

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

##### **A. Analisis Hasil Perhitungan *Overall Labour Effectiveness (OLE)***

Hasil perhitungan OLE untuk PT Indobaja Primamurni pada bulan Januari, Februari, dan Maret 2024 memberikan gambaran tentang efektivitas kerja tenaga manusia dalam proses produksi, khususnya pada proses menggerinda produk egrek. OLE menggambarkan tingkat ketersediaan (*availability*), kinerja (*performance*), dan kualitas (*quality*) tenaga kerja. Dengan membandingkan target produksi dengan capaian aktual berdasarkan OLE, dapat diidentifikasi area-area di mana produktivitas perlu ditingkatkan.

##### **B. Identifikasi Akar Penyebab Ketidak Capaian Target Produksi**

Penyebab ketidak capaian target produksi di PT Indobaja Primamurni selama bulan Januari, Februari, dan Maret 2024 dapat diakibatkan oleh beberapa faktor. Ini termasuk rendahnya efisiensi dalam proses manual menggerinda produk egrek, potensi kesalahan

dalam produksi, dan kurangnya konsistensi dalam menjaga kualitas produk. Evaluasi menggunakan OLE dapat membantu mengidentifikasi akar masalah ini secara lebih mendalam.

### C. Strategi Perbaikan untuk Meningkatkan Produktivitas dan Efisiensi

Untuk meningkatkan produktivitas dan efisiensi dalam proses menggerinda produk egrek, PT Indobaja Primamurni dapat merumuskan beberapa strategi perbaikan. Ini meliputi investasi dalam teknologi menggerinda yang lebih otomatis, peningkatan pelatihan untuk karyawan dalam teknik menggerinda yang lebih efisien, penerapan sistem pengendalian kualitas yang lebih ketat, dan peninjauan ulang terhadap layout dan alur kerja untuk mengoptimalkan penggunaan sumber daya manusia.

Dari analisis dan identifikasi yang dilakukan, kesimpulannya adalah bahwa PT Indobaja Primamurni perlu melakukan evaluasi mendalam terhadap proses menggerinda produk egrek untuk memahami penyebab ketidakcapaian target produksi. Dengan menerapkan metode *Overall Labour Effectiveness (OLE)*, Perusahaan

dapat menemukan area yang perlu diperbaiki untuk meningkatkan efisiensi, produktivitas, dan kualitas produksi. Strategi perbaikan yang dirumuskan harus didasarkan pada hasil evaluasi OLE serta fokus pada pengoptimalan proses kerja dan penggunaan teknologi yang lebih canggih. Hal ini akan membantu PT Indobaja Primamurni untuk mencapai target produksi yang ditetapkan secara lebih konsisten dan efisien di masa depan.

## **6.2 Saran**

Berdasarkan analisis terhadap permasalahan yang dihadapi PT Indobaja Primamurni, berikut adalah beberapa saran yang dapat diterapkan untuk mengatasi masalah dan meningkatkan Overall Labour Effectiveness (OLE):

### **A. Perbaikan Manajemen Tenaga Kerja**

#### **1. Pelatihan dan Pengembangan**

Memberikan pelatihan rutin kepada tenaga kerja tentang teknik kerja yang lebih efisien dan aman. Ini termasuk pelatihan penggunaan peralatan, teknik mengurangi kelelahan, dan penanganan produk.

## 2. Rotasi Pekerja

Menerapkan sistem rotasi pekerja untuk mengurangi kelelahan dan cedera akibat pekerjaan yang monoton.

## 3. Penilaian Kinerja Berkala

Melakukan penilaian kinerja secara berkala untuk mengidentifikasi kekurangan dan memberikan umpan balik konstruktif kepada pekerja.

## B. Peningkatan Kondisi Kerja

### 1. Ergonomi Tempat Kerja

Menyesuaikan tempat kerja agar lebih ergonomis untuk mengurangi risiko cedera dan meningkatkan kenyamanan kerja.

### 2. Peralatan Keselamatan

Menyediakan peralatan keselamatan yang memadai, seperti sarung tangan tahan panas, masker debu, dan pelindung telinga.

### 3. Lingkungan Kerja Sehat

Memastikan ventilasi yang baik untuk mengurangi debu di udara, serta menyediakan fasilitas medis yang siap menangani cedera kerja.

## C. Optimalisasi Proses Produksi

### 1. Otomatisasi

Mengadopsi teknologi dan peralatan otomatis untuk proses yang berulang dan berisiko tinggi seperti penggerindaan. Ini akan mengurangi ketergantungan pada tenaga kerja manual dan meningkatkan konsistensi kualitas.

### 2. Pemeliharaan Preventif

Melakukan pemeliharaan rutin pada peralatan untuk mencegah kerusakan dan memastikan mesin beroperasi dengan optimal.

## D. Pengendalian Kualitas yang Lebih Baik

1. Standarisasi Proses: Menetapkan standar operasional prosedur (SOP) yang jelas untuk setiap tahap produksi, termasuk parameter kualitas yang harus dipenuhi.

2. Inspeksi Kualitas: Melakukan inspeksi kualitas secara berkala dan segera menangani produk cacat untuk menghindari akumulasi produk yang tidak memenuhi standar.

## E. Pengukuran dan Analisis Kinerja

1. Implementasi OLE: Mengimplementasikan sistem OLE untuk memonitor dan mengukur kinerja tenaga kerja secara holistik. Data ini harus dianalisis untuk mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan.
2. Benchmarking: Membandingkan kinerja internal dengan standar industri dan praktik terbaik untuk mengidentifikasi kesenjangan dan peluang perbaikan.

#### F. Kesejahteraan Pekerja

1. Kesehatan dan Kebugaran: Menyediakan program kesehatan dan kebugaran untuk pekerja, seperti pemeriksaan kesehatan rutin, program olahraga, dan dukungan kesehatan mental.
2. Insentif dan Penghargaan: Memberikan insentif dan penghargaan bagi pekerja yang mencapai atau melampaui target kinerja, untuk meningkatkan motivasi dan produktivitas.

#### G. Komunikasi dan Keterlibatan Pekerja

1. Keterlibatan Pekerja: Mengajak pekerja untuk terlibat dalam proses perbaikan dan pengambilan keputusan. Ini akan meningkatkan rasa kepemilikan dan tanggung jawab mereka terhadap hasil produksi.

2. Komunikasi Efektif: Meningkatkan komunikasi antara manajemen dan pekerja untuk memastikan bahwa informasi tentang target, prosedur, dan perbaikan disampaikan dengan jelas.

Dengan menerapkan langkah-langkah di atas, PT Indobaja Primamurni dapat meningkatkan efisiensi operasional, kualitas produk, dan kesejahteraan tenaga kerja. Hal ini pada gilirannya akan membantu perusahaan mencapai target produksi yang lebih tinggi dan menjaga daya saing di pasar.

