

## **BAB 7**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **7.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang ada dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

- a. Dengan jumlah pekerja yang dimiliki perusahaan saat ini, seharusnya output yang didapatkan perusahaan dapat mencapai diatas 85 unit yaitu diangka 100 unit (teruntuk hari sening s/d jumat).
- b. Usulan perbaikan kerja dengan menggunakan analisis peta tangan kanan dan tangan kiri (PTKTK) menunjukkan bahwa hasil perbaikan memberikan dampak yang lebih baik sehingga target produksi dapat terpenuhi dan bahkan melampaui target yang telah ditentukan.
- c. Penentuan waktu standar atau waktu baku cukup penting sebagai tolak ukur apakah waktu yang diperlukan pekerja saat memproduksi memenuhi standar atau tidak.
- d. Dengan jumlah output 85 unit/hari tenaga kerja yang dibutuhkan seharusnya lebih dari cukup dengan tenaga kerja yang dimiliki saat ini.

#### **7.2. Saran**

Berdasarkan proses penelitian yang telah dilakukan terdapat beberapa saran yang dapat diberikan sebagai berikut:

- a. Untuk mendapatkan peningkatan kualitas pekerja PT XXL dapat memberikan intensif atau penghargaan kepada pekerja yang dapat mencapai target produksi atau dapat meningkatkan jumlah produk yang dihasilkan serta hukuman bagi pekerja yang tidak dapat mencapai target.
- b. Waktu baku berlaku untuk keseluruhan produk dengan ukuran yang telah dicampur dan produk sejenis (Big Go), untuk penelitian kedepannya dapat dilakukan penetapan waktu baku untuk setiap ukuran dan jenis yang berbeda-beda sehingga standar waktu yang ditetapkan semakin lebih detail.
- c. Menambah pekerja untuk meminimalisir perbedaan output per stasiun yang terjadi. Terutama pada stasiun tembak matras, agar tidak menghambat proses selanjutnya yaitu jahit list.

## DAFTAR PUSTAKA

- Afriansyah, R. (2023). *Analisis Pengendalian Kualitas Produk BEST FRIED CHICKEN (BFC) Di Kota Prabumulih*. Fakultas Ekonomi dan Bisnis. Bandar Lampung: Universitas Lampung.
- Aloysius, T. H. dan Riyadi, L. K. (2018). *Desain Pekerjaan Pada Industri Sepatu Magetan Dengan Metode MOST dan Simulasi Manufaktur*. Jurnal Teknik Industri Vol. 1 , No.1, ISSN : 155222-95973
- Amrilda, R. V. (2019). *Penentuan Output Standart Produksi Dan Jumlah Tenaga Kerja Yang Optimal Untuk Produk Spring Bad Big Land 180x200 Di PT Malindo Intitama Raya-Lawang*. Jurnal Institut Teknologi Nasional Malang. Malang: Institut Teknologi Nasional Malang.
- Besterfield, D. H., Besterfield-Michna, C., Besterfield, G. H., Besterfield-Sacre, M., Urdhwareshe, H., dan Urdhwareshe, R. (2012). *Total Quality Management* (3<sup>rd</sup> ed.). Delhi: Pearson.
- Bora M. A., Irwan, dan Setyabudhi, A. L. (2017). *Analisa Perhitungan Waktu Standar Service Ringan Untuk Meningkatkan Kepuasan Pelanggan*. Jurnal Teknik Industri Vol.2 , No.1. ISSN : 2541-2647
- Darsini. (2014). *Penentuan Waktu Baku Produksi Kerupuk Rambak Ikan Laut Sari Enak di Sukoharjo*. Jurnal Teknik Industri Vol. 12, No. 2. ISSN : 1963-6590.
- Freivalds, A. dan Niebel, B. W. (2014). *Niebel's Methods, Standars, and Work Design Thirteenth Edition*. New York: McGraw-Hill Education
- Jabbar, A. A. (2016). *Perancangan Sistem Kerja Untuk Meningkatkan Produktivitas (Studi Kasus PT Yamaha Indonesia)*. Yogyakarta: Universitas Islam Indonesia.
- Jain, K.C., Verma, P. L., Kartikey, P., dan DT Editorial Service. (2013). *Production and Operations Management*. New Delhi. ISBN : 978-93-5004-509-1.
- Malamassam, L. (2016). *Analisa Produktivitas Pekerja Dengan Metode Time Study Pada Proyek Pembangunan Gedung Teknik Industri ITS*. Skripsi, Surabaya : ITS.
- Murnawan, H. dan Mustofa. (2014). *Perencanaan Produktivitas Kerja Dari Hasil Evaluasi Produktivitas Dengan Metode Fishbone Di Perusahaan Percetakan*

