

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa data dan pembahasan, maka dapat diambil kesimpulan diantaranya sebagai berikut. :

1. Dari hasil analisis mengenai kapasitas produksi dengan menggunakan Metode *Capacity Requirement Planning* (CRP) kapasitas tersedia stasiun kerja *Forging*, dan *Trimming Profile* adalah 982.195 Jam/Bulan, sedangkan stasiun kerja *Buffing*, *Sanblast*, *Packing* adalah 654.797 Jam/Bulan. Hasil penelitian menunjukkan kapasitas produksi produk Joint L Down Tube K15G yang dihasilkan 40pcs/jam. Dan kapasitas produksi keramik dalam satu bulan menghasilkan 26.192pcs.
2. Dalam penerapan Metode *Capacity Requirement Planning* dalam melakukan penyusunan jadwal induk produksi dimana dalam jangka waktu 12 bulan kedepan berdasarkan peramalan dapat diketahui bahwa *Project On Hand* (POH) atau persediaan yang dimiliki. Pada produk Joint L Down Tube K15G mempunyai POH awal sebesar 660pcs yang didapat dari hasil produksi akhir tahun 2021 yaitu sebesar 28.860 pcs dengan dikurangi banyak nya permintaan sebesar 28.200pcs. Sehingga persediaan dengan jadwal induk produksi yang dimiliki sebanyak 660pcs.
3. Solusi yang dipakai pada mesin yang mengalami kekurangan kapasitas untuk memenuhi 100% permintaan, dengan tambahan kapasitas yang diperlukan adalah pada. :
 - a. Stasiun Kerja Mesin *Sanblast*

Mesin *sanblast* mempunyai kapasitas tersedia 654.797 jam/bulan dengan kapasitas yang diperlukan 846 jam/bulan. Maka tambahan kapasitas nya dengan cara melakukan jam kerja lembur (*overtime*) yang awalnya 654.797 jam/bulan menjadi 903.168 jam/bulan.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, penulis dapat memberikan beberapa saran sebagai berikut. :

1. Penerapan pada Metode *Capacity Requirement Planning* (CRP) dapat memberikan hasil yang optimal sehingga perusahaan tidak lagi yang namanya kekurangan dalam memenuhi kapasitas produksi.
2. Setelah mengetahui adanya kekurangan kapasitas yang terjadi pada stasiun kerja *Sanblast* dan *Packing* diharapkan perusahaan segera melakukan penerapan penambahan jam kerja lembur (*overtime*) untuk memenuhi kebutuhan kapasitas produksi.