

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Setelah dilakukan penelitian didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Peramalan yang digunakan pada permintaan *brake drum* didapatkan metode terbaik yaitu *seasonal autoregressive integrated moving average* (SARIMA) dengan model terbaik (0,1,3)(2,1,0). Dimana nilai AIC adalah 4633.79 dan nilai BIC adalah 4656.56.
2. Dari hasil perbandingan antara kapasitas tersedia dengan kapasitas yang dibutuhkan terdapat beberapa proses produksi yang masih tidak dapat terpenuhi seperti pada proses *mixing*, *moldwig*, peleburan metal, dan *pouring*. Sementara pada proses *jole*, *cooling*, *trimming*, *shotblasting*, dan *finishing* kapasitas terpenuhi.
3. Langkah sementara yang dilakukan dalam memenuhi kapasitas produksi dengan melakukan *subcontract* kepada perusahaan yang standar nya sesuai dengan PT. OPQ. Jika kapasitas yang tidak terpenuhi terjadi secara terus menerus maka perlu dilakukan penambahan mesin untuk setiap proses yang tidak dapat terpenuhi kapasitasnya.

#### **5.2 Saran**

Untuk lebih menunjang keberhasilan perusahaan dalam melaksanakan rencana produksi yang optimal, maka saran-saran yang mungkin dapat berguna bagi perusahaan atau pemimpin perusahaan untuk masa yang mendatang adalah :

1. Sebaiknya perusahaan memakai metode Rought Cut Capacity Planning (RCCP) untuk menyelesaikan permasalahan yang ada di dalam perusahaan agar dapat memenuhi permintaan konsumen secara tepat waktu.
2. Pada penelitian selanjutnya dapat diteruskan untuk penelitian line balancing agar dapat mengoptimalkan hasil dari produksi di PT. OPQ.