

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan penelitian, kesimpulan mengenai perancangan ulang tata letak fasilitas produksi *line stamping* 500 ton di PT GDM yaitu sebagai berikut :

1. Tata letak usulan menggunakan dua metode, yaitu BLOCPLAN dan CRAFT, yang masing-masing mampu mengurangi jarak antar stasiun kerja. Pada tata letak awal, total jarak aliran material adalah 427,6 meter dengan total momen perpindahan sebesar 608,4 meter. Tata letak usulan menggunakan metode BLOCPLAN menghasilkan total jarak 298,5 meter dan momen perpindahan 376,3 meter. Sementara itu, tata letak usulan dengan metode CRAFT menghasilkan total jarak 369,9 meter dan total momen perpindahan 522,9 meter. Tata letak usulan BLOCPLAN merupakan yang paling efisien dalam aspek jarak dan perpindahan material.
2. Tata letak awal menghasilkan OMH sebesar Rp 364.647,7 per hari. Pada tata letak usulan BLOCPLAN, OMH yang dihasilkan adalah Rp 209.907, dengan selisih Rp 154.740,8 atau efisiensi sebesar 42,4%. Sedangkan pada tata letak usulan CRAFT, nilai OMH yang dihasilkan adalah Rp 313.134, dengan selisih Rp 51.513,7 atau efisiensi 14,1% terhadap kondisi awal. Berdasarkan hasil tersebut, tata letak usulan BLOCPLAN terpilih sebagai tata letak terbaik karena menghasilkan nilai OMH paling rendah, yaitu Rp 209.907 per hari, dengan efisiensi tertinggi sebesar 42,4%.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, saran kepada pihak perusahaan yaitu sebagai berikut :

1. Tata letak usulan hasil metode BLOCPLAN direkomendasikan untuk diterapkan karena memberikan efisiensi tertinggi. tata letak ini dapat mengurangi ongkos operasional harian yang berkaitan dengan pemindahan material dan meningkatkan efisiensi waktu proses.

2. Evaluasi sebelum tata letak akan diterapkan, perlunya dilakukan peninjauan ulang terhadap kondisi fisik fasilitas, termasuk ketersediaan ruang, jalur pergerakan alat *material handling*, serta gangguan operasional selama proses pemindahan. Hal ini penting untuk meminimalkan risiko gangguan terhadap proses produksi berjalan.
3. Untuk penelitian selanjutnya, disarankan agar tata letak juga mempertimbangkan faktor ergonomi, keselamatan kerja, dan waktu proses. Pemodelan menggunakan simulasi seperti *software FlexSim* atau *ProModel* dapat memberikan gambaran yang lebih realistis terhadap secara waktu nyata.

