

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Bengkel bubut Cahaya Teknik adalah perusahaan yang bergerak dibidang bubut. Dalam hal ini penulis meneliti empat produk yang diproduksi oleh bengkel tersebut, yaitu *gear* kecil, *gear* besar, *as*, dan *roll*. Ke empat produk ini adalah produk yang paling sering diterima oleh bengkel tersebut.

Dari hasil perhitungan pada BAB IV penulis menarik simpulan sebagai berikut:

1. Penjadwalan yang diterapkan oleh bengkel bubut cahaya Teknik yaitu memperoleh total waktu produksi 3.312 menit
2. Penjadwalan dengan metode CDS menghasilkan 7 alternative, dengan waktu terbaiknya adalah 3.132 menit yaitu diperoleh ketika  $K=6$ .
3. Dalam total waktu penyelesaian kedua penjadwalan ini sama namun dalam total waktu per produk penjadwalan dengan metode CDS  $K=6$  memiliki perbedaan yaitu pada produk *roll* yang di mana terdapat selisih waktu sebesar 576 menit dibanding penjadwalan yang diterapkan oleh bengkel bubut Cahaya Teknik.

## 5.2 Saran

Dari hasil penelitian, penulis memberi saran agar bengkel bubut Cahaya Teknik ini dapat produksi lebih baik lagi dari sebelumnya, karena dengan penjadwalan yang baik dapat memunculkan nilai *plus* diantara para pesaingnya, berikut adalah saran dari penulis:

1. Penjadwalan yang baik adalah meminimalisir *idletime* yang terjadi, dalam hal ini bengkel bubut Cahaya Teknik masih terdapat banyak *idletime* sehingga menimbulkan waktu produksi yang lebih lama. Maka dari itu penjadwalan produksi haruslah diperhatikan agar memaksimalkan waktu produksi tersebut, dengan cara memaksimalkan tenaga kerja yang ada dengan jumlah mesin sehingga tidak terdapatnya mesin dan tenaga kerja yang menganggur.
2. Dengan penjadwalan yang baik juga dapat memaksimalkan kinerja karyawan untuk menyelesaikan order, dengan selesai lebih cepat pada suatu produk tertentu maka dengan jam kerja yang sama, karyawan dapat menyelesaikan mungkin lebih dari produk yang biasa dikerjakan.
3. Bengkel Bubut Cahaya Teknik harus memperhatikan jumlah order dan jenis order agar dapat dimaksimalkan dengan jumlah mesin dan kapasitas mesin yang ada.