

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan pada bab 5, maka penulis dapat menarik beberapa kesimpulan, yaitu:

1. Tata letak yang digunakan oleh perusahaan saat ini menggunakan *layout by process*. Namun dari segi jarak antar mesin maupun gudang didapatkan jarak perpindahan yang cukup jauh sehingga ongkos material *handling* yang dikeluarkan saat ini besar.
2. Hasil dari perhitungan jumlah mesin menunjukkan bahwa jumlah mesin pada tata letak usulan lebih besar bila dibandingkan dengan jumlah mesin yang ada pada tata letak awal atau saat ini.
3. Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan, metode dengan ongkos material *handling* terkecil adalah tata letak *by GT* optimasi sebesar Rp 39,401.63 per minggu, namun untuk metode tata letak *by GT* optimasi perusahaan perlu menambahkan 1 buah mesin *packing* dan 2 buah meja inspeksi.
4. Jika perusahaan menginginkan adanya aliran di lantai produksi yang baik, maka perusahaan dapat memilih metode tata letak *by GT* duplikasi dengan ongkos material *handling* sebesar Rp 39,952.05 per minggu dengan perlu menambahkan 1 buah mesin *jumbo roll slitter*, 1 mesin *packing*, dan 2 meja inspeksi.
5. Jika perusahaan menginginkan adanya aliran yang cukup baik di lantai produksi, maka perusahaan dapat memilih metode tata letak *by GT non* duplikasi dengan ongkos material *handling* sebesar Rp 41,258.28 per minggu dengan perlu menambahkan 1 buah mesin *packing* dan 2 buah meja inspeksi.
6. Jika perusahaan menginginkan adanya kesederhanaan penyusunan mesin di lantai produksi, maka perusahaan dapat memilih metode tata letak *by*

*process* dengan ongkos material *handling* sebesar Rp 41,001.03 per minggu dengan perlu menambahkan 1 buah mesin *packing* dan 2 buah meja inspeksi.

7. Kelebihan tata letak usulan dapat dijabarkan ke dalam poin-poin berikut ini:
  - Berdasarkan aliran barang atau bahan, maka aliran tata letak *by GT* akan lebih baik bila dibandingkan dengan aliran metode lainnya.
  - Berdasarkan penghematan ongkos material *handling* maka didapatkan penghematan ongkos material *handling*:
    - Jika menggunakan tata letak *by GT* optimasi sebesar Rp 36,906.42 per minggu atau sebesar 48.37%.
    - Jika menggunakan tata letak *by GT* duplikasi sebesar Rp 36,356.00 per minggu atau sebesar 47.64%.
    - Jika menggunakan tata letak *by GT non* duplikasi sebesar Rp 35,049.77 per minggu atau sebesar 45.93%.
    - Jika menggunakan tata letak *by process* sebesar Rp 35,307.02 per minggu atau sebesar 46.27%.

## 6.2. Saran

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis serta kesimpulan yang telah dibuat oleh penulis, maka penulis memberikan saran baik untuk pihak perusahaan maupun untuk penelitian selanjutnya, yaitu sebagai berikut:

1. Dalam mengubah tata letak awal menjadi tata letak usulan, maka perusahaan sebaiknya mulai membeli mesin-mesin yang perlu ditambahkan.
2. Selain mulai membeli mesin-mesin yang diperlukan juga, sebaiknya perusahaan mengambil waktu pada saat hari libur panjang untuk mengubah tata letak awal menjadi tata letak usulan sehingga tidak mengganggu proses produksi perusahaan.
3. Sebaiknya untuk meja inspeksi tidak perlu dilakukan pembelian peralatan baru, karena pada kondisi saat ini masih ada meja kosong yang dapat digunakan untuk meja inspeksi.

4. Sebaiknya perusahaan menggunakan tata letak usulan *by GT* optimasi dengan ongkos material *handling* terkecil serta penghematan ongkos material *handling* terbesar.
5. Jika perusahaan menginginkan menggunakan tata letak usulan dengan aliran yang baik maka perusahaan dapat memilih tata letak usulan *by GT* duplikasi.
6. Untuk penelitian selanjutnya, penulis menyarankan agar dapat menggunakan metode-metode usulan tata letak lainnya seta dapat mempertimbangkan penghematan ongkos material *handling* terhadap biaya investasi tambahan.

