

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapatkan dalam kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) kali ini adalah :

1. Sistem produksi yang digunakan PT *Interglobal Electric Parts* adalah yaitu *make to order (MTO)* karena pengerjaan baru akan dilakukan setelah produk yang dipesan sudah diputuskan oleh konsumen. Jadi, sistem yang diterapkan juga biasanya disesuaikan dengan kebutuhan dari proses ini. Salah satu produk yang dihasilkan yaitu *switch hazard warning signal* yang terdiri dari 14 komponen yang akan disatukan menjadi beberapa bagian yaitu *holder*, *slidding* dan *body*. Dalam penyatuan setiap bagian diperlukan mesin yang membantu yaitu yaitu mesin *defogger and hazard switch testing*, mesin *circuit test I*, mesin *circuit test III*, mesin *switch test*, mesin *stamping*. Setiap mesin yang digunakan memiliki fungsi yang berbeda dengan proses produksi sebagai berikut *Quantity Inspection*, *Quality Inspection*, *Assembling Insulator and Holder*, *Assembling slidding* , *Body Assembling*, *Final Test*, *Quality Assurance Inspection*, *Packing*, dan *Delivery to Warehouse*. Tenaga kerja yang dibutuhkan selama proses produksi sebanyak 5 orang yaitu *leader*, *quality control*, *maintenance*, *warehore*, dan *production*.
2. Berdasarkan data historis perusahaan, didapatkan grafik peramalan yang memiliki pola horizontal dikarenakan fluktuasi nilai berada disekitar rata-rata. Peramalan terbaik yaitu metode *single exponential smoothing* dengan

$\alpha = 0,15$ karena menghasilkan *error* paling kecil yang dilihat dari nilai *error* yang paling mendekati 0. Dengan nilai bias sebesar -96.869, nilai MAD sebesar 666.541, nilai MSE sebesar 660223.3065, nilai SE sebesar 66.983, dan nilai MAPE sebesar 8.3179.

3. Perhitungan dengan metode aggregate planning heuristic dengan pengendalian tenaga kerja didapatkan total biaya sebesar Rp340.943.823, pengendalian overtime didapatkan total biaya Rp269.076.509.66, pengendalian sub-kontak didapatkan total biaya sebesar Rp300.585.510, dan pengendalian campuran (subkontrak dengan *overtime*) didapatkan total biaya sebesar Rp303.566.070. Jadi, metode aggregate planning terbaik untuk meminimalisir biaya produksi yaitu metode pengendalian overtime sebesar Rp269.076.509.66. Dari metode peramalan dan aggregate planning heuristic yang dilakukan perusahaan dapat menentukan perkiraan produk yang akan dipesan oleh customer untuk bulan berikutnya sekaligus menentukan biaya produksi terendah untuk melakukan proses produksi. Dari sini, ketidak stabilan permintaan dan biaya produksi dapat dikendalikan dengan sebaik mungkin. Perusahaan juga mendapat keuntungan yang paling besar.

6.2 Saran

Dari kerja praktik yang telah dilakukan, saran-saran yang dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu:

1. Sebaiknya PT *Interglobal Electric Parts* menggunakan metode peramalan dan metode pengendalian produk untuk mengantisipasi pemborosan dalam biaya proses produksi.

2. Sebaiknya PT *Interglobal Electric Parts* melakukan perbaikan Kerjasama dengan customer supaya tidak ada lagi pesanan kosong sehingga dapat menghindari pengangguran karyawan.