

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Mesin produksi untuk line penyaringan memiliki urutan kerja mesin yaitu Venturi flume (VF), accelator (ACL), sand filter (SF), backwash water (BW), compressor (CPS), reservoir (RV), kelder (KR), distribution pump (DP), chemicals (CML), chlorination system (CS), dan electrical system (ES) Sehingga dapat digunakan metode CDS untuk penjadwalannya. Penjadwalan mesin produksi pada line penyaringan menggunakan metode CDS menghasilkan 10 iterasi dengan nilai makespan terkecil yaitu 35,5 detik dengan urutan job 3-2-4-1-5-6.
2. Mesin produksi untuk line pengemasan memiliki urutan kerja mesin yaitu Pretreatment System (PS), Reverse Osmosis (RO), Ultraviolet sterilisasi unit (US), Ozon sterilisasi unit (OS), Alkaline water system (AW), hexagonal water system (HW), Anti oxidant water system (AX), dan magnetisasi far infrared ion (MFI) menghasilkan 7 iterasi dengan nilai makespan terkecil yaitu 70,89 detik dengan urutan Job yaitu 3-4-1-2-5-6.

V.2 Saran

Pada penelitian selanjutnya disarankan untuk membahas optimasi penjadwalan mesin produksi dengan metode *CDS*, jika:

1. Pengambilan data waktu kerja dengan memperhatikan Waktu kelonggaran (*allowance*).
2. Mengambil kasus pada perusahaan selain Perusahaan air minum.
3. Terdapat *job* baru yang masuk sehingga harus melakukan penjadwalan ulang.

