

BAB VI

PENUTUP

6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengolahan data dan pembahasan yang telah diuraikan pada Bab V, serta merujuk pada rumusan masalah dan tujuan penelitian yang telah ditetapkan pada Bab I, dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Waktu baku pada setiap tahapan proses produksi papan kayu di PT. Synergy

Karya Cemerlang telah berhasil ditentukan dengan menggunakan metode *time study*. Data waktu kerja pada proses pemotongan kasar, penyetikan, pemotongan halus, dan *packing* dinyatakan seragam dan mencukupi ($N' < N$, seluruh subgrup berada dalam batas kendali atas dan batas kendali bawah), dengan nilai *rating factor* metode *Westinghouse* berkisar antara 1,22 hingga 1,33 ($RF > 1,00$) dan total *allowance* yang bervariasi antara 24,0% hingga 44,5% sesuai dengan karakteristik masing-masing proses. Berdasarkan perhitungan tersebut, diperoleh waktu baku sebesar 931,51 detik untuk pemotongan kasar, 370,69 detik untuk penyetikan, 1.469,06 detik untuk pemotongan halus, dan 2.926,36 detik untuk *packing*, sedangkan proses pengovenan memiliki durasi tetap sebesar 345.600 detik (96 jam) per siklus produksi karena bersifat *batch* dan tidak melibatkan aktivitas fisik operator, sehingga uji keseragaman data, uji kecukupan data, *rating factor*, dan *allowance* tidak relevan diterapkan pada proses tersebut.

2. Tingkat efisiensi waktu kerja pada proses pemotongan kasar, penyetikan, pemotongan halus, dan *packing* berturut-turut sebesar 48,52%, 61,78%,

40,81%, dan 40,64%, atau berkisar antara 40,64% hingga 61,78%. Nilai tersebut menunjukkan bahwa output aktual yang dihasilkan operator masih berada di bawah kapasitas standar yang seharusnya dapat dicapai berdasarkan waktu baku, meskipun nilai *rating factor* mengindikasikan operator bekerja dengan kecepatan di atas kondisi normal. Efisiensi kerja pada proses pengovenan tidak dapat dihitung karena proses tersebut tidak memiliki nilai waktu baku dalam pengertian *time study* konvensional.

3. Kesenjangan antara nilai *rating factor* yang tinggi ($RF > 1,00$) dengan tingkat efisiensi kerja yang masih rendah mengindikasikan bahwa rendahnya efisiensi bukan disebabkan oleh lambatnya kecepatan kerja operator, melainkan oleh faktor eksternal di luar kendali langsung operator, seperti keterbatasan pasokan bahan dari tahapan sebelumnya serta penumpukan material (*bottleneck*) akibat panjangnya durasi proses pengovenan. Temuan ini menegaskan bahwa proses pengovenan merupakan titik kritis (*bottleneck*) dalam aliran produksi papan kayu pada objek penelitian.
4. Secara keseluruhan, hasil penelitian ini telah menjawab kedua rumusan masalah dan tujuan penelitian, yaitu diperolehnya waktu baku serta teridentifikasinya tingkat efisiensi waktu kerja pada setiap tahapan proses produksi papan kayu di PT. Synergy Karya Cemerlang, sekaligus memperkuat temuan-temuan penelitian terdahulu mengenai pentingnya penetapan waktu baku dalam menentukan target produksi yang realistis dan terukur.

6.2 SARAN

Berdasarkan kesimpulan yang telah diuraikan di atas, penulis mengajukan beberapa saran sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan, disarankan untuk menerapkan waktu baku hasil penelitian ini sebagai acuan resmi dalam perencanaan dan penjadwalan produksi, penetapan target kerja, serta evaluasi produktivitas operator pada setiap stasiun kerja.
2. Perusahaan perlu melakukan evaluasi dan perbaikan lebih lanjut terhadap proses dengan tingkat efisiensi terendah, yaitu *packing* dan pemotongan halus, antara lain melalui peninjauan tata letak stasiun kerja, metode kerja, kelancaran pasokan bahan baku, serta kondisi lingkungan kerja, guna mengurangi pemborosan waktu (*idle time*).
3. Khusus untuk proses pengovenan, perusahaan disarankan melakukan evaluasi efisiensi dengan pendekatan yang berbeda dari proses manual lainnya, misalnya melalui optimalisasi utilisasi kapasitas oven dan penjadwalan batch produksi, guna meminimalkan potensi bottleneck yang berdampak pada aliran produksi secara keseluruhan.
4. Bagi peneliti selanjutnya, disarankan untuk mengembangkan penelitian ini dengan pendekatan tambahan, seperti analisis keseimbangan lini produksi (*line balancing*) atau penerapan prinsip *lean manufacturing*, khususnya untuk mengkaji lebih mendalam permasalahan bottleneck pada proses berdurasi panjang seperti pengovenan, serta memperluas cakupan data pengamatan pada periode waktu yang lebih panjang guna meningkatkan generalisasi hasil penelitian.

5. Hasil penelitian ini juga dapat dijadikan referensi bagi institusi pendidikan maupun pelaku Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) di sektor pengolahan kayu dalam menerapkan pengukuran waktu kerja secara sistematis guna meningkatkan produktivitas dan daya saing usaha.