

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sesuai dengan tujuan penelitian bahwa :

1. PT Sinar Terang Logamjaya adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur dengan memproduksi *sparepart* otomotif. Pada saat ini perusahaan menerapkan tata letak *by process*. Perusahaan sudah lama tidak melakukan *re-layout* sehingga perpindahan barang menjadi jauh dan mengakibatkan ongkos material handling (OMH) menjadi tinggi. Apabila OMH tinggi artinya ongkos produksi juga tinggi, sehingga harga jual pun ikut tinggi dan mengurangi daya saing dari segi harga. OMH yang dihasilkan oleh tata letak saat ini adalah sebesar Rp 2,992,169.01 per bulan.
2. Pada penelitian ini penulis mengusulkan tata letak yang dibuat dengan metode *by process* dan *grouping technology* (GT). Dengan metode GT ini penulis mengelompokkan mesin-mesin yang memiliki kemiripan pada faktor-faktor produksi tersebut, dan meletakkan mesin-mesin yang memiliki hubungan frekuensi tinggi secara berdekatan. Setelah melakukan pengolahan data maka didapatkan hasil OMH dari tata letak yang diusulkan adalah sebesar Rp 1,979,448.91 per bulan.
3. Tata letak yang diusulkan memberikan penghematan sebesar Rp 1,012,720.10 per bulan atau sebesar 33.85%. Selain itu jarak tempuh dari perpindahan material menjadi lebih pendek sehingga dapat mempersingkat waktu perpindahan dan *manufacturing lead time*. Dengan demikian maka daya saing perusahaan dapat meningkat.

6.2 Saran

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diusulkan adalah melakukan relokasi tata letak lantai produksi. Dalam membuat tata letak dapat digunakan metode *by GT* agar jarak aliran lebih rendah dibandingkan *by process*. Dengan demikian OMH menjadi lebih murah dibanding dengan tata letak saat ini.

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diusulkan untuk penelitian yang akan datang adalah:

1. Pada penelitian ini penulis hanya membandingkan tata letak usulan *by GT* dengan metode *by process*. Oleh karena itu pada penelitian selanjutnya dapat mempertimbangkan untuk membandingkan dengan beberapa metode seperti metode seperti tata letak fraktal, GT dengan metode yang lainnya, dan lain-lain.
2. Pada penelitian ini tidak mempertimbangkan faktor lingkungan fisik seperti kebisingan, pencahayaan dan suhu panas yang dihasilkan mesin. Pada penelitian selanjutnya dapat diperhitungkan hal-hal tersebut sehingga mesin-mesin yang memiliki karakteristik lingkungan fisik yang sama dapat dikelompokkan dan diletakan di tempat yang sesuai. Contohnya mesin-mesin yang menghasilkan suhu panas dapat diletakan di tempat yang dekat dengan akses udara terbuka.
3. Pada penelitian ini penulis menggunakan metode *by GT* dengan memperhitungkan faktor-faktor produksi, yaitu: urutan proses, volume produksi, dan kapasitas material handling. Untuk penelitian selanjutnya dapat menggunakan faktor-faktor produksi lainnya seperti biaya *intercell*, *alternative routing*, dan lain-lain.