

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil adalah implementasi perbaikan mampu memenuhi target produksi *spare part crimping* sebanyak 100% dalam tenggat waktu yang sudah ditentukan.

7.2. Saran

Saran untuk penelitian yang akan datang adalah sebaiknya analisis metode kerja dilakukan dengan lebih detail menggunakan peta-peta kerja lainnya sebagai pembandingan. Hal ini dikarenakan penelitian ini belum mampu memangkas waktu dengan maksimal. Saran yang dapat diberikan untuk pihak perusahaan adalah sebaiknya observasi dan perbaikan dilakukan secara berkelanjutan sehingga perkembangan yang ada tidak stagnan. Saran lain untuk pihak perusahaan adalah sebaiknya pengukuran waktu kerja dan penyusunan SOP terkait *spare part* lainnya dapat dilakukan juga sehingga proses produksi di CV BP memiliki patokan waktu pengerjaan yang valid.

DAFTAR PUSTAKA

- Andriani, D. P. (2017). Penentuan Waktu dan Output Baku pada Proses Produksi Tube Lamp dengan Methods Time Measurement. *SINERGI*, 21(3), 204. <https://doi.org/10.22441/sinergi.2017.3.007>
- Arisandra, M.L. (2016). Penetapan Standar Waktu Proses dalam Meningkatkan Efektifitas dan Efisiensi pada Perusahaan Batik Tulis Rusdi Desa Sumurgung Kecamatan Tuban–tuban. *Ekonika: Jurnal Ekonomi Universitas Kadiri*, 1(1), 50-61. <https://doi.org/10.30737/ekonika.v1i1.5>
- Aziza, N., & Setiaji, F. B. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Mebel dengan Pendekatan Metode New Seven Tools. *Teknika: Engineering and Sains Journal*, 4(1), 27–34. <https://doi.org/10.51804/tesj.v4i1.791.27-34>
- Bashori, H., & Umami, R. (2015). Analisa Waktu Baku Produksi Dompot dengan Pendekatan Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan Pada CV. XYZ di Pasuruan. *Jurnal SKETSA BISNIS*, 2(1), 18–28. <https://doi.org/10.35891/jsb.v2i1.667>
- Dam, R. F. (2022, June 3). *The 5 Stages in The Design Thinking Process*. *The Interaction Design Foundation*. <https://www.interaction-design.org/literature/article/5-stages-in-the-design-thinking-process>
- Cantley, L. F., Galusha, D., Cullen, M. R., Dixon-Ernst, C., Rabinowitz, P. M., & Neitzel, R. L. (2015, January). *Association between ambient noise exposure, hearing acuity, and risk of acute occupational injury*. *Scandinavian journal of work, environment & health*. <https://www.ncbi.nlm.nih.gov/pmc/articles/PMC4337395/#R27>
- Darlani & Sugiharto. (2017). Kebisingan dan Gangguan Psikologis Pekerja Weaving Loom dan Inspection PT. Primatexco Indonesia. *Jurnal of Health Education*, 2(2), 130-137.
- Dias, J. A., Ferreira, L. P., Sá, J. C., Ribeiro, M. T., & Silva, F. J. G. (2019). Improving the Order Fulfilment Process at a Metalwork Company. *Procedia Manufacturing*, 41, 1031–1038. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2019.10.030>

- Durand-Sotelo, L., Monzon-Moreno, M., Chavez-Soriano, P., Raymundo-Ibañez, C., & Dominguez, F. (2020). Lean Production Management Model Under the Change Management Approach to Reduce Order Fulfillment Times for Peruvian Textile SMEs. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 796(1), 012023. <https://doi.org/10.1088/1757-899x/796/1/012023>
- Erni, N., Adianto, & Kelvin. (2016). Perbaikan Lingkungan Fisik PT. Rodamas Nuansa Fortuna. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 4(3), 156–165. <https://doi.org/10.24912/jitiuntar.v4i3.1544>
- Freivalds, A., & Niebel, B. W. (2013). *Niebel's Methods, Standards, & Work Design, 12th Edition*. McGraw-Hill Higher Education.
- Ginting, R., & Fattah, M. G. (2019). Optimisasi Proses Manufaktur Menggunakan DFMA pada PT. XYZ. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1). <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.902>
- Hamidi, M., & Raflah, W. J. (2019). Standard Operating Procedure (SOP) Penerimaan Tamu (Studi Kasus Politeknik Negeri Bengkalis). *Inovbiz: Jurnal Inovasi Bisnis*, 6(2), 183–188. <https://doi.org/10.35314/inovbiz.v6i2.863>
- Krisnaningsih, E., Dwiyatno, S., & Sasongko, R. (2020). Usulan Penentuan Waktu Baku pada Operator Packing Folding Kain Tetoron Rayon dengan Metode Stopwatch. *Jurnal InTent*, 3(2), 67-81.
- Lukita, D. S., & Al-Faritsy, A. Z. (2020). Usulan Perbaikan Proses Produksi Briket dengan Pendekatan Lean Six Sigma Studi Kasus pada CV Danagung. *JISI: Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 7(1), 13. <https://doi.org/10.24853/jisi.7.1.13-20>
- Maryana & Meutia, S. (2015). Perbaikan Metode Kerja pada Bagian Produksi dengan Menggunakan Man and Machine Chart. *Jurnal Teknovasi*, 2(2), 15-26.
- Padhil, A., Pawennari, A., Dahlan, M., & Awaliah, N. R. (2018). Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja pada Bagian Mesin Puffing Gun di IKM Bipang Putri

