BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan, peneliti mengambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. *Layout* yang ada saat ini di PT. XYZ belum optimal dan menurut penulis hal ini mengurangi tingkat efiensi pada proses produksi terutama pada *material handling*. Oleh karena itu, perpindahan *material* dari satu area aktifitas ke area aktifitas lainnya kurang optimal dan mengakibatkan pemborosan waktu kerja sehingga perusahaan tidak mencapai target yang sudah di tetapkan oleh perusahaan.
2. Perancangan *layout* baru yang dibuat telah memperhatikan proses dan kebutuhan produksi dengan cara memperhatikan penempatan tata letak setiap area aktivitas kerja yang harus selaras dengan aliran *material handling*. Dibawah ini terdapat beberapa perubahan *layout* yang terjadi dan sudah disesuaikan dengan kebutuhan produksi sebagai berikut:
   A. Jarak tempuh pada ruang timbangan menuju ruangan *mixing & filling* serbuk tabur mengalami penambahan 0.5 meter dikarenakan ruang timbangan yang digunakan diperbesar dengan tujuan penimbangan *material* dapat dilakukan dengan leluasa.
   B. Jarak tempuh ruang timbangan menuju ruang produk ruahan cair & cairan kental juga bertambah sebesar 1.3 meter karena penambahan luas ruangan timbangan.

C. Jarak tempuh dari ruang *mixing & filling* serbuk tabur menuju ruang *stagging* berkurang 16 meter demikian juga dengan jarak tempuh dari ruang produk ruahan cair & cairan kental menuju ruang *stagging* menjadi sama berkurang 16 meter.

3. Ongkos *material handling* pada *layout* usulan sebesar Rp. 459.890,6675 dan *layout* awal sebesar Rp 1.242.391,15 apabila dibandingkan dengan selisih ongkos *material handling* yang dihitung dari *layout* awal dengan *layout* usulan sebesar 62.98% atau penghematan sebesar Rp 782.500,4725 dalam waktu satu minggu.

5.2 Saran

5.2.1 Untuk Perusahaan

Berdasarkan hasil penelitian, penulis memberikan beberapa saran kepada PT. XYZ sebagai berikut:

1. Penulis memberikan saran agar PT. XYZ sebaiknya melakukan renovasi pada penempatan area aktivitas kerja, dimana penelitian ini menghasilkan usulan *layout* dengan melakukan penataan ulang pada beberapa area aktivitas kerja. Pemindahan area aktivitas kerja seperti ruang timbangan, ruang *mixing* & *filling* serbuk tabur, dan Ruang produk Ruahan cair & cairan kental berada di dekat ruang *stagging formula* ini menghasilkan ongkos *material handling* (OMH) yang lebih sedikit dan membuat proses produksi lebih cepat dibandingkan dengan *layout* awal.
2. Perhitungan jarak antar area kerja sangat diperlukan, jarak yang jauh akan menghasilkan produk dengan proses pengerjaan yang sedikit lebih lama dari yang seharusnya. Pada penelitian ini penulis menganalisa jarak area kerja

dan waktu yang diperlukan dalam proses produksi dan menjadikannya sebagai referensi untuk membuat *layout* usulan yang mendapatkan hasil yang lebih efisien.

3. Penulis memiliki saran untuk perusahaan apabila terdapat peneliti yang melakukan penelitian selanjutnya yang berguna untuk membantu dalam proses penelitian, yaitu: pada penelitian ini, hal yang mempengaruhi kurang optimalnya proses produksi adalah *layout* dan arus barang di lantai 2, jika dapat melakukan observasi secara lengkap mengenai arus barang dari gudang bahan baku yang berletak di lantai 1 menuju lantai 2 maka akan mendapatkan penghematan yang lebih besar. Hal ini memberikan hasil yang menjadi nilai tambah dalam penentuan *layout*.

5.2.2 Untuk Penelitian Selanjutnya

penulis menyarankan agar melakukan penelitian dengan metode yang lainnya seperti metode BLOCPLAN atau CRAFT dan membandingkan hasil dari penelitian tersebut agar dapat diketahui metode *layout* yang lebih sesuai.