

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

1. Sesuai dengan evaluasi yang dilakukan, tata letak fasilitas PT Ryhdingindo Pratama sudah cukup baik, namun masih ada beberapa letak mesin yang harus diubah dan memperpendek jarak angkut bahan baku ke bagian proses.
2. Peningkatan jumlah produksi dapat dilakukan salah satunya dengan penataan ulang tata letak fasilitas yang sudah ada dengan memperhatikan akibat-akibat yang dapat ditimbulkan akibat penataan ulang tersebut.
3. PT Ryhdingindo Pratama merupakan perusahaan yang bergerak dibidang perkayuan yang mempunyai mesin-mesin yang beranekaragam baik fungsi maupun bentuknya. Dengan banyaknya mesin yang digunakan dalam menjalankan produksi, maka perlu ditata sedemikian rupa sehingga dapat mendukung tujuan perusahaan yaitu memperoleh profit yang maksimum.
4. Sesuai dengan penelitian yang sudah dilakukan, ternyata masih ada hal-hal yang perlu dilakukan perbaikan terutama berkaitan dengan tata letak fasilitas pabrik dan pemindahan bahan. Lintasan yang panjang yang harus dilalui dari gudang bahan baku ke mesin potong 3, mesin potong 4 dan mesin ripsaw 5 menyebabkan pemborosan waktu yang memperlambat jalannya produksi.

5. Dengan melihat hal tersebut, maka perlu dilakukan penataan ulang sebagian fasilitas yang ada. Seperti dalam simulasi yang dilakukan pada usulan pertama ternyata ada peningkatan jumlah unit produksi pada mesin potong 3 sebesar 43 hasil potongan $\{(10,28 \times 150) - (10 \times 10)\}$ dan mesin Ripsaw 2 sebesar 4 hasil belahan dan sebagainya setelah dilakukan perubahan lintasan produksi yaitu dengan membuka dinding pembatas bagian produksi dan gudang bahan baku. Waktu yang diperlukan untuk mengangkat Material Profil Join (MPJ) sebelum dilakukan perbaikan adalah 40 detik, kemudian setelah dilakukan perbaikan dapat ditempuh dalam 20 detik. Kemudian waktu yang diperlukan untuk mengangkat Material Profil Solid (MPS) menuju mesin potong 4 adalah 43 detik menjadi 21,5 detik, dan waktu yang diperlukan untuk mengangkat Material Profil MDF (MPMDF) adalah 60 detik menjadi 30 detik.
6. Selain melakukan pembukaan dinding pembatas, pada usulan kedua juga dilakukan pemindahan mesin multirip dan tukar posisi antara moulder 2 dengan moulder 3 yang juga mengurangi waktu pemindahan MPJ dari mesin join yang semula membutuhkan waktu 20 detik menjadi 10 detik. Penghematan waktu ini mengakibatkan peningkatan jumlah unit produksi pada mesin potong 3 sebesar 107 hasil potongan (717,8 – 704,7), mesin planer 1 sebesar 4 unit hasil belahan dan mesin kembang sebesar 5 buah yang pada akhirnya dapat meningkatkan profit perusahaan.

6.2. Saran

Tidak ada tata letak fasilitas pabrik yang terbaik tetapi selalu ada tata letak fasilitas pabrik yang lebih baik, oleh karena itu lakukan penelitian terhadap tata letak fasilitas pabrik yang sudah ada untuk mendapatkan tata letak yang lebih baik. PT Ryhdingindo Pratama akan lebih produktif bila melakukan perbaikan terhadap tata letak fasilitas pabrik yang sudah ada sekarang.

Dalam melakukan perbaikan tata letak fasilitas pabrik harus dilakukan dengan teliti dan dengan perencanaan yang matang untuk mendapatkan tata letak yang lebih baik.