

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian menggunakan studi gerak dan waktu *layout* pabrik lama perusahaan Calixto Project memiliki jarak paling jauh dan waktu paling lama dibandingkan *layout* alternatif 1, 2, dan 3 setelah dikoversikan. Adanya arus bolak-balik karyawan menyebabkan proses perpindahan barang/bahan baku pada pabrik lama kurang efisien, selain itu permasalahan area yang sempit juga merupakan masalah yang terjadi pada *layout* pabrik lama.

Permasalahan ini membuat perusahaan Calixto Project mendirikan pabrik baru yang lebih luas agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Oleh karena itu perusahaan membutuhkan rancangan *layout* yang dapat membuat proses produksi berjalan secara optimal. Rancangan *layout* pabrik baru menggunakan analisis studi gerak waktu dan biaya.

Berdasarkan pada analisis kuantitatif studi gerak dan waktu, jarak dan waktu paling singkat/minimal terdapat pada *layout* alternatif 3 dengan total jarak perpindahan 182,5 meter, dan total waktu perpindahan barang 844,95 detik. Biaya yang dikeluarkan *layout* alternatif 3 juga merupakan biaya terendah dibandingkan dengan *layout* alternatif 1 dan 2 dengan jumlah Rp. 3.520,64. Berdasarkan analisis kualitatif *layout* alternatif 3 juga memenuhi fakto-faktor perencanaan *layout*.

5.2. Saran

1. Perusahaan Calixto Project dapat menerapkan *layout* alternatif 3 pada pabrik baru yang akan segera beroperasi. Dilihat dari hasil penelitian bahwa *layout* alternatif 3 merupakan rancangan terbaik untuk mencapai proses produksi yang efisien.
2. Area kantor sebaiknya memiliki akses khusus sehingga tamu tidak perlu melalui ruang produksi untuk menuju kantor pabrik dan juga agar tidak mengganggu proses produksi.
3. Perlu adanya evaluasi secara periodik terhadap kinerja karyawan sehingga area-area dalam pabrik dan pola aliran perpindahan barang yang sudah direncanakan dapat dipahami dengan baik oleh karyawan serta dapat bertahan dalam jangka panjang.

