

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian berdasarkan hasil analisa adalah sebagai berikut:

1. Metode peramalan yang mungkin dapat digunakan untuk meramalkan permintaan pipa PVC pada PT Harapan Widyatama Pertiwi dalam periode singkat pada hasil penelitian adalah peramalan *Linear Regression*.
2. Peramalan yang dilakukan dengan metode peramalan *Linear Regression* dapat dikatakan sudah cukup baik karena dari verifikasi peramalan yang dilakukan tidak ada data yang melewati batas *UCL* dan *LCL* yang telah diperoleh.
3. Metode yang diambil untuk perhitungan *Agregate Planning* dengan memperhatikan total biaya terkecil adalah metode produksi *chase*.
4. Dari perhitungan *MPS* yang diperoleh selama 3 bulan kedepan terdapat kenaikan dalam rencana jumlah produksi pipa PVC.
5. Dari hasil perhitungan *Rough Cut Capacity Planning*, dapat disimpulkan bahwa semua kebutuhan aktual yang dibutuhkan setiap periodenya tidak ada yang melebihi kapasitas yang tersedia.

6. *MRP* untuk produksi pipa PVC dilakukan pada bulan Mei 2006 hingga Juli 2006 yang dibagi dalam periode mingguan.
7. Penyusunan *MRP* dilakukan dengan menggunakan metode *Lot for Lot*. Hal ini disesuaikan dengan perusahaan, dimana dalam melakukan pemesanan perusahaan tidak dibatasi oleh aturan mengenai jumlah minimum pemesanan ataupun dibatasi oleh kapasitas tertentu.
8. Dengan perhitungan kapasitas yang ada diperoleh *total operation time* yang dapat dipenuhi oleh kapasitas yang tersedia. Dalam hal ini berarti perencanaan produksi dalam *MPS* dan rencana pemesanan material dalam *MRP* dapat dilaksanakan dengan baik.

## 5.2 Saran

1. Untuk dapat memprediksi jumlah permintaan untuk produksi pipa PVC perusahaan dapat menggunakan metode peramalan metode *Linear Regression*. Yang merupakan metode peramalan terbaik dari hasil pengolahan data selama beberapa periode mendatang yang mungkin nanti dapat mengurangi kemungkinan terjadinya *out of stock* ataupun *over stock*.
2. Untuk membantu perusahaan dalam kelancaran proses produksi ada baiknya perusahaan menerapkan sistem *safety stock* untuk bahan baku produksi.

3. Perusahaan dapat mulai mengaplikasikan *MRP II* yang berguna untuk mengontrol kelancaran secara terus menerus untuk produksi dan memenuhi permintaan konsumen secara lebih baik.
4. Penerapan *MRP II* yang dilakukan perusahaan sebaiknya menggunakan *software* agar hasil yang diperoleh nantinya dapat lebih baik.