

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Proses penjadwalan proses produksi sablon ini dilakukan dengan dua tahap, pertama yaitu produksi sablon kemudian dilakukan pengurutan produksi pesanan sablon berdasarkan aturan dari setiap metode. Tahap kedua yaitu dilakukan perhitungan untuk mengetahui hasil masing – masing metode sesuai dengan aturan tahap pertama. Terakhir, yaitu penerapan hasil perhitungan rata – rata dari setiap metode, sehingga didapatkan perhitungan.

1. Hasil perhitungan metode yang penulis pakai adalah sebagai berikut:
Berdasarkan perhitungan didapatkan untuk penerapan dari keempat metode tersebut, bahwa metode FCFS (*First Come First Served*) memiliki waktu maksimum keterlambatan 399 hari dengan keterlambatan rata – rata 133 hari, waktu penyelesaian 33,33 hari, prosentase utilitas sebesar 28,69%, jumlah rata – rata pekerjaan 3,49 pekerjaan, dan jumlah pekerjaan terlambat 22,17 hari, Metode SPT (*Short Processing Time*) memiliki waktu maksimum keterlambatan 315 hari dengan keterlambatan rata – rata 105 hari, waktu penyelesaian rata – rata selama 28,83 hari, presentase utilitas sebesar 33,47%, jumlah rata – rata dalam pekerjaan 3,01 pekerjaan, dan memiliki jumlah pekerjaan terlambat selama 17,50 hari, Metode LPT (*Longest Processing Time*) memiliki waktu maksimum keterlambatan 478 hari, dengan keterlambatan rata – rata 159 hari, penyelesaian waktu rata – rata 38.06 hari, presentase utilitas sebesar 25.15 %, jumlah pekerjaan rata – rata 3.99 pekerjaan, dan jumlah pekerjaan keterlambatan 26.56 hari, dan EDD (*Earliest Due Date*) memiliki waktu keterlambatan maksimum 329 dengan keterlambatan rata – rata 110 hari, penyelesaian waktu rata – rata selama 30,50 hari, presentase utilitas sebesar 31,57%, jumlah pekerjaan rata – rata sebesar 3,18 pekerjaan, dan memiliki jumlah pekerjaan terlambat selama 18,89 hari.

2. Metode yang paling efektif untuk Float sablon adalah menggunakan metode Metode SPT (*Short Processing Time*) memiliki waktu maksimum keterlambatan 315 hari dengan keterlambatan rata – rata 105 hari, waktu penyelesaian rata – rata selama 28,83 hari, presentase utilitas sebesar 33,47%, jumlah rata – rata dalam pekerjaan 3,01 pekerjaan, dan memiliki jumlah pekerjaan terlambat selama 17,50 hari.

5.2 Saran

Berdasarkan analisis dan kesimpulan, maka saran yang dapat diterapkan bagi perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis yang sudah dilakukan sebaiknya perusahaan menerapkan metode penjadwalan SPT karena metode penjadwalan SPT waktu keterlambatan dan keterlambatan rata – rata yang paling pendek dibandingkan dengan metode FCFS, LTP, dan EDD. Hal ini diharapkan mampu membantu manajemen Float sablon dalam mengelola perusahaan terutama dalam menentukan strategi penjadwalan pesanan penyablonan yang lebih baik.
2. Untuk penelitian pada bidang yang sama diharapkan mengimplementasikan pengamatan selanjutnya terhadap tindakan yang disarankan dan melakukan tindakan lanjutan, menganalisis tingkat kerugian berdasarkan satuan biaya.