

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Selama ini perencanaan produksi yang digunakan oleh PT "X" hanya berdasarkan intuisi dan pengalaman saja, yaitu dengan menggunakan mesin selama 24 jam dengan kapasitas reguler selama 9 jam dimana apabila ada kekurangan dilakukan terlebih dahulu *subcontract* baru bila masih ada kekurangan dilakukan *overtime*. Perencanaan produksi ini akan menimbulkan biaya sebesar Rp118,077,040.34.
2. Perencanaan produksi yang dipilih adalah perencanaan produksi dengan menggunakan mesin selama 24 jam dengan kapasitas reguler selama 9 jam dimana apabila ada kekurangan yang dilakukan terlebih dahulu adalah *overtime* baru bila masih ada kekurangan dilakukan *subcontract*. Dengan menggunakan perencanaan produksi ini dapat menimbulkan biaya sebesar Rp110,673,378.05
3. Dengan menggunakan perencanaan yang diusulkan maka PT "X" dapat meminimumkan biaya sebesar Rp. 7,403,662,29.

5.2 Saran

Dengan melihat keadaan yang dihadapi PT "X", penulis berusaha memberikan saran – saran yang diharapkan dapat membantu PT "X" dalam menyusun perencanaan produksi agar menjadi lebih efektif dan efisien.

Saran – saran yang dapat diajukan adalah sebagai berikut :

1. PT "X" dalam melakukan produksi sebaiknya menggunakan perencanaan produksi Metode Transportasi dengan solusi *The Northwest-Corner Rules* sehingga dapat meminimumkan total biaya produksi.
2. Dalam membuat perencanaan produksi perusahaan sebaiknya selalu melakukan peramalan terlebih dahulu sehingga dapat menentukan apakah harus melakukan *overtime* atau *subcontract* dengan kapasitas yang tepat.
3. PT "X" sebaiknya melakukan perencanaan produksi secara kontinyu agar dapat berjaga – jaga dan mengantisipasi apabila terjadi perubahan – perubahan yang tidak terduga.