

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Dari penjadwalan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa pada setiap BOM yang dijadwalkan terdapat lot size optimum. Lot size optimum dalam penelitian ini adalah lot size 4, 5, dan 10. Lot size yang terlalu kecil dan terlalu besar tidak menghasilkan *makespan* minimum.

Dari hasil Anova terhadap rasio optimum tiap struktur BOM dapat disimpulkan bahwa kompleksitas struktur BOM dilihat dari jumlah unit dalam BOM mempengaruhi perbedaan rasio optimum. Semakin banyak unit dalam BOM, rasio optimum cenderung menurun. Jumlah unit dalam BOM mempengaruhi lot size optimum yang menghasilkan *makespan* minimum.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya adalah dengan struktur BOM yang sama dengan penelitian ini, penelitian selanjutnya dapat dilakukan untuk :

1. Membangkitkan *set up time* dan *run time* yang memiliki perbandingan yang berbeda dengan penelitian ini. Dalam penelitian ini perbandingan antara *set up time* dan *run time* relatif 1:1.
2. Membangkitkan *routing file* di mana urutan proses tiap part dalam satu *routing file* berbeda dengan *routing file* lainnya.

Selain itu, dapat dilakukan penelitian yang sama tetapi untuk struktur BOM yang berbeda dengan BOM dalam penelitian ini.



DAFTAR PUSTAKA

APICS Dictionary, Tenth Edition, 2002, Terry College of Business University of Georgia

Burbidge, J.L., 1971, *The Principles of Production Control*, Third Edition, The English Language book Society and Macdonald and Evans Ltd, London

Erawati, M.D., 2006, *Penjadwalan Batch untuk Mengurangi Makespan (Studi Kasus di CV. Yuan F)*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta

http://www.feldmanengineering.com/BoM_Gl1.gif, *Bill of Material*, 10 mei 2008

<http://www.thor.inemi.org/webdownload/newsroom/Articles/BoMwhitepaper>, *Bill of Material*, 10 mei 2008

<http://www.emeraldinsight.com>, *Lot Splitting*, 10 mei 2008

Patria, E.D., 2006, *Penjadwalan Job Shop pada Pabrik Garmen (Studi Kasus di PT. Hadi Bola & Sport Collection Ungaran)*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta

Putro, S.S., 2005, *Penjadwalan Flow Shop dengan Mesin Paralel Menggunakan Algoritma Aslan's Frequency*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta

Rinawati, A.A., 2007, *Penjadwalan Produksi dengan Mempertimbangkan Ukuran Lot Transfer (Studi Kasus di PT. Budi Manunggal Yogyakarta)*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta

Siegel, A.F., *Practical Business Statistics*, Fourth Edition, McGraw Hill, Amerika

Sitepu, R., Tjahjono, H., Djoni, 2001, *Optimasi Penjadwalan dengan Menggunakan Metode Algoritma Genetika di PT. Kedaung Indah Can, Tbk*, Proceeding Seminar Sistem Produksi V, Bandung

Suhendri, 2005, *Penjadwalan Flowshop dengan Pengalokasian Ulang Beban Mesin dan Operation Splitting*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta

Sulisworo, D., Astuti, R.D., Langgeng, V., 2003, *Penjadwalan Job Shop dengan Algoritma Active Schedule Generation di PT. X*, Seminar Sistem Produksi VI, Yogyakarta

Supangat, A., 2007, *Statistika Dalam Kajian Deskriptif, Inferensi, dan Nonparametrik*, Kencana Prenada Media Group, Jakarta

Wonnacott, R.J., Wonnacott, T.H., 1989, *Pengantar Statistika Edisi Keempat*, Erlangga, Jakarta