

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Diketahui bahwa penyebab tidak tercapainya kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan Kasur *Queen Size* adalah karena tidak tercapainya kapasitas yang tersedia dengan kapasitas yang dibutuhkan untuk proses *Steaming* dan proses *Drying* pada proses produksi.
2. Langkah yang dilakukan dalam memenuhi kapasitas produksi dengan melakukan penambahan jam lembur pada proses *Steaming* pada tanggal 15 Januari 2024 selama 792,4 detik dan *Drying* pada tanggal 8 Januari 2024 selama 614,36 detik, 15 Januari 2024 selama 2651,39 detik dan 27 Januari 2024 selama 582,69 detik yang standar nya sesuai dengan PT. XYZ.

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. XYZ.
3. Untuk penelitian selanjutnya perbaikan perencanaan kapasitas produksi dapat dibandingkan dengan penambahan jumlah sumber daya yaitu mesin dan operator dan melakukan subkontrak.