

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa yang telah disusun, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan, antara lain :

1. Nilai utilisasi mesin pada tata letak awal adalah sebesar 0.2025.
2. Ada 4 buah sel manufaktur yang terbentuk dengan menggunakan BEA.
 - Sel 1 terdiri dari 2 buah mesin, yaitu mesin bubut 5, dan bubut 1. Sel 1 dikhususkan untuk memproduksi komponen tabung kompressor.
 - Sel 2 terdiri dari 7 buah mesin, yaitu mesin press litrik, mesin cor lilin, mesin vakum, mesin steam, mesin oven, mesin cor perak, catok 2, bubut 5, dan bubut 1. Sel satu dikhususkan untuk memproduksi komponen cetakan cincin.
 - Sel 3 merupakan sel yang terbesar diantara 2 sel lainnya, terdiri dari 15 macam mesin yang memproses 12 komponen. Mesin-mesin yang terdapat dalam sel 2 antara lain, mesin bubut 4, mesin press 2, mesin press 1, catok 1, mesin bakar 2, mesin gerinda, mesin potong, mesin baker 1, mesin grafir, mesin milling, catok 2, mesin bor, mesin bubut2, dan mesin bubut 3. Komponen yang diproses dalam sel 2 antara lain, cetakan ikat pinggang (pria), cetakan ikat pinggang (wanita), cetakan gelang (pria), cetakan gelang (wanita), cetakan bandul kalung (pria), cetakan bandul kalung (wanita), cetakan koin, cetakan medali, cetakan anting (pria), cetakan anting (wanita), cetakan emas (pria), dan cetakan emas (wanita).
 - Sel 4 merupakan sel yang paling kecil diantara 2 sel lainnya. Sel ini khusus dibuat untuk membuat 1 buah produk saja, yaitu produk paku jeans. Dalam sel ini terdapat 4 buah mesin yang jelas keseluruhannya dipergunakan untuk membuat paku jeans. Mesin-mesin yang terdapat dalam sel 3 antara lain mesinpaku, mesin cuci, mesin serut paku, dan mesin pembersih.

3. Pada tata letak usulan didapatkan nilai *efficiency* sebesar 0.7154 atau 71.54%. Nilai ini termasuk nilai yang baik karena hampir mendekati 100%
4. Aliran produksi pada tata letak usulan menjadi lebih baik dari tata letak awal. Lebih baik dalam arti lebih beraturan dan sudah terpola. Karena pada tata letak awal penyusunan mesin berdasarkan *Proses Layout*, maka jalur perpindahan material masih berantakan dan tidak tertatur
5. Jarak perpindahan *material* mengalami perubahan sehingga hasilnya lebih baik, dari jarak perpindahan pada tata letak sebesar 715.7517 meter menjadi 305.4957 meter. Dari hasil tersebut dapat dilihat penurunan jarak tempuh material sebesar 410.2559 meter per 2 minggu (57.31%)

6.2 Saran

Berdasarkan pengolahan data, analisis, dan kesimpulan maka penulis hendak memberikan beberapa saran :

1. Untuk pihak bengkel apabila ingin menerapkan tata letak usulan sebaiknya mempertimbangkan faktor-faktor yang berpengaruh terhadap perubahan tata letak, salah satunya faktornya yaitu operator yang mungkin belum terbiasa apabila dilakukan perubahan sehingga memerlukan penyesuaian
2. Sebaiknya dilakukan penelitian lebih lanjut mengenai metode penyusunan tata letak yang lain, karena sampai saat ini belum ada pembuktian metode apa yang paling memiliki hasil yang paling optimal.