

## BAB V

### KESIMPULAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data yang dilakukan dengan menggunakan metode kualitatif pada *area press production* di PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Sunter Dua, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Pada kondisi aktual jarak *forklift* pengambilan *spare part* di perusahaan memiliki total jarak forklift yang besar untuk setiap line produksi yaitu 683 meter. Total jarak forklift didapatkan berdasarkan total jarak antara setiap line produksi ke store part for all line mixed, untuk melakukan perhitungan jarak dilakukan perhitungan secara rectilinear atau tegak lurus.
2. Setelah dilakukan analisis, maka usulan tata letak klasifikasi *store part* menggunakan metode melakukan klasifikasi atau pembagian *store part*, menghitung jarak dari *line* produksi dengan klasifikasi *store part*, menghitung jarak antara *line* produksi dengan *store part* yaitu dihitung secara manual menggunakan aplikasi excel dengan asumsi dari perusahaan berupa 1 cell sama dengan 1 meter. Menentukan jarak terendah antar *line* produksi dengan *store part* yang bertujuan untuk memperpendek jarak pergerakan *forklift*. Hasil usulan perbaikan maka *store part* dibagi menjadi 6 klasifikasi, dihitung dari jarak antara *line* produksi dengan *store part* dan berdasarkan dari *master list part*. *line Z* berada di klasifikasi *store part* 1, *line AA* berada di klasifikasi *store part* 3, *line H* berada di klasifikasi *store part* 4, *line I* berada di klasifikasi *store part* 2 dan *line B* berada di klasifikasi *store part* 5. Dari hasil perbandingan jarak antara *line* produksi dengan *store part* aktual dengan jarak usulan dari 5 *line* produksi diketahui total jarak aktual sebesar 683 meter dan total jarak usulan sebesar 541 meter, sehingga didapat total selisih jarak sebesar 142 meter. Dengan demikian, diperoleh total persentase pengurangan jarak sebesar 33,05%.

## 5.2 Saran

Perusahaan sebaiknya perlu mempertimbangkan penempatan tata letak klasifikasi *store part* berdasarkan jarak antara *line* produksi dengan *store part* dan *master list part*. Hal ini bertujuan sebagai penghematan waktu bekerja serta mengefisienkan jarak perpindahan *forklift*.