

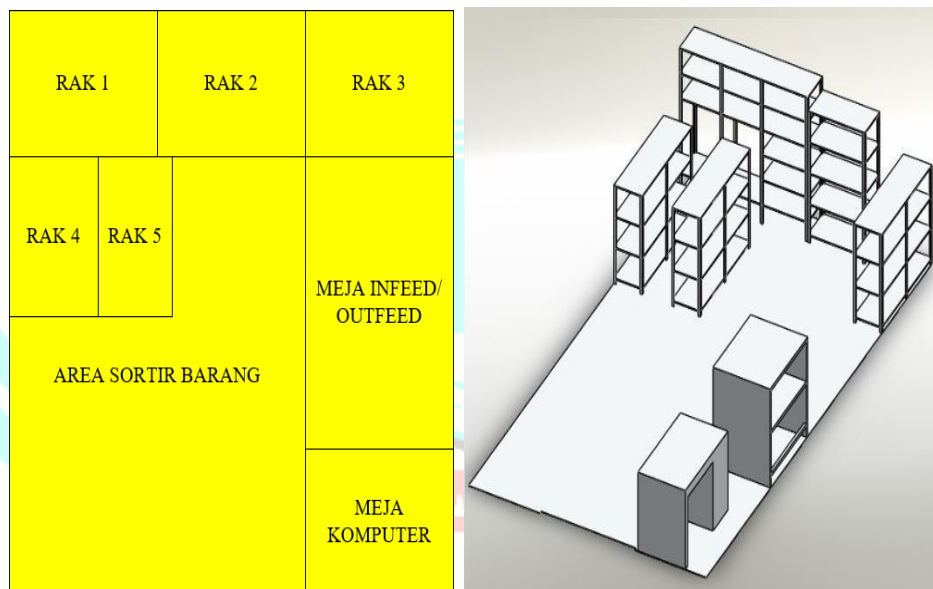
## BAB V

### KESIMPULAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data dengan perancangan tata letak *warehouse* produk dengan menggunakan metode *dedicated storage* di PT Dirgantara Indonesia maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Rancangan penempatan *part* berdasarkan penentuan lokasi terhadap penyimpanan *part* dengan perancangan *layout* berdasarkan pada nilai T/S terbesar yang ditempatkan pada jarak tempuh yang terpendek, maka didapat *layout* sebagai berikut :

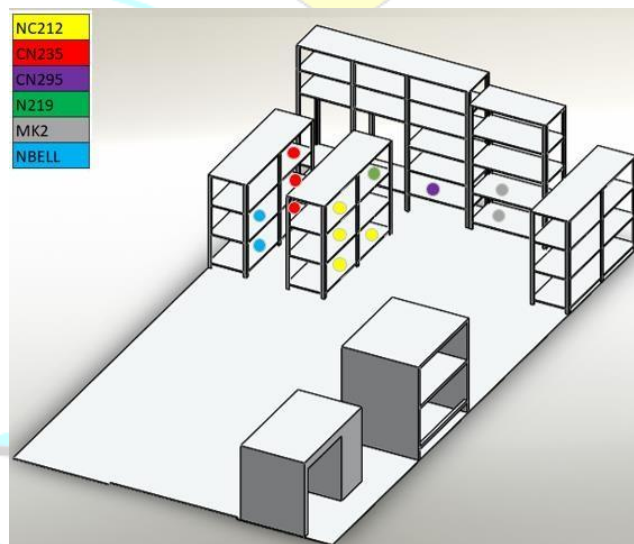


**Gambar 5.1** *Layout Rancangan 1*

2. Kebutuhan slot untuk penyimpanan *part* di Gudang *Local Storage Room* dengan menggunakan metode *dedicated storage* didapat 13 slot/blok dengan kapasitas blok sebanyak 36-64 *process sheet* per slot nya. Berikut adalah hasil perhitungan kebutuhan slot beserta *layout* nya :

**Tabel 5. 1** Tabel Penyimpanan Produk (*Assignment*)

No	Nama Pesawat	T/S	Slot yang dibutuhkan	Kode Warna	No Slot
1	NC 212	6,25	4	Yellow	5A,5B,5C,5F
2	NBELL	5	2	Blue	4B,4C
3	N219	5	1	Green	5D
4	CN235	5	3	Red	4D,4E,4F
5	MK2	4,5	2	Grey	2D,2C
6	CN295	1	1	Purple	1J

**Gambar 5. 2** Layout Penempatan Produk

- Waktu yang dibutuhkan untuk mencari *part* di Gudang menggunakan metode *dedicated storage* lebih cepat dalam waktu 120 menit menggunakan metode *dedicated storage* dapat menemukan sebanyak 154 *part* dengan rata-rata per menitnya 0,7 menit/*part* atau sekitar 42 detik, proses pencarian menggunakan metode *dedicated storage* lebih cepat karena sudah ada tempat penyimpanan yang spesifik dengan *part* yang akan dicari jadi bisa lebih cepat.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat penulis berikan terkait dengan penelitian ini untuk perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan memberikan pelatihan kepada pihak yang terkait (*Production Control*) tentang cara kerja sistem *dedicated storage* dan prosedur operasional yang terkait.
2. Sebaiknya PT Dirgantara menerapkan prosedur evaluasi berkala untuk menilai efektivitas tata letak dan melakukan penyesuaian jika terdapat perubahan dalam volume produk.
3. Sebaiknya PT Dirgantara Indonesia selalu mendukung dan mempertimbangkan setiap karyawan yang memiliki ide untuk kemajuan perusahaan.
4. Sebaiknya PT Dirgantara Indonesia memperhatikan budaya 5S agar segala aktivitas pekerjaan yang dilakukan di setiap area kerja bisa berjalan dengan baik.
5. Sebaiknya PT Dirgantara Indonesia menerapkan sistem penyimpanan menggunakan metode *dedicated storage* di masing-masing area *work center* yang mengalami penumpukan *part* agar mengurangi *waste motion* perpindahan barang ke Gudang.