

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisa yang dilakukan terhadap hasil pengolahan tersebut, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Peramalan tingkat permintaan harus dilakukan sebaik mungkin, peramalan yang dipilih harus benar-benar terseleksi yang mempunyai MSE (mean squared error) terkecil. Dari pengujian dan pengendalian yang dilakukan fungsi peramalan metode siklus layak digunakan untuk meramalkan permintaan produksi untuk periode berikutnya, karena data yang digunakan berada pada batas kendali peta MR. Hal ini baik sekali karena hasil peramalan permintaan produksi selanjutnya dilakukan perhitungan rencana produksi dan dalam perhitungan disini akan didapat kebutuhan rencana jumlah produksi untuk tahun atau periode berikutnya.
2. Pengukuran waktu kerja dilakukan untuk menentukan perhitungan waktu baku, dalam perhitungan waktu disini didapat waktu setiap elemen pekerjaan yang pengukurannya berdasarkan hasil pengujian yang dipengaruhi berbagai faktor

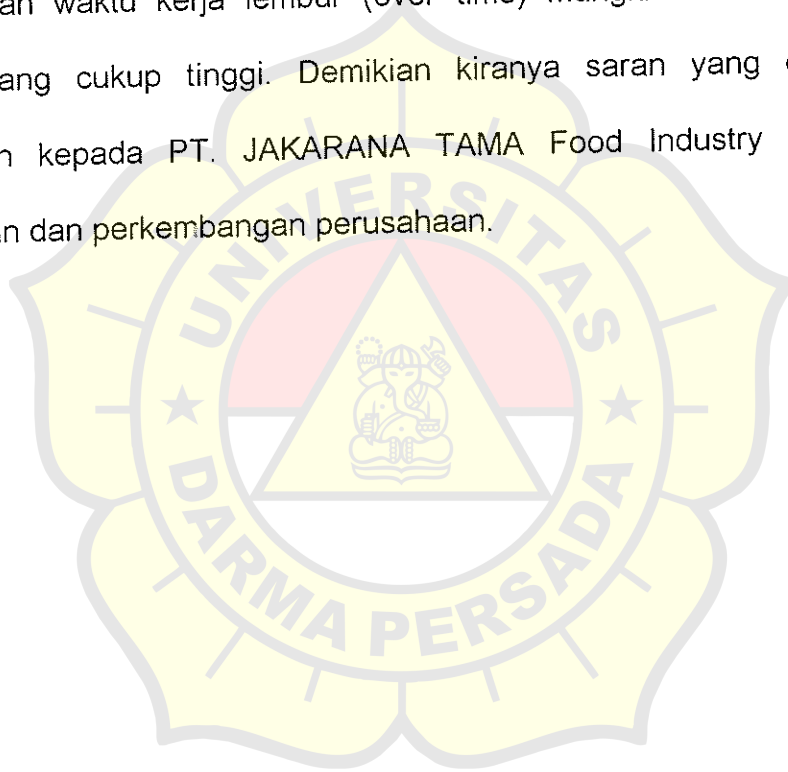
untuk menentukan waktu baku yang baik, pengukuran waktu baku ini berpengaruh terhadap perhitungan penentuan rencana kapasitas (RCCP). Dalam perhitungan rencana kapasitas ini dapat ditentukan jam kerja yang dapat disesuaikan oleh pihak manajemen perusahaan untuk melakukan penambahan waktu kerja baik dengan penambahan ship kerja yang awalnya hanya dilakukan 1 ship dan mungkin dengan dilakukannya perhitungan penentuan rencana kapasitas pihak perusahaan akan melakukannya dengan 2 ship kerja dan melakukan penambahan waktu kerja lembur (over time). Dalam hal ini perusahaan dapat menentukan pengaruh faktor biaya yang dikeluarkan untuk penambahan waktu kerja.

6.2. Saran

Dari hasil penelitian tugas akhir ini, penulis hendak memberikan saran, khususnya untuk diterapkan pada bagian produksi PT. JAKARANA TAMA sehubungan dengan penentuan rencana kapasitas (RCCP).

