

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Hasil kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian di PT. XYZ sebagai berikut :

1. Berdasarkan output yang dihasilkan oleh software blocplan yang telah dilakukan sebanyak 10 *iterasi*, didapatkan layout 4 sebagai layout usulan yang terbaik dengan nilai R-score sebesar 0,88. Pada layout usulan dilakukan beberapa perubahan posisi penempatan stasiun kerja seperti stasiun kerja UV dengan Stasiun kerja Plong agar stasiun kerja UV lebih berdekatan dengan stasiun kerja pencetakan 1 dan stasiun pencetakan 2 agar dapat meminumkan jarak perpindahan antara stasiun kerja, dan merubah penempatan stasiun kerja pengeleman dan Stasiun kerja sortir.
2. Berdasarkan perhitungan jarak antar stasiun kerja pada layout awal didapatkan total jarak perpindahan antar stasiun kerja untuk proses produksi produk kemasan Wafer Roll yaitu sebesar 670 meter dan pada layout usulan didapatkan total jarak perpindahan antar stasiun kerja sebesar 426 meter, sehingga didapatkan selisih total jarak antar stasiun kerja antara layout awal dan layout usulan sebesar 244 meter.

## 5.2 Saram

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

1. Untuk meminimumkan jarak antar stasiun kerja disarankan PT.XYZ untuk melakukan pengaturan kembali terhadap tata letak di area produksi sesuai dengan tata letak yang telah diusulkan sebagai cara meminimumkan total jarak antar stasiun kerja
2. Layout usulan yang direkomendasikan pada tugas akhir ini merupakan layout yang digunakan untuk meminimalkan jarak antar stasiun kerja, belum mempertimbangkan biaya material handling dan biaya investasi, sehingga disarankan untuk penelitian kedepannya untuk dapat mempertimbangkan biaya material handling dan biaya investasi pada layout yang diusulkan
3. Kepada pihak PT.XYZ diharapkan kedepannya menggunakan metode Systematic Layout Planning agar penataan rantai produksi sesuai dengan aliran proses produksinya