

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dengan mengamati proses pengerjaan plat pada divisi pemotongan plat hal ini dilakukan mengidentifikasi masalah yang terjadi pada divisi pemotongan plat dikarenakan pada divisi pemotongan plat adalah proses yang pertama didalam proses pembuatan bak L300 maka perlu adanya pengaturan tata letak fasilitas pabrik yang baru dan mengamati proses operator didalam mengerjakan proses pengerjaan plat, dengan demikian maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil pengolahan data perancangan rak memiliki tinggi 181 cm, lebar 130 cm, dan memiliki 3 penyekat rak dikarenakan terdapat 3 jenis plat yang dikerjakan yang dimana penyekat rak memiliki tinggi sekat 48 cm.
2. Pada hasil pengolahan data perancangan tata letak fasilitas *layout* usulan penambahan rak diletakkan dengan menggunakan metode ARC yang dimana melakukan analisis aktivitas derajat hubungan dengan demikian maka penempatan rak ditempatkan pada posisi diantara mesin *bending* dan mesin potong dengan tujuan agar operator tidak terlalu jauh untuk mencari plat dan proses mencari yang menjadi lebih singkat.
3. Dengan adanya rancangan rak yang baru dan pengaturan tata letak fasilitas pabrik yang baru maka proses pengerjaan sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan pembuatan bak L300 menjadi satu rakitan memiliki selisih waktu pengerjaan sebesar 14,54 menit dan pengerjaan plat pada divisi pemotongan plat menjadi lebih cepat yaitu sebesar 16%.

6.2 Saran

Saran yang diberikan berupa hal-hal yang dilakukan untuk penelitian dimasa mendatang adalah:

1. Pada penelitian ini mengulas tentang divisi pemotongan plat. Penelitian yang selanjutnya dapat mengulas pada divisi yang lainnya.
2. Mengidentifikasi permasalahan lain pada tipe jenis bak yang lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Nurmianto, Eko. 2008. *Ergonomi: Konsep Dasar dan Aplikasinya*. Surabaya: Guna Widya.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 1992. *Teknik Tata Cara dan Pengukuran Kerja*. Cetakan kedua. Surabaya: Guna Widayana.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 1996. *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Surabaya: Guna Widya.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 2003. *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Edisi ketiga. Surabaya: Guna Widya.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 2009. *Tata Letak Pabrik Dan Pemindahan Bahan*. Surabaya: Guna Widya.
- Zandin, K. B. 1992. *MOST (Maynard Operation Sequence Techique)*. New York: Marcel Dekker.