

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

- Kebijakan yang berjalan di PT. X sebenarnya tidak ada, semuanya berjalan sesuai dengan keadaan yang terjadi dan sesuai dengan perintah sang pemilik dan dilaksanakan oleh para karyawannya. Dikarenakan produksi dilakukan berdasarkan pesanan yang tidak dapat di targetkan atau diprediksi.
- Alternative penjadwalan yang baik digunakan adalah metode Indikator. Metode ini digunakan pada mesin parallel dan menempatkan pesanan di setiap mesin agar dapat diselesaikan sesuai dengan apa yang telah ditentukan. Terdapat berbagai alternative yang dapat PT. X gunakan untuk penjadwalan produksinya, seperti pada tabel 4.3 dan Tabel 4.4.

5.2 Saran

Dari hasil pembahasan, maka penulis dapat memberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Agar waktu proses produksi lebih efisien, perusahaan sebaiknya menggunakan metode indikator
2. Perusahaan perlu mencari order tambahan agar kapasitas mesin dapat digunakan secara maksimal, sehingga mesin yang ada tidak banyak menganggur.