

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1. KESIMPULAN

Berdasarkan pemecahan persoalan didepan maka dapat ditarik beberapa kesimpulan antara lain :

1. output lintasan atau kapasitas produksi dari peralatan pada lintasan produksi terutama sekali dibatasi oleh kapasitas dari alat palet.
2. Output lintasan perhari hasil perhitungan keseimbangan lintasan adalah 4322 yard. Jumlah ini didasarkan pada kapasitas terkecil diantara stasiun kerja yang ada pada lintasan produksi yaitu stasiun kerja palet dan boom tenun.
3. Rata-rata produksi yang berlaku sekarang adalah 3988 yard per hari. Rata-rata produksi ini ternyata berada dibawah kemampuan optimal peralatan yang ada.
4. Output lintasan diatas dijadikan sebagai target produksi dalam membentuk keseimbangan lintasan produksi. Jumlah pekerja langsung yang dibutuhkan adalah 65 orang karyawan. Ini berarti terjadi penurunan sebanyak 9 orang karyawan dibanding dengan keadaan sekarang.

Uraiannya sebagai berikut :

- Stasiun kelos berkurang 1 orang
- Stasiun hani 2 orang (tetap)

- Stasiun palet 7 orang (tetap)
 - Stasiun boom tenun 3 orang (tetap)
 - Stasiun tenun berkurang 4 orang
 - Stasiun cucuk berkurang 4 orang
5. Jumlah mesin yang mempunyai kapasitas yang berimbang dengan kapasitas dari stasiun pembatas seperti dapat diuraikan dibawah ini :

- Mesin kelos 56 spindle
- Mesin hani 1 unit
- Mesin boom tenun 1 unit
- Mesin palet 35 spindle
- Mesin tenun 41 mesin.

Selanjutnya dengan diketahui bahwa kapasitas dari jumlah mesin tenun yang ada lebih besar dari kebutuhan untuk mencapai kapasitas lintasan produksi, maka untuk suatu program produksi yang lebih besar dari kapasitas normal lintasan produksi dapat digunakan mesin tenun lebih dari 41 mesin (kebutuhan untuk mencapai kapasitas normal).

Bila diperbandingkan dengan volume produksi rata-rata dari tahun 1997, ternyata kapasitas produksi lebih tinggi. Untuk mencapai hal tersebut diatas haruslah dipenuhi persyaratan sebagai berikut :

1. tersediannya sejumlah benang lusi yang cukup, serta adanya program pemaletan dan boom tenun yang tepat sehingga tidak terjadi keadaan kekurangan bahan agar mesin tenun tidak menunggu.

2. Program penghanian benang lusi yang tepat tergantung pada jumlah mesin tenun yang akan digunakan. Hal ini memberikan keharusan adanya suatu rencana jumlah produksi sehingga dapat ditentukan jumlah mesin tenun yang akan digunakan.

V.2. SARAN

Setelah melihat hasil pemecahan persoalan dan setelah melakukan pengamatan langsung dipabrik, dapat diberikan beberapa saran untuk perusahaan antara lain :

1. Hasil perhitungan dan analisa persoalan pada thesis ini perlu diperhatikan oleh P.T. MATRATEX, karena sampai saat ini pabrik bekerja sangat tidak efisien.
2. Perlu segera dilakukan studi yang seksama dipabrik yang berhubungan dengan perencanaan produksi dan pengendaliannya. Masalah yang dirasakan mendesak antara lain :
 - Maintenance, sampai saat ini masalah maintenece peralatan dipabrik masih terabaikan, sehingga terjadi kerusakan peralatan yang menyebabkan terhambatnya proses produksi secara keseluruhan.
 - Pengaturan dan penempatan benda kerja dalam proses pengerjaan perlu diatur, sehingga aliran proses dapat lebih lancar.

peralatan yang menyebabkan terhambatnya proses produksi secara keseluruhan.

- Pengaturan dan penempatan benda kerja dalam proses pengerjaan perlu diatur, sehingga aliran proses dapat lebih lancar.
 - Pencatatan data kerusakan produk, gangguan produksi, penentuan waktu standar dan lain-lain perlu dilakukan mulai sekarang, karena ini sangat menunjang kerja bagian PPC (Production and Planning Control) dimasa datang.
3. Perencanaan tentang sistem atau cara pengumpulan data yang efisien dan lengkap mengingat kelemahan dari pengembangan usaha industri kecil adalah kurangnya data-data hasil kegiatannya.