

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan hasil pembahasan mengenai perbaikan perotde kerja dalam upaya perbikan tata letak pabrik pada KUD Pasirjambu, maka dapat ditarik kesimpulan sebgaaai berikut:

1. Metode kerja yang dilakukan berdasarkan kompopnen kerja yaitu manusia, material, mesin dan lingkungan kerja serta penggunaan peta kerja keseluruhan yang terdiri dari peta proses operasi, peta aliran proses dan diagram aliran dalam keadaan sekarang. Peta proses operasi dan peta aliran proses menunjukkan bahwa terdapat operasi yang tidak sesuai, yaitu terjadi pada tahap pengeringan yang dilakukan dengan 2 tahapan. Seharusnya pengeringan dilakukan dengan 3 tahapan, yang merupakan proses akhir untuk menjadi teh hijau keringan. Dari analisis tersebutlah didapat perubahan proses produksi dengan menggabungkan operasi yaitu operasi pengeringan berubah menjadi 3 tahap, dengan menggunakan mesin pengering I yaitu mesin rontogan, mesin pengering II yaitu mesin *repeat* dan mesin pengering III yaitu mesin *balltea*. Hal tersebut juga mempengaruhi waktu proses operasi pada setiap mesin yang berkurang menjadi 2,7 jam atau setara dengan 2 jam 42 menit. Jarak transportasi sebagai perpindahan bahan baku dari mesin satu ke mesin lainnya terdapat perubahan juga menjadi 25 meter dengan

membutuhkan waktu tempuh 9 menit. Selanjutnya alur produksi juga menjadi lebih terarah dan tidak terdapat kepadatan alur.

2. Keadaan tata letak pabrik pada pengolahan teh hijau keringan masih kurang nyaman. Dilihat dari segi alur produksi maupun dari penempatan letak mesin. Ketersediaan pintu sebagai akses keluar-masuk produksi kurang memadai, dimana hanya terdapat satu pintu. Sehingga dapat menimbulkan tabrakan alur antara keluar-masuk produksi dengan alur operasi mesin.
3. Perbaikan tata letak pabrik dilakukan dengan analisis metode kerja sesuai yang telah diuraikan pada poin sebelumnya. Hal ini sangat membantu dalam perancangan tata letak ulang. Perubahan yang terjadi pada tata letak pabrik terlihat pada akses keluar-masuk bagi proses produksi dengan menambah 1 buah pintu sehingga terdapat dua buah pintu sebagai pintu masuk dan pintu keluar. Perubahan pada posisi mesin juga dilakukan sehingga alur produksi lebih terarah dan tidak terjadi tabrakan alur antara perpindahan bahan baku dari satu mesin ke mesin lainnya, perpindahan penyimpanan bahan baku dan perpindahan produk jadi.
4. Manfaat yang diterima oleh KUD Pasirjambu berdasarkan *areal allocation diagram* dan perhitungan ongkos *material handling* sehingga menjadikan proses produksi bisa berjalan dengan efektif dan efisien. Sedangkan manfaat ekonomi yang diterima dilihat dari pendapatan dan harga jual serta prospek pasar. Perubahan pada tata letak pabrik dan penggabungan operasi menjadikan kualitas produk yang dihasilkan menjadi lebih baik, sehingga mampu meningkatkan nilai jual yang akan mempengaruhi kepada

pendapatan. Sedangkan dari segi prospek pasar, KUD Pasirjambu sudah menjalin kerjasama dengan PT. Kartini sebagai pemasok/*supplier* tetap bahan baku.

5.2. Saran

Setelah melakukan pembahasan, penulis mencoba memberikan saran yang kiranya bermanfaat bagi KUD Pasirjambu khususnya pada Unit Perkebunan Teh, yaitu sebagai berikut:

1. Menambah alat analisis apabila terdapat permasalahan serupa, misal menggunakan peta kerja setempat.
2. Proses produksi teh hijau keringan sebaiknya dilakukan sesuai dengan prosedur yang mana telah ditentukan. Dengan begitu maka produk yang dihasilkan pun akan lebih berkualitas dan produktivitas operasi akan meningkat.
3. Penentuan tata letak pabrik dirancang sesuai alur produksi sehingga tidak terdapat pemadatan alur ataupun persinggungan alur dalam proses produksi. Selain itu pemanfaatan lahan akan lebih maksimal dan memberikan kenyamanan kerja bagi para pekerja didalamnya.
4. Optimalisasi produksi hendaknya dilakukan setiap saat disertai dengan pengontrolan yang rutin. Persamaan persepsi dari segala pihak mengenai proses produksi sangat diperlukan untuk menciptakan kesinergian satu sama lain sehingga mendorong produktivitas kerja.