

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 KESIMPULAN

Setelah dilakukan seluruh perhitungan pada pengolahan data kemudian dianalisa, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Dari pengolahan data dan analisis dapat diketahui bahwa JIP berdasarkan perencanaan produksi agregat dengan metode Trial Error untuk cubicle tipe IS adalah 176 unit.
2. Perencanaan kebutuhan material (MRP) pada periode April 2001 sampai Februari 2002 untuk komponen Tole Arriere adalah 352 unit, untuk komponen Flasque adalah 528 unit, untuk komponen Panneu de Acces adalah 1800 unit, untuk komponen Cheminee adalah 176 unit, untuk komponen Tole de Fond adalah 1584 unit, untuk komponen Goulotte adalah 354 unit.
3. Perencanaan kebutuhan kapasitas (CRP) pada periode April 2001 sampai Februari 2002 untuk WC 1 adalah 72967 menit, untuk WC 2 adalah 50549 menit, dan untuk WC 4 adalah 77067 menit.

6.2 SARAN

Dari hasil penelitian tugas akhir yang telah dilakukan, dan perencanaan yang disusun untuk membuat produksi berjalan lancar, maka penulis mencoba menyumbangkan saran – saran, yaitu :

1. Perencanaan produksi di PT. UNINDO hendaknya dilakukan dengan lebih seksama dan teliti dengan mempertimbangkan informasi dan kendala – kendala untuk kelancaran proses produksi.
2. Perencanaan kebutuhan material perlu diperhitungkan dengan asal darimana material diperoleh dan waktu pemesanan, sehingga keterlambatan pengiriman dapat dihindari.
3. Perencanaan kebutuhan kapasitas perlu disesuaikan dengan beban kerja pada setiap Work center agar tidak terjadi ketidakseimbangan antar work center.

DAFTAR PUSTAKA

1. Assauri Sofjan, ***Manajemen Produksi dan Operasi***, Edisi Keempat, Jakarta, Lembaga Penerbit FE UI, 1984.
2. Bedworth David. D, James E. Bailey, ***Integrated Production Control System***, New York, John Wiley & Sons, 1982.
3. Biegel John E, ***Pengendalian Produksi***, Jakarta, CV Akedemika Pressindo, 1992.
4. Fogarty, Blackstone, Hoffman, ***Production & Inventory Management***, Edisi Kedua, Ohio, South Western, 1991.
5. Gaspersz Vincent, ***Production Planning and Inventory Control***, Jakarta, Gramedia Pustaka Utama, 1998.
6. Groover, Mikell.p, ***Automation, Production System and computer Integrated Manufacturing***, New Jersey, Prentice Hall, 1987.
7. Martinich Joseph. S, ***Production and Operation Management***, Canada, John Willey & Son, 1997.
8. Rangkuti Freedy, ***Manajemen Persediaan***, Jakarta, PT. Rajagrafindo Persada, 1995
9. Russel Roberta S., ***Operations Management***, Edisi Ketiga, Prentice Hall, 2000.
10. Subagyo Pangestu, ***Forecasting konsep dan Aplikasi***, Edisi Kedua, Yogyakarta, BPFE, 1986.

