

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bagian penutup ini akan dijelaskan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan maupun saran yang diperlukan bagi perbaikan perusahaan maupun untuk penelitian selanjutnya.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan permasalahan yang dijelaskan langkah yang diperlukan dalam memenuhi capaian produksi dilakukan dengan mengalokasikan jumlah tenaga kerja sesuai dengan beban yang diterima. Untuk menghasilkan alokasi yang diinginkan digunakan metode stopwatch time study dalam pengambilan data untuk langkah awal. Pengambilan waktu dengan *stopwatch time study* dan perhitungan hasil pengolahan data waktu elemen kerja diperoleh jika stasiun kerja *design* menghasilkan waktu sebesar 348.10 detik untuk produk baju, 201.63 detik produk mukena, dan 49.33 detik untuk kain bordir. Kemudian stasiun kerja jahit menghasilkan waktu baku 939.96 detik untuk produk baju, 596.94 detik untuk mukena, dan 146.94 detik untuk kain. Stasiun kerja inspeksi dan *finishing* menghasilkan waktu baku 199.72 detik untuk produk baju, 81.47 detik untuk produk mukena dan 80.67 detik untuk kain. Pada stasiun kerja akhir menghasilkan waktu untuk produk baju, mukena dan kain masing-masing 151.35 detik, 127.70 detik serta 110.44 detik.
2. Dasar pengambilan data selain dilakukan pengolahan dengan stopwatch time study, juga dilakukan pengolahan dengan menggunakan regresi linier. Hal tersebut karena pada pengerjaan produk bordir perlu patokan agar dalam penentuan waktu nantinya dapat diperkirakan dengan pasti dan luasan motif yang dikerjakan dijadikan dasar pengambilan data waktu tersebut. Berdasarkan pada pengolahan dalam keterkaitan variabel luasan penggambaran dan pembordiran yang dihasilkan dengan waktu penyelesaiannya dilakukan dengan analisis regresi. Adapun pengolahan data yang dilakukan yaitu pengujian asumsi regresi, pengolahan data pengujian regresi linear sederhana dan pengujian penyimpangan asumsi regresi dengan menggunakan *software* SPSS 20 yang nantinya dapat dilakukan analisis terhadap korelasi dan regresi. Kemudian setelah, itu

dilakukan pengolahan terhadap beban kerja dan penentuan jumlah pekerja. Berdasarkan hasil pengolahan diperoleh bahwa kenaikan dari luasan motif bordir akan diikuti oleh kenaikan waktu pengerjaan penggambaran dengan faktor koreksi -1.797 dan nilai pendugaan regresi 0.404 yang menunjukkan besaran pengaruh luasan motif terhadap waktu pengerjaannya ($Y = -1.797 + 0.404 X_i$). Begitupun juga untuk persamaan elemen pembordiran, persamaan regresi menunjukkan bahwa kenaikan luasan motif bordir akan diikuti oleh kenaikan waktu pengerjaan pembordiran dengan faktor koreksi sebesar 0.732 dan nilai pendugaan regresi sebesar 0.778 yang menunjukkan besaran pengaruh luasan motif bordir terhadap waktu pembordirannya ($Y = 0.732 + 0.778 X_i$).

3. Berdasarkan hasil pengolahan, pada stasiun kerja design diperoleh jika beban kerja sebesar 274.918 jam dengan jumlah pekerja yang dibutuhkan 2 pekerja. Kemudian stasiun kerja bordir dengan beban kerja yang paling besar mencapai 2450.86 jam sehingga membutuhkan banyak pekerja pula sebesar 18 orang pekerja. Selanjutnya stasiun kerja jahit yang dengan beban kerja 880.25 jam sehingga berdasarkan hasil perhitungan membutuhkan pekerja sebanyak 7 pekerja. Pada stasiun kerja inspeksi *finishing* dan stasiun kerja akhir masing-masing mempunyai beban kerja 34.50 jam dan 36.09 jam sehingga memerlukan pekerja sebanyak 1 orang. Akan tetapi pada stasiun kerja jahit, inspeksi *finishing* dan stasiun kerja akhir dapat dilakukan penggabungan tenaga kerja atau penambahan beban kerja pada satu pekerja menjadi 7 orang dengan melihat beban kerja sebesar 950.84 jam. Pengalokasian ini didasarkan pada perhitungan yang telah dilakukan, kemudian tidak perlu dilakukan pengurangan karena dapat dialihkan ke proses produksi yang lain.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Manajemen diharapkan dapat menerapkan rekomendasi perbaikan berdasarkan hasil pengolahan data sehingga proses produksi dapat berjalan optimal.
2. Untuk penelitian selanjutnya, diharapkan dapat mempertimbangkan mengenai jumlah maupun utilitas dari mesin sehingga dapat menghasilkan perhitungan yang lebih baik.