

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan di Perusahaan Mukena Fathiya, maka diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Perusahaan Mukena Fathiya saat ini belum memiliki penjadwalan produksi yang pasti. Perusahaan Mukena Fathiya hanya melakukan pengerjaan berdasarkan pesanan yang masuk terlebih dahulu, kemudian jika sudah terjadi keterlambatan penyelesaian pesanan akan mendahulukan pesanan yang waktu jatuh temponya sudah dekat atau bahkan sudah melewati waktu jatuh tempo yang dijanjikan oleh perusahaan selama 2 minggu.
2. Dalam memproduksi mukena diperlukan waktu standar yang berbeda tergantung kepada ukuran mukena. Ukuran dibagi kedalam mukena anak-anak, remaja, dan dewasa. Dalam memperhitungkan waktu standar diambil rata-rata dari waktu terpanjang yang dibutuhkan untuk mengerjakan mukena. Hal ini karena tingkat kesulitan setiap model mukena berbeda-beda, lalu ditambah *performance rating factor* dan *allowance factor*.

Berikut adalah waktu standar pengerjaan mukena:

- a. Mukena Anak:
  - Proses pemotongan 43 menit per *batch* (10 unit)
  - Proses jahit 28 menit per unit
  - Proses obras 3 menit per unit
  - Proses temple aplikasi 20 menit per unit
  - Proses bordir 60 menit per unit
  - Proses penyelesaian 22 menit per unit
- b. Mukena Remaja:
  - Proses pemotongan 43 menit per *batch* (10 unit)
  - Proses jahit 32 menit per unit
  - Proses obras 4 menit per unit
  - Proses temple aplikasi 20 menit per unit
  - Proses bordir 60 menit per unit
  - Proses penyelesaian 22 menit per unit

- c. Mukena Dewasa:
  - Proses pemotongan 43 menit per *batch* (10 unit)
  - Proses jahit 38 menit per unit
  - Proses obras 4 menit per unit
  - Proses temple aplikasi 20 menit per unit
  - Proses bordir 61 menit per unit
  - Proses penyelesaian 22 menit per unit
3. Tingkat keterlambatan yang terjadi di Perusahaan Mukena Fathiya pada saat tingkat pesanan tertinggi di Bulan April 2016 dengan menggunakan metode pengurutan FCFS (*First Come First Served*) didapatkan sebagai berikut:
  - a. 6 hari kerja sebesar 4,2 hari per pekerjaan
  - b. 5 hari kerja sebesar 7 hari per pekerjaan
  - c. 6 hari kerja dengan adanya waktu lembur sebesar 1,97 hari per pekerjaan.

## 5.2. Saran

Dari kesimpulan diatas, dibuat saran untuk membantu mengatasi masalah yang terjadi di Perusahaan Mukena Fathiya sebagai berikut:

1. Sebaiknya Perusahaan Mukena Fathiya membuat metode pengurutan penjadwalan produksi dengan metode FCFS (*First Come First Served*) dengan bantuan IT atau komputerisasi agar lebih terstruktur dan sistematis.
2. Sebaiknya Perusahaan Mukena Fathiya menghitung waktu standar yang dibutuhkan agar memiliki patokan waktu yang dibutuhkan untuk menghasilkan setiap jenis mukena (anak, remaja, dewasa). Patokan ini bisa membantu untuk menentukan penjadwalan produksi, sehingga dapat diketahui dengan pasti kapan selesainya mukena dan tidak salah dalam menjanjikan batas waktu selesainya pesanan kepada pelanggan.
3. Sebaiknya perusahaan menggunakan 6 hari kerja dengan waktu kerja 58 jam kerja per minggu di saat pesanan tinggi atau mendekati Hari Raya Lebaran. Tetapi akan membuat karyawan kelelahan, sehingga berdampak juga terhadap kinerjanya. Namun ketika pesanan tidak sedang tinggi, perusahaan hanya perlu menggunakan 5 hari kerja dengan waktu kerja 40 jam kerja per minggu. Selain itu perusahaan bisa mengambil keputusan untuk melakukan *sub-contract* untuk pekerjaan seperti jahit dan bordir karena memakan waktu pengerjaan yang cukup panjang. Dengan *sub-contract* akan membantu

penyelesaian pengerjaan jika kapasitas yang dimiliki oleh perusahaan sudah tidak mampu untuk menampung lagi. Perusahaan juga bisa melakukan *forecasting* terhadap permintaan agar bisa melakukan penyimpanan terhadap produk-produk yang akan laku nantinya saat permintaan tinggi.

## DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Chase, R. B., & Jacobs, F. R. (2014). *Operation and Supply Chain Management, 14<sup>th</sup> Edition*. New York: McGraw-Hill College.
- Ginting, R. (2009). *Penjadwalan Mesin*. Jogjakarta: Graha Ilmu.
- Heizer, J., & Render, B. (2011). *Operation Management, 10<sup>th</sup> Edition*. New Jersey: Prentice Hall Inc.
- Herjanto, E. (2008). *Manajemen Operasi, Edisi 3* Jakarta: Penerbit PT. Grasindo.
- International Labour Office. (1969). *Introduction to Work Study*. Jenewa: Erlangga.
- Krajewski, L. J., Ritzman, L. P., & Malhotra, M. K. (2007). *Operation Management, 8<sup>th</sup> Edition*. USA: Pearson.
- Krajewski, L. J., & Ritzman, L. P. (2006). *Operation Management Strategy and Analysis, 5<sup>th</sup> Edition*. USA: Addison-Wesley Publishing Company Inc.
- Russel, R. S., & Taylor, B. W. (2012). *Operation Management: Value Along the Supply Chain, 7<sup>th</sup> edition*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2010). *Research Method for Business, 5<sup>th</sup> edition*. New York: John Willey & Sons, Inc.