

## **BAB V**

### **KESIMPULAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dengan menggunakan penjadwalan produksi metode optimasi, produk-produk yang mengalami masalah dapat selesai 14 hari, lebih cepat 9 hari dari *due date* yang telah ditetapkan, yaitu 23 hari. Sedangkan penjadwalan yang disusun oleh perusahaan, produk-produk tersebut dijadwalkan selesai dalam waktu 19 hari.

Untuk produk pengganti, penjadwalan yang disusun oleh perusahaan, diselesaikan dalam waktu 52 hari dengan tambahan waktu *overtime* 4 jam perhari selama 30 hari kerja. Jumlah waktu produksi yang tersedia untuk memproduksi dari awal hingga waktu pengirimana adalah 54 hari. Hal ini menunjukkan bahwa penjadwalan revisi yang disusun untuk memprioritaskan proses produksi 9 produk bermasalah tidak mengganggu penjadwalan produksi pengganti. Sedangkan dengan menggunakan metode optimasi adalah total waktu yang dibutuhkan adalah 21 hari tanpa penambahan jam *over time*.

Jadi dengan menggunakan metode optimasi penjadwalan produk bermasalah dapat diselesaikan tanpa menyebabkan keterlambatan pengiriman dan tidak mempengaruhi jalannya proses produksi produk yang lain.



## DAFTAR PUSTAKA

## DAFTAR PUSTAKA

Elsayed, Elsayed A, Thomas O. Boucher, Analysis and Control of Production System second edition, Prentice Hall International Editions, 1994

Jurusan Teknik Industri, Modul Praktikum Sistem Produksi 2008, Widya Mandala, Surabaya, 2008

Magdalena, Susan, Laporan kerja Praktek II di PT. IGLAS (PERSERO), Jurusan Teknik Industri, Widya Mandala, Surabaya, 2005

Pinedo, Michael, Scheduling Theory Algoritms and Systems second edition, Prentice Hall Upper saddle River

