

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan pengolahan data menggunakan metode *palmer*, *CDS*, dan *NEH*, diperoleh hasil *makespan* : 79.95, 80,75, dan 79.80. Dengan demikian, metode *Nawaz Ensore Ham (NEH)* dengan *makespan* terkecil (79.80) merupakan metode paling optimal dalam kondisi penyelesaian masalah pada laporan ini.
2. Dari hasil akhir pengolahan data yang telah diperoleh, didapat *dispatch list* (urutan pemrosesan) yang optimal yaitu : J1-J3-J5-J4-J2 dari pengolahan menggunakan metode *Nawaz Ensore Ham (NEH)*. Selain itu, terdapat pengoptimalan *completion time* produksi “*Bracket shock engine Mtg-39*” sebesar 5.33 detik atau 5.93% dari *completion time* awal perusahaan.

V.2 Saran

Setelah melakukan penelitian ini, penulis memberikan beberapa hal yang disarankan untuk penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan optimasi penjadwalan, yaitu :

1. Dalam melakukan pengambilan waktu kerja harus memperhatikan *allowance* (waktu kelonggaran) dari kondisi produksi perusahaan atau objek penelitian.
2. Memperhatikan kondisi produksi objek penelitian dalam menentukan alur produksi beserta metode pengolahan data yang sesuai.