

BAB V
PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Persentase rata-rata kategori aktivitas mesin utama ditinjau dari:

a. Fasilitas Produksi	b. Kinerja Operator	c. Pengerjaan Benda Kerja
BH : 22.68%	MH : 22.68%	O : 22.68%
BN : 3.46%	MN : 25.44%	I : 2.68%
BZ : 0.1%	MZ : 2.04%	T : 16.78%
BA : 25.18%	MS : 3.52%	D : 57.82%
BS : 2.3%	MP : 46.26%	
BP : 46.26%		

Hal tersebut menunjukkan bahwa persentase pemanfaatan fasilitas produksi, pengerjaan benda kerja, dan pekerja melakukan aktivitas utama berdasarkan pengamatan mesin utama sebesar 22.68%. Selanjutnya, penyebab terjadinya *delay* adalah pekerja yang kurang disiplin (diperlukan manajemen yang lebih baik lagi).

2. Persentase rata-rata distribusi nilai tambah mesin utama adalah:

VA	: 22.68%
NNVA	: 26.52%
NVA	: 50.78%

Hal tersebut menunjukkan bahwa aktivitas yang bernilai tambah pada pengamatan mesin utama sebesar 22.68%, aktivitas dibutuhkan tetapi tidak bernilai tambah sebesar 26.52%, dan aktivitas tidak bernilai tambah sebesar 50.78%.

3. Persentase efektivitas yang didapatkan dari sebuah sampel pengamatan manufaktur produk (*frame disconnecting* pabrik V) adalah sebesar 38.33%. Penyebab tidak efektifnya proses manufaktur tersebut dominan disebabkan oleh pekerja yang sering terlambat memulai pekerjaan, terlalu cepat mengakhiri pekerjaan, serta melakukan aktivitas lainnya seperti bercakap-cakap dan bermain ponsel.

5.2 Saran

Agar lebih efektifnya aktivitas kerja di Unit *Workshop* PT. XYZ, penulis menyarankan:

1. Memberikan pelatihan kerja kepada seluruh pekerja
2. Memberikan sistem *reward* untuk memotivasi pekerja
3. Membuat sistem pasok material yang efektif
4. Meningkatkan kontrol manajemen kerja terhadap aliran manufaktur maupun terhadap sumber daya manusia
5. Melakukan *maintenance* secara berkala tidak hanya pada mesin utama saja tetapi juga mesin pendukung