

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh berdasarkan hasil dan pembahasan bab 4 adalah sebagai berikut:

1. standar waktu dalam produksi baju anak pada setiap stasiun kerja adalah sebagai berikut:
 - a. Mencetak pola (Kode A) dan *cutting* (Kode B) adalah 96.53 menit
 - b. Sablon (Kode C) dan pengeringan sablon (Kode D) adalah 160.32 menit
 - c. Melakukan *Press* sablon (Kode E) serta Quality control dan potong benang (Kode K) selama 90.11 menit
 - d. Jahit bahu (Kode F), Jahit rib (Kode G), Jahit *neck tape* (Kode H) adalah 33.98 menit
 - e. obras lengan dan badan (Kode I) selama 41.31
 - f. *overdeck* (Kode J) selama 27.90 menit
 - g. *Steam* (Kode L) adalah 39.04 menit
2. Beban kerja setiap stasiun kerja dalam produksi baju anak belum seimbang, hal ini dapat terlihat dari jumlah waktu kerja yang berbeda-beda pada setiap stasiun kerja.
3. *Bottleneck* terjadi pada bagian sablon. *Bottleneck* pada bagian sablon ini terjadi selain akibat ketidakseimbangan beban kerja dengan pusat kerja lainnya, tetapi juga karena banyaknya variasi warna dan sisi baju yang disablon.
4. Masalah *bottleneck* diatasi dengan cara menambahkan jumlah karyawan pada bagian sablon dan mengatur urutan pengerjaan order untuk menyeimbangkan beban aktivitas sablon.
5. Efisiensi lintasan sebelum perbaikan adalah 38.14%, kemudian setelah perbaikan efisiensi lintasan menjadi 51.03%. Dengan begitu, *balance delay* lintasan yang semula sebesar 61.86% berkurang menjadi 48.97%. Kapasitas produksi perusahaan juga meningkat menjadi 305 buah/minggu.

5.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dibahas, saran yang dapat diberikan kepada perusahaan yaitu:

1. Menambah jumlah karyawan pada bagian sablon dan pengeringan sablon untuk menyeimbangkan lintasannya. Penambahan yang dibutuhkan adalah sebanyak 2 stasiun kerja yang terdiri dari 2 orang sablon dan 1 orang pengeringan sablon. Dengan begitu, efisiensi lintasan perusahaan yang semula 38.14% akan meningkat menjadi 51.03% dan akan menurunkan *balance delay* lintasan perusahaan yang semula 61.86% menjadi 48.97%.
2. Mengatur atau mengkombinasikan variasi sablon pada setiap awal periode produksi. Dengan begitu waktu produksi akan lebih efisien dan produktivitas perusahaan akan lebih optimal. Namun ada kekurangan dengan mengatur variasi sablon ini, yaitu urutan produksi sablon tidak dikerjakan berdasarkan urutan pesanan (*Pre-order*) customer. Sehingga, cara ini dapat menimbulkan keterlambatan dalam mengirim pesanan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Babu, V. R. (2012). *Industrial engineering in apparel production*. New Delhi: Woodhead Publishing India PVT LTD.
- Greasley, A. (2008). *Operation Management*. Los Angeles: SAGE Publications.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2016). *Operation Management: Sustainability and Supply Chain Management (twelfth edition)*. Texas: Pearson.
- Krajewski, L. J., Malhotra, M. K., & Ritzman, L. P. (2016). *Operation Management: Processes and Supply Chains 11 ed*. England: Pearson.
- Sears, S. K., Sears, A. G., Clough, R. H., Rounds, J. L., & Segner, R. O. (2015). *Construction Project Management: A Practical Guide to Field Construction Management 6 ed*. New Jersey: Wiley.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Method for Business (seventh edition)*. Chichester: Wiley.
- Slack, N., & Jones, A. B. (2018). *Operation and Process Management: Principles and Practice for Strategic Impact (Fifth edition)*. United Kingdom: Pearson.
- Sutalaksana, I. Z., anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J. H. (2006). *Teknik perancangan sistem kerja*. Bandung: ITB.
- Thomopoulos, N. T. (2014). *Assembly Line Planning and Control*. Switzerland: Springer.