Dalam hal ini disarankan pada bagian produksi bilamana dalam menentukan ramalan maupun rencana produksi serta pengukuran waktu kerja harus melalui pemilihan, pengujian dan pengendalian sebaik mungkin dilihat dari berbagai aspek yang mempengaruhi

kebijakan-kebijakan yang diterapkan oleh perusahaan. Sehingga dapat dikatakan bahwa ditinjau dari aspek modal kerja, rencana kapasitas (RCCP) ini layak untuk diterapkan dengan terlebih dahulu dibuatkan rencana yang lebih terperinci efektif dan efisien. Khusus untuk waktu kerja disarankan melakukan penambahan ship kerja, yang tadinya 1 ship menjadi 2 ship untuk saat ini bila ingin melakukan waktu kerja lembur (over time) mungkin memerlukan biaya yang cukup tinggi. Demikian kiranya saran yang dapat diberikan kepada PT. JAKARANA TAMA Food Industry untuk kemajuan dan perkembangan perusahaan.



DAFTAR PUSTAKA

Biegel, John E. *Pengendalian Produksi Suatu Pendekatan Kuantitatif*, Jakarta : CV. Akademika Pressindo, 1992.

Bedworth, David. James. Bailey, *Integrated Production Control System Management Analysis, Design* 2E. New York : John Wiley & Sons, 1987.

Biegel, John E. *Production Control : A Quantitative Approach*. John Wiley and Sons, Inc. New York.

BH. Wallay, *Manajemen Produksi*, PPM. Pustaka Binaman Pressindo, Jakarta, 1987.

Barnes, Ralph, M. *Motion and Time Study Design and Measurement of Work Seventh Edition*, John Wiley and Sons, Inc. New York, 1980.

Fogarty, Donald W. John H. Blackstone Jr, Thomas R. Hoffmann, *Production & Inventory Management*. Cincinnati : Ohio : South Western Publishing Co, 1991.

Grant, Eugene L, 1988. *Statistical Quality Control Sixth Edition*. Mc. Grow Hill. Inc, New York.

Iftikar Satalaksana Z, *Teknik Tata Cara Kerja*, Dep. Teknik Industri ITB, Bandung 1980.

Lampiran A

Data Jumlah Produksi Bulanan Tahun 1994 - 1996

No.	Tahun 1994 (pcs)	Tahun 1995 (pcs)	Tahun 1996 (pcs)
1.	2.160.312	2.314.620	2.237.466
2.	1.963.920	2.104.200	2.034.060
3.	2.160.312	2.314.620	2.237.466
4.	1.865.724	1.998.990	1.932.357
5.	1.865.724	1.998.990	1.932.357
6.	2.160.312	2.314.620	2.237.466
7.	2.062.116	2.209.410	2.135.763
8.	2.062.116	2.209.410	2.135.763
9.	2.062.116	2.209.410	2.135.763
10.	2.160.312	2.314.620	2.237.466
11.	2.160.312	2.314.620	2.237.466
12.	1.472.940	1.578.150	1.525.545
Jml	24.156.216	25.881.660	25.018.545

Lampiran B

Peramalan Produksi Bulanan Tahun 1997

Bulan ke	Demand	Bulan ke	Demand
1	2.013.386	7	2.156.331
2	2.008.513	8	2.161.346
3	2.024.064	9	2.145.927
4	2.055.883	10	2.114.194
5	2.095.463	11	2.074.633
6	2.132.221	12	2.037.819

Lampiran C

Perencanaan Produksi Bulanan Tahun 1997

Bln	B1	P	D	E1
Jan	1.525.545	2.084.981	2.013.386	1.597.140
Feb	1.597.140	2.084.981	2.008.513	1.673.608
Mar	1.673.608	2.084.981	2.024.064	1.734.525
Apr	1.734.525	2.084.981	2.055.883	1.763.623
Mei	1.763.623	2.084.981	2.095.463	1.753.141
Juni	1.753.141	2.084.981	2.132.221	1.705.901
Juli	1.705.901	2.084.981	2.156.331	1.634.551
Agus	1.634.551	2.084.981	2.161.346	1.558.186
Sept	1.558.186	2.084.981	2.145.927	1.497.240
Okt	1.497.240	2.084.981	2.114.194	1.468.027
Nop	1.468.027	2.084.981	2.074.633	1.478.375
Des	1.478.375	2.084.981	2.037.819	1.525.537
TOTAL		25.019.780	25.019.780	19.389.854

