

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa

1. Tahapan kegiatan dalam proses pembuatan pakaian anak di CV Padupadan adalah sebagai berikut:

a. Divisi *Cutting*

- Mengambil kain yang akan dipakai dari gudang kemudian dibawa ke tempat pengerjaan Divisi *Cutting*
- Menarik gulungan kain ke atas meja potong dan memotongnya sesuai dengan panjang yang diinginkan
- Menggambar pola bagian-bagian dari pakaian pada keseluruhan lembaran kain
- Memotong kain sesuai dengan pola yang telah digambar pada kain tersebut
- Mengelompokkan dan menumpuk potongan kain berdasarkan size dan bagiannya sambil dilakukan QC apabila ada potongan kain yang tidak sesuai pola
- Mengikat tumpukan kain berdasarkan kelompoknya

b. Divisi Penjahitan

- Menggunakan mesin Overdeck untuk menjahit kelim pada tepi bagian tangan
- Membuka ikatan yang mengikat kelompok kain yang telah dipotong sesuai pola
- Menggunakan mesin obras melakukan obras di bagian bahu untuk menyatukan pola depan dan belakang baju
- Memotong benang yang menyambung pada baju yang satu dengan yang lain

- Menggunakan mesin obras melakukan obras di bagian lengan untuk menyatukan lengan dengan badan
- Menggunakan mesin obras melakukan obras dari bagian lengan bawah hingga pinggang agar menyatu sambil memasang label
- Menggunakan gunting memotong bagian bawah baju sebelum di overdeck
- Menggunakan mesin overdeck untuk menjahit kelim pada bagian bawah kaos
- Memasang rib pada bagian leher dengan cara di obras

c. Divisi *Finishing dan Packaging*

- Memeriksa apakah ada kecacatan pada baju yang diproduksi sambil memotong benang yang tersisa (QC)
- Membalikan pakaian agar sesuai dengan posisi yang seharusnya.
- Menguapi pakaian dengan steamer untuk menghilangkan kerutan yang ada
- Melipat baju menggunakan cetakan yang ada agar hasil lipatan baju lebih rapi dan sesuai dengan ukuran *plastic*
- Memasukan baju yang telah dilipat ke dalam plastik kemasan kemudian direkatkan
- Menempelkan label/ sticker *size* pada ujung kanan plastik kemasan
- Menumpuk 10 pakaian yang telah dikemas sesuai dengan kelompok *size*, lalu merekatkannya dengan plester
- Memasukan kelompok pakaian yang telah dikemas ke dalam karung serta mengepak karung dan menandainya sehingga siap untuk dikirim

2. Waktu Standar yang dibutuhkan setiap divisi pada CV Padupadan untuk memproduksi pakaian anak adalah sebagai berikut

Tabel 5.1
Waktu Standar per unit pakaian

Divisi	<i>Normal Time</i> (Detik)	<i>Standard Time</i> (detik/unit)	Keterangan
<i>Cutting</i>	27,93	32,93	33 detik
Penjahitan	256,85	302,84	5 menit 3 detik
<i>Finishing & Packaging</i>	59,02	69,58	1 menit 10 detik

Sumber: Data yang diolah

Dengan perhitungan waktu standar, maka dapat dihitung pula *output* standar yang dapat digunakan untuk melakukan perkiraan waktu penyelesaian berdasarkan waktu standar. Berdasarkan perhitungan tersebut, didapatkan hasil bahwa apabila perkiraan berdasarkan waktu standar diterapkan pada data pesanan pesanan Desember 2019 – Februari 2020. Maka keterlambatan yang ada 7 hari lebih sedikit dari pada keterlambatan berdasarkan waktu perkiraan perusahaan.

3. Sebelum dilakukan perhitungan waktu standar, perkiraan waktu yang ditetapkan untuk penyelesaian pesanan oleh CV Padupadan adalah 14 Hari kerja untuk pesanan sebanyak 400 pakaian. 14 Hari tersebut terdiri dari 10 Hari untuk proses penyablonan/ pembordiran dan 4 hari untuk proses pembuatan pakaian pada CV Padupadan untuk proses pada divisi *Cutting*, Penjahitan, juga *Finishing & Packaging*. Maka dari itu dapat disimpulkan bahwa waktu perkiraan yang ditetapkan oleh perusahaan untuk membuat pakaian anak diluar penyablonan/ perbordiran adalah 4 hari untuk setiap kelipatan 400 baju atau 288 detik/baju.

