

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapatkan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, yaitu:

1. Di antara 12 stasiun kerja dalam proses cetak dingin dan 10 stasiun kerja dalam proses cetak panas, stasiun kerja dengan jam kerja produktif yang tinggi adalah stasiun kerja gerinda dan tapak dingin sebesar 81%. Sementara itu, aktivitas di stasiun kerja terendah yaitu stasiun kerja *finsihing* panas dengan nilai 5% dan 8%. Usulan yang dilakukan yaitu penggabungan operator untuk aktivitas di stasiun kerja dengan rata-rata waktu efektif yang rendah. Meningkatkan waktu kerja efektif minimum yang semula 5% menjadi 13% untuk permintaan rendah, 8% menjadi 16% untuk permintaan rata-rata, dan 23% untuk permintaan tinggi.
2. Fasilitas di tiap stasiun kerja dapat dimaksimalkan dengan usulan penambahan satu unit gerinda untuk meningkatkan kapasitas di stasiun kerja tersebut. Secara ekonomi, usulan investasi pengadaan mesin gerinda senilai Rp500,000 menjadi langkah strategis. Dengan beban penyusutan mesin sangat rendah, yakni Rp20,833 per bulan dan dalam waktu 3 hari kerja, modal investasi akan kembali sepenuhnya.
3. Alternatif usulan pengaturan ulang untuk meningkatkan produktivitas operator masing-masing stasiun kerja. Pengaturan ulang dilakukan dengan menggabungkan aktivitas dengan waktu efektif yang rendah. Setelah

diterapkan perbaikan tersebut, waktu efektif operator meningkat, ditunjukkan pada rata-rata waktu kerja efektif tiap jenis permintaan. Jumlah operator dapat dioptimalkan menjadi 14 orang dengan rata-rata waktu kerja efektif operator untuk permintaan rendah dari 35% menjadi 45%, permintaan rata-rata dari 38% menjadi 49%, dan permintaan tinggi dari 38% menjadi 49%. Selain itu, ketika permintaan proses panas menurun, operator di stasiun kerja tapak panas dapat membantu aktivitas di stasiun kerja tapak dingin karena jarak stasiun kerja dekat, mesin yang tersedia, dan keterampilan yang sama. Jadi, solusi yang dapat diterapkan di lapangan adalah pengaturan ulang tugas operator melalui penggabungan job dan penerapan sistem *multi-skill*, dengan tetap memperhatikan batas beban kerja dan keselamatan kerja. Rekomendasi strategi efisiensi dapat memberikan penghematan Rp11,976,772.00 per bulannya bagi perusahaan dan penghematan bersih pada bulan ke-17.

6.2 Saran

Saran yang dapat dipertimbangkan dari penelitian ini, yaitu:

1. Perlu dilakukan pemantauan dan evaluasi secara berkala terhadap waktu kerja efektif operator, terutama apabila terjadi perubahan volume produksi atau metode kerja.
2. Perusahaan disarankan untuk mempertimbangkan penggunaan alat bantu atau teknologi sederhana pada stasiun kerja dengan waktu proses relatif lebih lama guna mengurangi waktu tidak efektif dan meningkatkan konsistensi waktu kerja operator.
3. Penelitian selanjutnya dapat mengembangkan model simulasi untuk membandingkan kondisi sebelum dan sesudah pengaturan ulang operator, sehingga dampak perubahan dapat dianalisis secara lebih komprehensif.