

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan, yaitu :

1. Penjadualan produksi yang dilakukan oleh perusahaan hanya berdasarkan pengalaman perusahaan dalam kegiatan penjadualan produksi, dan tidak menggunakan metode-metode tertentu. Penjadualan ini sudah baik. Hasil dari metode yang biasa digunakan oleh perusahaan adalah sebesar 23,045 hari dengan waktu menganggur 10,67 hari.
2. Penjadualan produksi dengan menggunakan pendekatan *Campbell-Dudek-Smith* pada $K=1$ dan $K=2$ memiliki waktu pemrosesan secara keseluruhan yang sama yaitu 23,165 hari dan total waktu menganggur yang sama pula yaitu 11,11 hari dengan urutan proses pada $K=1$ adalah: B&B(G) – BOP(D) – KLM(D) – BNG(G) – BOP(H) – ANG(E) – BNG(J) – B&B(J) – BOP(L) – MART(A) – WNB(K) – WNB(N) – KLM(N) – BNG(M) – ANG(M) – OCF(F) – JEG(C) – OCF(I) – JEG(B) – BRN(M) sedangkan pada $K=2$ adalah: B&B(G) – BOP(D) – KLM(D) – BNG(G) – BOP(H) – ANG(E) – BNG(J) – B&B(J) – BOP(L) – MART(A) – WNB(K) – WNB(N) – KLM(N) – BNG(M) – ANG(M) – OCF(F) – JEG(C) – OCF(I) – JEG(B) – BRN(M).

3. Selisih waktu pemrosesan antara waktu pemrosesan berdasarkan pendekatan *Campbell-Dudek-Smith* pada $K=1$ dan $K=2$ dengan waktu pemrosesan berdasarkan metode yang biasa digunakan perusahaan adalah sebesar 0,12 hari. Jadi waktu proses produksi berdasarkan metode yang biasa digunakan perusahaan lebih cepat 0,12 hari dari waktu proses produksi dengan menggunakan pendekatan *Campbell-Dudek-Smith* pada $K=1$ dan $K=2$

5.2 Saran

Setelah melakukan analisis pembahasan, penulis dapat memberikan saran-saran sebagai berikut :

1. Perusahaan sebaiknya meninjau ulang penjadualan produksi yang biasa digunakan perusahaan selama ini pada proses produksi berikutnya dengan memperhatikan jumlah pesanan yang ada.