- Kemasan PT.X*. Jurnal Teknik Industri Heuristik Vol 11 No 1. Surabaya: Universitas 17 Agustus 1945.
- Notopramono, H. (2016). *Analisa Beban Kerja dengan Metode Stopwatch Time Study untuk Penentuan Jumlah Operator Optimal*. Skripsi, Malang: Universitas Brawijaya.
- Nurunnimah, Z. F. (2019). *Analisis Pengukuran Kerja Dalam Menentukan Waktu Standar Dengan Metode Studi Waktu Guna Meningkatkan Produktivitas Kerja Pada Shuttlecock PT Garuda Budiono Putra*. Skripsi, Tegal: Universitas Pancasakti.
- Putri, K. S., Widyadana, I. G. A., Palit, H. C. (2015). *Peningkatan Kapasitas Produksi pada PT. Adicitra Bhirawa*. Jurnal Titra III (1):69-76
- Rinawati, D.I. (2012). *Penentuan Waktu Standar dan Jumlah Tenaga Kerja Optimal Pada Produksi Batik Cap*. Jurnal Teknik Industri.1-8.
- Saputri, Y. I. (2021). *Pengukuran Waktu Kerja Dengan Metode Stopwatch Time Study Pada IKM Donat Kampar Galesong*. Skripsi, Makassar: Politeknik Ati.
- Sukanian, I, W. & Gunawan, T. (2014). *Analisa Waktu Baku Elemen Kerja Pada Pekerjaan Penempelan Cutting Stiker di CV. Cahaya Thesani*. Jurnal Teknik Industri. Vol.7, No. 2. ISSN : 119-224.
- Sutalaksana. (2010). *Teknik Tata Cara Kerja*. Bandung: Jurusan Teknik Industri
- Tarigan, M. I.. (2015). *Pengukuran Standar Waktu Kerja Untuk Meningkatkan Jumlah Tenaga Kerja Optimal, Wahana Inovasi*. STMIK Kristen Neumann Indonesia. Vol 4, No.1, 2015, ISSN : 2089 – 8597
- Wijaya, C. dan Nyoman, S. (2014). *Peningkatan Kapasitas Produksi Melalui Perhitungan Waktu Baku, Tata Letak Fasilitas, Serta Pemberian Kompensasi di PT. Surya Putra Barutama*. Jurnal Titra, II (1):41-44.
- Wignjosuebrototo. (2010). *Ergonomi Study Gerak dan Waktu Teknik Analisis untuk Peningkatan Produktivitas Kerja*. Surabaya: PT Guna Widya.
- Zadry, H. R., Susanti, L., Yuliandra, B., dan Jumeno, D. (2015). *Analisis dan Perancangan Sistem Kerja*. Padang. Diterbitkan oleh: Andalas University Press. Cetakan: I. Padang. ISBN : 978-602-8821-79-7

## LAMPIRAN

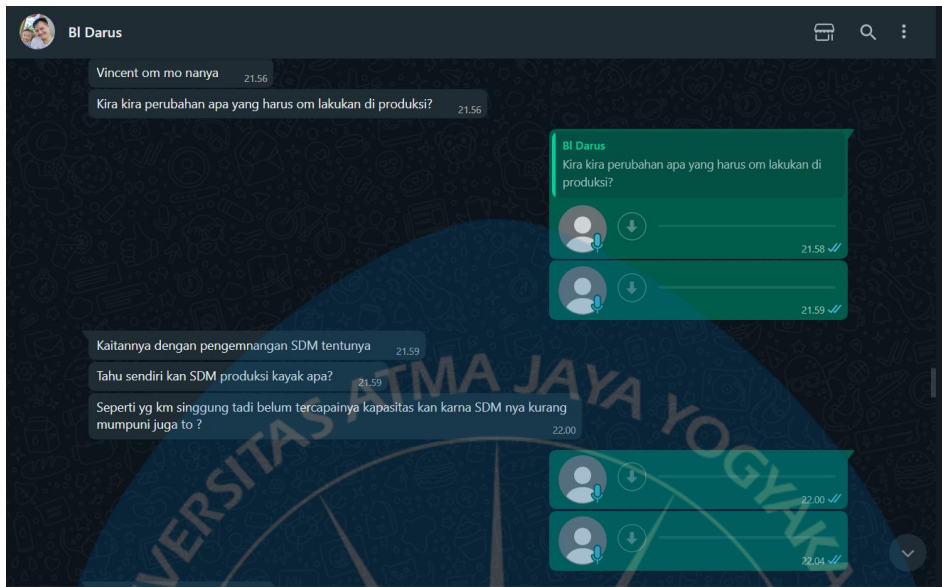
### Lampiran 1. Bukti Permintaan Izin Untuk Menjadikan Perusahaan Sebagai Objek Pengamatan Lebih Lanjut Untuk Topik TA



