Bab VI
KESIMPULAN DAN SARAN

Bertolak dari tahap analisis yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, maka bab ini merupakan tahap penyimpulan dari apa saja yang telah terjadi dan apa saja yang telah didapat dari penelitian yang dilakukan oleh penulis. Penyimpulan ini dimaksudkan agar para pembaca dapat lebih memahami hasil penelitian yang telah dilakukan.

6.1. Kesimpulan

Perubahan layout yang terjadi setelah dilakukan penelitian ini menunjukan beberapa perbaikan pada kegiatan di lantai produksi. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dan kemudian menghasilkan o*utput* nilai ongkos *material handling,* aliran *material* dan *layout* usulan, maka dapat diambil beberapa kesimpulan yang menjadi point utama pada penelitian yang telah dilakukan. Beberapa kesimpulan yang dapat ditarik adalah:

1. Layout awal yang memiliki luas sebesar 2.956,35m^2 dirasa belum cukup untuk menampung semua mesin, hal ini ditandai dengan mesin *circular* yang berjumlah 27 buah diletakan saling berdampingan dengan jarak antara mesin circular dengan yang lainnya terlalu berdekatan sehingga operator kurang leluasa, kurang baiknya aliran material juga terjadi di layout awal ini ada beberapa aliran material kurang baik yang menyebabkan OMH cukup besar yaitu Rp. 106.523, selain itu juga dengan dengan adanya sebuah mesin *ball pressed* di bagian gudang barang jadi sangat mengganggu proses di dalam gudang.
2. Ada beberapa usulan dalam penelitian yaitu dengan menambah luas lantai produksi sebesar 2.194,81m^2 sehingga menjadi 5.151,16 m^2 dengan penambahan luas lantai tersebut, tata letak fasilitas bisa lebih leluasa dibanding *layout* awal dan peletakan mesin *circular* bisa lebih baik. Dengan memperbaiki aliran material di dalam *layout* usulan bisa mengurangi biaya ongkos perpindahan material atau OMH yang lebih hemat di banding

sebelumnya, OMH awal sebesar Rp. 106.523 setiap hari sedangkan OMH usulan sebesar Rp. 53.684,22 hal ini membuktikan adanya penghematan biaya perpindahan material didalam lantai produksi sebesar Rp. 52.838,78 setiap harinya. Dengan memindahkan mesin ball pressed kedalam daepartemen produksi, kegiatan di dalah gudang barang jadi tidak akan terganggu.

3. Perubahan nilai OMH dipengaruhi oleh berubahnya jarak tempuh aliran material. Sedangkan perubahan jarak aliran material dipengaruhi oleh berubahnya penempatan setiap departemen berdasarkan prioritasnya masing-masing.

6.2. Saran

Beberapa saran dapat penulis sampaikan sebagai bahan pertimbangan untuk pihak-pihak yang terkait masalah perubahan *layout* ini adalah sebagai berikut:

1. Dari hasil penelitian yang dapat dilihat hasilnya, hendaknya perusahaan dapat mengimplementasikan perubahan-perubahan yang telah diusulkan.
2. Menganjurkan pada pihak perusahaan untuk memperluas lantai produksinya agar semua mesin memiliki *allowance* dan toleransi.
3. Sebaiknya perusahaan tidak menempatkan mesin *ball pressed* dibagian departemen gudang. Sehingga jika terjadinya kebakaran mesin *ball presed* maka gudang bahan jadi akan terhidar dari kobaran api.
4. Perusahaan sebaiknya membuat gudang bahan baku terpisah dari lantai produksi, agar proses produksi tidak terganggu oleh penumpukan bahan baku.