

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari pembahasan sebelumnya adalah dengan menggunakan ukuran *buffer* yang tepat maka jumlah *WIP* dapat ditekan serendah mungkin tetapi tetap menghasilkan jumlah *throughput* yang maksimal. Sedangkan kesimpulan yang lain adalah sebagai berikut :

1. Jumlah *buffer* yang dibutuhkan untuk menghasilkan *throughput* yang maksimum sebesar 429 buah untuk tiap 10 jam pada *production unit* 50 unit/jam adalah sebesar 7 buah, untuk menghasilkan *throughput* sebesar 586 buah untuk tiap 10 jam pada *production rate* 70 adalah sebesar 11 buah, sedangkan untuk menghasilkan *throughput* sebesar 820 buah untuk tiap 10 jam pada *production rate* = 86 unit/jam adalah sebesar 12 buah.
2. Dengan menentukan jumlah kapasitas *buffer* yang paling baik maka dapat meminimalkan jumlah *WIP* serta memaksimalkan *throughput*.
3. Perubahan *throughput*, *WIP* dan utilitas tiap stasiun kerja dipengaruhi oleh perubahan kapasitas *buffer*.

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PUSTAKA

1. Ginting, Rosnani, "Penerapan *Time Buffer* Terhadap *Capacity Constrained Resources* Untuk Menyeimbangkan Lintasan Keseimbangan", Seminar Sistem Produksi VI, 2003.
2. Krajewski, Lee J., Ritzman, Larry P., "Operation Management Strategy and analysis", Prentice Hall International Inc., 2002.
3. Wignjosoebroto, Sritomo., "Ergonomi, studi gerak dan waktu", Penerbit Guna Darma, Surabaya, 2002.
4. Bank, Jerry, "Discrete Event System Simulation", 3rd edition, Prentice Hall, International Series, 2001.
5. Spinellis and Papadopoulos, "Production Line Buffer Allocation : Genetic Algorithms Versus Simulated Annealing", University of the Aegean, Department of Business Administration, 1999.
6. Grosfeld, Magazine and Vanberkel, "Push and pull strategies for controlling multistage production system", international Journal of Production Research, 2000.

