

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian di UD. Songkok Muslim maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Setelah dilakukan penelitian diperoleh ada beberapa gerakan yang dapat digabungkan pada proses pengemalan . yaitu kegiatan mengambil penggaris dan pensil Skel. sedangkan pada proses pengerjaan penjahitan kegiatan yang dapat digabungkan yaitu kegiatan mengambil penggaris dan alat potong serta mal kepala dan gunting dan mengambil kertas dan kain AC. Sedangkan pada bagian pengemasan gerakan yang dapat digabungkan adalah kegiatan mengambil Sikat dan Gunting dan kegiatan yang yang dihilangkan pada saat membersihkan songkok. Pada bagian Penjahitan terdapat urutan kegiatan yang tidak sesuai, sehingga membuat operator harus meninggalkan tempat kerjanya pada saat merakit untuk melaksanakan kegiatan tersebut.kegiatan tersebut adalah mengambil Kertas dan Kain Ac.
2. Perbaikan terhadap metode kerja dapat meminimalkan waktu standar pada bagian pengemalan sebelum perbaikan sebesar 1.42 menit/unit dan sesudah perbaikan dengan MOST sebesar 1.27 menit/unit. Pada bagian penjahitan waktu standar sebelum perbaikan sebesar 9.44 menit/unit dan sesudah perbaikan sebesar 8.17 menit/unit. Pada bagian pengemasan waktu standar sebelum perbaikan 1.28menit/unit dan sesudah perbaikan sebesar 1.14 menit/unti.
3. Perbaikan terhadap metode kerja dapat meningkatkan hasil output per unit dari pada Proses Pengemalan, Penjahitan, dan Pengemasan.
4. Berdasarkan analisis dari hasil Output simulasi sistem adalah bahwa sebagai berikut :

Tabel 5.1 Hasil Output Model Simulasi

Hasil Output Simulasi Rata-rata Tingkat Utilitas			
Proses	Simulasi Awal	Simulasi Skenario 1	Simulasi skenario 2
Pengemalan	0.019616	0.02851	0.02664
Pemotongan	0.01557	0.02206	0.02279
Penjahitan	0.604201	0.87748	0.82551
Pengesuman	0.10184	0.1479	0.14883
Pengemasan	0.09337	0.13569	0.11118
Pengepakan	0.14259	0.20713	0.20816

Analisis Simulasi

Untuk skenario 1 terjadi kenaikan utilitas untuk bagian pengemalan sebesar 31,2%; pemotongan sebesar 29.4%; penjahitan sebesar 31.15 %; ; pengesuman sebesar 31.15%; pengemasan sebesar 31,19% dan pengepakan sebesar 31.16%.

Untuk skenario 2 terjadi penurunan utilitas untuk bagian pengemalan sebesar 26.37%; pemotongan sebesar 31.69%; penjahitan sebesar 26.81%; ; pengesuman sebesar 31.58%; pengemasan sebesar 16.02% dan pengepakan sebesar 31.5%.

Sehingga dapat disimpulkan bahwa Pada Model Simulasi Skenario 2 merupakan model yang memperoleh hasil yang paling Optimal.

6.2 saran

1. Sebaiknya pengukuran waktu standar dilakukan setelah metode kerja usulan diterapkan sehingga operator sudah dapat bekerja dengan normal .
2. Sebaiknya dilakukan pengukuran waktu standar dengan metode yang lain agar dapat dilihat perbedaan waktunya.
3. Sebaiknya dilakukan perbaikan terhadap susunan tempat kerja , agar pengerjaan dapat dilakukan dengan lebih cepat dan benar.
4. Perbaikan metode kerja untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas perusahaan perlu diadakan.
5. Bagi peneliti yang ingin megembangkan penelitian ini selanjutnya dapat dibuat model eksperimen untuk mencari alternatif usulan model kebijakan yang lain.