

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dalam penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Dari hasil penelitian ini ada beberapa *layout* fasilitas yang dipindahkan sesuai dengan peta keterkaitan/ARC (*Activity Relationship Chart*), perbandingan *layout* awal dengan *layout* perbaikan ada beberapa yang di rubah mulai dari dimensi dan jumlah *Line* yang digunakan, dalam *layout* awal menggunakan 15 fasilitas/mesin, sedangkan pada *layout* perbaikan menggunakan 14 *layout*, pada *layout* usulan perbaikan *line Barrel 3* tidak dimasukan kedalam rancangan *layout* karena sudah tidak lagi digunakan oleh pihak perusahaan dan rencana nya perusahaan akan mengganti dimensi *line 1* dan *2* ke yang lebih besar untuk dapat mengurangi biaya perawatan mesin dan meningkatkan jumlah output. Luas lantai produksi yang tersedia saat ini yaitu $247,8 \text{ m}^2$, sedangkan *layout* awal hanya membutuhkan luas lantai produksi sebesar $213,29 \text{ m}^2$. Dalam hasil penelitian ini *layout* perbaikan area produksi membutuhkan luas lantai sebesar $236,6 \text{ m}^2$ lebih maksimal dibandingkan *layout* awal.
2. Jarak *material handling* harus diperhatikan karena mempengaruhi kinerja operator dalam bekerja bilamana jarak *material handling* mempunyai jarak yang cukup jauh. Pada *layout* awal data yang didapat dalam pengukuran *material handling* berjarak 47,94 m. sedangkan setelah ada usulan *layout*, jarak *material handling* hanya berjarak 25,8 m karena ada beberapa fasilitas yang didekatkan dalam contoh area *buffer stock Barrel* yang awal nya berjarak 9,8m dengan proses selanjutnya yaitu Deagreasing, dalam *layout* perbaikan diasumsikan jarak nya hanya mencapai 1,5 m dari proses Deagreasing. Sehingga output yang dihasilkan dengan simulasi ProModel juga cukup signifikan yaitu sebesar 5.600 per 1 shift dan pada *layout* awal hanya 5.186 per 1 shift pada *Line Barrel 1*.

1.2 Saran

Adapun saran yang diberikan oleh penulis kepada perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Diharapkan dari hasil penelitian ini menjadi bahan pertimbangan kepada perusahaan untuk dapat merubah *layout* area produksi sesuai dengan *planning* perusahaan di tahun 2019 yang sudah memesan mesin *line* 1 dan 2 yang lebih besar untuk memaksimalkan output produksi.
2. Agar perusahaan dapat merubah *layout* area produksi sesuai dengan peta kedekatan/ARC (*Activity Relationship Chart*) dan alur proses produksi.

