BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Dari uraian pada bab-bab sebelumnya mengenai peramalan permintaan produk handuk Exp Print ukuran 60x120 cm dan mengenai keseimbangan lintasan produksi pada masa yang akan datang, maka dapat dikemukakan beberapa kesimpulan dan saran yang berhubungan dengan permasalahan yang ada.

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pada bab-bab sebelumnya penulis membuat kesimpulan sebagai berikut :

1. Dalam kegiatan pengendalian dan perencanaan produksi, langkah awal yang harus dilakukan adalah meramalkan permintaan produk untuk masa yang akan datang. Dengan memilih peramalan yang baik dan tepat maka akan dihasilkan rencana kebutuhan permintaan produk untuk masa yang akan datang yang dapat diandalkan.

   Dengan peramalan tersebut kita dapat :

   - menentukan perencanaan produksi yang dibuat berdasarkan fasilitas yang ada.
   - Menentukan penjadwalan produksi dari produk yang dibuat berdasarkan peralatan dan perencanaan yang dibuat.
   - Menentukan ukuran kapasitas produksi perusahaan dengan kondisi yang ada.

- Menentukan rencana pengembangan fasilitas dan produksi untuk masa yang akan datang.

2. Dengan mengunakan metoda Rank Positional Weight (RPW) diperoleh lintasan produksi dengan jumlah 5 stasiun kerja (pada gambar 3.6) sebagai berikut :

Stasiun Kerja I :

- Penggulungan benang dalam bentuk Beam (Mesin Warping).
- Perajutan menjadi gulugan Grey (Mesin Liropol)

Stasiun Kerja II :

- Pencelupan dan garuk bulu pada handuk (Makloon)

Stasiun Kerja III :

- Pengukuran dan pemotongan (Mesin Potong)

Stasiun Kerja IV :

- Pemberian corak atau print (Makloon)

Stasiun Kerja V :

- Finishing dengan obras dan jahit (Mesin obras dan jahit)
- Pengepakan dan pemeriksaan.

Dari analisa pada bab 4, maka dapat disimpulkan bahwa

3. Dengan melihat pengelompokkan stasiun kerja menggunakan Ws di - ijinkan maka dibutuhkan jam kerja lembur untuk mencukupi permintaan handuk Exp Print ukuran 60x120 cm pada PT. Tegar.

Metoda yang digunakan untuk meramalkan permintaan akan handuk Exp Print ukuran 60x120 cm di masa yang akan datang yaitu metoda Times Series, sedangkan model yang digunakan adalah model peramalan Regresi dan berdasarkan perhitungan SEE-nya fungsi konstanlah yang paling cocok untuk meramalkan jumlah permintaan produk handuk Exp Print ukuran 60x120 cm yang akan datang. Metoda yang digunakan untuk memecahkan masalah keseimbangan lintas produksi pada proses pembuatan handuk Exp Print ukuran 60x120 cm adalah metoda RPW (Rank Positin Weight). Maka didapati waktu siklus = 572,26 menit maka diperoleh 5 stasiun kerja.

5.2 Saran

Dengan memperhatikan pada proses produksi pada PT. Tegar maka penulis ingin memberikan beberapa saran sebagai berikut :

- PT. Tegar perlu memperhatikan pengaturan lay out perusahaan untuk memperlancar proses aliran material pada tiap stasiun kerja.
- Pengendalian dan perencanaan produksi harus lebih diperhatikan dengan seksama karena menyangkut perkembangan perusahaan di masa mendatang.

- Adanya perubahan tata letak mesin akibat adanya perubahan jumlah stasiun kerja diharapkan pula dapat meningkatkan produktifitas perusahaan.
- Faktor kedisiplinan dan motivasi kerja perlu ditekankan pada para pekerja baik melalui pelatihan atau penerangan-penerangan.


INDONESIAN GERMANY INSTITUTE
IGI