

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab 6 akan dibagi menjadi dua poin yaitu kesimpulan dari hasil penelitian dan saran bagi perusahaan juga bagi penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan pada peta kerja *Flow Process Chart* dapat diketahui bahwa aktivitas yang ada pada proses *turning* produk *Stem K97* masih belum optimal, hal tersebut disebabkan oleh masih terdapat aktivitas-aktivitas yang tidak efisien dan tidak perlu seperti aktivitas yang dilakukan diluar pekerjaan. Pembuatan peta kerja *Flow Process Chart* usulan memperbaiki waktu dari kondisi aktual dengan total waktu produksi yaitu 210,2 detik menjadi pada batas kelas atas 228,5 detik, rata-rata 205,9 dan pada batas kelas bawah yaitu 183 detik.
2. Metode *Aggregate Planning* dapat meningkatkan kapasitas produksi pada proses *turning* produk *Stem K97*. Peningkatan kapasitas produksi dari kondisi aktual dapat dilihat pada analisis yang menghasilkan peningkatan 52% untuk batas kelas atas, 60% untuk rata-rata dan 76% untuk batas kelas bawah pada strategi penambahan mesin. Peningkatan kapasitas produksi pada strategi penambahan shift kerja yaitu 33% untuk batas kelas atas, 40% untuk rata-rata dan 54% untuk batas kelas bawah.

6.2 Saran

Saran-saran yang dapat peneliti berikan diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Kondisi aktual pada proses *turning* produk *Stem K97* pada PT Perkakas Rekadaya Nusantara (PRN) belum optimal berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, sehingga perusahaan perlu menerapkan standar aktivitas dan waktu baru agar tidak ada lagi aktivitas atau waktu yang tidak efisien. Perencanaan produksi baru juga perlu diterapkan melihat

kondisi aktual perusahaan yang hanya melakukan kebijakan berdasarkan pada kondisi setiap hari di perusahaan.

2. Penelitian selanjutnya dengan metode penelitian yang sama disarankan untuk menambahkan strategi lain yang tidak dilakukan pada penelitian ini karena keterbatasan data penelitian. Penelitian selanjutnya juga disarankan untuk mensimulasikan hasil rencana produksi agar *output* yang dihasilkan dapat lebih pasti dan jelas.

