

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh dari hasil penelitian ini adalah:

- a. Nilai produktivitas parsial tenaga kerja di Utami Collection pada kondisi awal adalah 0,7932 unit / jam-orang.
- b. Evaluasi perbaikan metode kerja dengan menggunakan pendekatan *WISH Programme* bertujuan untuk mendapatkan 1 aspek prioritas yang paling mempengaruhi nilai produktivitas parsial tenaga kerja, yaitu aspek penyimpanan dan penanganan material.
- c. Implementasi perbaikan metode kerja dilakukan dengan mendesain dan membuat suatu alat multifungsi sebagai meja, rak, dan *pallet* yang nyaman dan disesuaikan dengan kebutuhan pekerja di rantai produksi.
- d. Nilai produktivitas parsial tenaga kerja setelah perbaikan metode kerja mencapai 0,8642 unit / jam-orang.
- e. Terjadi peningkatan produktivitas parsial tenaga kerja di Utami Collection melalui perbaikan metode kerja yang dipengaruhi oleh penurunan nilai *input* waktu produksi dengan *input* tenaga kerja dan *output* produk yang diamati bernilai sama pada kondisi awal dan setelah perbaikan metode kerja.

#### 6.2. Saran

- a. Utami Collection dapat melakukan perbaikan metode kerja diluar pembahasan kelima aspek *WISH Programme*, misalnya melalui aspek penanganan *inventory* dengan cara membuat suatu tempat penyimpanan *inventory* yang dikelompokkan sesuai kebutuhan rantai produksi.
- b. Penelitian lebih lanjut sebaiknya melakukan perbaikan metode kerja terhadap seluruh aspek yang terdapat pada pendekatan *WISH Programme* agar nilai produktivitas parsial tenaga kerja dapat meningkat dengan maksimal.

## DAFTAR PUSTAKA

- Aft, L.S. (1992). *Productivity measurement and improvement* (Ed. 2). New Jersey: Prentice-Hall, Inc.
- Hassan, M.A. (2014). Employee welfare programmes: panacea towards improving labour productivity in the service sector in Nigeria. *Mediterranean Journal of Social Sciences*, 5(10), 78-81.
- Jang, H., Kim, K., Kim, J., dan Kim, J. (2011). Labour productivity model for reinforced concrete construction projects. *Emerald Group Publishing Limited*, 11(1), 92-113.
- Jenkins, J.L. dan Orth, D.L. (2004). Productivity improvement through work sampling. *Cost Engineering*, 46(3), 27-32.
- Kawakami, T., Arphorn, S., dan Ujita, Y. (2006). *Work improvement for safe home*. Bangkok: International Labour Office.
- Kimbugwe, K., Lewis, R., dan James, N. (2009). Labour *inputs* in public sector productivity: methods, issues and data. *Economic and Labour Market Review*, 3(4), 52-59.
- Mahmood, T. (2012). Labour productivity convergence in 52 industries: a panel data analysis of some european countries. *International Journal of Economic and Financial Issues*, 2(3), 320-339.
- Malmir, A., Khalili, K., dan Damirchi, Q.V. (2012) Classifying the effective factors on productivity of human resources by using AHP and TOPSIS methods. *Kuwait Chapter of Arabian Journal of Business and Management Review*, 1(7), 68-73.
- Mundel, M.E. dan Danner, D.L. (1994). *Motion and time study improving productivity* (Ed. 7). United States of America: Prentice-Hall, Inc.
- Sadikin, F.X. (2005). *Tip dan trik meningkatkan efisiensi, produktivitas dan profitabilitas*. Yogyakarta: Andi.
- Salimi, S. dan Saeidian, N. (2013). Studying predictability capacity of employee productivity through quality of work life and psychological empowerment. *Interdisciplinary Journal of Contemporary Research in Business*, 5(4), 504-513.

Sumanth, D.J. (1984). Productivity engineering and management. United States of America: McGraw-Hill, Inc.

