

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan data hasil penelitian yang telah dilaksanakan dapat disimpulkan bahwa total rata-rata nilai energi *input* yang dibutuhkan selama proses produksi mi kuning dengan tata letak yang ada pada pabrik Sinar Matahari sebesar 43.151.674.872,40 kJ dan total rata-rata nilai energi *output* yang didapatkan selama proses produksi mi kuning sebesar 41.406.750 kJ/kg. Adapun kegiatan penjemuran membutuhkan energi *input* terbesar sebesar 43.132.570.000 kJ dan kegiatan pengemasan menjadi kegiatan yang membutuhkan *input* energi terkecil sebesar 11.128,6 kJ. Berdasarkan jenis energi, energi terbesar terdapat pada energi matahari yang membutuhkan energi *input* sebesar 43.132.570.000 kJ dan jenis energi yang terkecil terdapat pada energi manusia sebesar 100.322,60 kJ. Dengan rata-rata sifat kerja pada pabrik Sinar Matahari yaitu kerja ringan .
2. Berdasarkan hasil penelitian perancangan tata letak fasilitas rekomendasi pada proses produksi mi kuning Sinar Matahari terjadi pengurangan jarak dan waktu tempuh dibandingkan tata letak fasilitas awal pabrik Sinar Matahari. Total jarak perpindahan pekerja dari 211 meter menjadi 194 meter dengan persentase 7,1 % berkurang dalam satu kali putaran proses produksi dan waktu perpindahan pekerja dari 375 detik menjadi 349 detik dengan persentase 7,2 % berkurang dalam satu kali putaran proses produksi. Harapannya memberikan pengaruh terhadap konsumsi energi dengan pengurangan waktu perpindahan pekerja dan jarak tempuh lebih singkat sehingga memberikan *output* menjadi lebih efisien. Jumlah jarak tempuh pekerja dan waktu tempuh pekerja berkurang dalam satu kali putaran, sedangkan pada proses pembuatan mi kuning dilakukan secara *continue* sehingga harapannya dapat memberikan dampak terhadap pekerja pada proses produksi mi kuning di pabrik Sinar Matahari.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan terkait analisis tata letak fasilitas dan aliran energi pada pabrik mi kuning Sinar Matahari, Desa Taluk, Kecamatan Pariaman Selatan, Kota Pariaman, Sumatera Barat. Peneliti menyarankan sebagai berikut :

1. Penulis menyarankan kepada peneliti selanjutnya untuk menghitung biaya *material handling* yang ada pada susunan tata letak fasilitas produksi mi kuning di pabrik Sinar Matahari tersebut.
2. Melakukan uji teknis pada alat mesin yang berada pada pabrik mi kuning Sinar Matahari, karena alat yang digunakan sudah berusia tua atau lama, supaya aliran energi pada proses pembuatan mi kuning bisa mendapatkan nilai yang lebih efisien lagi.
3. Pabrik Sinar Matahari memperbarui setiap alat atau media dalam proses pembuatan mi kuning secara berkala sehingga alat yang digunakan bisa memaksimalkan *output* yang diberikan nantinya.

