

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

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

1. Penjadwalan produksi yang dilakukan oleh perusahaan selama ini hanya berdasarkan pengalaman perusahaan dalam kegiatan penjadwalan produksi dan tidak menggunakan metode-metode tertentu. Hasil dari metode yang biasa digunakan oleh perusahaan, adalah waktu pemrosesan secara keseluruhan sebesar 48,33 hari.
2. Penjadwalan produksi dengan menggunakan Pendekatan *Campbell-Dudek-Smith* pada  $K=3$  dengan urutan prosesnya MT (D)-KLB (A)-SMA (J)-AT (G)-SAT (M)-SDS (D)-MOT (A)-SGP (N)-SM (O)-MT (K)-SAT (L)-MOT (E)-SDS (I)-SGP (C)-SMA(C)-ST (H)-SM (B)-SEP (F)-AT (B)-AT (E) dan waktu pemrosesan secara keseluruhannya adalah 19,30 hari dengan total waktu menganggur sebanyak 25,86 hari (pada mesin pencelupan sebesar 11,84 hari, total menganggur pada mesin pencucian sebesar 12,86 hari, dan total menganggur pada mesin pengeringan sebesar 1,16 hari).

## 5.2 Saran

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

1. Untuk dapat meningkatkan efisiensi waktu, maka sebaiknya perusahaan menerapkan metode penjadwalan produksi dengan menggunakan Pendekatan *Campbell-Dudek-Smith* seperti yang telah dikemukakan pada analisis data.
2. Efisiensi waktu pemrosesan keseluruhan sebesar 29,03 hari atau 41.803 menit sebaiknya dapat dimanfaatkan oleh perusahaan untuk menyelesaikan pesanan lain yang diterima oleh perusahaan yang tidak dibahas/diperhitungkan dalam penelitian ini.