BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan dalam bab III dan bab IV, maka di bab V ini dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Dengan menggunakan layout garis atau produk tata letak mesin produksi menjadi lebih teratur dan lebih baik.
2. Dari data penjualan produksi dapat diramalkan penjualan di tahun 2000, metode yang dipakai adalah metode Simple Average karena MSD nya terkecil yaitu: MSD =1101334.
3. Dari hasil peramalan jumlah mesin-mesin yang digunakan adalah sebagai berikut :

Mesin	: 3 mesin
Rotary	: 1 mesin
Dryer(Continue dan Roll)	: 2 mesin
Core Jointer	: 3 mesin
Glue Speeder	: 1 mesin
Cold Press	: 1 mesin
Hot Press	: 1 mesin
Double Sizer	: 1 mesin
Mesin Sanding	: 1 mesin

3. Jika ada pemesanan khusus maupun pesanan mendadak , perusahaan bisa memperkirakan berapa jumlah mesin produksi yang beroperasi, dan jika perlu untuk memenuhi kebutuhan permintaan tersebut akan diadakan kontrak untuk menyelesaikan pesanan tersebut, bila perlu diadakan kerja lembur di hari minggu maupun hari besar dan jika belum cukup bisa beli dengan pabrik lain.

5.2. Saran-saran

Sehubungan penelitian yang dilakukan pada bab III dan bab IV, maka di bab V ini di berikan saran-saran sebagai berikut :

1. Agar tata letak pabrik di perusahaan lebih efisien, perlu dilakukan perbaikan tata letak mesin
2. Perlunya biaya untuk perbaikan tata letak mesin yang dilakukan ini.
3. Perlunya di adakan peramalan permintaan untuk kebutuhan plywood, guna menentukan banyaknya jumlah mesin yang digunakan.
4. Mesin-mesin yang tidak beroperasi seperti rotary lathe, dryer, core jointer dapat disimpan maupun sebagai mesin cadangan dan dapat digunakan sewaktu-waktu jika ada mesin yang lain rusak, maupun pesanan khusus.