

## BAB VI PENUTUP

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil usulan perancangan ulang tata letak fasilitas workshop dengan metode *Computerized Relationship Layout Planning* (CORELAP) dan *Micro Computerized Relative Allocation of Facilities Techniques* (MCRAFT) pada PT Pracetak Bangun Indonesia dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Usulan rancangan tata letak fasilitas lantai produksi Holzewig memiliki jarak perpindahan *material handling* sebesar 50,5 meter atau lebih pendek 13,5 meter dibandingkan jarak perpindahan *material handling* pada tata letak fasilitas lantai produksi Holzewig sebelumnya yaitu 64 meter. Hasil ini menunjukkan bahwa perancangan ulang tata letak fasilitas dapat mengefisiensikan aliran *material handling* karena perancangan layout yang diusulkan dapat menurunkan 20,09% panjang lintasan *material handling* yang sesuai dengan aliran *material handling*. Perpindahan letak departemen antara lain adalah perpindahan letak departemen Reactor, Block Molding dan Penyimpanan Barang Jadi. Rancangan tata letak fasilitas lantai produksi Holzewig yang diusulkan memiliki Ongkos *Material Handling* (OMH) sebesar Rp 932.712,64/Hari atau lebih hemat 18,84% dari biaya yang dikeluarkan pada tata letak awal yaitu sebesar Rp 1.149.217,15/Hari. Efisiensi aliran *material handling* yang ditunjukkan dengan penurunan jarak perpindahan *material handling* berdampak pada penghematan OMH. Selain itu, penurunan jarak perpindahan material pada layout usulan juga dapat mengurangi waktu produksi menjadi relatif lebih cepat sehingga mengurangi *work-in process*, serta meningkatkan kepuasan kerja dan keselamatan kerja, dan lainnya.

## 6.2 Saran

Berdasarkan kondisi perusahaan saat pengambilan data, saran yang dapat diberikan kepada perusahaan adalah :

1. Hasil perbaikan layout ini diharapkan dapat digunakan ketika perusahaan ingin mengubah tata letak fasilitas lantai produksi Holzewing, mengetahui usulan perbaikan layout ini menguntungkan dan layak dilaksanakan.
2. Menyediakan wadah untuk tumpukan material di setiap departemen. Mengingat frekuensi produksi yang belum dapat dijadwalkan sehingga perlunya area work-in process di setiap departemen terutama di departemen cacah pilah, trommel, dan shredder.
3. Membuat prosedur-prosedur tertulis mengenai penggunaan mesin, 5S dan hazard system di dekat mesin yang berjalan, terutama pada mesin tungku induksi reaktor yang beresiko tinggi karena penggunaan suhu tinggi.
4. Membuat dan mengembangkan MCRAFT Design Software pada penelitian selanjutnya.

