

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari penelitian ini yaitu:

1. Pengoptimalan kapasitas produksi pada stasiun kerja di PT. Graha Rejeki Indonesia dengan melakukan penambahan jam lembur dapat meningkatkan kapasitas waktu produksi, setelah dilakukan penambahan 1 jam lembur pada stasiun kerja *roasting* (SK-2) dibulan Maret 2024 semula 120.822 menit menjadi 135.924 menit, dibulan September 2024 semula 125.85 menit menjadi 141.588 menit, dibulan November 2024 semula 130.890 menit menjadi 147.251 menit, dibulan Desember 2024 semula 120.822 menit menjadi 135.924 menit, dibulan Januari 2025 semula 120.822 menit menjadi 135.924 menit, dibulan Februari 2025 semula 120.822 menit menjadi 135.924 menit, untuk stasiun kerja *finishing* (SK-4) dibulan Juli 2024 semula 38.154 menit menjadi 42.923 menit, dibulan Agustus 2024 semula 38.154 menit menjadi 42.923 menit, dibulan Oktober 2024 semula 38.154 menit menjadi 42.923 menit, dibulan November 2024 semula 38.154 menit menjadi 42.923 menit. Penambahan 2 jam lembur pada pada stasiun kerja *roasting* (SK-2) dibulan April 2024 semula 135.924 menit menjadi 151.027 menit, dibulan Juli 2024 semula 152.915 menit menjadi 169.905 menit, dibulan Agustus 2024 semula 152.915 menit menjadi 169.905 menit, bulan Oktober 2024 semula 152.915 menit menjadi 169.905 menit sehingga dapat dikatakan cukup dan tidak terjadi *bottleneck*.

2. Peningkatan jumlah produksi dan keuntungan pada produk kopi bubuk arabika dan robusta yang sesuai dengan target. Peningkatan hasil produksi pada produk kopi bubuk arabika yang semula 7.815kg menjadi 8.395kg dan kopi bubuk robusta yang semula 6.533kg menjadi 7.819kg, setelah dilakukannya perbaikan dengan menambah jam lembur selama 23 hari pada SK-2 dan 4 hari pada SK-4. Perbaikan tersebut berdampak pada meningkatnya jumlah keuntungan perusahaan yang semula Rp. 772.565.900 naik menjadi Rp. 862.344.500, dan presentase kenaikan keuntungan tersebut naik sebesar 7,7%.

5.2 Saran

1. Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan untuk melakukan evaluasi dan optimalisasi terhadap waktu proses di setiap stasiun kerja, terutama pada proses *roasting* dan *grinding*, mengingat waktu aktual produksi yang masih tinggi.
2. Perusahaan sebaiknya dapat mempertimbangkan untuk penambahan unit mesin atau peralatan pada stasiun kerja yang menjadi *bottleneck*. Penambahan ini diharapkan dapat meningkatkan kapasitas produksi harian dan mengurangi waktu tunggu antar proses.
3. Penelitian berikutnya diharapkan dapat mempertimbangkan variabel tambahan seperti total biaya produksi atau tingkat cacat produk untuk memberikan sudut pandang yang lebih luas terhadap performa produksi. Hal ini memungkinkan analisis yang lebih komprehensif terhadap hubungan antara waktu, biaya, dan mutu.