Lampiran

Lampiran lebih dituluskan

DARMA PERSADA

INDO
IV SWITCHGEAR DIVISION
DUCTION DEPARTMENT

TO: MV SWITCHGEAR DIRECTOR

C/C: Manufacturing Section/TARMIZI

DUCTION MONTHLY REPORT
NTH: FEBRUARY
RIOD OF REFERENCE: 20/01/2001 - 16/02/2001

	Apr-00	May-00	Jun-00	Jul-00	Aug-00	Sep-00	Oct-00	Nov-00	Dec-00	Jan-01	Feb-01	Mar-01	TOTAL	%
FINISHED GOODS DETAILS														
FKM 24 CUBICLE TYPE:														av. per type
1 IS	1	3	15	6	19	6	53	18	41	8	7		177	#DIV/0!
4 TM					3			1	11	2			17	#DIV/0!
8 PGB					3								3	#DIV/0!
9 LST				3		3				1			7	#DIV/0!
2/3 PF/PFA	2	4	11	6	11	8	9	10	19	4	7		91	#DIV/0!
5 PGC	3**Rep.Bah Beach		1		2	2			5	14	2		26	#DIV/0!
7 DDBc													0	#DIV/0!
0 LA			1		1								2	#DIV/0!
6 LT							1						1	#DIV/0!
11 INTERFACE													0	#DIV/0!
10 DPMC								7					7	#DIV/0!
12 LV PANEL												4	8	#DIV/0!
13 RCP	2			1		2		1					7	#DIV/0!
NGR													0	#DIV/0!
OTHERS													0	#DIV/0!
S/TOTAL:	5	7	31	13	44	16	63	43	85	16	18	0	339	#DIV/0!
DNF OR PX														
DNF 4													0	#DIV/0!
DNF 5													0	#DIV/0!
DNF 6													0	#DIV/0!
DNF 7 5													0	#DIV/0!
DNF 7													0	#DIV/0!
DNF 7 2B													0	#DIV/0!
PX 12				11		1							12	#DIV/0!
PX 24		9											9	#DIV/0!
S/TOTAL:	0	9	0	11	0	1	0	0	0	0	0	0	21	#DIV/0!
GRC S/S														
SGLE DECK					1								1	#DIV/0!
DLE DECK													0	#DIV/0!
BTS SHELTER													0	#DIV/0!
OPEN TOP	1												0	#DIV/0!
GENSET SHELTER													0	#DIV/0!
S/TOTAL:	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	#DIV/0!
POWER ANALYSIS														
DIR DIRECT WORKERS														
SW.	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	average for year
STEEL PROCESS	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	5.5
PAINTING	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1.8
ASSEMBLING	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.4
WRING	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.8
GRC.	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0.6
MOULDING	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	1.8
PAINTING	3	3	3	3	3	3	3	0	0	0	0	0	0	1.8
ASSEMBLING	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1.8
WAREHOUSE	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1.8
TOTAL:	22	22	22	22	22	22	22	17	17	17	17	0	18.9	18.9
WORKING DAYS IN THE MONTHS	12	19	23	20	24	20	24	24	15	17	20		214	17.8
WORKING TIME SPENT IN THE MONTH in hours	2045	3244	3928	3405	3867	3144	3769	4184	2709	3083	3515	0	38893	3074.4
TIME ACTUALLY PAID in hours(incl.Labence)	2496	3476	4048	3622	4104	3376	4010	4304	2809	3585	3649	0	39479	3289.9
