

BAB VII

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Bertitik tolak dari hasil penelitian yang dilakukan dan dari apa yang telah dibahas pada bab-bab terdahulu maka bab VI sebagai tahap akhir dari penulisan tugas akhir ini, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari tahap-tahap perhitungan dengan menggunakan prosedur pelaksanaan systematic layout planning untuk tata letak fasilitas pabrik usulan perbaikan, didapat efisiensi pemakaian luas lantai produksi sebesar 64,71%, sedangkan untuk tata letak fasilitas pabrik pada kondisi awal efisiensi pemakaian luas lantai produksinya sebesar 54,91%.
2. Dari hasil perbandingan antara kedua tata letak fasilitas pabrik dengan menggunakan program promodel versi 4.0 diperoleh informasi kapasitas yang dipakai oleh mesin-mesin untuk berproduksi dapat ditingkatkan sebesar 2,01% dan waktu yang digunakan oleh resources (sumberdaya) untuk memproses produk atau memindahkan material dari satu lokasi ke lokasi yang lain dapat dihemat sebesar 1,02%.
3. Melihat peningkatan efisiensi yang akan diperoleh oleh perusahaan maka akan dilakukan evaluasi terhadap tata letak fasilitas pabrik. Untuk itu pihak perusahaan akan melakukan investasi dengan mengeluarkan dana sebesar Rp.37.200.000 dan untuk pengembalian modalnya selama 2 bulan 18 hari.
4. Dengan tata letak fasilitas yang baru ini satu Fork-lift dapat dihemat penggunaannya karena pada tata letak fasilitas pabrik yang baru ini hanya membutuhkan satu Fork-lift saja yang digunakan untuk mengangkat paku dari polish machine ke bagian penimbangan.

6.2. Saran

Dari kesimpulan yang sudah didapat, maka saran yang dapat diberikan kepada pihak perusahaan adalah agar pihak perusahaan untuk segera melakukan evaluasi ulang terhadap tata letak fasilitas pabriknya dengan demikian tingkat keefesiensiannya dapat dirasakan oleh pihak perusahaan dan dengan demikian peningkatan profit perusahaan akan segera didapat.