

BAB 8

KESIMPULAN DAN SARAN

8.1. Kesimpulan

Tlayres totebag merupakan UMKM di bidang fashion berupa tas yang menerima pesanan totebag dengan bahan blacu/drill dan kanvas. Tlayres memiliki 2 tenaga kerja dengan penempatan operasi yang berbeda. Pemilik tidak menambah tenaga kerja karena pekerja akan bekerja saat ada order yang masuk (MTO). Pemilik Tlayres Totebag kesulitan untuk merencanakan produksi, yang meliputi waktu produksi dan kapasitas produksi. Dengan adanya perencanaan kapasitas produksi dapat membantu pemilik untuk menentukan keputusan *order*.

Penelitian dimulai dengan mengidentifikasi masalah dan sistem yang ada, dilanjutkan dengan pengambilan data dan perhitungan. Pola order yang terjadi bukan pola order yang berulang karena selama masa penelitian dan wawancara, tidak ada nama pemesan yang sama.

Perhitungan kapasitas menggunakan metode time study untuk mengetahui waktu proses operasi. Total waktu operasi untuk bahan drill/blacu adalah 137,94 detik, sedangkan total waktu operasi untuk bahan kanvas adalah 410,8 detik untuk 1 produk jadi. Waktu operasi ini digunakan untuk perhitungan load profile dan peramalan. Perhitungan load profile dilakukan untuk mengetahui beban produksi selama 1 bulan tersebut untuk produksi kedua jenis bahan tas.

Peramalan dilakukan untuk mengetahui jumlah permintaan untuk beberapa bulan kedepan. Dilakukan uji terhadap 4 jenis metode peramalan untuk pola data horizontal, yaitu Naïve Method, Moving Average Method, Weighted Moving Average, dan Exponential Smoothing. Dari keempat metode tersebut, dicari error paling kecil, yaitu Exponential Smoothing dengan alpha 0,05 untuk bahan drill/blacu dan Exponential Smoothing dengan alpha 0,14 untuk bahan tas kanvas.

Dengan menggunakan data dan perhitungan yang sudah dilakukan, maka didapatkan pula kapasitas tersedia yang akan digunakan sebagai patokan pemilik. **Pemilik dapat memutuskan penerimaan order dengan mengetahui kapasitas mingguan sebanyak 56 pcs.** Setiap minggu, pemilik akan melakukan *update* kapasitas dan melakukan evaluasi. Dengan mengetahui kapasitas

tersebut, maka pemilik dapat memiliki perkiraan keputusan order dan perkiraan waktu order selesai.

5.2. Saran

Penelitian ini berfokus pada penetapan keputusan order dengan mempertimbangkan kapasitas produksi yang didapat dari waktu proses operasi saat ini. Penelitian ini belum memperhitungkan kapasitas dengan menggunakan alternatif proses operasi sehingga didapat kapasitas produksi yang lebih efektif. Maka dari itu, penelitian selanjutnya dapat memperhitungkan kapasitas efektif dengan mengevaluasi sumber daya yang sudah dimiliki.



