

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Pengolahan data yang dilakukan pada *Home Industri* Achmad Rochman mendapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Rata-rata waktu standart pada produksi songkok Achmad Rochman yaitu songkok standar 1099,33 detik atau 18,32 menit, songkok AC 1189,13 detik atau 19,82 menit dan songkok Susun 1129,29 detik atau 18,82 Menit. Waktu *cycle time* pada proses produksi songkok Standar yaitu 480 detik, songkok AC 480 detik dan songkok susun 472.13 detik
2. Output Standar yang dikeluarkan pada 8 jam per hari efektif masing-masing pekerjaan sebagai berikut :
 - a.) songkok standar
potong bosbosan bawah 3857pcs, jahit bosbosan bawah 4616pcs, potong bosbosan atas 1239pcs, jahit bosbosan atas 5743pcs, jahit klontongan 497pcs, pola bludru atas 3535pcs, potong bludru atas 1416pcs, potong kardilak kain 4475pcs, jahit racis 1978pcs, minang 484pcs, jahit 1882pcs, pola bludru bawah 4646pcs, potong bludru bawah 3470pcs, jahit bludru bawah 3470pcs, potong kardilak kain 4278pcs, jahit kardilak kain 3523pcs, potong plastik 4502pcs, perakitan 685pcs, jahit sum 60pcs, packing 1980pcs.
 - b.) Songkok AC
Potong bosbosan bawah 2576pcs, cat 1584pcs, jahit bosbosan bawah 2591pcs, potong bosbosan atas 1091, jahit bosbosan atas 1662pcs, potong krawangan bawah 4535pcs, jahit krawangan bawah 4166pcs, jahit klontongan 543pcs, pola bludru atas 3409pcs, potong bludru atas 2663pcs, potong krawangan atas 5020pcs, jahit krawangan atas 4444pcs, potong kardilak kain 5150pcs, jahit racis 1469pcs, minang 568pcs, jahit 1757pcs, pola bludru bawah 4140pcs, potong bludru bawah 4458pcs, jahit bludru bawah 4912pcs, potong kardilak kain 4649pcs, jahit kardilak kain 875pcs, potong plastik 4257 pcs, perakitan 579 pcs, jahit sum 60 pcs, Packing 2522 pcs.

c.) Songkok Susun

potong bosbosan bawah 3804pcs, jahit bosbosan bawah 4015pcs, potong bosbosan atas 1720pcs, jahit bosbosan atas 2576pcs, jahit klontongan 687pcs, pola bludru atas 3564pcs, potong bludru atas 1577pcs, potong kardilak kain 2388pcs, jahit racis 1112pcs, minang 463pcs, jahit 1882pcs, pola bludru bawah 3282pcs, potong bludru bawah 2867pcs, potong kardilak kain 3515pcs, potong plastik 3515pcs, perakitan 586pcs, jahit sum 61pcs, packing 2445pcs

3. Hasil perhitungan jumlah operator yang dibutuhkan menggunakan metode *Work Load Analysis* (WLA) didapatkan analisis biaya pada pembuatan songkok Standar, Susun dan AC merek Achmad Rochman dengan permintaan tertinggi pada bulan November 2022 yaitu 452 kodi atau 9040 pcs untuk permintaan songkok standar 1040 pcs perusahaan tidak perlu menambah pekerja atau melakukan overtime dikarenakan output setiap hari 60 pcs sudah mencukupi permintaan, pada songkok susun dengan permintaan 880 pcs perusahaan tidak perlu menambah tenaga kerja atau melakukan overtime dikarenakan output setiap hari 61 pcs mampu mencukupi permintaan, dan pada songkok AC dengan permintaan 7200 pcs dan output yang dihasilkan sebanyak 60 pcs setiap hari maka belum memenuhi permintaan. Dari perhitungan WLA didapatkan pengoptimalan tenaga kerja dan penambahan 2 tenaga kerja dengan biaya Rp. 1.800.000 per hari dan jika melakukan overtime dengan biaya Rp. 5.514.104 per hari untuk pekerja jahit sum. Alternatif yang digunakan pada songkok AC Achmad Rochman yaitu dengan menambah 2 tenaga kerja pada jahit sum dikarenakan dengan menambah tenaga kerja mempunyai biaya minimum dan dapat memenuhi permintaan konsumen.