SENCE in hours	451	232	120	217	237	232	241	120	100	502	134		2586	215.5
SENCE in %	14.07%	6.67%	2.96%	5.99%	5.77%	6.87%	6.01%	2.79%	3.56%	14.00%	3.87%	#DIV/0!	6.55%	
ERTIME in hours	0	0	378	368	196	324	570	1076	781	1057	777		5527	460.6
ERTIME in %	0.00%	0.00%	8.34%	10.16%	4.78%	9.60%	14.21%	25.00%	27.80%	29.48%	21.29%	#DIV/0!	14.00%	
ERAGE WORKING TIME PER DAY & PER WORKER	7.75	7.76	7.76	7.74	7.32	7.15	8.57	10.25	10.62	10.67	10.34	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!
WORKING TIME ANALYSIS:														
FKM 24	32	540	680	597	1276	798	1100	1502	662	1041	1041		9667	#DIV/0!
STEEL PROCESS														
PAINTING		122	240	344	564	276	460	268	246	185	227		2932	#DIV/0!
ASSEMBLING		228	285	446	540	562	788	640	458	369	504		4821	#DIV/0!
WRING		4	8	152	208	225	230	604	457	352	824		3531	#DIV/0!
S/TOTAL:	36	898	1358	1595	2605	1864	2952	3267	1718	2062	2596	0	20951	#DIV/0!
AVERAGE PER CUBICLE	7.20	128.29	43.81	122.69	69.20	116.50	46.86	75.38	20.21	128.88	144.22	#DIV/0!	61.89	
DNF/PX	160	272	376	383	92	0	0	0	0	0	0		1283	#DIV/0!
STEEL PROCESS														
PAINTING		76	158	128	96	0	0	0	0	0	0		458	#DIV/0!
ASSEMBLING		149	64	200	84	64	44	0	4				609	#DIV/0!
WRING		264	488	576	212	182	194	0	132	104	24		2086	#DIV/0!
S/TOTAL:	649	982	1280	775	246	240	0	136	104	24	0	0	4436	#DIV/0!
AVERAGE PER CUBICLE:	#DIV/0!	109.11	#DIV/0!	70.45	#DIV/0!	240.00	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	211.24	
GRC S/S	8	280	200	64	256	40	0	0	0	0	0		848	#DIV/0!
STEEL PROCESS														
PAINTING		8	152	472	20	8	28	0	0	0	0		80	#DIV/0!
ASSEMBLING		64	324	64	192	72	64	0	0	0	0		688	#DIV/0!
WRING		80	756	736	276	80	428	40	0	0	0	0	780	#DIV/0!
S/TOTAL:	80	756	736	276	80	428	40	0	0	0	0	0	2396	#DIV/0!
AVERAGE PER S/S	80.00	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	80.00	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#####	
DISTRIBUSI TRAFU	384.00	0.00	48.00	72.00	175.00	264.00	337.00	398.00	424.00	411.00	288.00			
POWER TRAFU	8.00	0.00		0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00			
GRC	8.00			0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00			
AFTER SALES SUPPORTING	436.00	0.00		160.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00			
GENERAL AFFAIRS / MAINT	156.00	140.00	8.00	14.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00			
WAREHOUSE:	272	416	495	469	632	348	440	781	463	522	631		5470	#DIV/0!
OTHERS (non productive time)	16	52	2	44	129					64	0		307	#DIV/0!
TOTAL PRODUCTIVE TIME	765	2636	3374	2846	2931	2532	2992	3403	1822	2986	2596	0	27793	#DIV/0!
GRAND TOTAL:	2045.00	3244.00	3928.00	3405.00	3867.00	3144.00	3769.00	4184.00	2709.00	3083.00	3515.00	0.00	38893.00	#DIV/0!

