

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, dapat ditarik beberapa kesimpulan yaitu :

- Jumlah kedatangan produk pada stasiun kerja *pressing sole* mengikuti pola distribusi *Poisson*.
- Waktu proses pengerjaan produk pada stasiun kerja *pressing sole* mengikuti pola distribusi *Exponential*.
- Total *cost* lebih murah dengan penambahan menjadi 3 *server* dibandingkan dengan 1 *server*.
- Perbedaan *layout* awal dan *layout* usulan hanya pada penambahan mesin kerja untuk *server* tambahan. Penambahan *server* ini tidak merubah *layout* yang sekarang, karena masih tersedianya ruang untuk penambahan *server* baru.
- Penambahan *server* tidak membuat perusahaan membeli mesin baru, karena perusahaan tersebut telah memiliki cadangan mesin *pressing sole*.
- Adapun faktor-faktor penyebab antrian dikarenakan oleh berbagai faktor diantaranya, kerusakan mesin, kedatangan material yang terlambat, kinerja dari *server* juga faktor-faktor lainnya.

5.2 Saran

Berikut ini adalah beberapa saran yang dapat mendukung sistem antrian produk pada stasiun kerja *pressing sole* di dept 440/441 PT. Sepatu Bata Indonesia, Tbk yaitu:

- Sebaiknya dept 440/441 PT Sepatu Bata Tbk mempertimbangkan untuk menambahkan 2 *server* lagi.
- Dengan berdasarkan pertimbangan penambahan 2 *server* maka sebaiknya *layout* usulan dapat diterapkan oleh perusahaan, karena *layout* usulan tersebut tidak memerlukan lahan yang terlalu luas, juga pihak perusahaan pun tidak perlu membeli mesin baru dikarenakan telah memiliki mesin cadangan.
- Pihak perusahaan pun harus memperhatikan kondisi dari lantai produksi agar suasana kerja yang kondusif dapat tercapai.
- Perusahaan memperhitungkan kelonggaran baik dari para pekerjanya maupun dari mesin yang digunakan sehingga hal – hal yang tidak terduga dapat ditoleransi, seperti kerusakan mesin, kelelahan pekerja dan hal lain dapat menyebabkan terjadinya antrian