

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan mengenai penjadwalan mesin pada UD Maju Jaya yang telah dikemukakan pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Perusahaan mempunyai 2 mesin paralel yang memiliki tingkat kapasitas mesin yang berbeda. Saat ini perusahaan melakukan penjadwalan dengan cara membebaskan produk secara bebas tergantung kecepatan kerja mesin. Mesin A bekerja lebih cepat dari pada mesin B maka pembebanan bahan baku pada mesin A lebih banyak dari pada mesin B, sehingga total waktu yang dihasilkan adalah selama 233,90 jam.
2. Dengan penggunaan metode indikator, maka total waktu mesin A dan mesin B pada bulan Juni 2009 adalah 224,30 jam, lebih efisien 9,6 jam dibandingkan dengan penjadwalan yang diterapkan oleh UD Maju Jaya yaitu dengan total waktu 233,90 jam. Dengan demikian terjadi peningkatan efisiensi waktu kerja mesin sebesar 4,10%.

## **5.2 Saran**

Berdasarkan dari kesimpulan di atas ada beberapa saran yang dapat disampaikan sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam pengambilan keputusan atau kebijakan khususnya di bidang penjadwalan, yaitu :

1. Perusahaan disarankan untuk menggunakan metode indikator, karena sudah terbukti bahwa metode ini dapat meningkatkan efisiensi waktu.
2. Karena masih terdapat sisa waktu kerja mesin yang cukup besar, maka perusahaan dapat mencari pesanan dalam jumlah yang lebih besar lagi. Sedangkan apabila terjadi kekurangan kapasitas mesin, perusahaan dapat mempertimbangkan subkontrak.