Mesin - Mesin yg ada di Cubicle

No:	No.Mesin	Nama Mesin	Keterangan
1	M. 01	Promecam GH 630 Z	Potong
2	M. 02	Trumpf CNC 500	Perlubangan
3	M. 03	Amada RG 125	Lipat
4	M. 04	Remiremont	Pon
5	M. 05	Trumpf CS 20 A Goujong	Perlubangan
6	M. 06	Promecam RG-80-25	Lipat
7	M. 07	Sciaky P.264.C	Las Titik /Goujong
8	M. 08	Sciaky	Las Titik Gantung
9	M. 09	Karcher HDS 990	Pencuci pelat
10	M. 10	Oven Sat	Pemanas busbar
11	M. 11	Blower Kalden	Pengecatan
12	M. 12	Oven Kalden	Pengecatan
13	M. 13	Convayer	Rel pengecatan
14	M. 14	Graco G.1265 Series B	Sprayboth
15	M. 15	Las Listrik National 250 NL	Alat las
16	M. 16	Bor duduk RF 30	
17	M. 18	Aro	Las Titik Gantung
18	M. 19	Rivette Otalu I	
19	M. 20	Rivette Otalu II	
20		Hydrolik Pallet Manual Manusr	
21		Cutting Makita 2416 S	
22		Hand Pallet Crown	
23		Rivette Gun	
24		Heater	
25		Crimping Tool	

