

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dan mendapatkan hasil penelitian seperti yang telah dikemukakan pada bab sebelumnya, dapat ditarik kesimpulan bahwa :

1. PT Malang Indah Genteng Rajawali menggunakan sistem produksi tradisional dimana produksi tidak berkaitan dengan kebutuhan pasar, tetapi berdasarkan pada kemampuan berproduksi. Metode persediaan bahan baku yang diterapkan oleh perusahaan selama ini adalah dengan cara melakukan pembelian berdasarkan pada total kebutuhan bahan baku dan kebutuhan persediaan minimal dari perusahaan. Hal ini menyebabkan banyaknya persediaan yang disimpan dalam gudang yang menimbulkan biaya penyimpanan yang tinggi. Sedangkan metode yang diterapkan perusahaan yang digunakan untuk menghitung biaya tenaga kerja dan biaya pemakaian mesin adalah dengan mengalikan tarif dengan waktu operasi biasa dalam satu hari yaitu 8 jam. Metode yang diterapkan oleh perusahaan tersebut menimbulkan pemborosan dalam biaya pembelian bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya pemakaian mesin, sehingga perlu dilakukan perbaikan untuk meningkatkan efisiensi biaya produksi tersebut.

2. Setelah menerapkan metode *Just In Time*, maka mengakibatkan perubahan terhadap biaya-biaya produksi, diantaranya:

a. Biaya Bahan Baku

Dengan cara menerapkan metode MRP untuk melakukan penjadwalan kebutuhan bahan baku yang akan digunakan untuk memproduksi batako selama tahun 2013 mengakibatkan penurunan biaya pembelian bahan baku. Sebelum menerapkan metode JIT biaya pembelian bahan baku sebesar Rp1.028.400.816,00 dan setelah menerapkan metode JIT biaya pembelian bahan baku menjadi sebesar RP 661.298.053,00 sehingga terjadi penurunan sebesar 56 %. Hal ini dikarenakan, dengan menggunakan metode *Just In Time* dengan cara MRP perusahaan hanya melakukan pembelian bahan baku sesuai dengan kebutuhan yang akan digunakan pada hari itu, sehingga tidak ada persediaan yang tersimpan dalam gudang yang mengakibatkan munculnya biaya penyimpanan.

b. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Setelah menerapkan metode JIT dengan cara melakukan langkah perbaikan dan efisiensi operasi produksi dengan tujuan untuk menentukan waktu siklus dengan menggunakan *line balancing* dengan metode *heuristic* dengan dua pendekatan yaitu *rank positional weight* dan *trial and error* dapat mengakibatkan penurunan biaya tenaga kerja langsung. Sebelum menerapkan metode JIT biaya tenaga kerja langsung sebesar RP 75.120.000,00 sedangkan setelah menerapkan metode JIT biaya tenaga kerja langsung menjadi

Rp 66.914.291,00 sehingga terjadi penurunan sebesar 12%. Hal ini dikarenakan, setelah dilakukan perbaikan waktu siklus produksi dan efisiensi produksi ketika melakukan proses produksi, maka mengakibatkan adanya penurunan waktu siklus produksi. Sehingga perhitungan biaya tenaga kerja bukan pada jam kerja setiap hari yang ditentukan perusahaan tetapi berdasarkan waktu siklus produksi sesungguhnya.

c. Biaya Pemakaian Mesin

Penerapan metode JIT dengan cara melakukan langkah perbaikan dan efisiensi operasi produksi dengan tujuan untuk menentukan waktu siklus dengan menggunakan *line balancing* dengan metode *heuristic* dengan dua pendekatan yaitu *rank positional weight* dan *trial and error* juga dapat mengakibatkan penurunan biaya pemakaian mesin. Sebelum menerapkan metode JIT biaya pemakaian mesin sebesar Rp 41.316.000,00 sedangkan setelah menerapkan metode JIT biaya pemakaian mesin menjadi Rp 36.802.860,00 sehingga terjadi penurunan sebesar 12%. Hal ini dikarenakan, setelah dilakukan perbaikan waktu siklus produksi dan efisiensi produksi ketika melakukan proses produksi, maka mengakibatkan adanya penurunan waktu siklus produksi. Sehingga perhitungan biaya pemakaian mesin bukan pada jam kerja setiap hari yang ditentukan perusahaan tetapi berdasarkan waktu siklus produksi sesungguhnya.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dijelaskan, maka penulis dapat memberikan saran sebagai berikut:

1. PT. Malang Indah Genteng Rajawali dapat menerapkan metode *Just In Time* sebagai langkah untuk mencapai efisiensi biaya produksi dengan menggunakan metode MRP untuk penjadwalan pembelian bahan baku dan *line blancing* untuk perbaikan waktu siklus produksi, sehingga dapat mengakibatkan keuntungan yang lebih besar sesuai dengan tujuan perusahaan yaitu mengoptimalkan laba.
2. Kunci utama dalam keberhasilan pengadaan bahan baku yang digunakan untuk proses produksi adalah pemasok. Sehingga PT. Malang Indah Genteng Rajawali harus memiliki hubungan yang baik dalam melakukan kerjasama dengan pemasok. Hal ini dapat dilakukan dengan cara proses seleksi sejumlah pemasok agar perusahaan mendapatkan bahan baku sesuai dengan kualitas yang diinginkan dan pengiriman yang tepat waktu.
3. PT. Malang Indah Genteng Rajawali harus mempekerjakan para karyawan yang profesional dan memiliki dedikasi yang tinggi terhadap perusahaan, sehingga akan menghasilkan produk yang optimal. Untuk mendapatkan para karyawan yang profesional, perusahaan dapat melakukan seleksi tenaga kerja dan pelatihan tambahan untuk menjelaskan sistem yang akan dilaksanakan selama proses produksi. Selain itu perusahaan juga harus menjaga hubungan baik dengan para karyawan, agar karyawan dapat bekerja sesuai dengan target yang telah ditentukan dalam upaya efisiensi

biaya produksi. Hubungan yang baik tersebut dapat dilakukan dengan pemberian tunjangan, bonus, atau fasilitas yang lainnya.

4. Untuk mewujudkan efisiensi terhadap pemakaian mesin, PT. Malang Indah Genteng Rajawali harus melakukan pengawasan yang baik ketika melakukan proses produksi. Sehingga, pemakaian mesin dapat dilakukan dengan optimal.
5. Dalam menerapkan metode MRP untuk mengendalikan persediaan, PT. Malang Indah Genteng Rajawali harus menghitung dan menjadwalkan dengan tepat pembelian bahan baku, sehingga tidak ada keterlambatan distribusi bahan baku yang akan digunakan untuk proses produksi yang bisa menghambat jalannya proses produksi.
6. Untuk mewujudkan proses produksi sesuai dengan waktu siklus produksi yang telah ditentukan setelah dilakukan perbaikan melalui *line balancing*, PT. Malang Indah Genteng Rajawali harus melakukan pengawasan dan kontrol proses produksi untuk meminimalisir pemborosan waktu selama proses produksi berlangsung.