BAB 6
KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengolahan data dan analisis pada bab 5, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Kapasitas produksi yang dihasilkan oleh perusahaan saat ini untuk masing-masing jenis produk adalah 844 unit / hari untuk produk singlet, 644 unit / hari untuk produk baju, 409 unit / hari untuk produk jaket, dan 836 unit / hari untuk produk polo shirt. Sedangkan target perusahaan untuk masing-masing jenis produk adalah 900 unit / hari untuk produk singlet, 800 unit / hari untuk produk baju, 500 unit / hari untuk produk jaket, dan 800 unit / hari untuk produk polo shirt. Hal ini berarti ada 3 jenis produk yang belum mencapai target perusahaan.
2. Setelah dilakukan penjadwalan, diperoleh hasil total *delay* dan penumpukan per lot saat ini untuk masing-masing jenis produk yang diperlihatkan pada tabel 6.1 berikut

Tabel 6.1

Total Delay dan Penumpukan Masing-masing Produk

No.	Jenis Produk	Total *Delay* Awal (menit)	Total Penumpukan Awal (unit)
1	Singlet	19.40	-
2	Baju	56.68	205
3	Jaket	39.32	149
4	*Polo Shirt*	2.76	34

3. Berdasarkan pada perhitungan kebutuhan mesin untuk masing-masing jenis produk, diperoleh hasil bahwa produk singlet membutuhkan 1 unit mesin obras, produk baju membutuhkan 2 unit mesin overdeck, produk jaket membutuhkan 1 unit mesin jahit dan 1 unit mesin obras.

Sedangkan produk polo shirt tidak perlu penambahan mesin karena target perusahaan sudah tercapai. Namun berdasarkan data jumlah total mesin yang digunakan saat ini dengan usulan diperoleh bahwa dibutuhkan 1 unit mesin overdeck untuk total mesin yang digunakan.

4. Besar kapasitas produksi untuk masing-masing jenis produk setelah dilakukan perhitungan penambahan mesin adalah 940 unit / hari untuk produk singlet, 840 unit / hari untuk produk baju, dan 528 unit / hari untuk produk jaket. Sedangkan untuk produk polo shirt tidak ada penambahan kapasitas produksi.
5. Setelah dilakukan penambahan mesin untuk masing-masing jenis produk, diperoleh hasil total *delay* dan penumpukan per lot usulan untuk masing-masing jenis produk yang diperlihatkan pada tabel 6.2 berikut

Tabel 6.2

Total Delay dan Penumpukan Masing-masing Produk (Usulan)

No.	Jenis Produk	Total *Delay* Usulan (menit)	Total Penumpukan Usulan (unit)
1	Singlet	3.56	319
2	Baju	9.96	13
3	Jaket	26.56	32
4	*Polo Shirt*	2.76	34

6. Jumlah total mesin yang haru dibeli berdasarkan perhitungan adalah 1 unit mesin overdeck. Setelah dilakukan perhitungan secara finansial, *Payback Period* yang diperoleh untuk pembelian mesin overdeck yaitu 5.6 bulan.
7. Kekurangan Tata Letak Saat Ini
   - Jika ada produk baru yang ingin dibuat, maka susunan tata letak untuk produk baru harus disusun kembali
   - Kapasitas yang dicapai lebih rendah dari target perusahaan
   - Jarak yang ditempuh oleh material jauh.

8. Kelebihan Tata Letak Usulan
   - Kapasitas yang dicapai lebih tinggi dari target perusahaan
   - Jarak yang ditempuh oleh bahan lebih pendek.

6.2 Saran

1. Jika perusahaan ingin melakukan penambahan mesin, maka sebaiknya dilakukan pelatihan agar operator yang baru dapat terampil.
2. Untuk penelitian selanjutnya, peneliti menyarankan pembaca untuk melakukan analisis yang lebih dalam mengenai penyusunan tata letak atau pengaturan tata letak mesin dengan menggunakan metode-metode lain.