

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analysis data, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

Hasil pendekatan *Theory of Constraints* (TOC) menunjukkan bahwa *bottleneck* terjadi pada stasiun kerja *Converting* (SK-2) dan *Stitching* (SK-4), yang menyebabkan terhambatnya aliran produksi. Dengan menerapkan tahapan TOC seperti identifikasi, eksploitasi, subordinasi, hingga elevasi *constraints*, serta pengaturan alur kerja menggunakan metode *Drum-Buffer-Rope* (DBR), dilakukan pengendalian terhadap kapasitas dan waktu produksi di setiap stasiun kerja. Elevasi *constraints* dilakukan melalui penambahan waktu lembur selama 2 jam/hari pada stasiun *bottleneck*, yang menghasilkan peningkatan *throughput* dari Rp 55.978.380 menjadi Rp 63.578.360 atau sebesar 12%. Oleh karena itu, dapat disimpulkan bahwa penerapan *Theory Of Constraints* dan *Drum Buffer Rope* secara efektif mampu mengoptimalkan proses produksi dan meningkatkan jumlah *output* secara signifikan sehingga jumlah produksi dapat sesuai dengan target.

5.2 Saran

Adapun saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya mengevaluasi secara berkala kapasitas aktual dan kapasitas kebutuhan (CR dan CA) pada masing-masing stasiun kerja agar

dapat mendeteksi potensi *bottleneck* lebih awal sebelum berdampak pada keterlambatan produksi.

2. Perusahaan sebaiknya dapat memenuhi kebutuhan kapasitas di setiap stasiun kerja dengan mempertimbangkan waktu proses produksi, kapabilitas mesin, dan kemampuan operator. Dengan begitu, potensi *bottleneck* yang menghambat aliran produksi dapat diantisipasi dan dicegah secara lebih proaktif.
3. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat mengkombinasikan *Theory of Constrainit* dengan kombinasi metode yang lain, seperti *lean manufacturing* agar tidak hanya fokus *bottleneck* saja tapi juga pada efisiensi proses secara menyeluruh.