

## BAB V

### SIMPULAN, IMPLIKASI DAN REKOMENDASI

#### 5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Penjadwalan yang digunakan perusahaan CV Buana Mekar berdasarkan mendahulukan pekerjaan yang datang pertama dan diikuti dengan pekerjaan yang datang selanjutnya menghasilkan penjadwalan pengerjaan 1 – 2 – 3 – 4 atau berturut-turut kantung uang kecil, kantung uang sedang, kantung uang mini, kantung uang besar. Penjadwalan ini menghasilkan total waktu proses produksi sebesar 4086 menit.
2. Berdasarkan hasil analisis menggunakan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) pada proses penjadwalan produksi menghasilkan penjadwalan pengerjaan 4 – 2 – 1 – 3 atau berturut-turut kantung uang besar, kantung uang sedang, kantung uang kecil, dan kantung uang mini. Penjadwalan ini menghasilkan total waktu proses produksi sebesar 3726 menit.
3. Dari hasil analisis dan pengolahan data menggunakan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) tersebut dapat terlihat metode ini menghasilkan waktu menunggu atau *idle time* mesin yang lebih sedikit sehingga dapat menekan *makespan* dan menghasilkan total waktu proses produksi yang lebih cepat 360 menit atau 6 jam kerja dibandingkan sebelum menggunakan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) sehingga membuat proses produksi lebih efektif. Dengan hasil analisis ini maka penjadwalan dengan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) ini membuktikan bahwa total waktu produksi dapat lebih efektif dibandingkan dengan sebelum menggunakan metode ini.

## 5.2 Implikasi

Gambaran mengenai penerapan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) pada penjadwalan produksi dapat digunakan untuk mencari penjadwalan yang paling efektif untuk produksi pada penggunaan 2 mesin atau lebih. Metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) digunakan sebagai menentukan penjadwalan dengan menggunakan perhitungan menurut metode tersebut. Perhitungan yang digunakan berdasarkan data jumlah mesin, kapasitas mesin, waktu yang dibutuhkan setiap pekerjaan pada setiap mesin, jumlah waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan pekerjaan. Dari data tersebut dapat ditemukan *iterasi-iterasi* penjadwalan dengan berbagai total waktu produksi atau *makespan* dan dapat ditemukan penjadwalan yang paling efektif dari *iterasi* tersebut beserta dengan waktu penggunaan mesin dan waktu tunggu atau *idle time* mesin dan jumlah total waktu produksi untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut.

Implikasi akhir dari penelitian ini adalah dari hasil penemuan yang didapatkan, dapat dijadikan sebagai sumber referensi untuk perusahaan atau Lembaga yang memiliki permasalahan pada penjadwalan produksi dengan upaya menekan *makespan* atau total waktu produksi dan meningkatkan efektivitas penjadwalan produksi menggunakan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS). Sehingga dengan bantuan metode ini dapat menjadi salah satu referensi bagi CV Buana Mekar untuk meningkatkan efektivitas penjadwalan produksi sehingga proses penyelesaian produksi dapat berjalan dengan lebih lancar dan meminimalkan keterlambatan penyelesaian produksi.

## 5.3 Rekomendasi

Berdasarkan pengolahan data dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka penelitian kali ini dapat memberikan saran atau rekomendasi sebagai berikut:

1. Bagi CV Buana Mekar, hasil penelitian menggunakan metode *Campbell Dudeck Smith* (CDS) ini dapat menjadi referensi dan dapat membantu

menemukan solusi bagi perusahaan untuk meningkatkan efektivitas penjadwalan produksi. Dengan memperbaiki penjadwalan produksi ini perusahaan dapat menekan *makespan* dan membuat *idle time* untuk menjalankan mesin menjadi lebih sedikit sehingga penggunaan mesin dapat lebih optimal sehingga penyelesaian pekerjaan dapat lebih efektif serta dapat meminimalkan kemungkinan terjadinya keterlambatan penyelesaian proses produksi.

2. Peneliti memberikan saran kepada perusahaan untuk melakukan tindakan:
  - a. Melakukan penentuan penjadwalan untuk produksi lainnya dan lebih menyadari pentingnya penjadwalan untuk kelancaran proses produksi.
  - b. Mencari metode penjadwalan yang tepat untuk setiap produksi yang berjalan secara berkala dan terus-menerus.
  - c. Dapat menyesuaikan penjadwalan yang sudah direncanakan bila ada pesanan yang baru masuk sehingga pemakaian mesin tetap efektif dan proses produk berjalan dengan lancar.
  - d. Memperhatikan *deadline* penyelesaian produksi dan sesuaikan dengan perencanaan penjadwalan sehingga dapat meminimalkan keterlambatan proses produksi.
3. Bagi peneliti diharapkan ada penelitian yang lebih lanjut lagi untuk metode CDS ini atau dengan metode lain yang bersangkutan dengan penjadwalan produksi sehingga dapat diketahui perbandingannya dan menjadi perbandingan untuk mengetahui metode yang paling sesuai dan cocok untuk diterapkan pada CV Buana Mekar.