

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

Bab ini berisi kesimpulan dari penelitian dan saran untuk penelitian selanjutnya. Berikut dijelaskan lebih lanjut mengenai kesimpulan dan saran penelitian.

#### **6.1 Kesimpulan**

Penelitian ini menghasilkan dua usulan, yaitu usulan rancangan tata letak yang lebih efektif dan *material handling* yang lebih efisien. Perancangan tata letak dilakukan dengan menggunakan metode SLP menghasilkan dua alternatif *layout* usulan. Perancangan *layout* dilakukan dengan mempertimbangkan target produksi yang telah dihitung sebelumnya yaitu sebesar 300 bal atau 1.500 kg dalam satu hari produksi. Sehingga kapasitas *layout* usulan akan mampu menghasilkan sebanyak 300 bal dalam satu hari atau 2.100 bal dalam satu minggu, yang mana kapasitas produksi mengalami peningkatan 519 bal jika dibandingkan dengan kapasitas awal sebesar 1.581 bal dalam seminggu.

Perancangan *layout* dilakukan dengan menyusun stasiun kerja sesuai dengan alur pembuatan produk, karena pabrik memiliki tipe *layout* berupa *product layout*. Total jarak perpindahan antar stasiun kerja dalam satu hari produksi pada *layout* usulan 1 adalah sebesar 5.551,19 m dan total jarak perpindahan antar stasiun kerja pada *layout* usulan 2 adalah sebesar 4.385,08 m. *Layout* terpilih dari masing-masing 2 *layout* yang telah dirancang adalah *layout* usulan 2, karena memiliki total jarak perpindahan yang lebih kecil dibandingkan *layout* usulan 1. Apabila dibandingkan dengan total jarak perpindahan pada *layout* awal, yaitu 13.282,36 m, maka penerapan *layout* usulan akan menghemat total jarak perpindahan sebesar 67%.

*Material handling* yang digunakan saat ini oleh Pabrik Mie Kuning UD Tani Mulia adalah *wheelbarrow* untuk pemindahan bahan baku tepung dan kontainer yang diangkat secara manual pada stasiun kerja penggulungan, penjemuran, dan pengemasan oleh dua orang pekerja. *Material handling* yang digunakan oleh pabrik dinilai belum efisien dikarenakan tingginya frekuensi perpindahan akibat kapasitas *material handling* untuk pemindahan bahan baku yang belum memadai (< 125 kg) dan pengangkutan kontainer yang masih manual. Oleh karena itu, pada penelitian ini diberikan usulan *Material Handling*, berupa *Hand Truck* dengan empat roda dan kapasitas angkut sebesar 300 kg, yang mampu memenuhi kebutuhan kapasitas *material handling* untuk digunakan pada pemindahan bahan. Selain itu, penerapan *Hand Truck* pada stasiun kerja penggulungan, penjemuran, dan pengemasan juga akan mempermudah pekerja mengangkut kontainer dengan menumpuk kontainer sebanyak enam unit sekaligus. *Material handling* usulan yang diterapkan pada *layout* usulan terpilih mampu mengurangi total frekuensi perpindahan dari 314 kali menjadi 241 kali dalam satu hari produksi. Hal ini menunjukkan terjadi penghematan total frekuensi sebesar 23%.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, pangsa pasar yang dari produksi mie kuning saat ini di Sumatera Barat adalah sebesar 411.136 kg/bulan, saat ini pangsa pasar yang dapat dipenuhi oleh pabrik baru sekitar 7,69% atau sebanyak 31.625 kg/bulan. Kapasitas saat ini disesuaikan dengan keinginan *owner* Pabrik Mie Kuning UD Tani Mulia untuk mencapai produksi sebesar 42.000 kg/bulan, artinya pangsa pasarnya naik sebesar 10,2% atau dibulatkan menjadi 11%. Maka saran penulis untuk penelitian selanjutnya adalah merencanakan strategi pemasaran untuk meningkatkan penjualan produk oleh pabrik.