Pada penelitian ini, waktu standar berdasarkan perhitungan adalah 6 menit 46 detik atau 406 detik untuk memproduksi 1 pakaian anak. Sehingga selisih antara waktu perkiraan perusahaan dengan waktu standar berdasarkan perhitungan adalah 118 detik/baju.

5.2. Saran

1. Sebaiknya CV Padupadan menggunakan waktu standar yang telah diperhitungkan pada penelitian ini sebagai dasar pertimbangan agar dapat menentukan waktu penyelesaian atau *deadline* yang lebih akurat. Sebagai contoh apabila perusahaan mendapatkan pesanan sebanyak 400 pakaian anak. Waktu yang dibutuhkan perusahaan untuk pengerjaan pada divisi *Cutting*, divisi Penjahitan dan divisi *Finishing & packaging* adalah $(400 \times 33 \text{ detik}) + (400 \times 5 \text{ menit } 3 \text{ detik}) + (400 \times 1 \text{ menit } 10 \text{ detik})$ atau sama dengan 162.400 detik atau 45,11 jam untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut. Dengan menggunakan perhitungan waktu standar tersebut diharapkan dapat menetapkan waktu penyelesaian yang lebih tepat sehingga tidak terjadi keterlambatan pemenuhan pesanan lagi.
2. Perusahaan dapat menggunakan waktu standar dan perhitungan output standar yang ada sebagai target produksi. Seperti contoh untuk divisi penjahitan output standarnya adalah 95,10/ hari, maka diharapkan setiap karyawan pada divisi penjahitan dapat menyelesaikan setidaknya 95 output per harinya agar target produksi perusahaan yang diharapkan dapat tercapai.

DAFTAR PUSTAKA

- Biro Komunikasi dan Pelayanan Masyarakat Kementerian Kesehatan. (2020, April 7). *Berita & Artikel*. Retrieved October 16, 2020, from Kementerian Sekretariat Negara Republik Indonesia: https://setneg.go.id/baca/index/usulan_psbb_bisa_jadi_solusi_covid_19_permenkes_no_9_atur_tata_caranya
- Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply Chain Management: Strategy, Planning, and Operation*. England: Pearson Education Limited.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operation Management 12th Edition. In Sustainability and Supply Chain Management*. Pearson Education.
- Kotler, P., & Keller, K. L. (2016). *Marketing Management, 15th Edition*. Pearson Education.
- Kusumaningrum, D. (2020, Mei 15). *Corona*. Retrieved from Media Mahasiswa Indonesia: <https://mahasiswaindonesia.id/dampak-psbb-terhadap-perekonomian-berdampak-positif-atau-negatif/>
- Meisari, D. (2018, Juli 24). *UKM Indonesia*. Retrieved October 16, 2020, from ukmindonesia.id: <https://www.ukmindonesia.id/baca-artikel/62>
- Niebel, B. W., & Freivalds, A. (2012). *Niebel's Methods, Standards, and Work Design, 12th Edition*. New York: McGraw-Hill Companies.
- Nurvitarini, D., Rahman, A., & Yuniart, R. (2015). PENENTUAN JUMLAH OPERATOR BERDASARKAN ANALISA BEBAN KERJA FISIK DENGAN PERTIMBANGAN CARDIOVASCULAR LOAD. *JURNAL REKAYASA DAN MANAJEMEN SISTEM INDUSTRI VOL.3 NO.3*, 536-545.
- Rini, A. S. (2019, Mei 6). *Industri*. Retrieved Retrieved April 4, 2020, from Bisnis.com: <https://ekonomi.bisnis.com/read/20190506/257/918857/industri-pakaian-jadi-catat-pertumbuhan-paling-tinggi>
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business: a skill-building approach*. United Kingdom: John Wiley & Sons Ltd.
- Stevenson, W. J. (2015). *Operations Management 12th Edition*. New York: McGraw-Hill Education.
- Suryowati, E. (2020, Januari 16). *Ekonomi*. Retrieved April 4, 2020, from JawaPos.com: <https://www.jawapos.com/ekonomi/16/01/2020/akumindo-yakin-kontribusi-umkm-tahun-ini-capai-rp-2-3945-triliun/>
- Tarigan, M. I. (2015). PENGUKURAN STANDAR WAKTU KERJA UNTUK MENENTUKAN JUMLAH TENAGA KERJA OPTIMAL. 26-35.