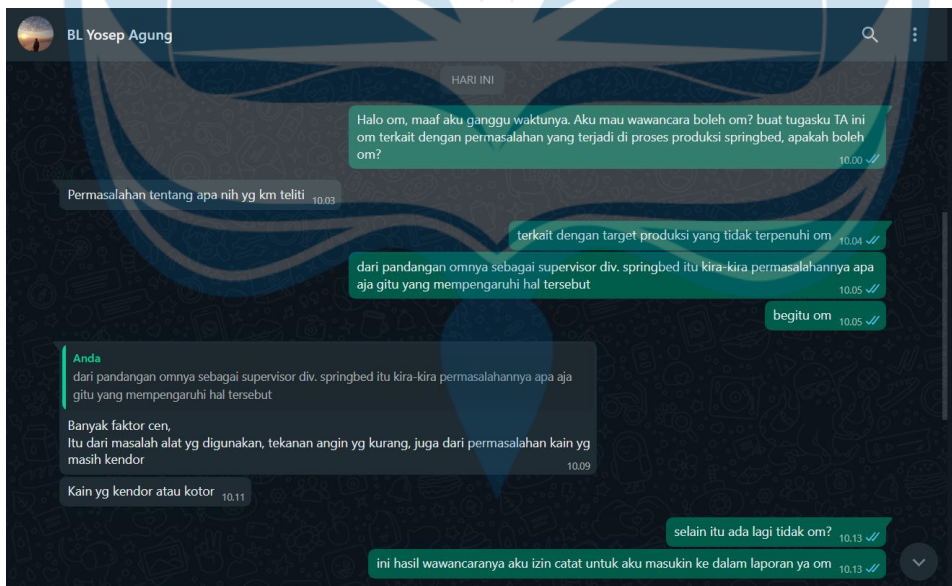
### Lampiran 2. Bukti Pengiriman Surat Untuk Pengamatan Dan Pengumpulan Data Pada Perusahaan