Lampiran D

Perhitungan Waktu Baku Setiap Station Kerja

No.	Jenis Pekerjaan	WS (detik)	WN (detik)	I (%)	WB (detik)
1	SCREW	53	58,39	35,5	78,99
2	MIXER	83,02	91,32	28,5	117,34
3	PRESS	14,3	15,73	24,5	19,58
4	STEAMING	17,3	19,03	22,5	23,31
5	CUTTING	20,3	22,03	21,5	26,76
6	FRYING	23,3	25,63	21	31,01
7	COOLING	11,24	12,41	21	15,01
8	PACKING CONVEYER	26,3	28,93	25	36,16

Lampiran E

Perencanaan Kapasitas Produksi Tahun 1997

No.	Jenis Pekerjaan	Produksi	Waktu Baku (det)	Waktu Yang Tersedia	Utilisasi	Efisiensi	Kapasitas Yang Dibutuhkan (jam)	Kapasitas Yang Tersedia (jam)
1	SCREW	2.084.981	78.99	504	1,31	0.13	387	85
2	MIXER	2.084.981	117.34	504	1,31	0.13	386	85
3	PRESS	2.084.981	19.58	504	1,31	0.13	391	85
4	STEAMING	2.084.981	23.31	504	1,31	0.15	397	99
5	CUTTING	2.084.981	26.76	504	1,31	0.17	387	112
6	FRYING	2.084.981	31.01	504	1,31	0.20	390	132
7	COOLING	2.084.981	15.01	504	1,31	0.10	395	66
8	PACKING CONVEYER	2.084.981	36.16	504	1,31	0.24	387	158
TOTAL		25.019.780	348.16	4032	10,48	1.25	3.120	822

