

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil uji coba dan implementasi terhadap rancang bangun aplikasi optimasi penjadwalan produksi yang telah dilakukan, sesuai dengan tujuan dan dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Sistem dapat mengevaluasi dan menentukan aturan prioritas penjadwalan yang akan digunakan pada suatu periode penjadwalan.

Dalam sebuah percobaan, urutan pekerjaan yang digunakan perusahaan dalam melakukan proses penjadwalan produksi berdasarkan pesanan yang pertama kali datang akan diproses terlebih dahulu tidaklah optimal dengan catatan nilai Waktu penyelesaian rata-rata : 22,6, *Utilisasi*: 0,5%, Jumlah Pekerjaan rata-rata dalam sistem: 1,78 Pekerjaan, dan Keterlambatan pekerjaan rata-rata: 2 hari. Sedangkan metode yang dipilih aplikasi dapat menentukan metode yang lebih optimal dari nilai Waktu penyelesaian rata-rata : 27, *Utilisasi*: 0,4%, Jumlah Pekerjaan rata-rata dalam sistem: 2,13 Pekerjaan, dan Keterlambatan pekerjaan rata-rata: 0 hari. Berdasarkan kriteria yang dipilih aplikasi adalah metode EDD.

2. Sistem dapat digunakan untuk merencanakan jadwal pengerjaan suatu pesanan dan jadwal penggunaan mesin.

5.2 Saran

Berdasarkan penjelasan tentang sistem aplikasi yang telah dibuat, dapat diberikan saran untuk mengembangkan sistem ini sebagai berikut:

1. Sistem dapat dikembangkan dengan menambahkan diagram batang atau grafik pada laporan penjadwalan produksi.
2. Sistem dapat diarahkan pada materi *planning*, *production*, *inventory* dan *control* sehingga aplikasi dapat memantau kesesuaian rencana produksi dengan realisasi produksi.

