

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan, maka dapat diambil kesimpulan bahwa penelitian mengenai analisis kapasitas menggunakan pendekatan RCCP ini sebagai berikut:

1. Waktu standard lini produksi FORD P702 HVPO adalah 745 detik / unit.
2. Kapasitas produksi lini produksi FORD P702 HVPO dengan Output Standard sebesar 102 unit per hari dan sebesar 566 unit per minggu atau sebesar 2262 unit per bulan dengan waktu kerja 75.600 detik per hari dan 421.200 per minggu atau 1.684.800 detik per bulan.
3. Dengan *Demand* dari *costumer* sebanyak 25.000 unit per tahun dapat dilakukan peramalan dengan *breakdown* permintaan per tahun menjadi per bulan selama 1 tahun. Untuk peramalan di penelitian ini menggunakan 3 metode peramalan yaitu *Single Moving Average*, *Weighted Moving Average* dan *Single Exponential Smoothing*. Dari hasil peramalan ini dilakukan perbandingan dengan mencari nilai *error* terkecil menggunakan kriteria performa peramalan *Mean Absolute Deviation (MAD)* dan *Mean Square Error (MSE)*. Setelah dilakukan perhitungan peramalan didapatkan hasil peramalan yang terbaik adalah menggunakan metode peramalan *Single Moving Average* dengan nilai *error* MAD sebesar 0.04 dan nilai *error* MSE sebesar 0.021.
4. Dari perhitungan perencanaan agregat didapatkan data gaji karyawan sebesar Rp 4.130.279 per bulan (mengikuti UMK Kota Batam terbaru) dan tenaga kerja sebanyak 11 orang, kapasitas produksi 2.262 unit per bulan dengan biaya per unit sebesar Rp 1.826 per unit. Setelah di hitung selama 1 tahun atau selama 12 periode jumlah *supply* sebanyak 27144 unit dengan biaya Rp 49.563.348 per tahun.
5. Dari hasil perhitungan *Rough Cut Capacity Planning (RCCP)* maka dapat ditentukan kapasitas yang tersedia adalah 1.663.200 detik per periode dan kapasitas yang dibutuhkan adalah 1.551.316 detik per periode.

5.2 Saran

Berdasarkan analisis data dan pembahasan, ada beberapa saran penelitian mengenai analisis kapasitas menggunakan pendekatan RCCP ini sebagai berikut:

1. Dari hasil penelitian perusahaan harus melakukan perencanaan kapasitas produksi dengan baik, karena pada kasus penelitian ini, lini produksi masih baru dan harus dilakukan perencanaan produksi secara detail dan lengkap. Perencanaan produksi ini berguna untuk memenuhi permintaan konsumen secara optimal dan tepat waktu. Perusahaan dapat menggunakan perhitungan Analisis *Rough Cut Capacity Planning* sebagai perencanaan kapasitas produksi perusahaan. Seperti yang telah dilakukan pada penelitian ini.
2. Pada penelitian analisis *Rough Cut Capacity Planning* ini masih perlu ditingkatkan karena pada penelitian ini hanya menganalisis kapasitas produksi saja. Untuk selanjutnya bisa dilakukan penelitian lanjutan dengan menganalisis kapasitas mesin produksi, menganalisis biaya secara keseluruhan, dan juga bisa menganalisis lini produksi yang perlu di *Improvement* guna untuk mengoptimalkan kapasitas produksi, tenaga kerja yang optimal dan perencanaan produksi yang optimal.