

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat diperoleh dari perancangan ulang tata letak rantai produksi di CV. Karunia Barokah adalah sebagai berikut :

1. *Layout* awal tata letak fasilitas produksi meubel di CV. Karunia Barokah memiliki permasalahan yang menyebabkan panjangnya aliran jarak perpindahan bahan baku dan penyusunan letak departemen pada suatu proses rantai produksi yang kurang baik sehingga menyebabkan *back tracking* pada aliran bahan dengan momen perpindahannya sebesar 37851,5 meter/tahun
2. Perancangan tata letak menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP) di buat tiga rancangan alternatif perancangan tata letak fasilitas produksi meubel untuk meningkatkan efisiensi momen perpindahan dimana rancangan alternatif I memiliki momen perpindahan sebesar 30435,5 meter per tahun, rancangan alternatif II memiliki momen perpindahan sebesar 28951 meter per tahun, rancangan alternatif III memiliki nilai momen perpindahan sebesar 20943,5 meter per tahun dan meningkatkan Efisiensi kegiatan perindahan bahan pada Perancangan alternatif tata letak ketiga sebesar 44,990% dari tata letak awal sebelumnya dari ketiga alternatif rancangan dipilih sebagai tata letak usulan terbaik yang memiliki total momen perpindahan bahan yang paling sedikit.

5.2. Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan melakukan perancangan ulang tata letak lantai produksi untuk memperpendek total jarak perpindahan bahan dan memperkecil total momen perpindahan bahan dari kondisi perusahaan saat ini.
2. Sebelum rancangan usulan diterapkan, sebaiknya dilakukan penyesuaian kembali terhadap kondisi perusahaan.
3. Penelitian dengan metode *systematic layout planning* (SLP) ini hanya penelitian dasar yang meninjau jarak pemindahan bahan dari titik tengah koordinat tiaptiap departemen di lantai produksi. Oleh karena itu, diperlukan penelitian lebih lanjut yang memperhitungkan faktor kesulitan seperti berat, bentuk dan sifat dari komponen, *input* dan *output* dari tiap mesin serta jarak perpindahan bahan yang sebenarnya dari satu mesin ke mesin lainnya.