

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Dalam pembuatan model dibutuhkan 10 lokasi, 2 entitas, 1 arrival atau kedatangan, 21 proses, 15 path networks dan 17 interfaces. Berdasarkan pengamatan lewat simulasi, terdapat hambatan pada proses *filling* isi, *filling* timbang dan *filling* segel, maka beberapa alternatif disiapkan diantaranya menambahkan tim operator dan mengganti operator dengan mesin. Hasil dari simulasi yang didapatkan menunjukkan peningkatan kapasitas dengan penambahan satu tim dapat menambah kapasitas produksi menjadi dua kali kapasitas produksi sistem aktual operator dan pergantian operator dengan mesin diikuti dengan peningkatan utilitas dan mempercepat waktu siklus. Hasil dari perhitungan biaya menunjukkan titik breakeven point berada pada jumlah 120 *batch*.

6.2. Saran

Penggunaan mesin pengemasan A dapat dilakukan jika target produksi mencapai lebih dari 120 *batch* setiap bulannya, namun jika target produksi belum mencapai 120 *batch* setiap bulannya maka tidak dibutuhkan untuk menggunakan mesin pengemasan karena sistem manual memiliki biaya produksi yang lebih rendah. Pada penelitian selanjutnya dianjurkan untuk melakukan eksperimentasi secara keseluruhan untuk mendapatkan hasil yang lebih baik.