

BAB V

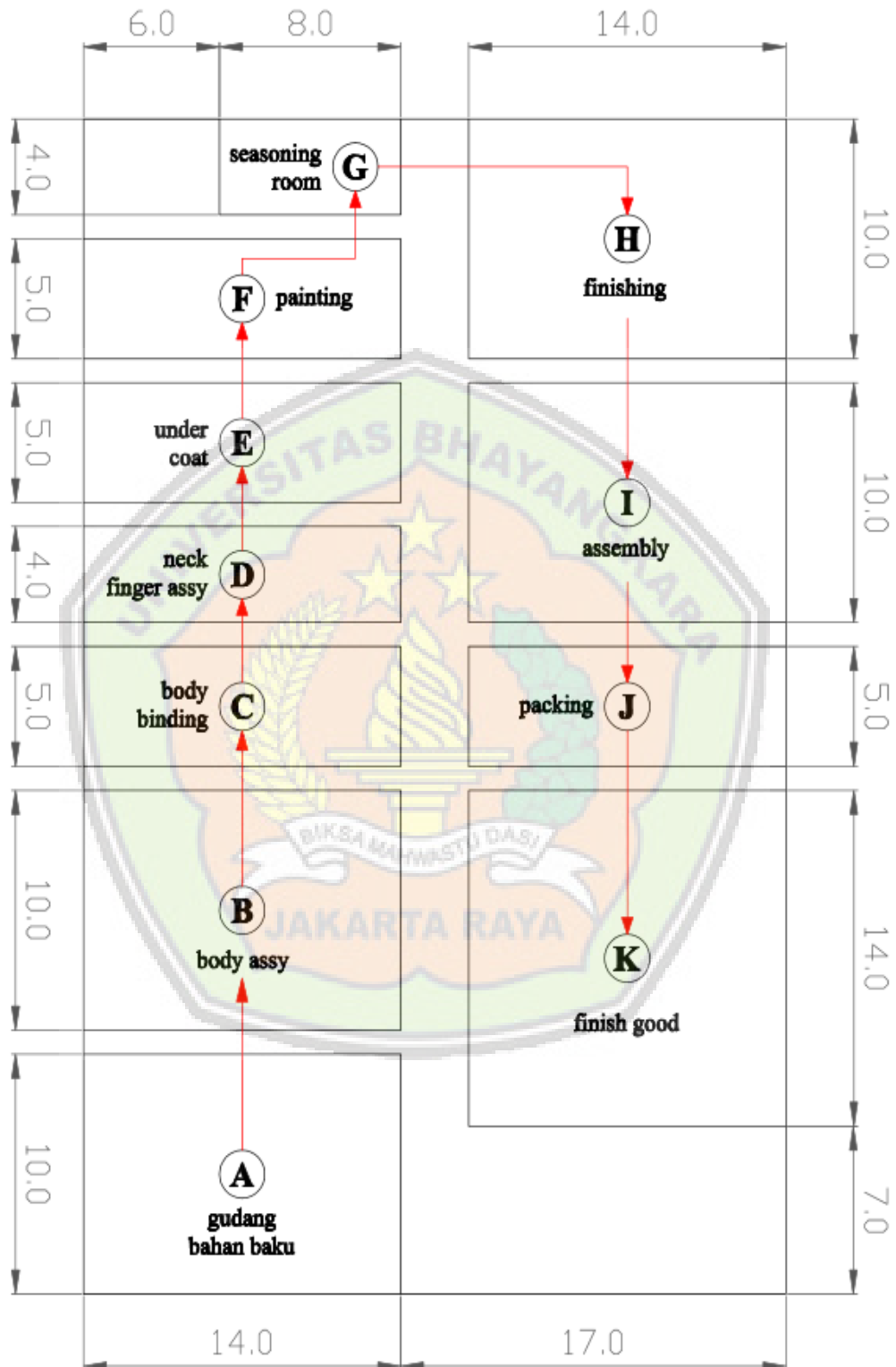
PENUTUP

5.1 Kesimpulan

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

1. Total jarak perbulan yang ditempuh pada *layout* awal yaitu sebesar 124.620 meter mengalami penurunan jika dibandingkan dengan dua metode yang dilakukan. Dimana total jarak perbulan yang ditempuh berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar 57.040 meter sedangkan total jarak yang ditempuh berdasarkan metode ARD CRAFT *Software* WinQSB adalah sebesar 97.340 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. 45.610.920 mengalami penurunan jika dibandingkan dengan dua metode yang dilakukan. Dimana total ongkos *material handling* (OMH/bulan) berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar Rp. 20.876.640 sedangkan ongkos *material handling* (OMH/bulan) berdasarkan metode ARD CRAFT *Software* WinQSB adalah sebesar Rp.35.626.440.
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 57.040 meter atau mengalami penurunan sebesar 54.2% dari *layout* awal yaitu sebesar 124.620 meter dan total ongkos *material handling* (OMH/bulan) berdasarkan metode ARC (konvensional) adalah sebesar Rp. 20.876.640

atau mengalami penurunan sebesar 54.3% dari total ongkos *material handling* (OMH/bulan) *layout* awal yaitu sebesar Rp. 45.610.920.



Gambar 5.1 Layout Usulan Terpilih (Metode ARC)

Sumber : Pengolahan Data (2019)

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dari penelitian ini adalah :

1. Diharapkan agar penelitian ini dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai alternatif 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 bahan, biaya produksi dan biaya *relayout*.

