

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan uraian analisis data dan pembahasan yang telah dijelaskan maka dapat disimpulkan bahwa dari perhitungan nilai ukuran efektivitas, metode aturan prioritas yang paling optimal untuk diusulkan kepada perusahaan CV. Davero Jaya Cemerlang Indonesia adalah metode *FCFS*. Metode *FCFS* menghasilkan nilai ukuran efektivitas yang paling mendekati dengan kriteria penjadwalan yang optimal jika dibandingkan dengan metode yang lainnya. Maka dari itu, metode *FCFS* diharapkan dapat menyelesaikan masalah keterlambatan dalam penyelesaian pesanan yang terjadi di perusahaan CV. Davero Jaya Cemerlang Indonesia.

Hasil dari implementasi pengurutan penjadwalan produksi dengan menggunakan *gant chart* menunjukkan bahwa metode yang membutuhkan waktu tunggu pekerjaan paling minimal dalam menyelesaikan 21 jenis pesanan pada 5 jenis mesin adalah metode *FCFS*. Jumlah waktu tunggu pekerjaan yang dibutuhkan metode *SPT* untuk menyelesaikan semua pesanan pada 5 jenis mesin yaitu selama 23 hari. Sedangkan untuk metode *FCFS* membutuhkan waktu tunggu pekerjaan selama 19 hari, metode *SPT* 91 hari dan *LPT* membutuhkan waktu tunggu selama 147 Hari hari.

5.2 Keterbatasan Penelitian

Keterbatasan dalam penelitian ini adalah peneliti hanya melakukan analisis data pada data bulan januari – desember 2020. Selain itu, peneliti hanya menganalisis waktu pemrosesan per-mesin untuk meminimalisir keterlambatan penyelesaian pesanan.

Sedangkan masih banyak teknik untuk mengatasi keterlambatan dalam penyelesaian produksi seperti penambahan kapasitas mesin atau tenaga kerja.

5.3 Saran

1. Bagi perusahaan

Dengan adanya penelitian ini, peneliti berharap bisa memberikan masukan kepada perusahaan mengenai metode penjadwalan produksi yang dapat membantu perusahaan dalam mengatasi masalah keterlambatan penyelesaian pesanan yang selama ini terjadi. Berdasarkan hasil analisis data menunjukkan bahwa metode FCFS merupakan metode yang paling optimal, karena metode FCFS menghasilkan nilai keterlambatan paling minimal dibandingkan dengan metode lainnya.

2. Bagi peneliti selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya diharapkan dapat melakukan analisis data pesanan yang lebih banyak lagi dan melakukan usulan penelitian untuk mengatasi masalah keterlambatan penyelesaian produksi dengan menganalisis dari segi penambahan kapasitas mesin atau tenaga kerja