

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Pada table 4.56 terlihat bahwa perbandingan kapasitas tersedia tidak dapat memenuhi Jadwal Produksi yang dibutuhkan, maka akan adanya perhitungan kembali untuk kapasitas tersedia dengan solusi penambahan tenaga kerja ataupun pengurangan tenaga kerja sedangkan untuk penambahan mesin menyesuaikan dengan penambahan tenaga kerja, perhitungannya adalah sebagai berikut :

- Stasiun Kerja A

Jam kerja tersedia : jumlah tenaga kerja atau mesin x jumlah jam kerja x
jumlah shift/kerja x hari kerja/periode

$$: 8 \times 23 \times 3 \times 22$$

$$: 12144 \text{ jam/bulan}$$

Mesin tidak bekerja : $0,05 \times 12144$

$$: 607,2 \text{ jam/bulan}$$

Jumlah kerja aktual : $12144 - 607,2$

$$: 11536,8 \text{ jam/bulan}$$

Utilitas : $\frac{\text{jam kerja aktual}}{\text{jam kerja tersedia}} \times 100\%$

$$: \frac{11536,8}{12144} \times 100\%$$

$$: 95\%$$

Kapasitas tersedia : Jam kerja tersedia x utilitas x efisiensi

$$: 12144 \times 0,95 \times 9,44$$

$$: 108907,39 \text{ jam/bulan}$$

- Stasiun Kerja B

Jam kerja tersedia : jumlah tenaga kerja atau mesin x jumlah jam kerja x
jumlah shift/kerja x hari kerja/periode

	: 22 x 23 x 3 x 22
	: 33396 jam/bulan
Mesin tidak bekerja	: 0,05 x 33396
	: 1669,8 jam/bulan
Jumlah kerja aktual	: 33396 – 1669,8
	: 31726,2 jam/bulan
Utilitas	: $\frac{\text{jam kerja aktual}}{\text{jam kerja tersedia}} \times 100\%$
	: $\frac{31726,2}{33396} \times 100\%$
	: 95%
Kapasitas tersedia	: Jam kerja tersedia x utilitas x efisiensi
	: 33396 x 0,95 x 9,44
	: 299495,32 jam/bulan
- Stasiun Kerja C	
Jam kerja tersedia	: jumlah tenaga kerja atau mesin x jumlah jam kerja x jumlah shift/kerja x hari kerja/periode
	: 12 x 23 x 3 x 22
	: 18216 jam/bulan
Mesin tidak bekerja	: 0,05 x 18216
	: 910,8 jam/bulan
Jumlah kerja aktual	: 18216 – 910,8
	: 17305,2 jam/bulan
Utilitas	: $\frac{\text{jam kerja aktual}}{\text{jam kerja tersedia}} \times 100\%$
	: $\frac{17305,2}{18216} \times 100\%$
	: 95%
Kapasitas tersedia	: Jam kerja tersedia x utilitas x efisiensi
	: 18216 x 0,95 x 9,44
	: 163361,08 jam/bulan
- Stasiun Kerja D	
Jam kerja tersedia	: jumlah tenaga kerja atau mesin x jumlah jam kerja x jumlah shift/kerja x hari kerja/periode

	: 5 x 23 x 3 x 22
	: 7590 jam/bulan
Mesin tidak bekerja	: 0,05 x 7590
	: 379,5 jam/bulan
Jumlah kerja aktual	: 7590 – 379,5
	: 7210,5 jam/bulan
Utilitas	: $\frac{\text{jam kerja aktual}}{\text{jam kerja tersedia}} \times 100\%$
	: $\frac{7210,5}{7590} \times 100\%$
	: 95%
Kapasitas tersedia	: Jam kerja tersedia x utilitas x efisiensi
	: 7590 x 0,95 x 9,44
	: 68067,12 jam/bulan

Hasil dari perhitungan dapat dilihat pada tabelnya sebagai berikut :

Tabel 4.57 Kapasitas Tersedia Terbaru Block Mesin

Jumlah Tenaga Kerja	Jumlah Mesin	Kapasitas Tersedia
3 + (5)	1 + (2)	108907,39
6 + (16)	2 + (5)	299495,32
3 + (9)	1 + (3)	163361,08
9 - (4)	-	68067,12
0	0	639830,91

