

BAB V

KESIMPULAN & SARAN

V.1 Kesimpulan

Dari hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, penentuan penjadwalan proses produksi pada 3 jenis *printed circuit board* (PCB) maka dapat disimpulkan beberapa hal yaitu.

1. Dari hasil data yang diperoleh pada PCB CC1, dapat diambil kesimpulan yaitu metode usulan perbaikan yang paling efektif adalah metode CDS dengan total *makespan* 505 detik dan total *makespan* perusahaan sebesar 622 detik dengan selisih 117 detik. Maka didapatkan urutan *job* yang paling optimal yaitu CA2 *side* B – CA1 *side* A – CA1 *side* B – CA2 *side* B – CA3.
2. Dari hasil data yang diperoleh pada PCB CC2, dapat diambil kesimpulan yaitu metode usulan perbaikan yang paling efektif adalah metode CDS dengan total *makespan* 428 detik dan total *makespan* perusahaan sebesar 458 detik dengan selisih 30 detik. Maka didapatkan urutan *job* yang paling optimal yaitu CA1 *side* A – CA2 *side* A – CA2 *side* B – CA1 *side* A.
3. Dari hasil data yang diperoleh pada PCB CC3, dapat diambil kesimpulan yaitu metode usulan perbaikan yang paling efektif adalah metode CDS dengan total *makespan* 443 detik dan total *makespan* perusahaan sebesar 466 detik dengan selisih 23 detik. Maka didapatkan urutan *job* yang paling optimal yaitu CA3 – CA2 – CA1.

VI.2 Saran

1. Perusahaan dapat menerapkan usulan perbaikan dengan metode CDS karena lebih efektif dalam proses pengerjaan *job*.

2. Dalam penjadwalan produksi, perusahaan perlu mempertimbangkan waktu pengerjaan *job* pada setiap *job* yang akan dikerjakan agar dapat menentukan metode yang paling efektif dalam pengerjaannya.
3. Melakukan penjadwalan ulang untuk setiap produk baru dengan jenis *printed circuit board* (PCB) dan jumlah komponen yang berbeda.

