

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

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

1. Pengoptimalan stasiun kerja di CV Sinar Baja Electric setelah penambahan jam kerja, mengalami peningkatan. *Throughput* awal didapatkan Rp24.092.270 menjadi Rp25.406.970 dengan 3.250 unit tipe AX-3072 dan 2.849 unit tipe AX-3060 atau naik sebesar Rp 1.314.700 (sekitar 6%). Hasil optimasi menggunakan metode *Linear Programming* menunjukkan peningkatan *throughput*. Maka hasil volume produksi yang diusulkan menghasilkan *throughput* yang maksimal karena lebih besar dari *throughput* perusahaan dan lebih optimal dalam pemenuhan kapasitas produksi dalam proses produksi.
2. Peningkatan hasil produksi setelah rekomendasi perbaikan penambahan 2 jam yang diterapkan pada stasiun kerja *bottleneck* yaitu pada SK-1 cetak cone dilakukan selama 39 hari dan SK-4 *coating* selama 25 hari. Dengan rekomendasi perbaikan tersebut berhasil meningkatkan kapasitas kerja dan memperbaiki aliran produksi secara keseluruhan.

5.2 Saran

1. Pihak perusahaan sebaiknya dapat menggunakan waktu lembur secara terencana guna mengurangi risiko terjadinya *bottleneck*, dengan tetap menjaga keseimbangan beban kerja para karyawan.
2. Perusahaan sebaiknya melakukan pemantauan secara berkala terhadap tingkat *throughput* dan kapasitas produksi agar target produksi dapat dicapai secara optimal.
3. Peneliti selanjutnya diharapkan dapat mempertimbangkan penggunaan metode alternatif yang lebih efektif dalam perencanaan ulang.