

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan, yaitu:

1. Berdasarkan hasil pengukuran menggunakan metode NASA-TLX, tingkat beban kerja mental pekerja bagian produksi di CV XYZ berada pada kategori tinggi hingga sangat tinggi. Hal ini menunjukkan bahwa sebagian besar aktivitas produksi, khususnya pada bagian *cutting*, *sewing*, dan *finishing*, menuntut ketelitian, keterampilan, serta kecepatan tinggi sehingga berpotensi menimbulkan kelelahan mental dan risiko kesalahan kerja apabila tidak dilakukan perbaikan.
2. Berdasarkan hasil pengukuran menggunakan metode *Full Time Equivalent* (FTE), tingkat beban kerja waktu pekerja bagian produksi di CV XYZ sebagian besar berada pada kategori *overload*, sedangkan hanya sebagian kecil yang berada pada kategori normal. Hal ini menunjukkan adanya ketidakseimbangan beban kerja, terutama pada aktivitas-aktivitas detail di bagian *sewing*, *quality control*, dan *finishing* yang memiliki nilai FTE tinggi, sehingga berpotensi menimbulkan keterlambatan proses produksi dan menurunkan efisiensi kerja.
3. Berdasarkan hasil perhitungan *Full Time Equivalent* (FTE), jumlah pekerja yang dibutuhkan yaitu sebesar 45 orang pekerja pada beberapa aktivitas bagian produksi lebih besar dibanding jumlah pekerja aktual. Hal ini menunjukkan adanya kekurangan tenaga kerja, terutama pada aktivitas dengan kategori *overload* seperti menjahit pasang manset pada lengan, memotong belahan manset, menjahit bayangan kaki kerah, serta pemeriksaan kuantitas di bagian *quality control*. Oleh karena itu, diperlukan penambahan jumlah pekerja sesuai usulan agar beban kerja lebih seimbang.
4. Berdasarkan analisis menggunakan *fishbone diagram*, faktor-faktor penyebab beban kerja pada pekerja bagian produksi di CV XYZ berasal

dari lima aspek utama, yaitu manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan. Faktor manusia berkaitan dengan keterampilan yang masih rendah, kelelahan fisik dan mental, motivasi yang dipengaruhi tekanan atasan, serta jumlah tenaga kerja yang belum optimal. Faktor mesin dipengaruhi oleh kurangnya perawatan rutin sehingga mengurangi kinerja. Faktor metode meliputi alur kerja yang sering berubah, target produksi yang tinggi, variasi desain yang rumit, pembagian tugas yang tidak merata, dan penentuan waktu target yang tidak sesuai dengan kondisi aktual di lapangan. Faktor material muncul akibat kualitas bahan baku yang tidak konsisten serta jenis kain yang sulit dijahit. Sementara itu, faktor lingkungan berasal dari kondisi ruang produksi yang panas, bising, dan sempit sehingga menambah beban kerja pekerja.

5. Berdasarkan rekomendasi perbaikan dengan pendekatan 5W+1H. Upaya perbaikan difokuskan pada peningkatan kompetensi pekerja melalui pelatihan, penentuan jumlah tenaga kerja yang sesuai berdasarkan hasil perhitungan FTE, serta pemberian motivasi dan penghargaan untuk menjaga semangat kerja. Dari sisi mesin, diperlukan jadwal perawatan dan inspeksi berkala agar performa tetap optimal. Pada aspek metode, disarankan penyusunan SOP yang fleksibel sesuai variasi desain, pembagian kerja yang lebih merata, serta penetapan target waktu berdasarkan studi kerja aktual. Untuk faktor material, perlu dilakukan pemeriksaan kualitas bahan sebelum digunakan dan penyediaan peralatan khusus sesuai jenis kain. Sedangkan untuk faktor lingkungan, perbaikan dilakukan dengan meningkatkan sistem ventilasi, menambah pendingin ruangan, dan menata ulang tata letak produksi agar lebih ergonomis. Dengan penerapan rekomendasi ini, diharapkan beban kerja pekerja dapat berkurang dan produktivitas produksi meningkat.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian ini, yaitu:

1. Penelitian ini memiliki keterbatasan pada ruang lingkup dan metode yang digunakan, sehingga peneliti selanjutnya disarankan untuk memperluas variabel penelitian dengan mengombinasikan metode analisis beban kerja lain, seperti RULA, REBA, atau *Work Sampling*, agar diperoleh gambaran yang lebih komprehensif mengenai beban kerja fisik maupun mental. Selain itu, jumlah responden sebaiknya diperbanyak dan mencakup lebih banyak variasi aktivitas produksi agar hasil penelitian lebih representatif. Peneliti berikutnya juga dapat mengkaji hubungan antara beban kerja dengan tingkat produktivitas, sehingga dapat memberikan rekomendasi perbaikan yang lebih menyeluruh. Tidak hanya itu, evaluasi terhadap efektivitas penerapan rekomendasi yang telah diberikan, seperti pelatihan, penyusunan SOP, atau perbaikan lingkungan kerja, juga perlu dilakukan dalam jangka waktu tertentu untuk mengetahui sejauh mana perbaikan tersebut dapat menurunkan beban kerja pekerja.
2. Bagi perusahaan, hasil penelitian ini dapat dijadikan acuan dalam meningkatkan efektivitas kerja. Penambahan tenaga kerja sesuai hasil perhitungan FTE, khususnya pada aktivitas *overload*, diperlukan agar beban lebih seimbang. Saran ini sejalan dengan tujuan perusahaan saat ini yang sedang melakukan pembangunan lantai 2 sebagai upaya perluasan kapasitas produksi. Pelatihan rutin perlu diberikan untuk meningkatkan keterampilan pekerja, sementara pembagian tugas dan target produksi harus disesuaikan dengan kondisi aktual. Dari sisi teknis, perawatan mesin secara berkala serta perbaikan lingkungan kerja seperti peningkatan ventilasi, pendingin ruangan, dan penataan *layout* produksi dapat menunjang kelancaran proses. Selain itu, penerapan sistem penghargaan dan *reward* penting untuk menjaga motivasi, produktivitas, dan kualitas hasil kerja.