

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan analisis yang diketahui dari *Waste*. Dapat diketahui bahwa beberapa *Waste* yang terdapat pada proses produksi di perusahaan CV Safirah yaitu jarak *Material Handling* keseluruhan kurang efisien dikarenakan jarak *Material Handling* antar area yang jauh, aliran proses produksi yang bolak-balik, proses produksi yang *zig-zag*.
2. Pebaikan terhadap proses produksi untuk meminimalisir jarak *Material Handling* dilakukan dengan merancang ulang tata letak area proses produksi tersebut. Hasil dari perancangan ulang tata letak yang dilakukan yaitu kurangnya jarak *Material Handling* keseluruhan sebesar 15,60% yang dilihat dari Tabel 5.5 perbandingan jarak *Material Handling layout* awal dan usulan beserta presentase penurunan. Aliran proses produksi yang kontinu tanpa bolak balik dan *zig-zag* hasil dari pertimbangan alur produksi dan hubungan antar area, area proses produksi yang berdekatan dengan area terkait dan dapat dilihat dari tabel 5.6 perbandingan perubahan terbesar jarak *material handling* setelah *layout* usulan terdapat pada bidang pemotongan pola menuju penjahitan dan *finishing* menuju pengecekan barang *reject*.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan berdasarkan kesimpulan yang didapat yaitu:

1. Perusahaan dapat memperhitungkan suatu kebijakan untuk melakukan perancangan ulang terhadap tata letak demi meningkatkan produktivitas perusahaan.
2. Penelitian sebelumnya dapat melakukan penelitian mengenai mengurangi *Waste* dari pandangan lain, seperti biaya dan waktu pemindahan *material*, efisiensi penggunaan mesin, minimasi *WIP*, serta perancangan alat bantu pekerjaan.

