

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan pada bab sebelumnya, dapat diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. *Constraint* yang terdapat pada rantai produksi CV Suho Garmino berupa kapasitas yang berimplikasi pada jadwal produksi.
2. Keterbatasan jumlah mesin menyebabkan kapasitas produksi pada perusahaan terbatas. Karenanya, perusahaan tidak dapat memenuhi *demand*. Penjadwalan produksi yang digunakan perusahaan adalah metode *First Come First Serve* (FCFS) dengan *idle time* yang panjang di setiap stasiun kerja. Dengan *idle time* tersebut, terjadi pengangguran pada beberapa stasiun kerja.
3. Dengan kapasitas yang dimiliki, perusahaan mengalami *constraint* untuk mencapai *throughput* optimal berupa *bottleneck* pada stasiun *sewing*. Dan dengan metode penjadwalan yang digunakan perusahaan, perusahaan masih menemui *constraint* karena kapasitas harus ditunjang dengan penjadwalan yang sesuai pula.
4. Untuk menghasilkan *throughput* optimal, perusahaan dianjurkan untuk melakukan perubahan metode penjadwalan dengan penambahan mesin pada stasiun kerja *sewing* atau memberlakukan jam kerja lembur. Penambahan mesin dapat meningkatkan *throughput* sebesar 59,52% namun jumlah investasi yang harus dikeluarkan tidak sedikit. Sedangkan untuk penerapan jam kerja lembur dapat dilakukan secara fleksibel karena jumlah jam kerja lembur yang diberlakukan menyesuaikan dengan kebutuhan.

### 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran di antaranya adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan harus lebih memperhatikan waktu penyelesaian setiap produk agar dapat dengan tepat mengoptimalkan kapasitas produksinya.

2. Perusahaan sebaiknya menerapkan metode penjadwalan yang lebih baik agar tidak terjadi *idle time* yang berkepanjangan.
3. Untuk memperoleh throughput optimal, sebaiknya perusahaan melakukan perbaikan berkelanjutan agar dapat selalu mendapatkan hasil yang optimal.

