

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah dilakukan pembahasan terhadap sistem perencanaan dan pengendalian produksi yang ada di PT. REMCO Palembang, maka berikut ini akan diberikan kesimpulan yang dapat ditarik serta saran yang dapat diberikan untuk bahan pertimbangan bagi perusahaan.

### 5.1. Kesimpulan

Beberapa kesimpulan yang dapat ditarik dari hasil pembahasan pada bab-bab sebelumnya adalah sebagai berikut :

1. Dengan menggunakan Program *Quantitatif Sistem 3,0* ( QS 3,0 ) diperoleh hasil peramalan terbaik untuk crumb rubber SIR- 20 yaitu dengan menggunakan Metode *Single Exponential Smoothing* dengan nilai rata-rata kuadrat kesalahan ( MSE ) sebesar  $5,79 \times 10^{11}$ . Metode peramalan terbaik tersebut telah divalidasi dengan Peta Rentang Kendali ( MR ). Dari hasil perhitungan tidak ada titik yang diluar Peta Rentang Kendali sehingga peramalan dapat dinyatakan valid ( dapat diterima ).
2. Untuk Perencanaan produksi Agregate dengan metode Transportasi (land) dapat disimpulkan bahwa alokasi produksi yang dilakukan untuk setiap bulan atau periode sepanjang tahun perencanaan 2000 memanfaatkan kapasitas yang tersedia telah mencukupi semua permintaan kebutuhan . Total kelebihan kapasitas selama setahun perencanaan tersebut adalah sebesar 5.425,808 Ton untuk waktu kerja biasa sedangkan waktu kerja lembur sebesar 450,000 Ton. Total ongkos perencanaan produksi dalam satu tahun dengan menggunakan model transportasi (land) ini adalah sebesar Rp 357.590.000,00.
3. Jadwal induk produksi (JIP) merupakan rangkuman jumlah unit jenis produk crumb rubber SIR – 20 yang direncanakan diproduksi untuk 12 periode selama tahun 2000 yaitu sebesar 29.874.192 Kg atau 29.874,192 Ton.

4. Pengaturan jadwal kerja yang dibutuhkan adalah sebanyak satu buah lintasan produksi. Hal ini berarti bahwa kapasitas mesin dan jumlah tenaga kerja yang telah ada sekarang atau yang sedang dijalankan telah memenuhi jumlah permintaan, sehingga tidak perlu adanya penambahan jumlah mesin atau menambah tenaga kerja. Untuk satu lintasan produksi crumb rubber SIR -20 membutuhkan waktu kerja selama enam jam. Untuk lintasan produksi yang digunakan jika lintasan pertama digunakan maka mesin nomor tiga dimatikan begitu juga sebaliknya dengan mesin nomor dua.

## 5.2. Saran

Untuk perencanaan dan pengendalian produksi crumb rubber SIR - 20 perusahaan PT.REMCO Palembang sebaiknya tetap mempertahankan kinerja jalur lintasan produksi yang telah ada karena merupakan hasil terbaik dapat dihasilkan perusahaan untuk saat ini.

Untuk permintaan kebutuhan crumb rubber SIR-20 sebaiknya perusahaan menggunakan metode peramalan (*forecasting*) didalam meramalkan kebutuhan akan permintaan crumb rubber SIR-20 di masa yang akan datang. Dengan demikian perusahaan tidak terlalu bergantung terhadap permintaan kebutuhan crumb rubber SIR-20 dari konsumen karena sebelumnya sudah diproduksi sesuai dengan prakiraan permintaan akan kebutuhan tersebut.