

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang telah dilakukan.

6.1 Kesimpulan

1. Evaluasi sistem kerja produksi bolt anchor M16 dilakukan berdasarkan prinsip ekonomi gerakan. Berdasarkan evaluasi yang dilakukan, dari 139 elemen kerja terdapat beberapa elemen kerja yang melanggar prinsip ekonomi gerakan. Sebanyak 1 elemen kerja melanggar prinsip ekonomi gerakan yaitu gerakan tangan dan badan tidak hemat. Sebanyak 9 elemen kerja melanggar prinsip ekonomi gerakan yaitu kedua tangan menganggur disaat yang sama. Sebanyak 34 elemen kerja merupakan gerakan patah-patah dan terjadi perubahan arah gerak. Sebanyak 8 elemen gerakan merupakan gerakan yang sering merubah fokus.
2. Rancangan sistem kerja yang baru dilakukan terhadap elemen kerja, tata letak tempat kerja, dan penambahan alat penunjang. Elemen kerja dirancang sesuai prinsip ekonomi gerakan, sehingga menghasilkan elemen kerja yang baru sebanyak 100 elemen kerja. Rancangan tata letak tempat kerja dilakukan dengan pengaturan tata letak keseluruhan tempat kerja dengan tipe *product layout* untuk menghindari terhambatnya aktivitas kerja, seperti menjangkau, membawa, dan transportasi bahan. Penambahan alat penunjang dilakukan dengan menambahkan sarung tangan pada stasiun kerja 3
3. Berdasarkan evaluasi dan rancangan yang telah dilakukan, diperoleh total waktu baku sebelum perbaikan sebesar 227,04 detik, sedangkan waktu baku setelah perbaikan sebesar 171,64 detik. Artinya waktu pengerjaan meningkat menjadi lebih cepat sebesar 32%. Berdasarkan perhitungan, produk yang dihasilkan sebelum dilakukannya perbaikan yaitu 126 produk per hari atau 2520 produk per bulan.

Sedangkan setelah perbaikan output produk menjadi 167 produk per hari atau 3340 produk per bulan. Hal ini berarti bahwa produktivitas kerja meningkat sebesar 25% setelah dilakukan perbaikan sistem kerja.

6.2 Saran

Penelitian ini dilakukan untuk memperbaiki sistem kerja dengan menganalisis metode kerja, tata letak tempat kerja, dan peralatan penunjang yang digunakan. Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu merancang teknologi untuk mempercepat proses pengerjaan produk.

