

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dengan menyelesaikan penelitian ini, dapat menarik kesimpulan untuk memahami hasil dari studi ini dan implikasinya terhadap bidang yang diteliti, yaitu:

1. Berdasarkan perhitungan tingkat beban kerja (%CVL) dari 59 pekerja di 7 bagian dengan 6 stasiun kerja, didapatkan hasil bahwa 23 pekerja memerlukan perbaikan. Sementara itu, 36 pekerja lainnya tidak memerlukan perbaikan. Stasiun kerja yang memerlukan perbaikan adalah *finishing* (buang benang) dan *finishing* (menyetrika). Sedangkan stasiun kerja *sewing*, *cutting*, *finishing* (pasang kancing dan lubang kancing), *packing*, serta bagian *helper* tidak memerlukan perbaikan. Rata-rata tingkat kelelahan pada *finishing* (buang benang) adalah 34,43% dengan 3 pekerja memerlukan perbaikan dan 1 pekerja tidak diperlukan perbaikan hal ini dikarenakan volume pekerjaan cukup banyak, pekerja merangkap sebagai quality control, dan melakukan pekerjaan dengan posisi berdiri. Sedangkan, rata-rata tingkat kelelahan pada *finishing* (menyetrika) adalah 30,30% dengan 3 pekerja memerlukan perbaikan dan 1 pekerja tidak diperlukan perbaikan hal ini dikarenakan volume pekerjaan cukup banyak dan dilakukan dengan posisi berdiri.
2. Berdasarkan hasil dari perhitungan skor DRAWS dari 59 pekerja di 7 bagian dengan 6 stasiun kerja, didapatkan hasil bahwa 41 pekerja masuk ke dalam kategori *overload*. Sementara itu, 18 pekerja lainnya termasuk ke dalam kategori *optimal load*. Stasiun kerja yang termasuk ke dalam kategori *overload* adalah *cutting* dan *sewing*. Sedangkan stasiun kerja *finishing* (buang benang), *finishing* (pasang kancing dan lubang kancing), *finishing* (menyetrika), *packing*, serta bagian *helper* tidak memerlukan perbaikan. Rata-rata tingkat kelelahan pada *cutting* adalah 63,7 dengan 4 pekerja memerlukan perbaikan hal ini dikarenakan tingginya tingkat kompleksitas dari aktivitas alat *cutting* serta

memerlukan tingkat konsentrasi, ketelitian, dan kecepatan yang tinggi. Sedangkan, rata-rata tingkat kelelahan pada *sewing* adalah 67,2 dengan 4 pekerja memerlukan perbaikan hal ini dikarenakan tingginya tingkat kompleksitas dari aktivitas alat *sewing* serta tekanan karyawan yang harus bertindak cepat dalam menyelesaikan pekerjaan tetapi dengan waktu yang terbatas.

3. Rancangan usulan perbaikan yang diberikan berdasarkan hasil dari penelitian yaitu:
 - a. Untuk bagian *cutting* dan *sewing* usulan perbaikannya dengan memberikan pelatihan dan pengembangan keterampilan setiap 3 bulan sekali, membuat penjadwalan dan mengatur target produksi ke bagian yang lebih kecil, melakukan evaluasi rutin maupun memberikan penghargaan untuk pekerja, serta menghias dinding lingkungan kerja agar lingkungan kerja lebih positif.
 - b. Untuk bagian *finishing* (buang benang) dan *finishing* (menyetrika) usulan perbaikannya dianjurkan bagi pekerja untuk melakukan peregangannya dengan musik selama 5-10 menit, dapat menggunakan karpet anti fatigue dan menggunakan alat pelindung diri.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian, saran yang diajukan adalah sebagai berikut:

1. Pada penelitian selanjutnya diharapkan menggunakan lebih banyak referensi terkait materi CVL dan DRAWS sebagai bahan acuan dan perbandingan, serta memperluas cakupan materi kajian yang digunakan dalam penelitian.
2. Dalam pengambilan data, diharapkan penggunaan alat yang lebih proper sehingga tingkat akurasi data yang dihasilkan lebih tinggi dan dapat meminimalisir kesalahan pengukuran.
3. Dalam penelitian lanjutan yang melibatkan objek yang sama, disarankan untuk memasukkan stasiun kerja lain ke dalam lingkup penelitian.