

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang telah didapatkan dari pengolahan dan analisis data maka dapat ditarik kesimpulan dari penelitian ini yaitu:

1. Dari hasil perhitungan penjadwalan dengan metode *First Come First Serve* (FCFS) dari perusahaan dan perhitungan penjadwalan usulan dengan metode *Campbell Dudek Smith* (CDS) dan *Palmer* diperoleh bahwa untuk metode *First Come First Serve* (FCFS) dari perusahaan memperoleh *makespan* sebesar 39,65 jam. Perhitungan penjadwalan usulan dengan menggunakan metode *Campbell Dudek Smith* (CDS) memperoleh hasil perhitungan *makespan* sebesar 33,52 jam. Sedangkan Penjadwalan usulan untuk metode *Palmer* memperoleh *makespan* sebesar 41,45 jam. Dari ketiga metode tersebut diperoleh bahwa penjadwalan usulan yaitu metode *Campbell Dudek Smith* memperoleh nilai yang lebih kecil dari metode perusahaan yaitu *First Come First Serve* (FCFS) dengan menghemat waktu sebesar 6,13 jam.
2. Dengan perhitungan yang telah dilakukan, maka penjadwalan yang dipakai yaitu metode *Campbell Dudek Smith* (CDS) dengan urutan *job* 1-5-2-3-4 menghasilkan *makespan* sebesar 33,52 jam.
3. Dengan diperolehnya urutan penjadwalan produksi dan nilai *makespan* yang terkecil menggunakan metode *Campbell Dudek Smith* (CDS) yaitu

1-5-2-3-4 sebesar 33,52 jam melalui proses yang berlangsung yaitu proses pertama yaitu pemotongan bahan mentah berlanjut ke proses penyayatan untuk membuat pola yang diperlukan dan proses terakhir yaitu pelubangan maka memungkinkan kinerja dari mesin berlangsung efisien sebesar 15,46% dari penjadwalan milik perusahaan sehingga dalam memproduksi produk karakter kode *expired* dapat optimal.

## 5.2 Saran

Saran yang diharapkan dapat memberikan masukan bagi perusahaan berdasarkan hasil penelitian ini yaitu:

1. Diharapkan untuk CV Maju Makmur Bersama secara berkala melakukan perhitungan mengenai penjadwalan untuk proses produksi sehingga didapatkan hasil yang maksimal dalam melakukan proses produksi.
2. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat merumuskan usulan perbaikan mengenai penjadwalan produksi di tiap proses produksi yang berlangsung.