Sutalaksana, I.Z., Anggawisastra, R., dan Tjakraatmadja, J.H. (2006). Teknik perancangan sistem kerja. Bandung: Institut Teknologi Bandung.



Lampiran 1 : Hasil Uji Keseragaman dan Kecukupan Data Kondisi Awal

No	Elemen	$\bar{X}$	$\sigma$	$\sigma_x$	BAK	BKB	Keseragaman	N'	Kecukupan
1	Memola Karton	25,9444	7,1075	2,9016	34,6493	17,2396	Seragam	30,7029	Cukup
2	Memotong Karton Sesuai Pola	8,3333	0,7753	8,4815	113,778	2,8889	Seragam	21,1148	Cukup
3	Mengelem Karton Berpola	34,4167	8,1976	3,3467	44,4566	24,3767	Seragam	22,9886	Cukup
4	Menempel Karton Berpola dan Kain Batik	15,7778	3,9671	1,6196	20,6365	10,9191	Seragam	25,1802	Cukup
5	Memotong Kain Batik Sesuai Karton Berpola	99,9444	15,7480	6,4291	119,232	80,6571	Seragam	9,4206	Cukup
6	Menjahit Alas Atas	62,1111	9,9237	4,0513	74,2651	49,9571	Seragam	9,9877	Cukup
7	Melubangi Perakitan Slop pada Alas	46,9722	8,9631	3,6592	57,9498	35,9947	Seragam	13,9256	Cukup
8	Memola Spon	20,3889	4,8189	1,9673	26,2908	14,4870	Seragam	22,3561	Cukup
9	Memotong Spon Sesuai Pola	46,6111	7,8942	3,2228	56,2795	36,9427	Seragam	11,3814	Cukup
10	Mengelem Spon Berpola	29,5000	8,4118	3,4341	39,8023	19,1977	Seragam	31,7755	Cukup
11	Menempel Spon Berpola dan Kain Batik	16,2500	4,7314	1,9316	22,0448	10,4552	Seragam	31,9837	Cukup
12	Memotong Kain Batik Sesuai Spon Berpola	90,2222	13,4463	5,4894	106,690	73,7540	Seragam	8,6136	Cukup
13	Menjahit Slop	43,6389	9,8476	4,0203	55,6997	31,5781	Seragam	19,5486	Cukup
14	Merakit Alas Atas dan Slop	30,1944	6,8978	2,8160	38,6425	21,7464	Seragam	20,4431	Cukup
15	Mengelem Alas Atas dan Slop	48,8611	7,6764	3,1339	58,2627	39,4595	Seragam	9,5467	Cukup
16	Menempel Rangkaian Atas	52,4444	10,7336	4,3820	65,5903	39,2986	Seragam	16,1204	Cukup
17	Mengelem Alas Rangkaian Atas	84,1944	18,0481	7,3681	106,299	62,0902	Seragam	17,7168	Cukup
18	Memola Sol	20,8056	5,8743	2,3982	28,0000	13,6111	Seragam	31,5289	Cukup
19	Memotong Sol	14,3611	4,0777	1,6647	19,3553	9,3669	Seragam	31,8705	Cukup
20	Mengelem Sol	23,6389	4,1328	1,6872	28,7005	18,5773	Seragam	11,7026	Cukup
21	Menempel Rangkaian Sandal	45,9167	12,9580	5,2901	61,7869	30,0464	Seragam	29,8902	Cukup
22	Mengepress Rangkaian Sandal	67,5278	12,2412	4,9974	82,5201	52,5355	Seragam	12,6853	Cukup
23	<i>Finishing</i>	100,861	14,4113	5,8834	118,511	83,2110	Seragam	7,7590	Cukup

