

## **BAB 6**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis terhadap permasalahan yang diteliti oleh penulis di PT Sinar Terang Loganjaya (STALLION), maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Kekurangan tata letak lantai produksi yang diterapkan perusahaan saat ini adalah:
  - Jarak perpindahan material yang jauh  
Jarak perpindahan material yang jauh dikarenakan oleh tata letak mesin yang kurang tepat, dimana letak mesin yang seharusnya berdekatan menjadi jauh.
  - Aliran material yang kurang teratur  
Aliran material yang kurang teratur dapat dilihat pada departemen multi part yang masing-masing komponen memiliki alirannya masing-masing, sehingga waktu yang dibutuhkan pun lebih lama. Disamping itu dengan tidak adanya operator yang menangani *material handling* (*material handling* ditangani oleh operator itu sendiri), maka akan terjadi pemborosan waktu, tenaga dan biaya.
  - Jumlah mesin yang berlebihan  
Berdasarkan pengolahan data, jumlah mesin yang berlebihan disebabkan karena pembagian departemen yang kurang tepat, sehingga kebutuhan mesin pada departemen menjadi tidak sesuai. Dengan jumlah mesin yang berlebihan, maka akan menambah biaya perawatan dan biaya operasional.
  
2. Tata letak lantai produksi yang sebaiknya diterapkan adalah berdasarkan algoritma Genetika yang menghasilkan 8 sel (dapat dilihat pada tabel 5.437

sampai 5.444) dan nilai *Total Flow Cost* yang dihasilkan sebesar Rp 2.511.435,40/tahun .

### 3. Manfaat Penataan Tata Letak Usulan Bagi Perusahaan

- Penghematan jumlah mesin, dimana jumlah mesin yang dibutuhkan berkurang sebanyak 10 unit (3 unit mesin Double Boring, 1 unit mesin Spot Welding, dan 6 unit Stasiun Welding). Sehingga jumlah operator pun berkurang berarti pula penghematan dalam pembayaran gaji operator.
- Aliran material yang lebih teratur.

## 6.2 Saran

1. Saran yang dapat diberikan penulis untuk perusahaan adalah perlunya perusahaan memberikan latihan dan arahan singkat mengenai perubahan jika tata letak baru diterapkan serta jika tata letak usulan diterapkan, diperlukan pemindahan mesin. Penulis menyarankan agar pemindahan mesin ini dilakukan pada saat libur panjang, sehingga tidak mengganggu jalannya proses produksi.
2. Saran yang dapat diberikan penulis untuk penelitian lanjutan adalah perlunya melakukan analisis mengenai ongkos *relayout* yang dikeluarkan dalam melakukan perubahan tata letak dibandingkan dengan keuntungan yang akan didapat untuk jangka panjang.