

BAB VI KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

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

1. Dengan pendekatan SLP dan menujuk target produksi sebanyak 12 buah unit sofa perbulan terjadi penambahan beberapa mesin, ini secara langsung menambahkan kebutuhan luas area kerja produksi dari $36 \text{ m}^2 \times 15 \text{ m}^2$ menjadi $42,40 \text{ m}^2 \times 35,15 \text{ m}^2$.
2. Dengan adanya survey penelitian langsung ke CV. Gemilang dapat bagaimana bentuk dari perusahaan tersebut baik secara fisik pabrik maupun struktur organisasinya.
3. CV. Gemilang ini bergerak dibidang manufaktur yang bersifat per project atau *Make To Order* dan beroperasi berdasarkan pesanan yang dikirimkan konsumen ke perusahaan ini karena perusahaan ini tidak hanya membuat sofa.
4. Proses perancangan yang dilakukan dimulai dari pembuatan peta proses operasi, perhitungan *scrap*, pembuatan *multi product process chart*, perhitungan jumlah mesin aktual, perhitungan luas lantai, pendekatan dengan *activity relationship chart*, pembuatan AAD dan *template*.
5. Pola tata letak dari perusahaan ini sedikit berantakan karena adanya arus bolak balik yang harus dilewati pada proses pemotongan perakitan waktu yang lebih banya pada tahap transportasi.
6. Hasil pendekatan *systematic layout planning* digunakan untuk permasalahan yang ada pada lantai produksi.

6.2 Saran

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

1. Untuk mendapatkan hasil lebih optimal dari penelitian ini diharapkan dilakukan penelitian selanjutnya mengenai biaya total investasi yang harus dikeluarkan akibat perubahan tata letak ,mesin dan ada penambahan unit mesin.
2. Dalam pengambilan data-data penelitian perusahaan atau kunjungan industri, sebaiknya dilakukan dengan benar dan teliti agar tidak terjadi kesalahan pada saat pengolahan data.
3. Hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam perubahan layout pabrikasi.
4. Adanya penelitian ini diharapkan kepada pihak perusahaan dapat mempertimbangkan hasil penelitian untuk diaplikasikan ke bentuk nyata agar tercipta lingkungan kerja yang lebih baik jika ditinjau dari segi tata letak fasilitas pabriknya. Selain itu jika perusahaan menggunakan hasil penelitian ini, maka akan mengurangi biaya *material handling* yang selama ini dikeluarkan.
5. Kepada peneliti, penelitian selanjutnya dengan tema perancangan tata letak fasilitas pabrik diharapkan dapat menyempurnakannya dengan bentuk yang lebih baik, misalnya ditinjau dari segi waktu atau bahkan simulasinya, serta memperhatikan seluruh aspek yang berkaitan dengan perancangan tata letak fasilitas pabrik, sehingga nantinya dapat diterapkan secara nyata oleh perusahaan.