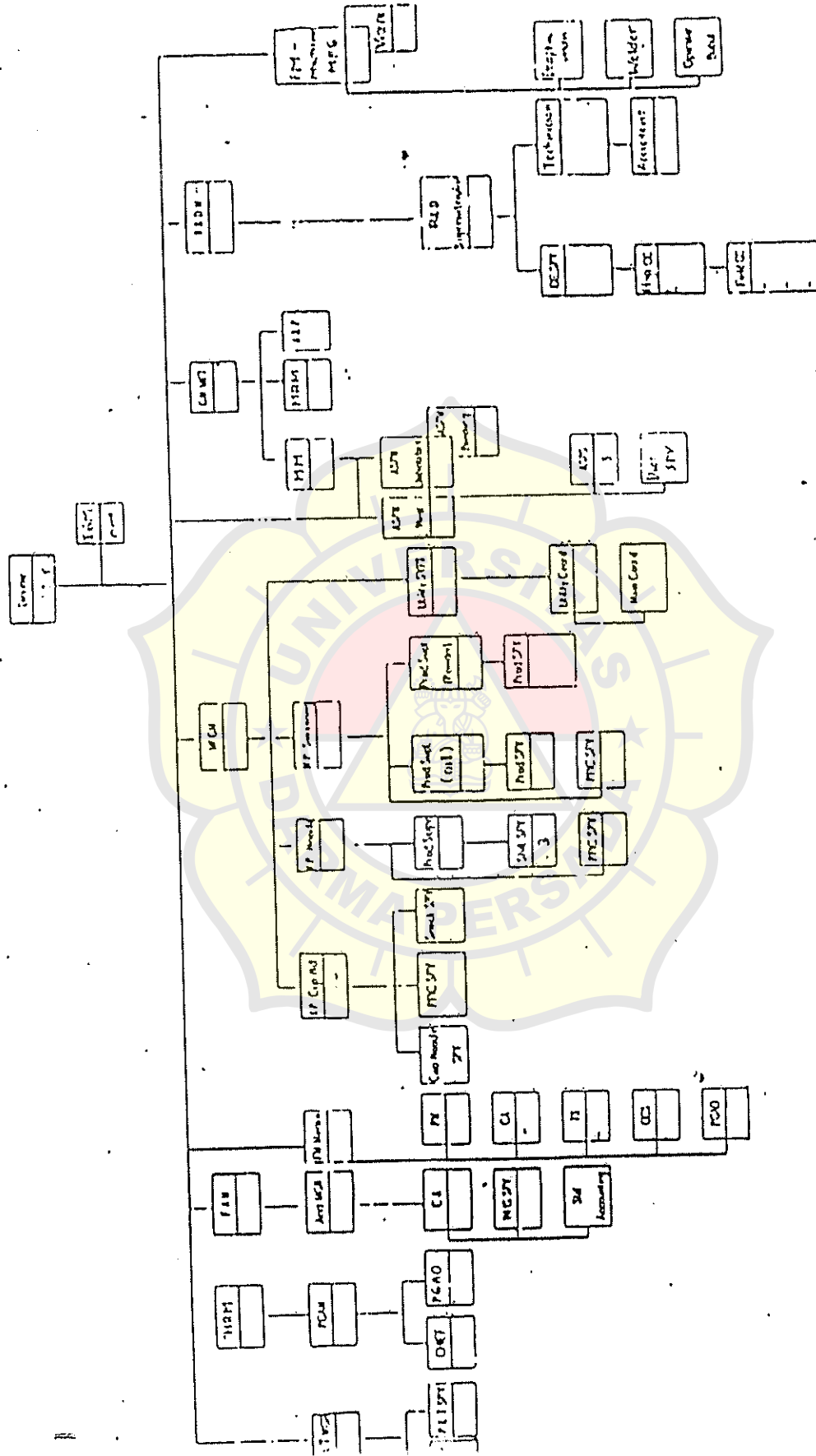
Lampiran F

Jumlah Produksi Tahun 1997

Bulan	Demand
1.	2.276.043
2.	2.069.130
3.	2.276.043
4.	1.965.673
5.	1.965.673
6.	2.276.043
7.	2.172.583
8.	2.172.583
9.	2.172.583
10.	2.276.043
11.	2.276.043
12.	1.551.847

