

## BAB VI

### PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari penelitian dan saran yang dapat digunakan untuk penelitian selanjutnya.

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan didapatkan kesimpulan bahwa perancangan *layout* usulan menghasilkan tiga jenis *layout* usulan dan *material handling* yang sebaiknya diterapkan pada rantai produksi CV Ilham yaitu *material handling handtruck*. *Material handling* pilihan yaitu *handtruck* memiliki kapasitas 2000 kg yang sesuai dengan kebutuhan produksi CV Ilham yaitu membutuhkan kapasitas >480 kg dalam satu kali proses produksi. *Material handling handtruck* juga aman digunakan berdasarkan nilai *Lifting Index* (LI) dari *Recommended Weight Limit* (RWL) yang didapatkan yaitu sama dengan nol.

*Material handling* yang diterapkan pada kedua jenis *layout* usulan menghasilkan total jarak perpindahan yang lebih kecil pada masing-masing *layout* yaitu untuk *layout* usulan I 160,93 m, Untuk *layout* usulan II 162,138m, dan untuk *layout* usulan III yaitu 95,104 m. Total jarak perpindahan pada *layout* usulan I memberikan total jarak perpindahan yang lebih kecil daripada total jarak perpindahan pada *layout* awal dengan persentase penghematan sebesar 93,85%. Hal yang sama juga terjadi pada *layout* usulan II dan *layout* usulan III, Hasil rancangan pada masing-masing *layout* usulan I dan *layout* usulan II yang menghasilkan penghematan total jarak perpindahan daripada *layout* awal dengan persentase 93,80 dan 96,36%. Ketiga *layout* usulan juga memiliki 30 kriteria tata letak yang baik dari 35 kriteria jika dibandingkan dengan *layout* awal.

Urutan *layout* terbaik berdasarkan total jarak perpindahan, persentase penghematan jarak, dan kriteria tata letak yang baik yaitu *layout* usulan III, *Layout* usulan I, dan yang terakhir yaitu *layout* usulan II. *Layout* usulan III menjadi *layout* yang terbaik dikarenakan *layout* usulan ini memiliki stasiun kerja gabungan yaitu stasiun kerja pengadukan, stasiun kerja pencetakan, dan stasiun kerja pengeringan. Sehingga proses produksi yang awalnya dikerjakan pada dua lini produksi, dapat dikerjakan pada satu lini produksi sehingga meminimasi total jarak perpindahan. Namun, pada stasiun kerja pencetakan dilakukan pemisahan area karena perbedaan mesin cetak pada produk yang diproses. Begitupun pada stasiun kerja pengeringan dilakukan pemisahan area pengeringan untuk memisahkan dan mengelompokkan antara produk paving blok segi empat dan produk paving blok segi enam.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan, saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya ialah melakukan simulasi sehingga dapat melakukan evaluasi terhadap perancangan yang tata letak fasilitas yang telah dirancang

