

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan pada bab di atas, maka dapat disimpulkan bahwa hasil dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Pada penelitian ini dapat diperoleh performansi manufaktur yang diukur meliputi jumlah *output* pada model awal adalah 234 unit. Setelah membuat model perbaikan dan skenario, jumlah *output* menjadi 451 unit. Utilisasi dari sumberdaya mesin pada model awal untuk melepaskan *%flowitem* dengan persentase 96,49% pada M4. Jalur produksi *bottleneck* diperoleh dari analisis *5 why* terdapat *bottleneck* pada antrian M4 yang disebabkan oleh kapasitas dan sumberdaya mesin kurang memadai.
2. Solusi yang diusulkan dalam penelitian ini untuk mencapai tujuan produksi secara optimal adalah dengan menambah 1 unit mesin produksi *part roll* pemipih untuk meringankan waktu proses dan meningkatkan kapasitas mesin. Berdasarkan solusi, dapat dilihat bahwa output meningkat. Pencapaian produksi perusahaan adalah 300 unit, setelah mensimulasikan alternatif solusi, hasilnya adalah 451 unit.

5.2. Saran

Setelah mempelajari sistem produksi di CV. Tojaya Machinery, dapat diberikan saran sebagai berikut:

1. Jika terjadi masalah di lini produksi, simulasi kejadian diskrit dapat digunakan untuk mengidentifikasi masalah dan di mana itu terjadi, dan bagaimana menemukan solusi yang tepat. Hal ini berdasarkan penelitian sebelumnya.
2. Untuk mengoptimalkan hasil produksi, perbaikan berkala harus dilakukan untuk menghindari kelebihan beban dan biaya perbaikan yang mahal.
3. Untuk penelitian selanjutnya dapat dipertimbangkan kapasitas mesin yang memadai untuk perusahaan.