

PENUTUP

5. 1. Kesimpulan

Ada banyak strategi yang dapat dilakukan untuk memenuhi permintaan pelanggan. Penelitian ini dilakukan dengan membandingkan dua strategi produksi untuk memenuhi pesanan selama enam bulan. Dua strategi tersebut yaitu strategi *make to order* dan strategi *make to stock*.

Hasil dari penelitian ini yaitu kapasitas optimal UKM Pengecoran Logam sebesar 232,73 jam untuk memenuhi seluruh permintaan tetap menggunakan strategi produksi *make to stock*, sedangkan sumber daya yang dibutuhkan untuk produksi menggunakan *make to order* sebesar 403,54 jam. Selisih waktu penggunaan sumber daya sebesar 19,27 jam dapat digunakan untuk memenuhi pesanan lainnya, sehingga proses produksi dengan strategi produksi *make to stock* dapat lebih efisien.

Jumlah produk yang dapat diproduksi selama 232,73 jam yaitu Baut Astenting 2400 pcs, Pipot 1 1260 pcs, Pipot 2 1312, Dinding 1 300pcs, Dinding 2 750 pcs, Pully Parut Kelapa Dorong 320 pcs, Pully Pisau 152, Pully Parut Kelapa Otomatis, 158 pcs, Ring Karet 180 pcs, Penyangga T Otomatis 156 pcs, Tataan Alat Cabut Bulu Ayam Kecil 78 pcs, Tataan Alat Cabut Bulu Ayam Besar 78 pcs, Baling-Baling 5pk 600 pcs, Baling-Baling 7pk 158 pcs, Pully Lingkar Karet 104 pcs, Pulli Singkong 120 pcs, Tempat Klaker 131 pcs, Pisau Pemetong Singkong 102 pcs.

5. 2. Saran

Saran dari penelitian ini yaitu hasil dari penelitian ini direkomendasikan untuk dipertimbangkan oleh UKM pengecoran logam dalam memilih strategi pemenuhan pesanan. Bagi akademisi, penelitian ini dapat dijadikan referensi atau contoh studi kasus penerapan suatu strategi produksi untuk memenuhi pesanan.

(halaman ini sengaja dikosongkan)