

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

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

Pengoptimalan stasiun kerja di UD Anugrah melalui penambahan waktu kerja dan shift berhasil meningkatkan kapasitas produksi secara signifikan. Pada stasiun kerja *sewing* (SK-III) yang diperbaiki dengan penambahan *shift* kerja, kapasitas waktu produksi pada bulan Oktober 2024 meningkat dari 46.780 menit menjadi 54.475 menit, bulan November 2024 meningkat dari 43.315 menit menjadi 54.144 menit, bulan Desember 2024 meningkat dari 43.315 menit menjadi 54.144 menit, bulan April 2025 meningkat dari 41.582 menit menjadi 51.978 menit, bulan Juni 2025 meningkat dari 41.582 menit menjadi 51.978 menit, bulan Juli 2025 meningkat dari 45.047 menit menjadi 56.309 menit, bulan Agustus 2025 meningkat dari 45.047 menit menjadi 56.309 menit, bulan September 2025 meningkat dari 43.315 menit menjadi 54.144 menit. Pada stasiun kerja *injection* (SK-IV), kapasitas waktu produksi pada bulan Oktober 2024 meningkat dari 11.398 menit menjadi 12.412 menit, bulan November 2024 meningkat dari 11.054 menit menjadi 13.694 menit, bulan Desember 2024 meningkat dari 11.054 menit menjadi 13.574 menit, bulan April 2025 meningkat dari 10.612 menit menjadi 13.372 menit, bulan Juni 2025 meningkat dari 10.612 menit menjadi 13.372 menit, bulan Juli 2025 meningkat dari 11.496 menit menjadi 13.656 menit, bulan Agustus 2025 meningkat dari 11.496 menit menjadi 14.016 menit, bulan September 2025 meningkat dari

11.054 menit menjadi 13.454 menit. Dengan peningkatan ini, kapasitas produksi dinyatakan memadai dan tidak mengalami *bottleneck*.

Berdasarkan hasil perhitungan *linear programming*, terjadi peningkatan *throughput* pada produk Altto. Penerapan strategi ini mampu meningkatkan *throughput* dari Rp 88.811.980, dengan total produksi 3.601 pasang sepatu yang terdiri dari 2.385 pasang sepatu Vinco dan 1.216 pasang sepatu Altto, menjadi Rp 94.814.500 dengan total produksi 4.028 pasang sepatu yang terdiri dari 2.385 pasang sepatu Vinco dan 1.643 pasang sepatu Altto. Dengan demikian, terjadi peningkatan *throughput* sebesar Rp 6.002.520 atau setara dengan 6,33%. Selain itu, kapasitas produksi meningkat sebanyak 427 pasang per bulan, sehingga target produksi perusahaan dapat terpenuhi. Berdasarkan hasil tersebut, dapat disimpulkan bahwa penerapan *Theory of Constraints* (TOC) dengan dukungan metode *Drum-Buffer-Rope* (DBR) terbukti efektif dalam mengoptimalkan proses produksi dan meningkatkan *output* perusahaan.

5.2 Saran

Adapun saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi UD Anugrah, disarankan untuk memfokuskan pengelolaan proses produksi sepatu kasual pada stasiun kerja yang mengalami keterbatasan kapasitas agar kelancaran aliran produksi dapat terjaga dan potensi keterlambatan penyelesaian produk dapat diminimalkan, melalui pemanfaatan jam lembur pada stasiun kerja *injection* serta penambahan *shift* kerja pada stasiun kerja *sewing*.

2. Pada proses produksi, disarankan menerapkan evaluasi kapasitas secara periodik dengan melakukan perhitungan ulang *capacity available* dan *capacity required* pada seluruh stasiun kerja setiap terjadi perubahan volume permintaan. Evaluasi ini bertujuan untuk mendeteksi kemungkinan perpindahan batasan produksi ke stasiun kerja lain setelah dilakukan perbaikan.
3. Penelitian selanjutnya disarankan untuk mengintegrasikan pendekatan *Theory of Constraints* dan *Drum-Buffer-Rope* dengan metode lain, seperti peramalan permintaan (*forecasting*) pasca-rekomendasi perbaikan, serta prinsip *lean manufacturing*, guna menganalisis pemborosan dan ketidakefisienan secara lebih komprehensif.