

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian adalah sebagai berikut :

1. Dari hasil penelitian, kondisi tata letak fasilitas produksi awal pada Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk penempatan stasiun kerja yang tidak berurutan, terjadi perpotongan perpindahan material dari satu stasiun ke stasiun selanjutnya dan juga jarak tempuh perpindahan material yang jauh, serta seluruh kegiatan produksi masih dilakukan secara manual. Sehingga terjadi proses pemindahan material yang lama dan kurang efektif.
2. Dari hasil penelitian, hasil pengolahan data dengan menggunakan *Blocplan*, diperoleh enam alternatif *layout* yang sudah melawati proses pengolahan data, dan terpilih satu alternatif *layout* yang akan digunakan sebagai *layout* perbaikan untuk Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk.
3. Dari keseluruhan hasil penelitian, terpilih alternatif *layout* yang ke – 4 berdasarkan dari hasil nilai *adj.score* atau nilai derajat kedekatan terbesar.
4. Dari hasil pengolahan data, alasan didapatkan alternatif *layout* yang ke – 4 karena penempatan stasiun kerjanya berurutan sesuai dengan alur proses produksi yang terjadi.

#### 6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang didapat, maka yang akan menjadi saran dalam penelitian ini adalah :

1. Penempatan tata letak stasiun kerja pada Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk sebaiknya ditata sesuai dengan urutan alur proses produksi yang terjadi, sehingga tidak ada jarak tempuh dalam perpindahan material yang panjang.

2. Berdasarkan hasil pengolahan data, peneliti menyarankan agar tata letak fasilitas produksi pada Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk terutama pada stasiun kerja menggunakan tata letak yang direkomendasikan dan yang sudah dipilih.

## DAFTAR PUSTAKA

- Apple, J. 1990. *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Barang*. Edisi ketiga. Bandung: Penerbit Institut Teknologi Bandung.
- Anwar, Bakhtiar, S dan Riski Nanda. 2015. Usulan Perbaikan Tata Letak Pabrik dengan Menggunakan *Systematic Layout Planning* (SLP) di CV. Arasco Bireuen. *Malikussaleh Industrial Engineering Journal* Vol.4. ISSN 2302 934X.
- Fishol, Muh. Sri Hastuti dan Millatul Ulya. 2013. Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi Pabrik Tahu Srikandi Junok Bangkalan. *AGROINTEK* Volume 7.
- Groover. Mikell P. 2007. *Work Systems and the Methods, Measurement, and Management of Work*. Edisi ketiga. Singapore: Pearson Education, Inc.
- Hadiguna, Rika Ampuh dan Setiawan, Heri. 2008. *Tata Letak Pabrik*. Edisi pertama. Yogyakarta: CV. ANDI OFFSET.
- Pratiwi, Indah, Etika Muslimah dan Abdul Wahab Aqil. 2012. Perancangan Tata Letak Fasilitas di Industri Tahu Menggunakan *Blocplan*. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*. Vol.11 No.2.
- Siregar, Maywanto Renata, Danci Sukatendel dan Ukurta Tarigan. 2013. Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi dengan Menerapkan Algoritma *Blocplan* dan Algoritma *Corelap* pada PT. XYZ. *E-Jurnal Teknik Industri PT USU*. Vol 1 No.1. pp 35-44.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 2009. *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Cetakan keempat. Edisi ketiga. Surabaya: Guna Widya.
- Yuliarty, Popy dan Irfan Widiarto. 2014. Perancangan Ulang Tata Letak Lantai Produksi Menggunakan Metode *Systematic Layout Planning* (SLP) dengan *Software Blocplan* pada PT. Pindad. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*. Vol.2 No.3, 159 – 167.