

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Hasil kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian di CV.Manik Moyo, sebagai berikut :

Perancangan ulang tata letak berdasarkan hasil perhitungan dan perbandingan antara panjang lintasan pada tata letak awal dan tata letak usulan. panjang lintasan pada tata letak awal dilihat pada gambar 4.1 didapat total panjang lintasan sebesar 150 m dan aliran *material handling* sebesar 4176 m/minggu. Panjang lintasan tata letak usulan I dilihat pada gambar 4.6 didapatkan total panjang lintasan sebesar 72,2 m dan aliran *material handling* sebesar 2.032,8 m/minggu. Panjang lintasan tata letak usulan II dilihat pada gambar 4.7 didapatkan total panjang lintasan sebesar 70 m dan aliran *material handling* sebesar 1.993,8 m/minggu.

Selisih dari panjang lintasan tata letak awal dengan tata letak usulan I sebesar 72,2 m dan selisih untuk aliran *material handling* sebesar 2.143,2 m/minggu sedangkan selisih tata letak awal dengan tata letak usulan II sebesar 80 m dan selisih untuk aliran *material handling* sebesar 2182,2 m/minggu. . Dari data tersebut, usulan yang dipilih adalah tata letak usulan II karena memiliki total panjang jarak lintasan paling minimum yaitu sebesar 70 m dan aliran *material handling* sebesar 1993,8 m/minggu dengan persentase efisien sebesar 52,25% dari tata letak awal.

## 5.2 Saran

Dari hasil pengumpulan data serta observasi yang dilakukan di CV. Manik Moyo, terdapat beberapa saran yang dapat diajukan kepada perusahaan yaitu :

1. Untuk meminimumkan jarak perpindahan aliran *material handling* disarankan CV. Manik Moyo melakukan pengaturan kembali terhadap tata letak di area produksi sesuai dengan tata letak yang telah diusulkan sebagai cara meminimumkan total jarak aliran *material handling*.
2. Layout usulan yang diberikan pada tugas akhir ini adalah layout yang meminimalkan jarak aliran perpindahan *material handling*, belum mempertimbangkan biaya investasi, sehingga disarankan untuk penelitian selanjutnya dapat mempertimbangkan biaya investasi pada layout yang diusulkan
3. Pihak CV. Manik Moyo kedepannya menggunakan metode Systematic Layout Planning agar penataan lantai produksi sesuai dengan aliran proses produksinya.