

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan pada bab sebelumnya, dapat diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Perencanaan produksi yang diterapkan perusahaan saat ini dirasakan kurang baik, tanpa melakukan peramalan perusahaan membuat jadwal produksi harian dengan pengalokasian sesuai target perusahaan.
2. Dengan kapasitas yang dimiliki, perusahaan mengalami *bottleneck* pada proses **merapikan tali**.
3. Pemberlakuan jam kerja lembur yang saat ini diterapkan perusahaan membutuhkan biaya yang besar dibandingkan lembur sesuai dengan kebutuhan setiap proses. Biaya lembur saat ini mencapai Rp. 5.311.021.180,56,-.
4. Agar perusahaan mampu memenuhi permintaan konsumen yang diperkirakan akan terus mengalami kenaikan berdasarkan hasil perhitungan ramalan yang dilakukan, maka perusahaan dianjurkan untuk melakukan dua perlakuan yakni penetapan jam lembur dan penambahan jumlah tenaga kerja sesuai dengan kebutuhan pada proses yang mengalami kekurangan kapasitas produksi.
5. Dengan perbaikan yang dilakukan terhadap rencana produksi baik dengan pemberlakuan jam lembur maupun penambahan tenaga kerja perusahaan akan mengeluarkan biaya sebesar Rp. 1.834.001.842,25,-.
6. Perusahaan dapat melakukan penghematan biaya sejumlah Rp. 3.477.019.338,- atau sebesar 65,47%.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran di antaranya adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan harus memeperhatikan jadwal produksi setiap periode, sebaiknya dilakukan perencanaan jadwal produksi induk sebelum menetapkan jam kerja lembur yang hanya dikhususkan untuk pemenuhan

kapasitas yang dibutuhkan setiap periode saja agar jam kerja lembur dapat dialokasikan secara optimal pemaikiannya.

2. Perusahaan sebaiknya menerapkan prosedur jam kerja lembur sesuai dengan kebutuhan masing-masing proses.
3. Untuk memperoleh kapasitas produksi yang mampu memenuhi kapasitas yang dibutuhkan, sebaiknya perusahaan senantiasa melakukan peninjauan terhadap jam kerja lembur maupun jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan.
4. Jika terjadi kekurangan kapasitas pada proses yang menggunakan mesin, lebih baik perusahaan memberikan perlakuan jam kerja lembur. Mengingat biaya pembelian dan perawatan yang harus dikeluarkan serta ruang yang tersedia tidak cukup.
5. Untuk penambahan tenaga kerja langsung, sebaiknya perusahaan mengalokasikan terlebih dahulu jumlah tenaga kerja yang berlebih terhadap proses yang memiliki jumlah tenaga kerja yang kurang.