

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan.

Berdasarkan hasil analisis pada bab 4, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut.

1. Penjadwalan dengan metode perusahaan, untuk memproduksi komponen kelompok 1 menghasilkan *makespan* 86.83 jam dan untuk komponen kelompok 2 menghasilkan *makespan* 47.33 jam, sehingga untuk memproduksi komponen kelompok 1 dan kelompok 2 menghasilkan total *makespan* 134.16 jam (86.83 jam + 47.33 jam).
2. Penjadwalan dengan metode Campbell, Dudek and Smith 1 (CDS 1), untuk memproduksi komponen kelompok 1 menghasilkan *makespan* 76.83 jam dan untuk komponen kelompok 2 menghasilkan *makespan* 46.17 jam, sehingga untuk memproduksi komponen kelompok 1 dan kelompok 2 menghasilkan total *makespan* 123 jam (76.83 jam + 46.17 jam).
3. Penghematan waktu yang dihasilkan oleh penjadwalan metode Campbell, Dudek and Smith 1 (CDS 1) dibandingkan dengan penjadwalan metode perusahaan adalah 11.16 jam
4. Dengan metode Campbell, Dudek and Smith 2 (CDS 2) komponen kelompok 1 dan komponen kelompok 2 dapat diproduksi secara

bersamaan sehingga menghasilkan *makespan* paling singkat yaitu 94.83 jam.

5. Penghematan waktu yang dihasilkan oleh penjadwalan metode Campbell, Dudek and Smith 2 (CDS 2) dibandingkan dengan penjadwalan metode perusahaan adalah 39.33 jam
6. Metode terbaik untuk memecahkan masalah penjadwalan produksi dalam penelitian ini adalah metode Campbell, Dudek and Smith 2 (CDS 2), karena mampu menghasilkan *makespan* yang paling singkat yaitu 94.83 jam, dibandingkan dengan metode perusahaan maupun metode Campbell, Dudek and Smith 1 (CDS 1).

5.2 Saran.

Berdasarkan kesimpulan di atas, maka penulis dapat memberi saran kepada perusahaan sebagai berikut.

1. Sebaiknya perusahaan menggunakan penjadwalan metode Campbell, Dudek and Smith (CDS 2) untuk memproduksi keenam komponen yang diteliti agar memperoleh *makespan* yang jauh lebih baik dibandingkan dengan metode perusahaan.
2. Metode Campbell, Dudek and Smith ini dapat juga digunakan untuk komponen lain yang diproduksi oleh lebih dari 2 mesin secara seri.
3. Agar penggunaan metode Campbell, Dudek and Smith lebih baik, maka perusahaan dapat membuat *software* metode Campbell, Dudek and Smith agar pengolahan data dapat diselesaikan dengan cepat.