

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan hasil perolehan dari penelitian ini sebagai berikut:

- 1) Berdasarkan pengolahan data menggunakan tiga metode yaitu *Palmer*, *Nawaz Ensore & Ham* dan *Campbell Dudek Smith* (CDS), didapatkan hasil *makespan* yaitu 87 menit dengan metode *Palmer*, 77 menit dengan metode *Nawaz Ensore & Ham*, dan 85 menit dengan metode *Campbell Dudek Smith* (CDS). Oleh karena itu, metode *Nawaz Ensore & Ham* (NEH) yang mempunyai nilai *makespan* 77 menit merupakan metode yang paling optimal dalam kondisi penyelesaian masalah pada laporan ini.
- 2) Dari hasil akhir pengolahan data yang telah didapatkan, maka *dispatch list* (urutan pemrosesan) yang terbaik adalah J1-J2-J4-J3 yang berasal dari pengolahan metode *Nawaz Ensore & Ham* (NEH). Lalu terdapat juga pengoptimal *Completion Time* untuk produksi “*Rear Bar New Reflector*” sebesar 4 menit atau 4,44% dari *Completion Time* awal perusahaan.

5.2 Saran

Setelah penelitian ini dilakukan, penulis ingin memberikan beberapa saran untuk perusahaan maupun untuk penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan optimasi penjadwalan, yaitu:

- 1) Perlu diberikan penambahan fasilitas mengingat jumlah fasilitas yang masih sedikit.
- 2) Perlu memperhatikan waktu kelonggaran (*allowance*) dalam setiap kali melakukan pengambilan waktu kerja.
- 3) Dalam melakukan penjadwalan produksi, perlu memperhatikan dan mempertimbangkan waktu pengerjaan pada setiap *job*-nya yang akan dikerjakan agar dapat menentukan metode yang paling efektif.