

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Penelitian ini membuktikan bahwa tingginya waktu siklus pada proses join side seam disebabkan oleh besarnya proporsi gerakan tidak efektif dalam metode kerja yang digunakan operator seperti mencari, menunggu, menyamakan panel yang tidak perlu & penggabungan gerakan mengambil label. Analisis therbligh menunjukkan bahwa elemen gerakan yang tidak bernilai tambah memiliki kontribusi signifikan terhadap penurunan efisiensi, sehingga hipotesis mengenai pentingnya perbaikan metode kerja itu terbukti benar. Melalui perancangan ulang gerakan berdasarkan prinsip therblig, waktu siklus dapat diturunkan dari 39.09 detik ke 29.70 detik, yang berarti terjadi peningkatan efisiensi sebesar 24%. Temuan ilmiah utama penelitian ini adalah bahwa pengurangan jarak gerakan dan eliminasi gerakan yang tidak diperlukan berpengaruh langsung terhadap penurunan waktu penyelesaian proses, sehingga berdampak pada peningkatan produktivitas dan efisiensi. Hasil ini menegaskan bahwa penerapan metode time & motion study bukan hanya efektif untuk mengidentifikasi ketidakefisienan, tetapi juga mampu memberikan dasar perancangan kerja yang lebih ergonomis dan terstandar pada proses jahit garmen. Ke depan, rancangan gerakan yang telah dihasilkan berpotensi dikembangkan menjadi standar operating motion untuk proses sejenis, serta dapat diperluas penerapannya pada lini produksi lainnya sebagai bagian dari program perbaikan berkelanjutan.

#### **5.2 Saran**

kelemahan dari penelitian ini adalah hanya terfokus pada cara mengoptimalkan gerakan operator untuk meningkatkan efisiensi saja tidak menyeluruh sampai ke tahap penghitungan ulang biaya produksi. Rekomendasi untuk penelitian selanjutnya adalah untuk mengitung seberapa besar dampak dari meningkatnya efisiensi terhadap biaya produksi.