

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Bertitik tolak dari hasil penelitian yang dilakukan dan dari apa yang telah dibahas pada bab-bab terdahulu, maka pada Bab V ini sebagai tahap akhir dari penulisan tugas akhir ini, maka dapat ditarik kesimpulan :

Dalam usaha memperbaiki tataletak pabrik dilakukan langkah-langkah sebagai berikut :

- a. Menganalisis aliran bahan dengan menggunakan teknik konvensional, sebagai bahan pertimbangan dalam merancang aliran bahan, menentukan jenis produk yang menjadi dasar bagi perancangan lintasan yang baru, urutan-urutan pada kegiatan proses sebagai pertimbangan untuk merancang tataletak.
- b. Keputusan tataletak tergantung kepada keputusan pemilihan proses yang dianggap telah dibuat sebelum keputusan tataletak, tataletak lebih berkepentingan dengan pengaturan fasilitas pengolahan secara fisik dari jenis proses yang ada (Proses, Produk, Proyek).
- c. Dalam kaitannya dengan kesetimbangan lini dapat diketahui urutan prasyarat yang harus dilalui oleh proses. Perencanaan tataletak dapat juga didasarkan atas kesetimbangan lini tentunya yang telah diperbaiki.

- d. Keputusan mengenai tataletak masih menghadirkan tantangan bagi manajemen, kebanyakan keputusan tataletak mempunyai pengaruh jangka panjang yang tidak mudah untuk memperbaiki ulang keputusan ini, dengan menentukan efisiensi operasi maupun rancangan pekerjaan dapat diketahui kendala-kendala lain bagi perbaikan tataletak pabrik.

5.2. Saran

Sehubungan dengan penelitian yang dilakukan dan setelah dilakukan pembahasan agar dapat bermanfaat bagi pemecahan masalah, dapat diberikan saran-saran sebagai berikut :

- a. Untuk mencapai kinerja produk yang baik perlu dilakukan perbaikan tataletak pabrik, tatacara , dan kondisi kerja.
- b. Untuk meningkatkan efisiensi dapat dilakukan dengan meminimalkan waktu menganggur, dari hasil pengolahan di atas dapat diketahui bagian yang mempunyai waktu siklus terbesar, yaitu pada bagian Mesin Tenun untuk itu perlu dilakukan penelitian khusus pada bagian ini, untuk selanjutnya dapat dilakukan perbaikan tatacara kerja dan kondisi kerja agar dapat dihasilkan produktivitas mesin dan operator yang lebih optimum.
- c. Perlu biaya yang tidak sedikit untuk merealisasikan perbaikan tataletak ini, untuk itu perlu dilakukan evaluasi, apakah perbaikan yang dilakukan lebih menguntungkan untuk jangka panjang.