

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil pengukuran efektivitas kinerja karyawan produksi genteng di PT. Unicon Sejahtera Mandiri Yogyakarta dengan menggunakan metode *Overall Labor Effectiveness* (OLE) menunjukkan nilai OLE sebesar 59%, yang masih jauh di bawah standar *world class* 85%. Dari ketiga elemen OLE, aspek *Availability* menjadi yang terendah dengan nilai 71%, yang mengindikasikan masih tingginya kehilangan waktu kerja akibat absensi tenaga kerja dan *downtime* mesin yang tidak terprediksi. *Performance* memperoleh nilai 82%, yang mencerminkan produktivitas kerja cukup baik tetapi masih dipengaruhi oleh faktor kelelahan operator dan keterbatasan alat bantu produksi. Sementara itu, aspek *Quality* relatif tinggi sebesar 99,2%, yang menunjukkan mutu produk sudah baik dengan tingkat cacat yang sangat rendah. Kondisi ini menegaskan bahwa permasalahan utama dalam efektivitas kerja terdapat pada aspek *Availability* dan *Performance*, bukan pada kualitas hasil produksi.
2. Akar penyebab rendahnya efektivitas kerja berhasil diidentifikasi menggunakan metode *Root Cause Analysis* (RCA) dengan *tools fishbone diagram* kombinasi *5-Whys Analysis*, dan di validasi dengan teknik *brainstorming*. Hasil analisis menunjukkan bahwa faktor manusia menjadi salah satu penyebab dominan, khususnya absensi tenaga kerja yang tinggi, kurangnya kedisiplinan, dan minimnya program pelatihan teknis. Dari sisi mesin, ketiadaan program preventive maintenance mengakibatkan kerusakan mendadak yang menurunkan ketersediaan waktu produksi. Faktor metode terkait dengan belum adanya SOP tertulis dan tidak konsistennya penerapan prosedur kerja, sehingga menimbulkan variasi dalam alur produksi. Selain itu, faktor material turut memberi kontribusi, khususnya keterlambatan pasokan bahan baku yang menyebabkan berhentinya

proses produksi. Keempat faktor ini saling terkait dan menjadi dasar untuk menentukan prioritas perbaikan.

3. Berdasarkan hasil analisis FMEA, diketahui bahwa penyebab utama rendahnya efektivitas kinerja tenaga kerja terdapat pada faktor mesin yang memiliki nilai RPN tertinggi yaitu 438,75, sehingga menjadi permasalahan paling kritis yang harus segera ditangani. Tingginya RPN pada mesin menunjukkan bahwa kerusakan mendadak akibat tidak adanya *preventive maintenance* memberikan dampak signifikan terhadap kelancaran produksi dan target perusahaan. Faktor material menempati urutan kedua dengan nilai 259,78, yang menggambarkan masih lemahnya sistem manajemen persediaan bahan baku. Sementara itu, faktor manusia dengan nilai RPN 175,00 juga berkontribusi, khususnya terkait peningkatan *human error* akibat kurangnya pelatihan dan supervisi. Dengan demikian, mesin menjadi fokus utama perbaikan, namun material dan manusia tetap perlu diperhatikan agar efektivitas kerja dapat ditingkatkan secara menyeluruh.
4. Usulan perbaikan disusun dengan metode 5W+1H sehingga solusi yang dihasilkan lebih sistematis dan implementatif. Rekomendasi utama mencakup penerapan *preventive maintenance* secara berkala dengan SOP dan checklist perawatan yang jelas untuk menekan downtime mesin. Pada aspek material, penyusunan dan penerapan SOP manajemen persediaan bahan baku diusulkan guna memastikan ketersediaan material tepat waktu. Pada faktor manusia, pelatihan dan pengawasan berkelanjutan bagi tenaga kerja. Seluruh rekomendasi ini saling melengkapi dan jika dilaksanakan secara konsisten, diharapkan dapat meningkatkan efektivitas kerja karyawan produksi, menurunkan kerugian akibat waktu hilang, serta membantu perusahaan mencapai target produksi dengan lebih optimal dan berkelanjutan.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan, berikut saran diberikan kepada perusahaan dan penelitian berikutnya:

1. Perusahaan dapat menjadikan hasil penelitian ini sebagai dasar evaluasi dalam peningkatan efektivitas kinerja karyawan produksi, khususnya pada lini produksi genteng. Nilai OLE yang masih di bawah standar menunjukkan perlunya upaya strategis dalam hal penerapan SOP kerja tertulis, pelatihan teknis berkala, dan perawatan mesin yang terjadwal untuk mencegah gangguan produksi dan memastikan target produksi tercapai.
2. Bagi penelitian selanjutnya, disarankan untuk melakukan pengembangan kajian dengan menambahkan variabel eksternal seperti pengaruh sistem insentif, budaya kerja, serta kepemimpinan lini produksi, agar diperoleh pemahaman yang lebih menyeluruh mengenai faktor-faktor yang memengaruhi efektivitas kerja karyawan di industri manufaktur sejenis.