

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan pada bab 5, didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil dari perhitungan jumlah mesin menunjukkan bahwa jumlah mesin pada tata letak usulan lebih banyak dibandingkan dengan jumlah mesin saat ini. Mesin yang perlu dibeli untuk menerapkan tata letak usulan yaitu 6 mesin jahit dan 3 meja lem *hotmelt*.
2. Tata letak yang optimal yaitu dengan metode *by GT* duplikasi karena dipilih berdasarkan beberapa aspek yang diprioritaskan perusahaan, yaitu OMH, aliran, dan utilisasi mesin. *Storage in, storage out*, dan *WIP out* tidak diusulkan pada rantai produksi CV BCP dan pengalokasian *WIP in* hanya ada pada meja lem *hotmelt* dan mesin *wrapping* saja. Hal tersebut dikarenakan keterbatasan luas rantai produksi dan CV BCP tidak ingin menambah lahan untuk luas rantai produksi. Dalam penyusunan *ARD, storage, storage kecil, warehouse*, dan gang utama tidak diubah.

6.2 Saran

Saran yang diberikan memiliki tujuan untuk melakukan penelitian yang lebih baik lagi agar dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan bagi bengkel untuk masa depan, yaitu:

- Sebaiknya pemindahan mesin pada CV BCP, dilakukan pada hari libur panjang agar kegiatan produksi tidak tertanggu.
- Sebaiknya perusahaan membeli mesin tambahan sesuai dengan tata letak usulan, 6 mesin jahit dan 3 meja lem *hotmelt*. Biaya untuk investasi membeli mesin tambahan dapat tertutupi dalam periode 1 tahun, sehingga pada tahun-tahun berikutnya perusahaan dapat memperoleh keuntungan.