

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Tujuan penelitian ini dilakukan pada perusahaan PT KMI adalah untuk mengetahui berapa banyak waktu yang dibutuhkan karyawan untuk menyelesaikan kerangka *Frame Comp LX 150* dan nantinya waktu tersebut akan dibandingkan dengan waktu ideal yang ditetapkan perusahaan tersebut. Hasilnya, peneliti mencapai kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian, untuk memproduksi satu unit kerangka *Frame Comp LX 150* peneliti mendapatkan jumlah waktu yang diamati yang dibutuhkan sebesar 637 detik atau 10,6 menit, waktu normal 605,1 detik atau 10 menit dan waktu standar 720,3 detik atau 12 menit. Waktu tersebut lebih lama dibandingkan dengan waktu ideal yang ditetapkan perusahaan adalah 7,6 menit atau 460 detik untuk memproduksi satu unit kerangka *Frame Comp LX 150*. Hal ini karena belum dimaksimalkannya penggunaan hitungan waktu kelonggaran pada standar waktu yang ditetapkan perusahaan tentu berdampak pada waktu pekerja yang lebih lambat. Sehingga waktu yang tak terhindarkan cukup besar terbuang.
2. Berdasarkan hasil waktu standar yang berbeda dengan penelitian, demikian produktivitas tenaga kerja yang ditetapkan perusahaan dengan hasil penelitian berbeda, yakni sebesar 14% yang ditetapkan perusahaan dan 22% untuk hasil penelitian dalam memproduksi satu unit kerangka, sehingga produktivitas yang didapat oleh peneliti lebih besar dari yang ditetapkan oleh perusahaan.
3. Dengan hasil produktivitas tenaga kerja yang berbeda, berdasarkan analisis *fishbone* dari berbagai penyebab masalah yang telah diketahui dapat disimpulkan bahwa faktor-faktor tidak tercapainya target produksi yang telah ditentukan perusahaan antara lain:
 - a. Faktor mesin : Tidak adanya jadwal *maintenance* secara berkala
 - b. Faktor material : Keterlambatan bahan baku menyebabkan waktu tunggu.
 - c. Faktor manusia: *Skill* tiap karyawan tidak merata

- d. Faktor lingkungan : Bising, panas dan sempitnya area tempat bekerja.
- e. Faktor metode : Tidak *up to date* nya SOP yang tertera di area kerja.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti pada PT KMI, maka penulis berusaha memberikan beberapa masukan saran kepada pihak perusahaan. Saran-saran ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan waktu standar kerja yang diperoleh peneliti untuk memproduksi kerangka *Frame Comp LX 150* adalah 12 menit atau 0,2 jam, waktu tersebut menunjukkan bahwa lebih lambat dari pada waktu yang ditetapkan perusahaan dalam memproduksi kerangka *Frame Comp LX 150* yaitu 7,6 menit atau 0,13 jam. Sehingga hasil produktivitas tenaga kerja yang ditetapkan perusahaan dengan hasil penelitian berbeda, yakni sebesar 14% yang ditetapkan perusahaan dan 22% untuk hasil penelitian dalam memproduksi satu unit kerangka, sehingga produktivitas yang didapat oleh peneliti lebih besar dari yang ditetapkan oleh perusahaan. Oleh karena itu peneliti menyarankan kepada perusahaan untuk lebih memperhatikan dan mengutamakan standar waktu kerja agar produktivitas perusahaan dapat dimaksimalkan serta untuk meningkatkan produktivitas nya peneliti menyarankan untuk merubah standar waktu yang di tetapkan perusahaan dengan hasil yang di dapatkan oleh peneliti.
2. Berdasarkan hasil penelitian selama 30 kali pengamatan disemua proses *line Frame Comp LX 150* ditemukan hampir semua proses produksi mengalami keterlambatan dengan waktu standar yang ditetapkan perusahaan adalah 7,6 menit atau 460 detik untuk memproduksi satu unit kerangka *Frame Comp LX 150*. Sedangkan hasil peneliti mendapatkan jumlah waktu yang diamati yang dibutuhkan sebesar 637 detik atau 10,6 menit, waktu normal 605,1 detik atau 10 menit dan waktu standar 720,3 detik atau 12 menit. Waktu tersebut lebih lama dibandingkan dengan waktu ideal yang ditetapkan perusahaan. Sehingga penulis menyarankan untuk waktu kelonggaran pada standar waktu bisa

memanfaatkannya dengan baik sehingga waktu tak terhindarkan bisa berkurang dan dapat meningkatkan produktivitas.

3. Berdasarkan faktor penghambat berdasarkan hasil wawancara, dapat diuraikan usulan atau saran sebagai berikut:
 - a. Faktor mesin : Dibuatkan *Checksheets* atau lembar pengisian untuk pengecekan mesin secara berkala
 - b. Faktor manusia : Dilakukan *Training* atau pelatihan serta motivasi kepada para pekerja sehingga diharapkan dapat memproduksi dalam jumlah waktu yang maksimal sesuai dengan target yang telah ditentukan perusahaan.
 - c. Faktor lingkungan : Dilakukan *Preventive* pada fasilitas di area kerja dan melengkapi APD untuk memberikan kenyamanan untuk pekerja.
 - d. Faktor material : Perhitungkan jumlah stok yang tersedia agar saat terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku, bisa dengan meminimalisir waktu tunggu.
 - e. Faktor metode : Disegerakan *Update* SOP jika ada revisi terbaru dan diinformasikan ke pekerja.
4. Berdasarkan dari standar waktu hasil pengamatan yang lebih lama dari standar waktu ideal perusahaan, sehingga untuk mencapai target memerlukan tambahan waktu normal jam kerja, maka dari itu perusahaan bisa menambahkan waktu kerja di jam lembur (*over time*), ini akan berdampak pada biaya untuk pengupahan pekerja, namun disisi lain bisa berdampak dengan hasil dari produktivitas perusahaan meningkat sehingga target yang ditetapkan perusahaan bisa tercapai. Dengan demikian hasil metode *Time Study* dari pengamatan peneliti bisa dijadikan pertimbangan untuk mencapai produktivitas produksi dengan biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan.