

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan yaitu :

Pada *layout* awal, pola aliran material bergerak secara tidak teratur namun tetap sesuai dengan proses pengerjaan (*process layout* dengan aliran material A-C-D/E-I/J-K/L-M/N-O/P-Q/R/S untuk bagian alas tungku dan B-F/G/H-Q/R-S/T-U/V) karena penempatan mesin yang tidak sesuai, sehingga menghasilkan total momen perpindahan yang jauh sebesar 118,437 m/hari. Seperti pada stasiun kerja *stamping* timbul (K) menuju stasiun kerja *stamping* bagian pinggir (M) yang memiliki momen perpindahan sebesar 16,74 m/hari. Setelah dilakukan penerapan metode usulan (metode SLP) dan dilakukan analisa dengan FTC dan ARC, dihasilkan perubahan pada pola aliran material yaitu bergerak secara *S-Flow* dan tetap sesuai dengan proses pengerjaan (*process layout* dengan aliran material A-C-D/E-I/J-K/L-M/N-O/P-Q/R/S untuk bagian alas tungku dan B-F/G/H-Q/R-S/T-U/V untuk bagian kaki tungku), maka didapatkan perubahan momen perpindahan untuk stasiun kerja K-M sebesar 2,17 m/hari dan dihasilkan momen perpindahan secara keseluruhan untuk *layout* alternatif I sebesar 85,6067 m/hari dan untuk *layout* alterntaif II sebesar 65,6487 m/hari. Hal ini terjadi karena proses penempatan mesin yang diubah dan disesuaikan berdasarkan hasil analisa FTC dan ARC. Sehingga beberapa stasiun kerja yang awalnya memiliki momen

perpindahan relatif jauh, pada *layout* usulan terpilih momen perpindahannya mengalami pengurangan.

Dengan adanya pengurangan pada momen perpindahan, maka akan mempengaruhi jarak perpindahan material yang awalnya 5,934 meter menjadi 4,6366 meter. Maka, penempatan *layout* usulan lebih efektif karena terdapat pengurangan jarak dan momen perpindahan dari kondisi awal ke kondisi usulan penerapan metode *systematic layout planning*.

## 5.2 Saran

Pada akhir penelitian ini dapat diberikan beberapa saran baik bagi PT. Elang Jagad maupun bagi peneliti yang lain adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan lebih memperhatikan penempatan mesin yang disesuaikan dengan proses pengerjaannya sehingga tidak mengakibatkan terjadinya *backtracking* dan *crossmovement* saat proses produksi berlangsung.
2. Sebaiknya perusahaan memberi penamaan untuk masing-masing stasiun kerja agar saat operator yang berbeda melakukan proses pengerjaan tidak terjadi kesalahan dalam peletakkannya.
3. Disarankan untuk penelitian selanjutnya dapat dilakukan perhitungan total jarak perpindahan yang lebih efektif.