

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data serta pembahasan tentang tata letak fasilitas pada PT. POS INDONESIA Jakarta utara maka dapat ditarik beberapa kesimpulan, yaitu sebagai berikut :

1. Total jarak perbulan yang ditempuh pada *layout* awal yaitu sebesar 33.180 meter. mengalami penurunan jika dibandingkan dengan dua metode yang dilakukan. Dimana total jarak perbulan yang ditempuh berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar 16.380 meter. sedangkan total jarak yang ditempuh berdasarkan metode ARC Konversi (*Software WinQSB*) adalah sebesar 29.820 meter. Dari hasil tersebut, maka dapat disimpulkan bahwa usulan tata letak fasilitas dengan menggunakan metode ARC (konvensional) merupakan usulan yang paling minimum.
2. Total Ongkos *Material Handling* (OMH/bulan) pada *layout* awal yaitu sebesar Rp. 19.400.346. mengalami penurunan jika dibandingkan dengan dua metode yang dilakukan. Dimana total ongkos *material handling* (OMH/bulan) berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar Rp. 9.577.386. sedangkan ongkos *material handling* (OMH/bulan) berdasarkan metode ARC Konversi (*Software WinQSB*) adalah sebesar Rp. 17.435.754.
3. Penentuan *layout* akhir ini memberikan hasil yang optimal ditandai dengan kecilnya jarak tempuh, kecilnya ongkos *material handling* (OMH), serta mengurangi proses perpotongan aliran bahan. Maka dipilihlah usulan tata letak fasilitas dengan menggunakan metode ARC (konvensional), dimana total jarak perbulan yang ditempuh berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar 16.380 meter atau mengalami penurunan sebesar 50.6% dari *layout* awal yaitu sebesar 33.180 meter dan total ongkos *material handling*

(OMH/bulan) berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar Rp. 9.577.386 atau mengalami penurunan sebesar 50,6% dari total ongkos *material handling* (OMH/bulan) *layout* awal yaitu sebesar Rp. 19.400.346.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dari penelitian ini adalah :

1. Diharapkan agar penelitian ini dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai alternative dalam perbaikan tata letak fasilitas pada bagian lantai produksi agar diperoleh *layout* yang lebih efektif dan efisien dalam proses produksi.
2. Dalam penelitian ini hanya melihat dari kriteria jarak perpindahan bahan dan juga ongkos *material handling* (OMH). Oleh karena itu, untuk rancangan yang lebih baik diperlukan penelitian yang lebih lanjut dengan mempertimbangkan kriteria lainnya seperti bentuk material, ukuran material, bobot material, waktu pemindahan material, dan biaya *relayout*.