

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data, maka kesimpulan yang didapatkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Metode penyimpanan yang diterapkan oleh perusahaan saat ini adalah metode *random storage*, dimana komponen-komponen yang datang disimpan pada lokasi terdekat yang kosong. Hal ini menyebabkan tata letak gudang saat ini menjadi tidak teratur. Selain itu, tidak adanya pengelompokan komponen-komponen menyebabkan komponen yang dibutuhkan pada bagian pesawat yang sama tidak berada pada lokasi yang berdekatan dan terdapat beberapa komponen yang masih bercampur. Kekurangan dari penataan gudang aktual adalah pekerja kesulitan dalam mencari lokasi dari komponen yang diinginkan serta kesulitan dalam identifikasi dan pengawasan komponen.
2. Tata letak yang diusulkan oleh penulis menggunakan metode *class-based dedicated storage*, dimana komponen-komponen *standard part* dikelompokkan ke dalam beberapa *sub-group* yang kemudian *sub-group* tersebut dikelompokkan menjadi 3 *group* utama. Pada tata letak usulan, penulis mengusulkan adanya penambahan rak tipe B pada usulan alternatif 1 dan perbaikan rak pada alternatif 2 sehingga kapasitas penyimpanan untuk alternatif 1 adalah 1312 keranjang dan 1600 keranjang untuk alternatif 2.
3. Manfaat yang didapatkan oleh perusahaan dengan menerapkan tata letak usulan ini adalah penyimpanan komponen menjadi lebih teratur dan rapi serta tidak ada komponen yang disimpan di area gang. Penempatan setiap komponen berdasarkan bagian-bagian pesawat, sehingga mempermudah pekerja dalam mengambil dan menyimpan komponen serta dapat meminimasi waktu pencarian.

## 6.2 Saran

### 6.2.1 Saran untuk Pihak Perusahaan

Saran yang dapat diberikan bagi pihak perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan menerapkan tata letak usulan alternatif 2. Hal ini dikarenakan, terdapat beberapa nilai positif yang bisa didapatkan apabila menerapkan tata letak usulan, seperti tata letak gudang yang lebih teratur dan rapi, kemudahan dalam menyimpan dan mengambil komponen yang diinginkan, serta dapat meminimasi waktu pencarian komponen sehingga tidak menghambat proses produksi.
2. Agar dapat menerapkan tata letak usulan alternatif 2, maka perusahaan sebaiknya mengganti atau memodifikasi rak yang sudah dimiliki menjadi rak usulan yang berdimensi  $200 \times 71 \times 200$  cm dengan kapasitas 100 keranjang per rak. Rak usulan yang harus disediakan oleh perusahaan adalah 16 buah rak. Selain itu, perusahaan juga sebaiknya mengganti alat *material handling* yang digunakan menjadi *hand trolley* yang berdimensi  $89 \times 59 \times 86$  cm.
3. Memberikan penyuluhan kepada para pekerja mengenai penerapan tata letak usulan, sehingga para pekerja dapat memahami dan mengaplikasikan tata letak yang diusulkan oleh penulis.

### 6.2.2 Saran untuk Penelitian Lanjutan

Saran untuk penelitian lanjutan yang dapat dilakukan adalah dengan melakukan perhitungan jumlah alat *material handling* optimum yang harus disediakan oleh pihak perusahaan.