

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut :

- 1) Model yang dihasilkan mampu menghasilkan jumlah dan ukuran *batch* yang optimal dengan memecah *part* ke dalam *batch* yang lebih banyak (sampai batas tertentu) yang dapat menghasilkan *makespan* yang minimum
- 2) Variable yang berpengaruh untuk menentukan apakah sebuah *stage* merupakan *stage* kritis atau bukan adalah waktu proses di masing-masing mesin
- 3) Penjadualan dengan algoritma Genetika merupakan solusi yang optimal untuk memecahkan masalah penjadualan yang mampu menghasilkan *makespan* yang minimum daripada penjadualan CDS maupun penjadualan NEH

V.2. Saran

Untuk penelitian lebih lanjut, maka perlu dikembangkan model penjadualan *batch* yang menghasilkan ukuran *batch integer*.

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PUSTAKA

- Fogarty, D.W. , Blackstone, J.H and Hoffman, Thomas R, 1991, "*Production and Inventory management*", Cincinnati, Ohio, South – Western Publishing Co.
- Bedworth, D.D and Bailey, J.E, 1987. "*Intregated production control system*", New York, John Wiley & Sons, Inc.
- Baker, K.R. 1974, "*Introduction to sequencing and scheduling*", New York, John Wiley & Sons, Inc.
- Abdul Hakim Halim dan Bhakti Iskandar Cahya, 1999, "*Model Overlapping pada flowshop 4-stage yang memproses multi-item*", Jurnal Seminar Sistem Produksi IV.
- Tessa Vanina S,Danny Prabowo, 1999, "*Penjadualan Flowshop dengan algoritma Genetika*", Jurnal Seminar Sistem Produksi IV.
- Sridhar, Jagabandhu and Rajendran Chandrasekharan , 1996 , "*Scheduling in flowshop and celular manufacturing systems with multiple objectives – a genetic algorithmic approach*" , Production Planning and Control, Vol 7 no.4, hal 374-382.