5.2 Saran

Saran yang didapatkan dari penelitian ini yaitu:

1. Perusahaan dapat lebih mengoptimalkan tenaga kerja pada semua jenis songkok dan menambah 2 tenaga kerja pada jahit sum songkok AC agar dapat memenuhi permintaan dan meminimasi keterlambatan pemenuhan permintaan.
2. Untuk peneliti selanjutnya diharapkan menambahkan perhitungan HPP dan Membahas intensif tenaga kerja.

DAFTAR PUSTAKA

- Budiasa, I. K. (2021a). *Beban Kerja dan Kinerja Sumber Daya Manusia* (M. Dr. Ni Kadek Suryani, S.E, S.IKOM (ed.)).
- Budiasa, I. K. (2021b). *Beban Kerja dan Kinerja Sumber Daya Manusia*. M. Dr. Ni Kadek Suryani, S.E, S.IKOM.
- Diniaty, D. (2018). Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Waktu Standar Dengan Metode Work Sampling Di Stasiun Repair Overhoul Gearbox (Studi Kasus: PT. IMECO Inter Sarana). *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri*, 3(1), 1. <https://doi.org/10.24014/jti.v3i1.5557>
- Fitria, Mesra, T., & Melliana. (2020). Perhitungan Waktu Baku Dengan Metode Work Sampling Pada SPBU XYZ di Kota Dumai. *Buletin Utama Teknik*, 15(3), 283–286. <https://jurnal.uisu.ac.id/index.php/but/article/view/2845>
- Prangawayu, N., Anto, F. J. L., & Simangunsong, J. Y. (2021). Analisis Kebutuhan Tenaga Kerja Optimal dengan Metode Work Load Analysis (WLA) pada Extruder Technician I di Departemen Produksi. *Seminar Nasional Teknik Dan Manajemen Industri*, 1(1), 120–127. <https://doi.org/10.28932/sentekmi2021.v1i1.29>
- Santoso, D. A., & Supriyadi, A. (2010). Perhitungan Waktu Baku Dengan Metode Work Sampling Untuk Menentukan Jumlah Tenaga Kerja Optimal. *Prosiding Seminar Nasional Sains Dan Teknologi*, 1–4.
- Wignjosoebroto, S. (2006a). *ERGONOMI Studi Gerak dan Waktu* (I Ketut Gunarta (ed.); pertama,).
- Wignjosoebroto, S. (2006b). *ERGONOMI Studi Gerak dan Waktu* (G. I Ketut (ed.); Pertama).
- Wignjosoebroto, S. (2006c). *ERGONOMI Studi Gerak dan Waktu* (G. I Ketut (ed.); Pertama).
- Wignjosoebroto, S. (2006d). *Pengantar Teknik dan Manajemen Industri* (I Ketut Gunarta (ed.); Pertama,).

- Wignjosoebroto, S. (2006e). *Pengantar Teknik dan Manajemen Industri* (G. I Ketut (ed.); Pratama).
- Yanto, & Ngaliman, B. (2017a). *ERGONOMI Dasar-Dasar Studi Waktu & Gerakan untuk Analisis & Perbaikan Sistem Kerja* (Seno (ed.)).
- Yanto, & Ngaliman, B. (2017b). *ERGONOMI Dasar-Dasar Studi Waktu & Gerakan untuk Analisis & Perbaikan Sistem Kerja* (Seno (ed.)).
- Yudisha, N. (2021). Perhitungan waktu baku menggunakan metode Jam Henti pada proses Bottling. *Jurnal VORTEKS*, 2(2), 85–90. <https://doi.org/10.54123/vorteks.v2i2.73>