

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisis mengenai perancangan ulang tata letak gudang distributor PT Aneka Harapan Jaya menggunakan *class-based storage*, dapat diambil kesimpulan bahwa:

1. Material ban Terbagi menjadi 3 kelas yaitu Kelas A (*fast moving*)
Dengan hasil presentase frekuensi sebesar 67,4% kelas B (*medium moving*) 18.3%, dan kelas C (*slow moving*) 8.3%.
2. Berdasarkan layout awal didapatkan jarak perpindahan material sebesar 3.514.000 m dan biaya OMH Rp.509.530.000 kemudian setelah dilakukan penyusunan material pada layout usulan dengan menggunakan class based storage, didapatkan jarak perpindahan material sebesar 1.045.800 m dan biaya OMH/m Rp 151.641.000,00.
3. Rancangan ulang tata letak ban pada gudang distribusi memberikan ruang yang lebih efisien dan biaya *material handling* menjadi lebih kecil.

5.2 Saran

Untuk meningkatkan efisiensi operasional dan mengoptimalkan tata letak warehouse PT Aneka Harapan Jaya, beberapa saran berikut dapat dipertimbangkan:

1. Pada penelitian selanjutnya diharapkan dapat menambahkan variabel lain sebagai tolak ukur.

2. Penyimpanan ban dengan frekuensi perpindahan tinggi (kategori A) sebaiknya ditempatkan dekat dengan pintu I/O untuk mengurangi waktu dan jarak perpindahan.
3. Diharapkan hasil penelitian dapat menjadi referensi bagi penelitian selanjutnyaa dan menjadi referensi untuk perbaikan tata letak pada PT Aneka Harapan Jaya mendatang.