

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

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

1. PT Indta Pramatajaya adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang *sparepart* otomotif, dengan menggunakan penerapan tata letak *by process*. *Layout* perusahaan saat ini sudah lama tidak dilakukan *re-layout* sehingga jarak perpindahan barang yang ada menjadi jauh dan berdampak pada ongkos *material handling* (OMH) menjadi tinggi. Pengaruh dari OMH yang tinggi mengakibatkan ongkos produksi dan harga jual ikut tinggi, maka dapat menurunkan daya saing perusahaan dari segi harga dengan perusahaan yang serupa. Dari perhitungan OMH yang dihasilkan tata letak saat ini yaitu sebesar Rp5,145,644.523 per bulan.
2. Metode yang diusulkan oleh penulis dalam pembuatan tata letak adalah dengan metode *by process* dan *by grouping technology* (GT). Metode *by GT* ini dilakukan dengan mengelompokkan beberapa mesin yang memiliki kemiripan secara prosesnya serta pengaruh dari faktor-faktor produksi, kemudian pengaruh lainnya adalah dengan melihat hubungan frekuensi antara mesin yang tinggi ditaruh secara berdekatan. Hasil yang didapat setelah melakukan perhitungan data didapatkanlah OMH dari tata letak usulan yaitu sebesar Rp3,854,243.365 per bulan, dengan skenario non-duplikasi serta aliran *outflow*.
3. Perbandingan dari tata letak aktual dengan tata letak usulan memberikan selisih atau penghematan sebesar Rp1,291,401.157 per bulan atau sebesar 25.10%. Hal tersebut dipengaruhi oleh jarak tempuh perpindahan material yang menjadi lebih pendek dan berpengaruh pada waktu perpindahan serta *lead time* menjadi lebih singkat. Sehingga daya saing dari perusahaan akan meningkat atau bisa lebih unggul dari pada perusahaan lainnya.

## 6.2 Saran

### 6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan oleh penulis, maka disarankan perusahaan untuk melakukan relokasi (*re-layout*) pada tata letak lantai produksi. Seperti perhitungan hasil yang sudah dilakukan pembuatan tata letak dapat menggunakan metode GT untuk mengurangi jarak aliran material dibandingkan dengan metode *by process*.

### 6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dibuat oleh penulis, maka saran yang dapat diusulkan untuk penelitian yang selanjutnya adalah:

1. Pada penelitian ini penulis hanya membandingkan tata letak usulan metode *by GT* dengan metode *by process*. Sebab itu penelitian selanjutnya dapat dilakukan perbandingan dengan metode lainnya. Dapat juga penelitian selanjutnya menambahkan atau memperhitungkan faktor produksi lainnya agar lebih mengkrucut/akurat lagi.
2. Pada penelitian ini penulis sama sekali tidak mempertimbangkan faktor lingkungan fisik seperti suhu, pencahayaan, dan kebisingan pada lantai produksi. Penelitian selanjutnya dapat dilakukan perhitungan mengenai faktor-faktor diatas sehingga pengelompokkan mesin dapat lebih maksimal.