

## BAB VI

### PENUTUP

Bab ini menjelaskan mengenai kesimpulan dari hasil penelitian dan saran untuk penelitian selanjutnya.

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian tugas akhir, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Perencanaan luas lantai *layout* baru pada produksi *furniture* Cipta Karya sudah efisien yaitu penataan stasiun kerja dan pola aliran yang terencana dengan baik. Setiap stasiun kerja sudah mempertimbangkan area penumpukkan bahan dalam proses sehingga tumpukkan bahan setengah jadi tidak akan diletakkan di sembarang tempat lagi, sudah memadai gudang produk jadi sehingga pola aliran bahan menjadi jelas yaitu menggunakan pola U dan produk yang telah selesai diproduksi tidak diletakkan lagi di area kosong produksi, serta sudah mempertimbangkan luas gang antar stasiun sehingga tidak akan menghambat jalannya proses produksi saat memindahkan bahan dari stasiun satu ke stasiun berikutnya.
2. Perancangan *layout* baru pada produksi *furniture* Cipta Karya menggunakan metode SLP menghasilkan 3 usulan *layout*. Dari ketiga usulan tersebut terpilih satu *layout* yang sudah efisien dan sesuai kebutuhan operasional yaitu *layout* usulan 3 dengan menghasilkan lantai 17,9 m x 11,99 m atau seluas 214,621 m<sup>2</sup>, jarak perpindahan 299,55 m dan total ongkos *material handling* sebesar Rp. 33.200,97 untuk semua jenis produksi setiap minggu nya. Berdasarkan *layout* awal yang memiliki total jarak perpindahan 589,17 m dan total ongkos *material handling* sebesar Rp. 58.513,22 terjadi pengurangan total jarak perpindahan sebesar 49,16% dan total ongkos *material handling* sebesar 43,26%.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada Cipta Karya, saran yang dapat diberikan yaitu hasil perancangan mengubah posisi mesin dan fasilitas secara total, maka untuk merealisasikan *layout* baru dipertimbangkan berapa lama waktu yang dibutuhkan dan biaya yang dikeluarkan lebih detail untuk melakukan pemindahan posisi mesin dan pembangunan kembali ruangan. Hasil dari penelitian juga diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan industri untuk memperbaiki tata letak fasilitas produksi yang akan dilakukan.