Machine components

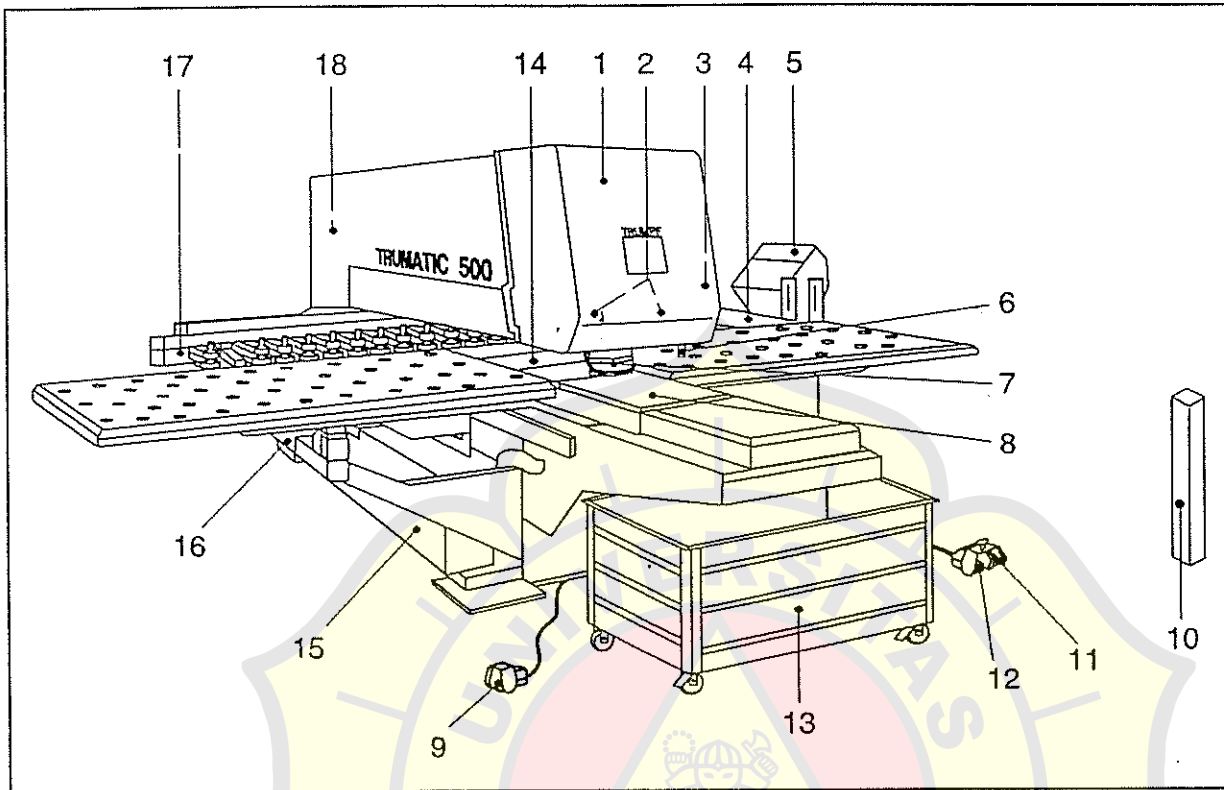