Lampiran 2 : Hasil Uji Keseragaman dan Kecukupan Setelah Perbaikan Metode Kerja

No	Elemen	$\bar{x}$	$\sigma$	$\sigma_x$	BKA	BKB	Keseragaman	N'	Kecukupan
1	Memola Karton	22,3056	4,6236	1,8876	27,9683	16,6428	Seragam	15,7882	Cukup
2	Memotong Karton Sesuai Pola	88,6111	14,6220	5,9694	106,5193	70,7029	Seragam	10,1295	Cukup
3	Mengelem Karton Berpola	36,0833	10,5528	4,3082	49,0078	23,1588	Seragam	31,7893	Cukup
4	Menempel Karton Berpola dan Kain Batik	13,2500	3,8257	1,5618	17,9355	8,5645	Seragam	31,5560	Cukup
5	Memotong Kain Batik Sesuai Karton Berpola	93,0556	15,7577	6,4331	112,3548	73,7563	Seragam	11,0950	Cukup
6	Menjahit Alas Atas	61,7778	13,1822	5,3816	77,9226	45,6330	Seragam	17,3419	Cukup
7	Melubangi Perakitan Slop pada Alas	43,9722	7,9015	3,2258	53,6496	34,2948	Seragam	12,3732	Cukup
8	Memola Spon	18,6111	4,8193	1,9675	24,5135	12,7087	Seragam	24,9307	Cukup
9	Memotong Spon Sesuai Pola	44,4167	9,1188	3,7227	55,5849	33,2485	Seragam	16,3402	Cukup
10	Mengelem Spon Berpola	31,8889	7,7782	3,1754	41,4152	22,3626	Seragam	23,0742	Cukup
11	Menempel Spon Berpola dan Kain Batik	14,6111	4,2384	1,7303	19,8020	9,4202	Seragam	31,7257	Cukup
12	Memotong Kain Batik Sesuai Spon Berpola	85,0000	11,5751	4,7255	99,1766	70,8234	Seragam	7,2928	Cukup
13	Menjahit Slop	43,4167	8,3636	3,4144	53,6600	33,1733	Seragam	14,4698	Cukup
14	Merakit Alas Atas dan Slop	34,0000	8,5645	3,4964	44,4893	23,5107	Seragam	26,0019	Cukup
15	Mengelem Alas Atas dan Slop	51,7500	13,8645	5,6602	68,7305	34,7695	Seragam	29,7576	Cukup
16	Menempel Rangkaian Atas	48,5833	9,3825	3,8304	60,0745	37,0922	Seragam	14,7863	Cukup
17	Mengelem Alas Rangkaian Atas	80,5556	16,5588	6,7601	100,8358	60,2753	Seragam	16,9173	Cukup
18	Memola Sol	20,0278	5,7050	2,3291	27,0150	13,0406	Seragam	31,6290	Cukup
19	Memotong Sol	13,1667	3,3306	1,3597	17,2458	9,0876	Seragam	25,1917	Cukup
20	Mengelem Sol	22,7222	6,2217	2,5400	30,3422	15,1022	Seragam	27,7489	Cukup
21	Menempel Rangkaian Sandal	39,3056	9,9100	4,0458	51,4428	27,1683	Seragam	25,3851	Cukup
22	Mengepress Rangkaian Sandal	68,0833	9,3450	3,8151	79,5286	56,6381	Seragam	7,1792	Cukup
23	<i>Finishing</i>	85,6944	13,8796	5,6663	102,6935	68,6954	Seragam	9,9841	Cukup

Lampiran 3 : Foto Industri Rumah Tangga Utami Colection



Foto 1. Sandal Batik Slop Sebagai Produk Utama Utami Collection



Foto 2. Sandal Batik Japit Sebagai Produk Utama Utami Collection



Foto 3. Sandal Batik yang Dikemas



Foto 4. Lantai Produksi Kondisi Awal Terlihat Tidak Tertata



Foto 5. Lantai Produksi Hasil Perbaikan Lebih Nyaman dan Tertata