

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Dari hasil pengamatan dapat dilihat bahwa layout awal PT. Alam Lestari Unggul menggunakan pola aliran bahan garis lurus dan mempunyai bentuk layout menurut *Process Layout* karena menggunakan proses produksi menurut batch.
2. Perubahan layout dilakukan dengan menggunakan pola aliran bahan bentuk U, dikarenakan bentuk dari pabrik PT. Alam Lestari Unggul dimana tempat penerimaan dan pengiriman barang berada pada lokasi yang sama.
3. Pengurangan biaya material handling dapat dilakukan dengan menerapkan layout baru, yaitu dari Rp 26,873.32 / hari menjadi Rp 9,290.80 / hari. Dengan efisiensi sebesar 65%

5.2 Saran

1. Dari hasil perhitungan dapat dilihat bahwa dengan layout yang lama, biaya material handling yang dikeluarkan cukup besar dibandingkan dengan layout usulan. Hal ini dapat menjadi pertimbangan PT. Alam Lestari Unggul untuk secepatnya melakukan *re-design* rantai produksinya untuk memaksimalkan produksinya.
2. Dari hasil perhitungan jumlah mesin, sebaiknya PT. Alam Lestari Unggul melakukan penambahan mesin untuk proses drawing dan cutting untuk mengurangi jumlah jam kerja lembur.