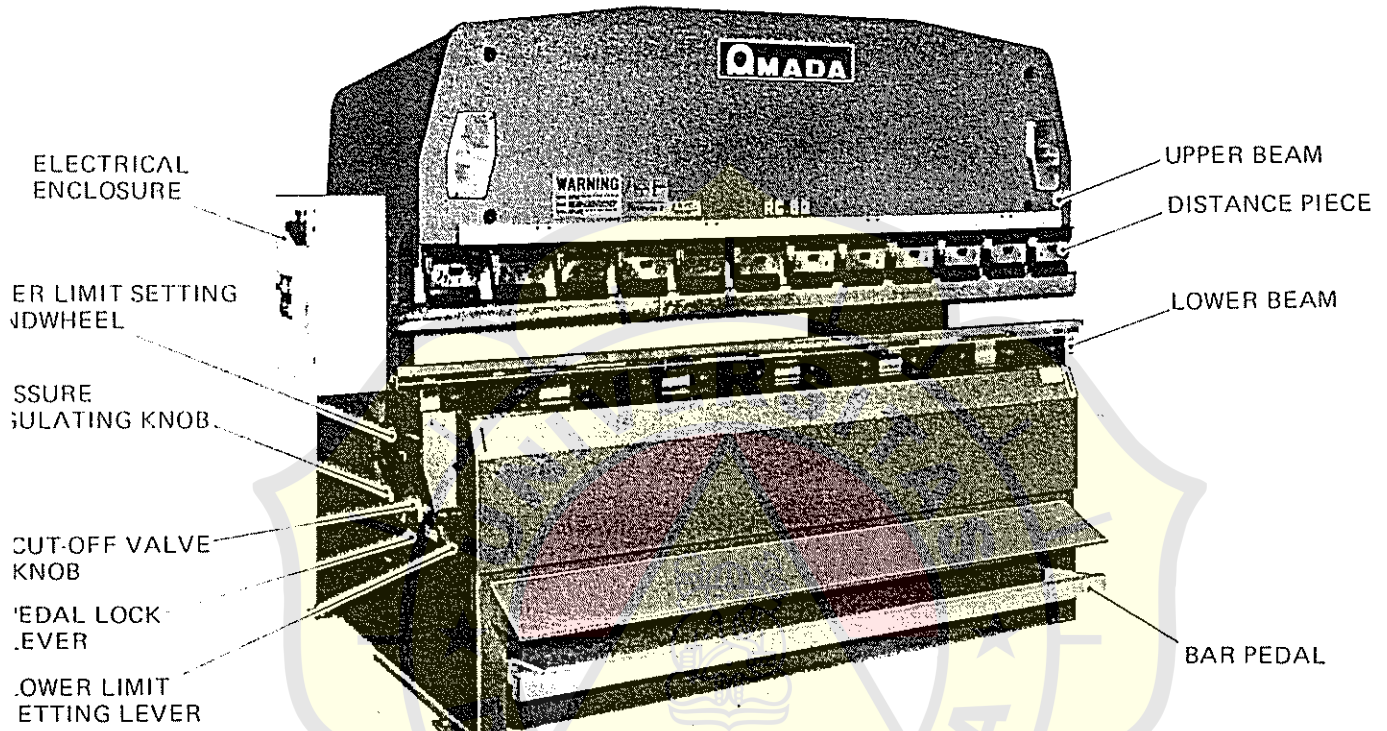
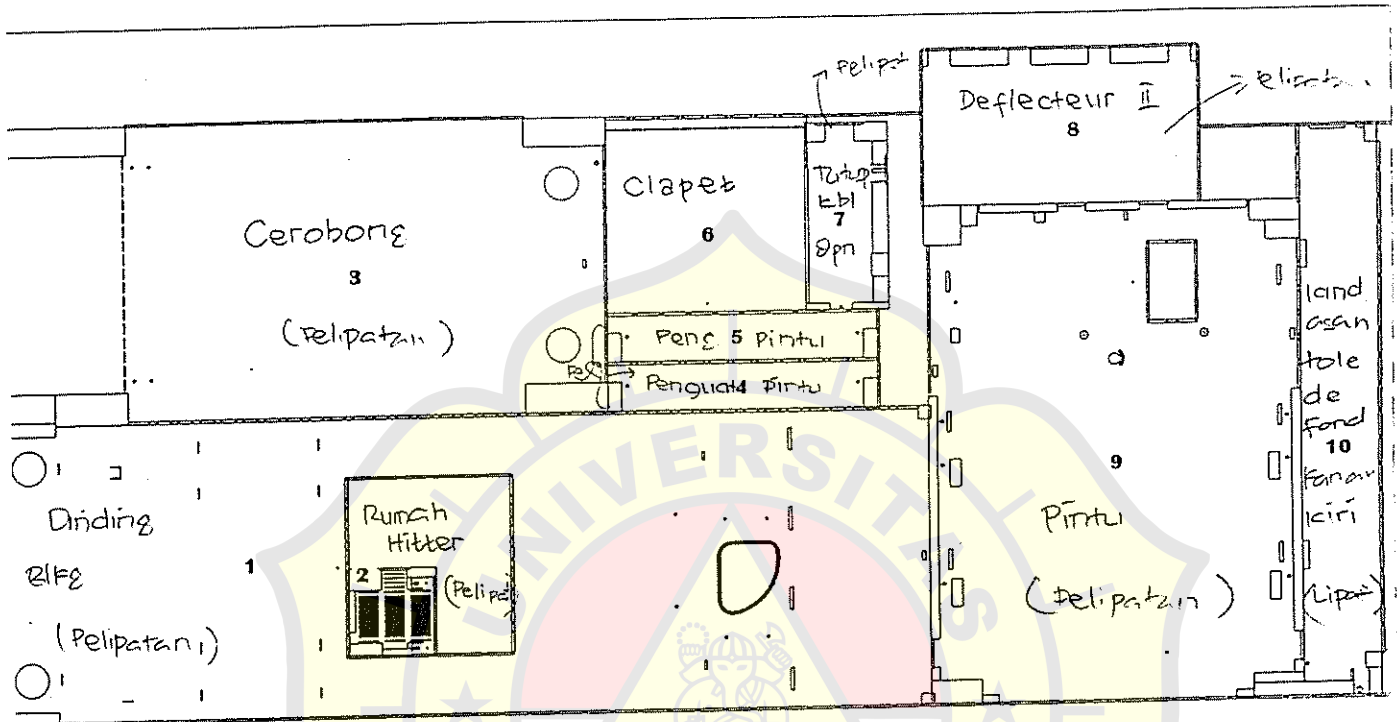