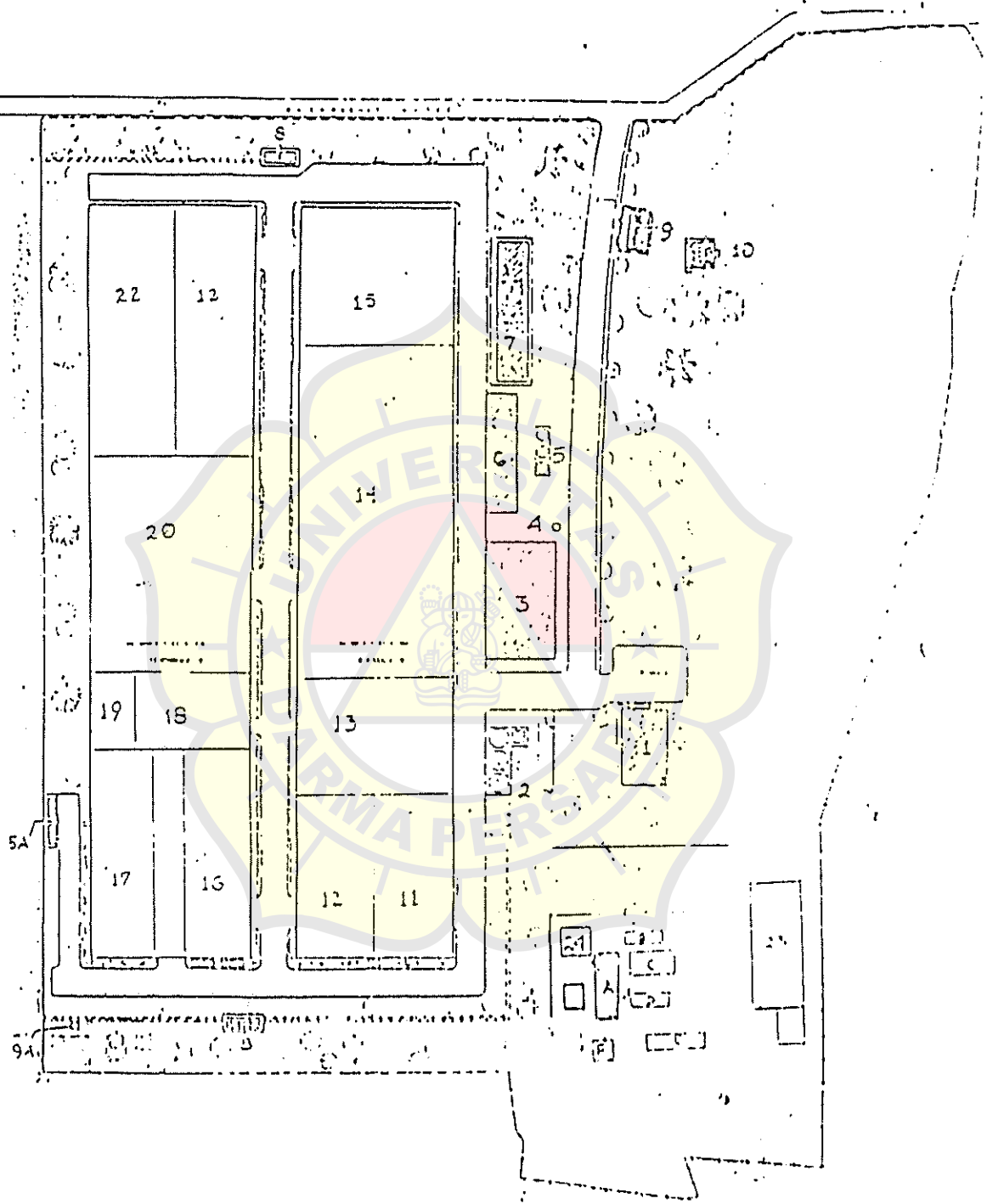
Lampiran G

Struktur Organisasi PT. Jakarana Tama



Lampiran H

Denah Lokasi PT. Jakarana Tama



Keterangan gambar 1:

1. Kantor
2. Tangki bahan bakar
3. Power house (ruang boiler)
4. Water treatment
5. Tangki minyak goreng
- 6a. Tangki gas (LPG)
6. Eparepart dan Klinik
7. Kantin
8. Toilet
9. Pos Kesmenan
- 9a. Pos Jaga
10. Musholla
11. Jangkhar Jati factory
12. Cup factory
13. Gudang terigu
14. Noodle factory
15. Ware house product
16. Seasoning oil
17. Seasoning powder
18. Ware house flavor
19. Ware house flavor (MO)
20. Ware house varian dan styles
21. Snack factory
22. Chili sauce factory
23. Katering
24. Water treatment untuk limbah
 - A. Bak filter limbah
 - B. Bak penetras
 - C. Bak aerasi
 - D. Bak aporit
 - E. Bak minyak
 - F. Bak pembusukan

Lampiran I

Perhitungan Utilisasi dan Efisiensi

Utilisasi = Output/Kapasitas

No.	Kapasitas	Output	Output/Kapasitas
1.	2.276.043	1.597.140	0,70
2.	2.069.130	1.673.608	0,80
3.	2.276.043	1.734.525	0,76
4.	1.965.673	1.763.623	0,89
5.	1.965.673	1.753.141	0,89
6.	2.276.043	1.705.901	0,74
7.	2.172.583	1.634.551	0,75
8.	2.172.583	1.558.186	0,71
9.	2.172.583	1.497.240	0,68
10.	2.276.043	1.468.027	0,64
11.	2.276.043	1.478.375	0,64
12.	1.551.847	1.525.537	0,98

Pada penulisan tugas akhir ini utilisasi yang dipakai yaitu utilisasi rata-rata = $9,18/12 = 0,76$

Efisiensi = Waktu standar / Waktu aktual

No.	Jenis Pekerjaan	WB (Detik)	Waktu Aktual (Detik)	Efisiensi
1.	SCREW	78,99	70	1,12
2.	MIXER	117,34	100	1,17
3.	PRESS	19,58	17	1,15
4.	STEAMING	23,31	20	1,16
5.	CUTTING	26,76	25	1,07
6.	FRYING	31,01	30	1,03
7.	COOLING	15,01	14	1,07
8.	PACKING CONVEYER	36,16	35	1,03
TOTAL		348,16	315	8,55

Catatan :

1. Jam kerja rata-rata perhari = 8 jam
2. Jumlah hari kerja per-periode atau bulan = 21 hari
3. Jumlah mesin yang ada dibagian produksi = 3 line mesin

* Waktu yang tersedia = $8 \times 21 \times 3 = 504$ Jam