

## BAB V PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan dan pengolahan data di PT. Sinar Sosro, diperoleh hasil total waktu optimal yang dihasilkan dalam menyelesaikan produksi sebelum menggunakan Metode *Hungarian* adalah 73 menit. Sedangkan total waktu optimal yang dihasilkan dalam menyelesaikan produksi setelah menggunakan Metode *Hungarian* adalah 62 menit. Sehingga terjadi efisiensi waktu 11 menit. Dari hasil yang diperoleh menggunakan Metode *Hungarian* juga didapatkan nilai rasio indeks produktivitas meningkat dengan Pos I sebesar 25% dengan efisiensi waktu sebesar 3 menit, Pos II sebesar 33% dengan efisiensi waktu sebesar 4 menit dan Pos III sebesar 56% dengan efisiensi waktu sebesar 5 menit.

### 5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dari untuk mengembangkan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk penelitian selanjutnya dapat menggunakan Metode Penugasan (*Assignment*) lainnya dan memperhatikan jalannya produksi pada setiap mesin.
2. Untuk operator yang tidak mendapatkan penugasan setelah dilakukannya perhitungan menggunakan Metode *Hungarian*, operator dapat melakukan penugasan lainnya yang ada pada bidang produksi.