

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan analisis *waste* material dan biaya antara metode konvensional dan SCOP, terbukti bahwa metode SCOP terutama pada skema grup menunjukkan efisiensi yang lebih tinggi. Untuk diameter D22, persentase *waste* hampir identik di angka 5,65 % (Grup konvensional dan SCOP), dan 5,81 % (Individu konvensional dan SCOP) karena pola potongan seragam dan tidak banyak potongan pecah. Namun, untuk D16 *waste* pada skema individu dan grup menurun secara signifikan namun terdapat selisih dengan SCOP di angka 0,72 % (grup) dan 1,17 % (Individu) dibandingkan konvensional di angka 1,55 % (grup) dan 1,71 % (Individu), berkat variasi pola pemotongan pecah yang beragam menyebabkan pola potongan yang beragam dengan hasil yang berbeda juga. *Waste* untuk D13 tetap nol di semua skema.

Dari sisi biaya, SCOP (grup) memberikan opsi biaya total harga besi yang paling murah dengan harga Rp.683.742.120,96 .yang lebih hemat sebesar Rp.2.235.035,18 dibandingkan metode dengan hasil yang paling mendekati yaitu SCOP (individu) Dengan demikian, metode SCOP dalam pendekatan grup terbukti menjadi metode yang lebih efektif dalam menekan *waste* dan biaya material di lapangan.

#### **5.2. Saran**

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan, penulis memberikan beberapa saran antara lain :

1. Pada penelitian selanjutnya, disarankan agar dilakukan analisis menggunakan kedua metode pada item pekerjaan berbeda dengan volume fabrikasi pembesian yang lebih besar guna menguji konsistensi efisiensi metode.
2. Pada penelitian selanjutnya disarankan agar dilakukan analisis terhadap kebutuhan pembesian struktur dengan variasi diameter yang lebih beragam untuk memperoleh gambaran optimasi yang lebih menyeluruh.