Fig. 10901

- | | | | |
|---|---|----|--------------------------------------|
| 1 | Hydraulic punching head | 10 | Safety light barrier |
| 2 | Repositioning cylinder
(option, standard with Sheet-
Master installation) | 11 | Footswitch light barrier (Option) |
| 3 | Spray tool lubrication | 12 | START footswitch (Option) |
| 4 | Switch cabinet with table top | 13 | Chip bucket (Option) |
| 5 | Control panel | 14 | Drop table segments |
| 6 | Stop pin | 15 | Pneumatic system |
| 7 | Rotary C axis | 16 | Chip vacuum system |
| 8 | Small parts chute | 17 | Transverse rail with linear magazine |
| 9 | Footswitch for work clamping | 18 | Hydraulic system |



PROGRAM " IS - SET " 0001



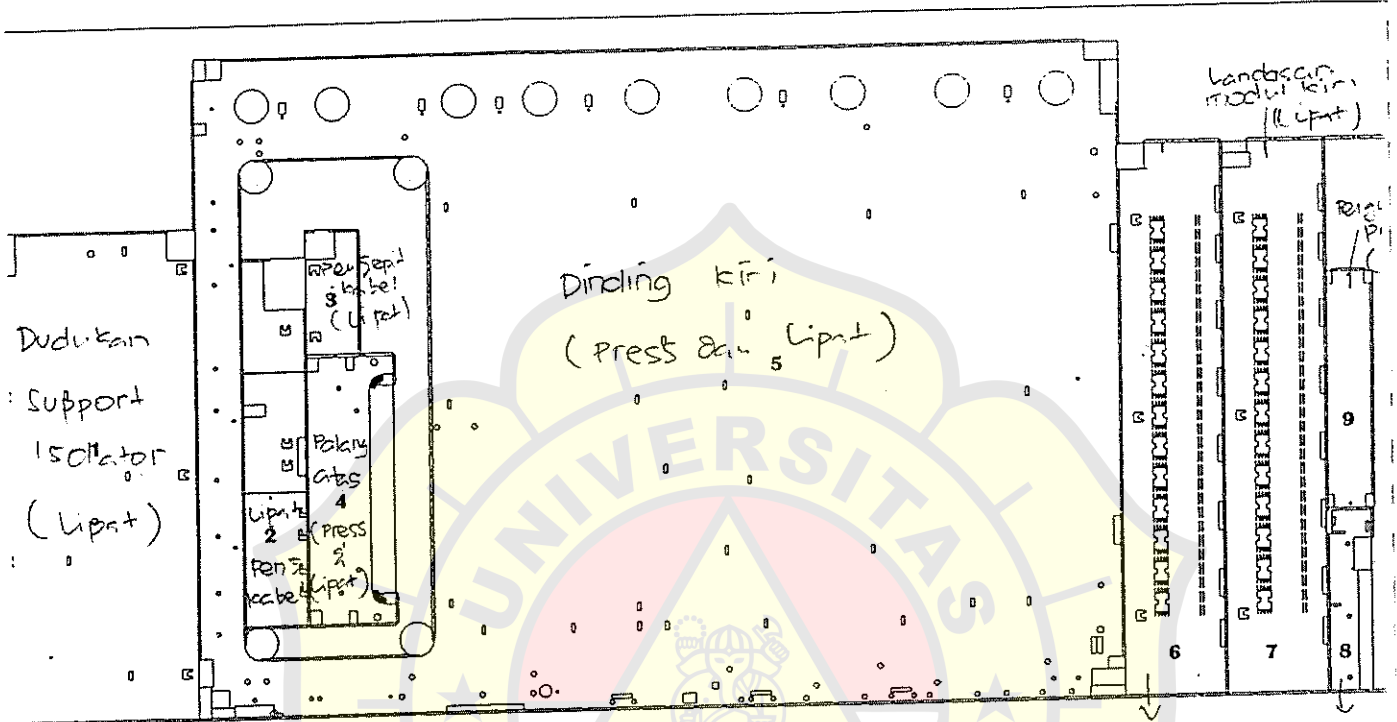
7 → Merah
 9 → Merah

SHEET THICKNESS : 1,5 MM
 REF : LIST OF LOCAL COMPONENTS SGMD. 9512.080/D
 PROCESSING TIME : 20 MINUTE
 SETTING TOOL : 15 MINUTE

1.	TOLE ARRIERE	303120/001 SMA-98.157/001	*
2.	SUPPORT RESISTANCE	SGMD.9512097	.
3.	CHEMINEE	303003/001 SMA.97462/001	*
4.	OBTURATEUR	303403/001	A
5.	OBTURATEUR	303403/001	A
6.	CLAPET CABLES	303090/001	C
7.	CACHE FILERIE VERTICALE	SMA.96118/001	.
8.	DEFLECTEUR	303086/001	A
9.	PANNEAU D'ACCES	95032/001	B
10.	GLISSIERE MEDIANCE	SMA.88155/001 SMA.98155/001	@

