

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa perhitungan model *batch scheduling* telah menghasilkan ukuran *batch* yang lebih optimal pada setiap mesinnya ketika melakukan proses produksi kaos sablon dengan adanya proses *batch splitting* ini. Ukuran *batch* di tiap mesin pada model *batch scheduling* (dengan $a = 8$) yaitu sebagai berikut $n_{11} = 4$ item, $n_{12} = 4$ item, $n_{21} = 4$ item, $n_{22} = 4$ item, $n_{33} = 4$ item, $n_{34} = 4$ item, $n_{45} = 3$ item, $n_{46} = 3$ item, $n_{47} = 2$ item, $n_{55} = 2$ item, $n_{56} = 3$ item, $n_{57} = 3$ item, $n_{68} = 8$ item, $n_{75} = 3$ item, $n_{76} = 2$ item, $n_{77} = 3$ item, $n_{85} = 3$ item, $n_{86} = 2$ item, $n_{87} = 3$ item, $n_{99} = 8$ item, dan $n_{109} = 8$ item.

Menurut hasil perhitungan *makespan* juga telah diketahui bahwa adanya *batch splitting* dapat meminimalkan nilai *makespan* sebesar 46,91 %. Dengan hasil penelitian ini diharapkan dapat membantu ukm Unlogic Projeck dalam melakukan estimasi untuk penyelesaian order supaya lebih optimal lagi.

6.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diusulkan berkaitan dengan penelitian model *batch scheduling* yang telah dilakukan ini, yaitu diantaranya bagi perusahaan untuk dapat mempertimbangkan penggunaan model *batch scheduling* ini pada proses penjadwalan di lantai produksinya, karena diketahui dapat meminimasi *makespan* dan juga dapat membantu perusahaan dalam mengestimasi waktu penyelesaian secara akurat ketika mendapatkan sebuah order.

Saran kedua ditujukan bagi peneliti-penelitian selanjutnya agar dapat membantu mengembangkan model *batch scheduling* untuk lingkungan *flowshop* ini menjadi lebih optimal lagi. Beberapa caranya dapat dengan menambahkan beberapa kriteria atau faktor yang belum dimasukkan kedalam perhitungan namun sebenarnya mempunyai pengaruh terhadap besarnya nilai *makespan*, salah satunya bisa menambahkan adanya nilai interupsi yang terjadi selama proses produksi dan lain sebagainya.