

BAB VI

KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil proses perancangan tata letak ruangan dengan menggunakan pendekatan *systematic lay-out planning* (SLP) yang memproduksi pintu dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Faktor-faktor yang menentukan dalam tata letak dan desain ruangan
 - a. Jenis proses produksi seperti material yang digunakan untuk produksi, jenis bahan baku, sarana penyedia jasa, dan persyaratan proses mengenai jumlah operasi dan interaksi antara departemen dan pusat kerja.
 - b. Pertimbangan Ergonomis dan untuk meningkatkan produktivitas.
 - c. Pertimbangan Ekonomis.
 - d. Ketersediaan ruangan.
 - e. Pengaturan tata letak.
 - f. Ukuran ruangan.

Perancangan tata letak *cable ladder* yang dilakukan telah meminimasi penggunaan material, desain penataan *cable ladder* dan *space* yang digunakan dalam ruangan *E-house*.

2. Proses perancangan yang dilakukan dimulai dari pembuatan peta proses assembly, perhitungan scrap, pembuatan multi product process chart, perhitungan jumlah mesin, perhitungan luas lantai, pendekatan dengan *activity relationship chart*, pembuatan ARC, ARD, AAD dan *template*. Berdasarkan dengan pendekatan *Systematic Layout Planning* (SLP). Pada kondisi *existing* diberikan luas ruangan 17 meter dengan stasiun antara lain yaitu:
 - a. Toilet
 - b. Tagline
 - c. Greases system
 - d. Panel
 - e. Trafo

- f. Brake resistor
- g. Airconditioner
- h. Auxiliaries

Pada proses penempatan *cable ladder* didapatkan hasil penempatannya sebesar 15 meter, yang artinya masih memiliki jarak 2 meter antara penempatan *cable* dengan ruangan. Hasil pendekatan *systematic layout planning* digunakan untuk permasalahan yang ada pada rantai produksi.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, maka dapat diajukan beberapa saran yang berkenaan dengan perancangan tata letak cable ladder diantaranya:

1. Hasil penelitian dapat dijadikan sebagai rekomendasi perbaikan tata letak *cable ladder* pada alat angkat berat selanjutnya.
2. Untuk mendapatkan hasil lebih optimal dari penelitian ini diharapkan dilakukan penelitian selanjutnya mengenai biaya lifthing, maka untuk penelitian selanjutnya bisa melakukan analisis tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Apple, James M. 1990. Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Barang, Edisi Ketiga, Penerbit ITB Bandung.
- Bagaskara, KB, Gozali, L., & Widodo, L. "Redesain Perencanaan Tata Letak Area Bahan Baku dan Area Produksi Dengan Metode Perencanaan Tata Letak Sistematis (SLP) (Studi Kasus CV Oto Boga Jaya)." Seri Konferensi IOP: Ilmu dan Teknik Material, vol. 852, tidak. 1, hal. 012122. Penerbitan IOP
- Gozali, L., Widodo, L., Nasution, SR, & Lim, N. "Perencanaan Tata Letak Pabrik Baru PT. Hartekprima Listrindo Menggunakan Metode Systematic Layout Planning (SLP)." Seri Konferensi IOP: Ilmu dan Teknik Material, vol. 847, tidak. 1, hal. 012001. Penerbitan IOP.
- Gaspersz, Vincent. Lean Six Sigma. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama, 2007.
- Oh tidak, Tai'ichi. Sistem Produksi Toyota. Dis. Institut Studi Internasional Monterey, 1987.
- Laporan Praktikum Perencanaan Tata Letak Pabrik, Jurusan Teknik Industri, Universitas Bung Hatta Padang, 2017
- Muther dan Hales. Perencanaan Tata Letak yang Sistematis. AS: Publikasi Riset Manajemen & Industri, 2015
- Martha, Doni 2008. Usulan Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Produk Jadi (Warehouse) Di Pt. Nusantara Beta Farma Padang Dengan Menggunakan Cubr Per Order Index.
- Pawiro, S. Optimalisasi Produktivitas Tenaga Kerja dalam Proyek Konstruksi. Skripsi, Manado: Teknik Sipil, Fakultas Teknik, Universitas Sam Ratulangi, 2015.
- Purnomo, H. Pengantar Teknik Industri. Yogyakarta: Graha Ilmu, 2003.
- Sutalaksana, Iftikar Z., A. Ruhana, dan HT John. Analisis dan Perencanaan Sistem Kerja. Bandung: Institut Teknologi Bandung, 2006.
- Wignjosoebroto, Sritomo. Teknik Tata Cara dan Pengukuran Kerja. Jakarta: PT. Guna Widya, 1992.