11. 303 291 / 001. A Komponen paku.
 12. 095034 / 001. Komponen paku

PROGRAM " IS - SET " 0002

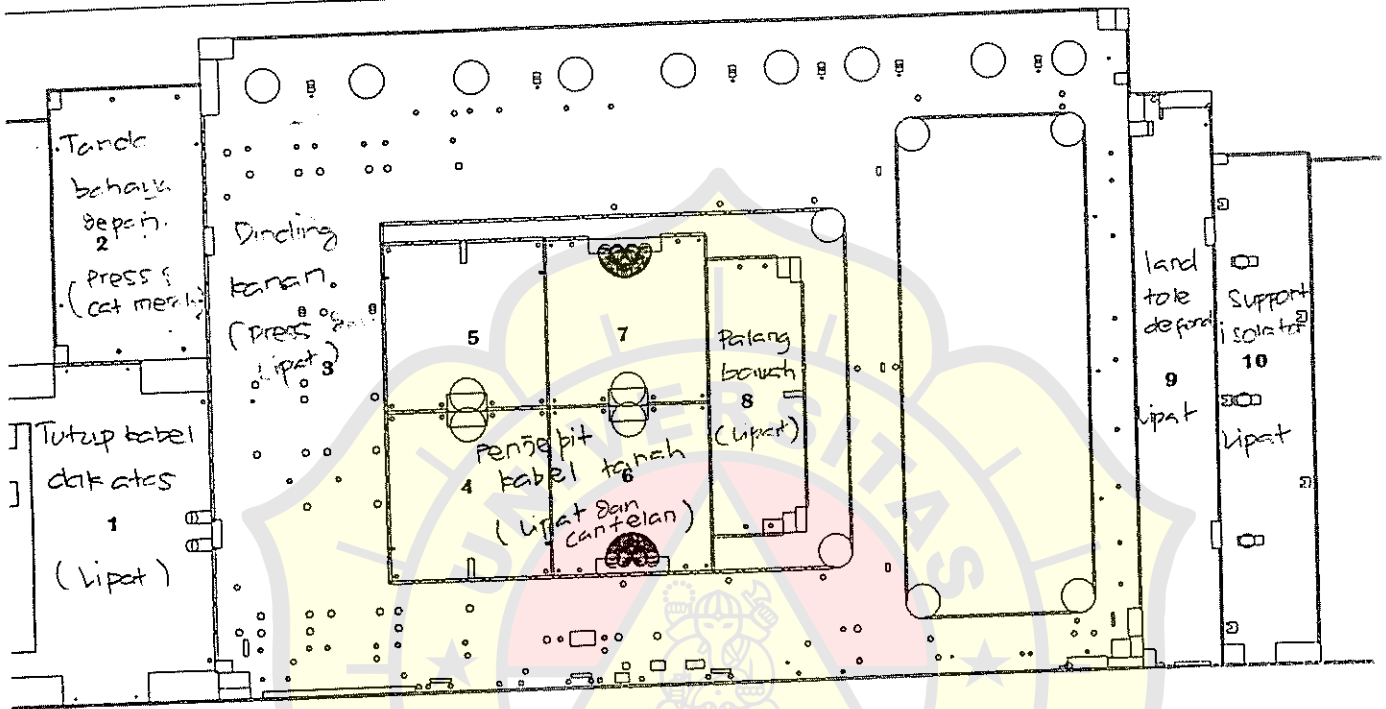


SHEET THICKNESS : 1,5 MM
 REF : LIST OF LOCAL COMPONENTS SGMD. 9512.080/D
 PROCESSING TME : 20 MINUTE
 SETTING TOOL : 15 MINUTE

1.	ENTRETOISE	873753/001	E
2.	GOULOTTE	96002/001	-
3.	GOULOTTE SUP	303034/001	C
4.	TRAVERSE TOIT	303088/001	C
⑤	FLASQUE GAUCHE	303004/001 SMA. 97.571/007	*
6.	GLISSIERE CACHE DROITE	303412/002	F
7.	GLISSIERE CACHE GAUCHE	303412/001	F
8.	RENFORT DE PANNEAU	30004/001	A
9.	RENFORT DE PANNEAU	300204/001	A

SMA.98.155/001-

PROGRAM " IS - SET " 0003



SHEET THICKNESS
REF
PROCESSING TIME
SETTING TOOL

1,5 MM
LIST OF LOCAL COMPONENTS SGMD. 9512.080/D
20 MINUTE
15 MINUTE

1. CAPOT BORNIER
2. PANNEAU J DE B
3. FLASQUE DROITE
4. TOLE DE FOND
5. TOLE DE FOND
6. TOLE DE FOND
7. TOLE DE FOND
8. TRAVERSE INF
9. GLISSIERE MEDIANE G
10. TRAVERSE SUP .SO

448940/002
SMA.96085/001
~~303179/001~~ SMA-99 5T2/501
303179/002
303179/002
95013
95013
~~303179/001~~ = 35 7006/001
~~303179/001~~ 303179/002
303102/001

B
-
E
E
B
B
D
A
A

SMA.98.156/001 -