

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan, peramalan dan perhitungan di PT. Inkoasku yang telah dilakukan, maka di dapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan data permintaan sebelumnya, terdapat 2 jenis metode peramalan yang digunakan berdasarkan uji statistik dengan tingkat kesalahan terkecil maka metode yang digunakan menyesuaikan dengan tipe atau model rim yang digunakan. Berikut hasil peramalan dengan model rim yang digunakan :

Rim 12 -13 Inch = dengan Metode *Moving Average* M=2

Velg 14 Inch = dengan Metode *Moving Average* M=2

Velg 15-16 Inch = dengan Metode Regresi sederhana

2. Pada lini rim yang bersifat *continues flow process*, dimana dalam proses produksinya, antar satu mesin ke mesin lain saling ketergantungan (prosesnya tidak bisa diabaikan atau dilewati) maka didapatkan *bottle neck* pada mesin *flash butt weld* (FBW) dengan waktu standart yang berbeda, sesuai dengan diameter rim yang digunakan. Berikut waktu standat atau waktu pada proses FBW :

FBW Rim 12-13 Inch = 0,0037 unit/Jam

FBW Rim 14 Inch = 0,0038 unit/Jam

FBW Rim 15 - 16 Inch = 0,0049 unit/Jam

3. Dengan melakukan perencanaan kerja yang sesuai dengan peramalan permintaan yang telah dihitung, maka PT. Inkoasku membutuhkan 1 lini baru untuk memenuhi kapasitas produksi sesuai dengan peramalan yang telah dilakukan. Pada saat penambahan mesin masih terdapat kapasitas yang kurang pada bulan Juli 2014 sebesar minus 38,92 jam kerja dan Juli 2015 sebesar minus 42,48 jam kerja untuk memenuhi kebutuhan peramalan permintaan, yang disebabkan jumlah hari kerja yang lebih sedikit, tapi dapat ditutupi kebutuhan tersebut pada bulan yang lain.

5.2 Saran

- 1 Pada perhitungan peramalan dapat menggunakan metode-metode yang lain untuk menentukan jumlah permintaan yang dibutuhkan.
- 2 Perlunya inovasi atau alat bantu yang dapat mempermudah waktu set up sehingga operator dapat lebih cepat dan mudah dalam pelaksanaan kerja.