Sehati Kabupaten Gowa. *Journal of Industrial Engineering Management*, 3(1), 1. <https://doi.org/10.33536/jiem.v3i1.197>

Pemerintah Indonesia. *Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor Per.13/Men/X/2011 tentang Nilai Ambang Batas Faktor Fisika dan Faktor Kimia di Tempat Kerja*. LL Sekretariat Negara No.5587. Jakarta.

Pemerintah Indonesia. *Undang-Undang (UU) Nomor 18 Tahun 2011 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 22 Tahun 2004 tentang Komisi Yudisial*. LL Sekretariat Negara No.5587. Jakarta.

Pemerintah Indonesia. *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja*. LL Sekretariat Negara No.5587. Jakarta.

Pradana, A. Y., & Pulansari, F. (2021). Analisis Pengukuran Waktu Kerja dengan Stopwatch Time Study untuk Meningkatkan Target Produksi Di PT. XYZ. *JUMINTEN*, 2(1), 13–24. <https://doi.org/10.33005/juminten.v2i1.217>

Quraisy, A. (2020). Normalitas Data Menggunakan Uji Kolmogorov-Smirnov dan Saphiro-Wilk. *J-HEST Journal of Health Education Economics Science and Technology*, 3(1), 7–11. <https://doi.org/10.36339/jhest.v3i1.42>

Rahmawan, A., Ma'rifat, T. N., & Azka, A. B. (2020). Efisiensi Proses Produksi Melalui Analisis *Downtime* pada Proses *Packaging* (Studi Kasus: Cargill Indonesia Plant). *Agroindustrial Technology Journal*, 4(2), 157. <https://doi.org/10.21111/atj.v4i2.5044>

Rita, E., Carlo, N., & Nandi. (2021). Penyebab dan Dampak Keterlambatan Pekerjaan Jalan di Sumatera Barat Indonesia. *Jurnal REKAYASA*, 11(1), 27-37. <https://garuda.kemdikbud.go.id/documents/detail/2441974>

Safitri, F. R. N. (2022). Identifikasi Proses Produksi Troli pada Kegiatan Praktikum Sistem Produksi Prodi Teknik Industri UBP Karawang. *Industry Xplore*, 7(1), 136–145. <https://doi.org/10.36805/teknikindustri.v7i1.2217>

Santosa, W. A., & Sugarindra, M. (2018). Implementation of Lean Manufacturing to Reduce Waste in Production Line with Value Stream Mapping Approach and Kaizen in Division Sanding Upright Piano, Case Study in:

PT. X. *MATEC Web of Conferences*, 154, 01095.
<https://doi.org/10.1051/mateconf/201815401095>

Siswanto, S., Widodo, E. M., & Rusdijjati, R. (2021). Perancangan Alat Pengupas Salak dengan Pendekatan Ergonomi *Engineering. Borobudur Engineering Review*, 1(1), 25–38. <https://doi.org/10.31603/benr.3164>

Winata, S.V. (2016). Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) pada Chocolab. *PERFORMA: Jurnal Manajemen dan Start-Up Bisnis*, 1(1), 77-86. <https://doi.org/10.37715/jp.v1i1.101>



LAMPIRAN

Lampiran 1. Dokumentasi Observasi Pendahuluan



Lampiran 2. Dokumentasi Pengamatan Kondisi Sekarang



Lampiran 3. Dokumentasi Implementasi Usulan Perbaikan



Lampiran 4. Lembar Pengamatan Data Waktu Siklus (Sekarang)

LEMBAR PENGAMATAN

Kegiatan: Proses Produksi *Crimping* Sebelum Implementasi (Sekarang)

Pengamat: Monica Sandra P

Tanggal: Periode April-Mei 2023

No.	Waktu Siklus (Menit)
1	899,20
2	895,74
3	901,72
4	897,55
5	900,13
6	893,65
7	895,30
8	898,87
9	896,22
10	899,75

Lampiran 5. Lembar Pengamatan Data Waktu Siklus (Usulan)

LEMBAR PENGAMATAN

Kegiatan: Proses Produksi *Crimping* Sesudah Implementasi (Usulan)

Pengamat: Monica Sandra P

Tanggal: Periode Mei-Juni 2023

No.	Waktu Siklus (Menit)
1	874,95
2	873,54
3	870,22
4	874,35
5	871,83
6	872,45
7	870,98
8	877,67
9	874,02
10	876,65