

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Penelitian yang dilakukan pada CV Catur Mandiri ini bertujuan untuk mengetahui standar waktu kerja yang dibutuhkan dalam memproduksi *Plywood* jenis melamin yang nantinya waktu yang diperoleh peneliti tersebut akan dibandingkan dengan standar waktu kerja yang ditetapkan perusahaan. Dari waktu tersebut dapat dihitung kebutuhan tenaga kerja yang diperlukan berdasarkan antara hasil yang telah ditetapkan oleh perusahaan dengan hasil yang diperoleh peneliti. Dengan demikian penulis mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Waktu yang dibutuhkan untuk memproduksi *Plywood* jenis melamin adalah 204 menit dengan jumlah kebutuhan tenaga kerja sebanyak 3 pekerja. Waktu tersebut lebih lama dibandingkan dengan waktu ideal yang ditetapkan oleh perusahaan untuk memproduksi *Plywood* jenis melamin yaitu sebesar 151 menit dengan jumlah kebutuhan tenaga kerja sebanyak 6 pekerja .
2. Berdasarkan analisis *fishbone* disimpulkan bahwa faktor-faktor penyebab keterlambatan waktu yaitu manusia, mesin, material, mesin, dan lingkungan. Dari jenis kerusakan yang telah diketahui kemudian dianalisis dengan menggunakan diagram *fishbone* sehingga diketahui faktor-faktor penyebab keterlambatan waktu sebagai berikut:
 - a. Keterlambatan waktu proses bahan baku yang dianalisis dengan diagram tulang ikan (*fishbone*) faktor yang mempengaruhi sebagai berikut, faktor manusia, kurangnya disiplin para pekerja pada jam masuk kerja ataupun pada jam istirahat dan kurangnya kemampuan pekerja karena tidak adanya pelatihan kerja. Faktor kedua disebabkan oleh mesin, karena mesin yang digunakan untuk mengaduk bahan baku sering mengalami kerusakan karena kurangnya perawatan mesin. Faktor ketiga disebabkan oleh metode, pengawasan masih kurang efektif yang mengakibatkan adanya keterlambatan waktu. Faktor selanjutnya yaitu faktor material, material yang

- digunakan tidak berkualitas sehingga proses pengadukan mengakibatkan hasil yang tidak sempurna atau mengalami kecacatan.
- b. Keterlambatan waktu proses *laminating* dimana faktor yang mempengaruhi sebagai berikut, faktor manusia, para pekerja kurang hat-hati. Faktor kedua yaitu mesin, mesin yang digunakan sering mengalami kerusakan karena kurangnya perawatan mesin. Faktor ketiga yaitu metode, metode atau tekniknya masih kurang dipahami. Faktor selanjutnya yaitu lingkungan, tempat pengeringan kurang tertata dengan rapi dan bersih.
 - c. Keterlambatan waktu proses *coating* dimana faktor yang mempengaruhi sebagai berikut, faktor manusia, para pekerja kurang hati-hati saat pemberian resin yang disiram diatas *plywood*. Faktor kedua yaitu metode, metode atau teknik yang dilakukan masih kurang memahami. Faktor ketiga yaitu material, resin yang digunakan tidak sesuai kualitas yang ditentukan oleh perusahaan. Faktor selanjutnya yaitu lingkungan, tempat proses produksi kurang luas.
 - d. Keterlambatan waktu proses *packing* dimana faktor yang mempengaruhi sebagai berikut, faktor manusia tenaga kerja kurang terampil karena tidak adanya pelatihan kerja. Faktor kedua yaitu metode, kurangnya pengawasan pada proses produksi mengakibatkan adanya keterlambatan waktu produksi. Faktor selanjutnya yaitu lingkungan, ruangan tempat penyimpanan kurang tertata dengan rapi dan bersih.
3. Dari perbandingan kebutuhan jumlah tenaga kerja yang ditetapkan perusahaan dan menurut perhitungan peneliti perubahan produktivitas tenaga kerja dari 6 orang pekerja menjadi 3 orang pekerja.

5.2. Saran

Bedasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti pada CV Catur Mandiri. Maka penulis akan memberikan beberapa saran kepada pihak CV Catur Mandiri. Berikut ini adalah saran dari penulis yaitu:

1. Berdasarkan hasil penelitian penelitian bahwa waktu standar yang diteliti oleh peneliti lebih lama dibandingkan dibandingkan dengan waktu ideal perusahaan. maka dari itu, peneliti menyarankan kepada pihak produksi agar lebih

memperhatikan waktu standar dengan mengarahkan pekerja tentang pentingnya standar waktu bagi perusahaan. Melakukan pelatihan bagi para pekerja dan motivasi kepada para pekerja, sehingga diharapkan dapat memproduksi dalam jumlah waktu yang maksimal sesuai dengan target yang telah ditentukan oleh perusahaan dan keinginan konsumen.

2. Berdasarkan hasil penelitian jumlah tenaga kerja saat ini masih kurang efektif dan efisien. Seandainya perusahaan melakukan saran yang diberikan oleh peneliti maka cukup tiga orang pekerja saja sebagai pengganti enam orang pekerja. Namun hal ini perlu dilakukan *trial and error* untuk mengetahui tingkat efisiensi dan efektivitasnya dengan disesuaikan kondisi lapangan. Mempertimbangkan tenaga kerja untuk pengawasan kualitas dan pembagian kerja yang tepat.