Tabel 4.58 Perbandingan Kapasitas Tersedia dengan Kapasitas yang Dibutuhkan

Stasiun Kerja	Kapasitas tersedia/bulan	PTF Sep-16	PDTK Sep-16	PTF Okt-16	PDKT Okt-16	PTF Nov-16	PDKT Nov-16
A	108907,39	100473,41	104864,4	100473,41	104864,4	100473,41	104864,4
B	299495,32	295838,38	296938,56	295838,38	296938,56	295838,38	296938,56
C	163361,08	145128,26	150397,65	145128,26	150397,65	145128,26	150397,65
D	68067,12	5581,85	5985,05	5581,85	5985,05	5581,85	5985,05

Setelah melakukan pembahasan serta perhitungan kembali maka dapat diambil kesimpulan bahwa Jadwal Induk Produksi yang didapat dari hasil peramalan dapat memenuhi kapasitas yang tersedia dari perusahaan, dimana kapasitas yang tersedia untuk stasiun kerja A adalah sebesar 108907,39 jam/bulan. Sedangkan untuk stasiun kerja B adalah sebesar 299495,32 jam/bulan, untuk stasiun kerja C mendapatkan nilai sebesar 163361,08 jam/bulan, dan yang terakhir untuk stasiun kerja D adalah sebesar 68067,12 jam/bulan. Untuk kapasitas yang dibutuhkan stasiun kerja A dengan teknik pendekatan tenaga kerja pada bulan september 2016 adalah sebesar 104864,4 jam/bulan, untuk teknik pendekatan tenaga kerja pada bulan oktober 2016 adalah sebesar 104864,4 jam/bulan, dan untuk teknik pendekatan tenaga kerja pada bulan november 2016 adalah sebesar 104864,4 jam/bulan. Untuk kapasitas yang dibutuhkan stasiun kerja B dengan teknik pendekatan tenaga kerja pada bulan september 2016 adalah sebesar 296938,56 jam/bulan, sedangkan untuk bulan oktober 2016 adalah sebesar 296938,56 jam/bulan, dan untuk bulan november 2016 adalah sebesar 296938,56 jam/bulan. Untuk stasiun kerja C pada teknik pendekatan tenaga kerja bulan september 2016 adalah sebesar 150397,65 jam/bulan, sedangkan untuk bulan oktober 2016 sebesar 150397,65 jam/bulan, dan untuk bulan november 2016 adalah sebesar 150397,65. Sedangkan stasiun kerja D menggunakan teknik pendekatan total faktor untuk bulan september 2016 adalah sebesar 5581,85 jam/bulan, sedangkan untuk bulan oktober 2016 adalah sebesar 5581,85 jam/bulan, dan untuk bulan november 2016 adalah sebesar 5581,85 jam/bulan.

Untuk penambahan tenaga kerja dari stasiun D terdapat 9 orang, karena kelebihan operator maka sebagian diserahkan ke stasiun kerja yang membutuhkan. Untuk stasiun kerja B mendapatkan 2 pekerja dan sisanya diambil dari luar atau mengambil karyawan *outsourcing*, untuk stasiun kerja A mendapatkan 1 pekerja dari stasiun kerja D dan sisanya mengambil pekerja dari luar atau *outsourcing*. Untuk Stasiun C sendiri mendapatkan 1 pekerja dan selebihnya mendapatkan pekerja dari luar atau *outsourcing*.

6.2 Saran

Dalam memenuhi permintaan dari PT. Yamaha yang selalu berfluktuasi, maka sebaiknya perusahaan melakukan perencanaan kapasitas proses produksi terlebih dahulu untuk mengetahui Jadwal Induk Produksi dimana nantinya dapat diketahui apakah kapasitas dapat dipenuhi atau tidak apalagi dari hasil yang didapat perusahaan harus mengambil pekerja dari luar atau *outsourcing* dan itu akan berdampak pada sistem manajemen keuangan yang harus mengeluarkan modal lebih besar untuk pegawai tetapi untuk proses produksi sendiri tidak menentu karena belum melakukan perencanaan kapasitas untuk Jadwal Induk Produksi.