

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun analisa perencanaan proses produksi untuk mengoptimalkan kapasitas stasiun kerja dengan menggunakan metode *Theory of Constraint* adalah:

1. Pengoptimalan stasiun kerja di PT. Central Motor Wheel Indonesia setelah dilakukan penambahan *shift* kapasitas waktu produksi pada stasiun kerja *casting* (SK-1) pada bulan Desember 2023 semula 108.977 menit menjadi 186.818 menit, pada stasiun kerja *heat treatment* (SK-2) pada bulan Agustus 2023 semula 69.746 menit menjadi 119.564 menit, pada stasiun kerja *heat treatment* (SK-2) bulan Desember 2023 semula 69.746 menit menjadi 119.564 menit, serta pada stasiun kerja *heat treatment* (SK-2) bulan Januari 2024 semula 69.746 menit menjadi 115.707 menit sehingga dapat dikatakan cukup dan tidak *bottleneck*
2. Peningkatan hasil produksi yaitu pada stasiun kerja *casting* (SK-1) pada bulan Desember 2023 semula 20.627 pcs setelah ditambah *shift* kerja menjadi 30.959 pcs, pada stasiun kerja *heat treatment* (SK-2) pada bulan Agustus 2023 semula 12.643 pcs setelah ditambah *shift* kerja menjadi 18.964 pcs, pada stasiun kerja *heat treatment* (SK-2) bulan Desember 2023 semula 12.643 pcs setelah ditambah *shift* kerja menjadi 21.673 pcs, serta pada stasiun kerja *heat treatment* (SK-2) bulan Januari 2024 semula 12.235 pcs setelah ditambah *shift* kerja menjadi 20.974 pcs.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian, saran yang dapat diberikan sebagai bahan masukan dan pengembangan adalah:

1. Pihak perusahaan diharapkan dapat menerapkan perencanaan ulang produksi yang telah peneliti rencanakan, sehingga dapat meminimumkan jumlah *work in process* dalam perusahaan.
2. Pihak perusahaan diharapkan dapat memperhatikan secara khusus stasiun kerja *bottleneck* yang ditemukan agar tidak menghambat aliran produksi pada rantai produksi
3. Peneliti selanjutnya diharapkan dapat melakukan perencanaan ulang dengan metode lain yang lebih baik.