DAFTAR PUSTAKA

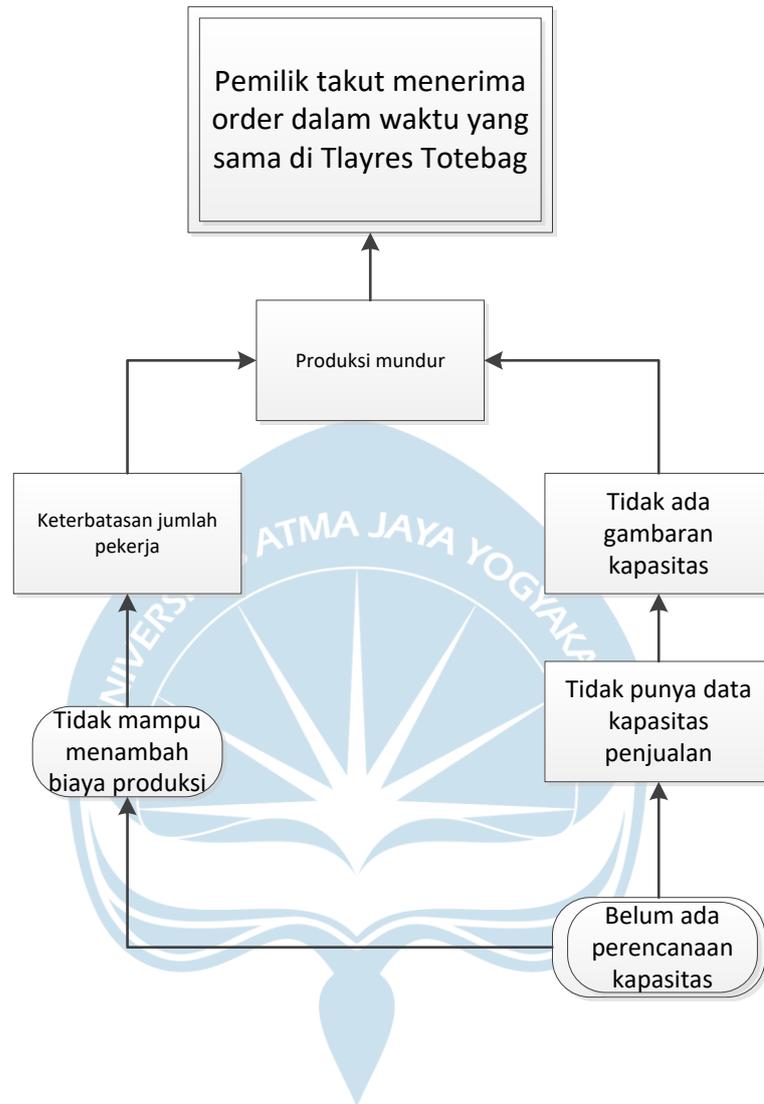
- Afrian, D.S. (2016). *Perancangan Tas Untuk Backpacker dengan Pendekatan Studi Aktivitas*. E-Proceeding of Art & Design Vol.3 No.3. 1308-1315.
- Arnold, A., Liu, Y., & Abe, N. (2007). *Temporal Causal Modeling with Graphical Granger Method*. California: International Conference on Knowledge Discovery and Data Mining.
- Buffa. (2006). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Binarupa Aksara.
- Dharmawansyah, I. (2014). *Analisis Kapasitas Laboratorium Cut Measurement dengan Menggunakan Studi Waktu di PT. Gajah Tunggal, Tbk*. Jurnal PASTI Volume VIII No 3, 423-435.
- Framinan, J.M., Leisten, R., Ruiz, G., & Ruben. (2014). *Manufacturing Schedule Systems: An Integrated View on Models, Method, and Tools*. London: Springer.
- Groover, M.P. (2007). *Work Systems and the Methods, Measurement, and Management of Work, First Edition*. United States of America: Pearson Education Inc.
- Gunawan, S. (2018). *5 Trik Memilih Tas Cewek Sesuai Kebutuhan*. <https://www.hipwee.com/list/biar-makin-stylish-yuk-simak-5-tips-memilih-tas-untuk-kamu-wanita-kece/>. Diakses pada: 17 September 2020.
- Heizer, J., & Render, B. (2014). *Operations Management, Eleventh Edition*. United States of America: Pearson Education Inc.
- Ma'arif, S., & Tanjung, H. (2003). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo.
- NC State University. (2011). *Independent VS Dependent Demand Inventory Systems*. <https://scm.ncsu.edu/scm-articles/article/independent-vs-dependent-demand-inventory-systems-an-example-inventory-management-models-a-tutorial>. Diakses pada: 8 Juli 2021.
- Prasetya & Fitri, L. (2009). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Buku Kita.
- Subchan, M., & Wiwi, U. (2014). *Analisis Kapasitas Produksi dalam Mengantisipasi Kenaikan Jumlah Permintaan Pembuatan Kerangka Baja di PT. Ometraco Arya Samanta dengan Metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP)*. Jurnal Teknik Mesin, Volume 02 Nomor 02, 44-52.
- Rindiani, S., & Satyawisudarini, I., (2019). *Analisis Peramalan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku dalam Keputusan Jumlah Pembelian Bahan Baku di TB. Adimekar 8*. Jurnal Manajemen dan Bisnis Vol.3 No.3. 453-468.
- Sumayang, L. (2003). *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Penerbit Salemba Empat.

Tirkaamiana, D., Pertiwi, O.R., & Prabaswari, A. D.. (2019). *Analisis Efisiensi Kerja Berdasarkan Waktu Baku pada UMKM XYZ Yogyakarta*. Seminar dan Konferensi Nasional IDEC, B16.1-B16.7.

Weygandt, J., Kimmel, P., & Kieso, D.. (2017). *Weygandt's Managerial Accounting*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.



Lampiran 1: *Interrelationship Diagram*



Lampiran 2: Diagram Alur Pikir

