

## BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan akhir penelitian dan saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh berdasarkan penelitian yang telah dilakukan yaitu:

1. Berdasarkan hasil perancangan ulang tata letak usulan perbaikan fasilitas pada area produksi beton cetak PT Igasar, didapatkan total jarak perpindahan material yang diperoleh dari hasil perancangan ulang tata letak dengan metode BLOCPAN yaitu, sebesar 2.445,39 meter. Sedangkan, total jarak pada tata letak fasilitas aktual yaitu sebesar 2.752,13 meter. Sehingga, hal ini dapat disimpulkan bahwa total jarak hasil perancangan ulang tata letak fasilitas mengalami penghematan sebesar 306,74 meter atau dengan kata lain terjadi efisiensi jarak sebesar 11% dibandingkan total jarak perpindahan material pada tata letak aktual.
2. Pada rancangan tata letak usulan perbaikan juga telah terjadi minimasi aliran perpindahan yang berpotongan antar fasilitas dikarenakan penataan tata letaknya telah mempertimbangkan urutan proses produksi dan hubungan kedekatan antar fasilitas di lantai produksi. Hal ini terlihat dari adanya penghematan total jarak perpindahan material yang terjadi di lantai produksi, serta *display* rancangan ulang tata letak yang telah diberikan.
3. Rekomendasi perbaikan manajemen sikap dan lingkungan kerja dengan metode 5 S yaitu, terdiri dari usulan terhadap proses *seiri* yang dilakukan pada area fasilitas tumpukan plat kayu, dengan melakukan tindakan pemisahan plat kayu yang sudah tidak bisa digunakan kembali dari area tersebut. Kemudian, dilakukan juga rekomendasi proses *seiton* di area fasilitas tumpukan bahan jadi beton cetak. Serta, rekomendasi dari proses

*seiso* di area fasilitas mesin cetak yang menggunakan mesin *mixer* dalam proses pengadukan bahan baku produk beton cetak.

4. Pada rekomendasi perbaikan manajemen sikap dan lingkungan kerja juga diberikan beberapa usulan standar operasional prosedur (SOP) serta beberapa aturan dan sanksi yang bisa diterapkan pada area rantai produksi beton cetak PT Igaras. Adapun usulan SOP yang diberikan yaitu, SOP terkait penyimpanan barang jadi, serta SOP perawatan dan pembersihan mesin cetak.

## 6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan berdasarkan penelitian ini, untuk perbaikan penelitian sejenis ke depannya yaitu:

1. Melakukan perhitungan biaya perpindahan material yang terjadi dari hasil rancangan ulang tata letak fasilitas.
2. Melakukan implementasi pada rantai produksi untuk melihat secara langsung kesesuaian hasil rancangan ulang tata letak fasilitas dengan kondisi nyata rantai produksi pabrik.

