Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Dari langkah langkah pengolahan data yang telah dilakukan maka dapat diambil beberapa kesimpulan antara lain:

1. Rencana Produksi Aggregat dilakukan dengan dua alternatif yaitu tenaga kerja tetap dan transportasi, nilai total *cost* terkecil di jadikan alternatif yang terpilih dari alternatif yang ada. Dari kedua alternatif tersebut terpilih metoda tenaga kerja tetap yang memiliki total *cost* terkecil.

2. Dalam MPS terdapat batas waktu penyesuaian pesanan yang dibagi kedalam *Demand Time Fences* (DTF) dan *Planing Time Fences* (PTF). Dalam perhitungan MPS, DTF ditentukan pada periode ke-3 dan PTF pada periode ke-6. Perhitungan PAB dibagi kedalam beberapa daerah yaitu daerah sebelum DTF menggunakan aktual order, pada daerah kedua yaitu PTF menggunakan maksimasi antara aktual order dan *Forecast*. PTF dan DTF sangat mempengarui jumlah PAB yang dibuat.

3. *Rough Cut Capacity Planing*

    - Perencanaan kapasitas kasar ini akan menjadi kerangka dasar untuk perencanaan kebutuhan, penjadwalan dan implementasi selanjutnya.

    - Peningkatan kapasitas produksi sangat diperlukan untuk memenuhi Demand pasar.

    - Kapasitas produksi yang dimiliki perusahaan relatif lebih sedikit jika di bandingkan dengan permintaan pasar, yang menjadikan faktor penyebab sering terjadinya eterlambatan pesanan kepada konsumen.

- Tahap penjadwalan dan implementasi sangat dibutuhkan untuk melakukan sebuah perancangan yang optimal.

4. Usulan perrancangan kapasitas dapat dilakukan dengan cara penambahan waktu kerja ataupun dengan cara penambahan tenaga kerja (penambahan (mesin), dari keduaalternatif usulan tersebut

6.2. Saran

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk memberikan gambaran atau referensi bagi perusahaan dalam meningkatkan produktifitas dan menambah kapasitasnya. Adapun saran yang mungkin menjadi bahan acuan bagi perusahaan, penulis cantumkan dalam point-point sebagai berikut:

- Salah satu cara untuk meningkatkan kapasitas produksi adalah dengan menambah jam kerja, hal ini bisa dilakukan dengan memberlakukan overtime atau menambah shift kerja, sehingga pabrik bisa bekerja lebih dari 8 jam perhari, ataupun dengan melakukan penambahan tenaga kerja dan mesin.

- Perusahaan harus memperhatikan tenaga kerja supaya tidak mengalami keterlambatan *order*.

- Perusahaan harus mengetahui kapasitas yang dimiliki perusahaan agar tidak terjadi keterlambatan *order*.