

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian di PT.XYZ, kesimpulan yang dapat ditarik adalah sebagai berikut.

1. Dari data yang diperoleh, dapat diketahui Waktu Proses pada setiap stasiun kerja yang ada di PT.XYZ, dimana berdasarkan analisa *bottleneck* terdapat ke tidak merataan kapasitas produksi yang berimbas kepada penumpukan barang pada rantai produksi.
2. Berdasarkan hasil analisa *bottleneck*, produksi RM 236 ST di PT.XYZ dalam satu hari/shift, dimana satu shift terdapat 8 jam kerja adalah sebanyak 34 unit.
3. Dengan menggunakan usulan produksi dimana satu shift (8jam kerja) menghasilkan 34 unit RM 236 ST maka dalam seminggu(7 hari) produksi; $7 \text{ hari} \times 34 \text{ Unit} = 238 \text{ unit}$ dimana telah melebihi permintaan produk dalam waktu seminggu yang sebanyak 225 unit. Jadi dengan menggunakan usulan yang diberikan bahwa dapat menaikkan jumlah produksi dalam waktu seminggu dalam satu shift kerja sebesar 238 unit (RM 236 ST)

V.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, saran yang dapat peneliti berikan untuk mengatasi masalah yang terjadi berkaitan dengan Bottleneck pada rantai produksi adalah:

- 1) Sebaiknya menambah mesin pada stasiun kerja yang mengalami bottleneck agar dapat meningkatkan jumlah produksi dan juga mengurangi bottleneck yang terjadi pada beberapa stasiun kerja.
- 2) Apabila keuangan perusahaan tidak memungkinkan untuk menambah mesin, sebaiknya mengurangi jumlah produksi pada beberapa stasiun kerja dengan menyesuaikan kapasitas stasiun kerja yang terendah, sehingga dapat meminimalkan terjadinya bottleneck yang terjadi pada proses produksi.