

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Dari pembahasan sebelumnya, kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut :

1. Hasil aktual perusahaan jumlah variabel *batch size* yaitu sebesar 11,52 *batch*, dengan waktu produksi 1 *batch* sebesar 3180 menit, serta total aktual produksi (kg) sebesar 57635 kg. Hasil aktual perusahaan jumlah variabel *batch size* yaitu sebesar 17,63 *batch*, dengan waktu produksi 1 *batch* sebesar 2079 menit, serta total aktual produksi (kg) sebesar 88.167 kg. Hasil *Future Stream Mapping* variabel *batch size* yaitu sebesar 22,24 *batch*, dengan waktu produksi 1 *batch* sebesar 1648 menit, serta total aktual produksi (kg) sebesar 111.203 kg. Hasil *linear programming* sebagai variabel kontrol jumlah variabel *batch size* yaitu sebesar 22,66 *batch*, dengan waktu produksi 1 *batch* sebesar 1618 menit, serta total aktual produksi (kg) sebesar 113.288 kg.
2. Kegiatan proses produksi *Styrenen Acrilyc* dengan ketidak seimbangannya waktu bekerja dengan proses produksi *Styrenen Acrilyc* membuat beban kerja produksi terlalu tinggi. Akibatnya muncul pengulangan pekerjaan yaitu proses produksi karena adanya waktu proses berlebih. Usulan perbaikannya yaitu menyesuaikan kemampuan produksi dalam memeriksa produk per proses yang disesuaikan dengan waktu kerja yang tersedia. Usulan perbaikan pada proses produksi *Styrenen Acrilyc*
 1. dengan mendekatkan jarak material jauh.
 2. pompa manual menggunakan pompa elektronik.
 3. serta menambahkan alat bantu.
 4. menaikkan *temperature* dan putaran *agitator* yang awalnya 110°C dan 20 Rpm, menjadi 113°C dan 25 Rpm agar reaksi polymer menjadi lebih cepat.

5. menambahkan *tanki storage* untuk melakukan *filltering* dan pengemasan.

5.2. Saran

1. Dari hasil pembahasan model goal programming dapat dikembangkan untuk permasalahan yang lain yang lebih kompleks dengan pertimbangan-pertimbangan kendala yang lain yang berpengaruh terhadap tujuan-tujuan yang hendak dicapai. Untuk penelitian selanjutnya perlu dilakukan penambahan variabel baru tentang pengembangan pabrik dan jalur transportasinya untuk mendapatkan efektifitas dan efisiensi kerja yang lebih baik dalam berproduksi asesoris.
2. Pada dasarnya perusahaan menginginkan keuntungan yang maksimal dalam berproduksi. Pada kasus PT. AHP model *goal programming* dengan prioritas sebaiknya yang dipergunakan, karena pendapatan yang diterima lebih besar dan perusahaan tidak memiliki batasan produksi untuk proses produksi. Perusahaan juga akan mendapatkan stok produk yang dapat dijual disaat tidak terduga.