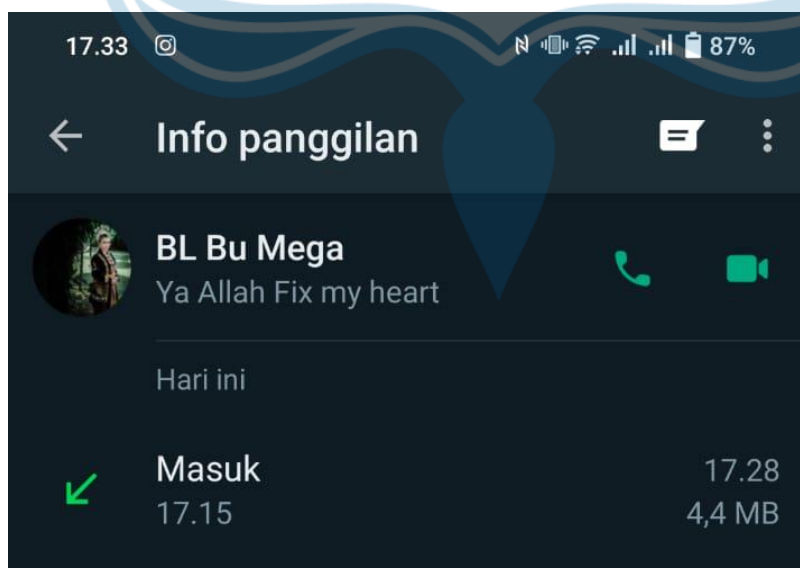
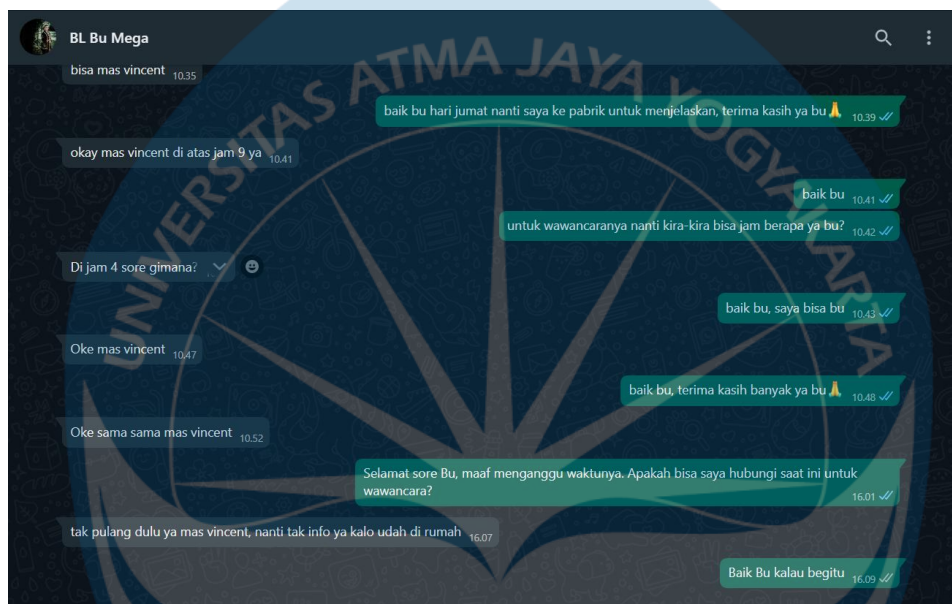
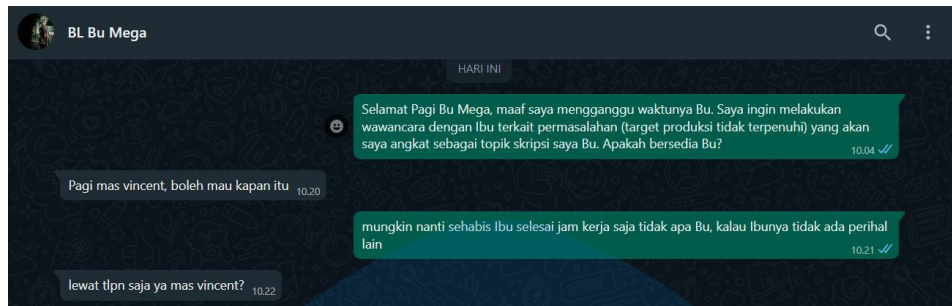
### Lampiran 3. Sumber Permasalahan Menurut Manajer Produksi Terkait Dengan Target Produksi Yang Sering Tidak Terpenuhi



### Lampiran 4. Bukti Wawancara Terkait Permasalahan Yang Terjadi Pada Divisi Springbed dengan Supervisor springbed



## Lampiran 5. Bukti Wawancara Dengan HRD Untuk Menanyakan Terkait Permasalahan Yang Terjadi



Lampiran 6. Rekap Hasil Wawancara

<b>Stakeholder</b>	<b>Rekapan Hasil Wawancara</b>
<p>Manajer produksi (Bapak DMS)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Target produksi untuk beberapa bulan sering tidak terpenuhi, sedangkan target produksi yang ditetapkan adalah 80 unit per hari.</li> <li>b. Kinerja para operator sering kali menurun dan relatif tidak stabil, hal ini terjadi pada beberapa operator pada departemen tertentu.</li> <li>c. Barang jadi setelah proses dan sampah cukup berantakan sehingga departemen kerja tidak terlihat nyaman, bahkan akses jalan sampai tertutup.</li> <li>d. Pekerja atau operator meninggalkan departemen.</li> </ul>
<p>Supervisor Springbed (Bapak YAS)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Target produksi harian ataupun bulanan sering tidak tercapai.</li> <li>b. Peralatan yang digunakan atau mesin yang digunakan.</li> <li>c. Tekanan angin untuk mesin tertentu kurang.</li> <li>d. Kain yang masih kendor atau kotor.</li> <li>e. Cara kerja tidak fokus</li> <li>f. Berbincang-bicang dengan pekerja lain.</li> </ul>
<p>HRD (Ibu MNS)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Keterbatasan kapasitas SDM</li> <li>b. Sistem kerja belum jelas dan belum ada sistem kerja yang ketat</li> <li>c. SDM kurang memumpuni untuk mencapai target (segi kualitas, tidak mendapat pelatihan)</li> <li>d. Tidak ada sistem hukuman dan hadiah (<i>punishment and reward</i>)</li> <li>e. Tahap perancangan penilaian kinerja dari global menjadi perindividu (mengikuti pusat) Belum menerapkan metode <i>Key Performance Indicators</i> (KPI)</li> </ul>

Lampiran 7. Foto Departemen Rehab Sebelum dilakukan Implementasi Perbaikan



Lampiran 8. Foto Departemen Rehab Setelah dilakukan Implementasi Perbaikan

