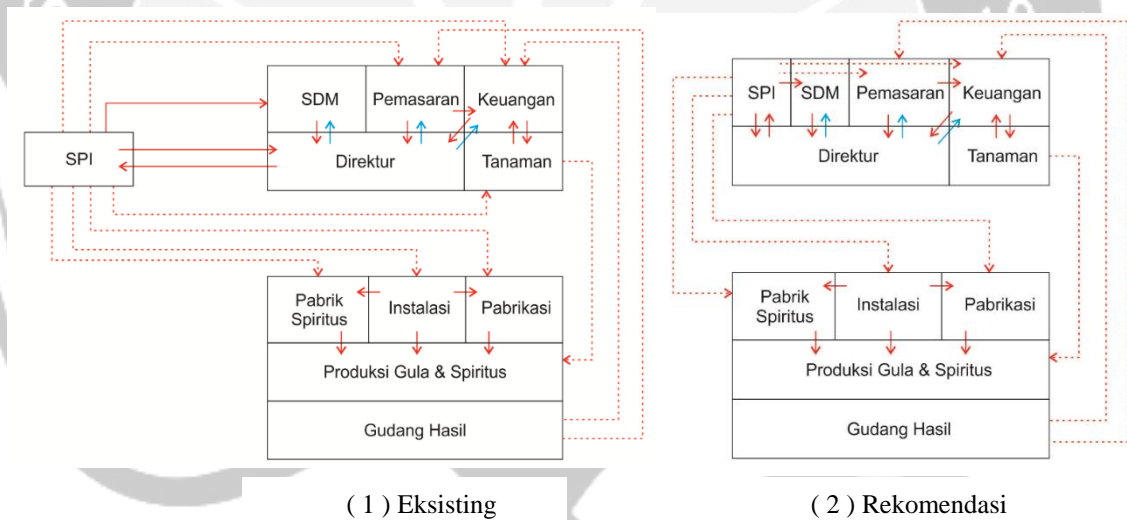


BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Departemen SPI merupakan salah satu departemen yang selalu berhubungan dengan banyak departemen, namun lokasi kantor SPI jauh dari jangkauan kantor departemen lainnya. Sehingga kendala selalu muncul. Berikut pola tata ruang yang dirtekomendasikan.

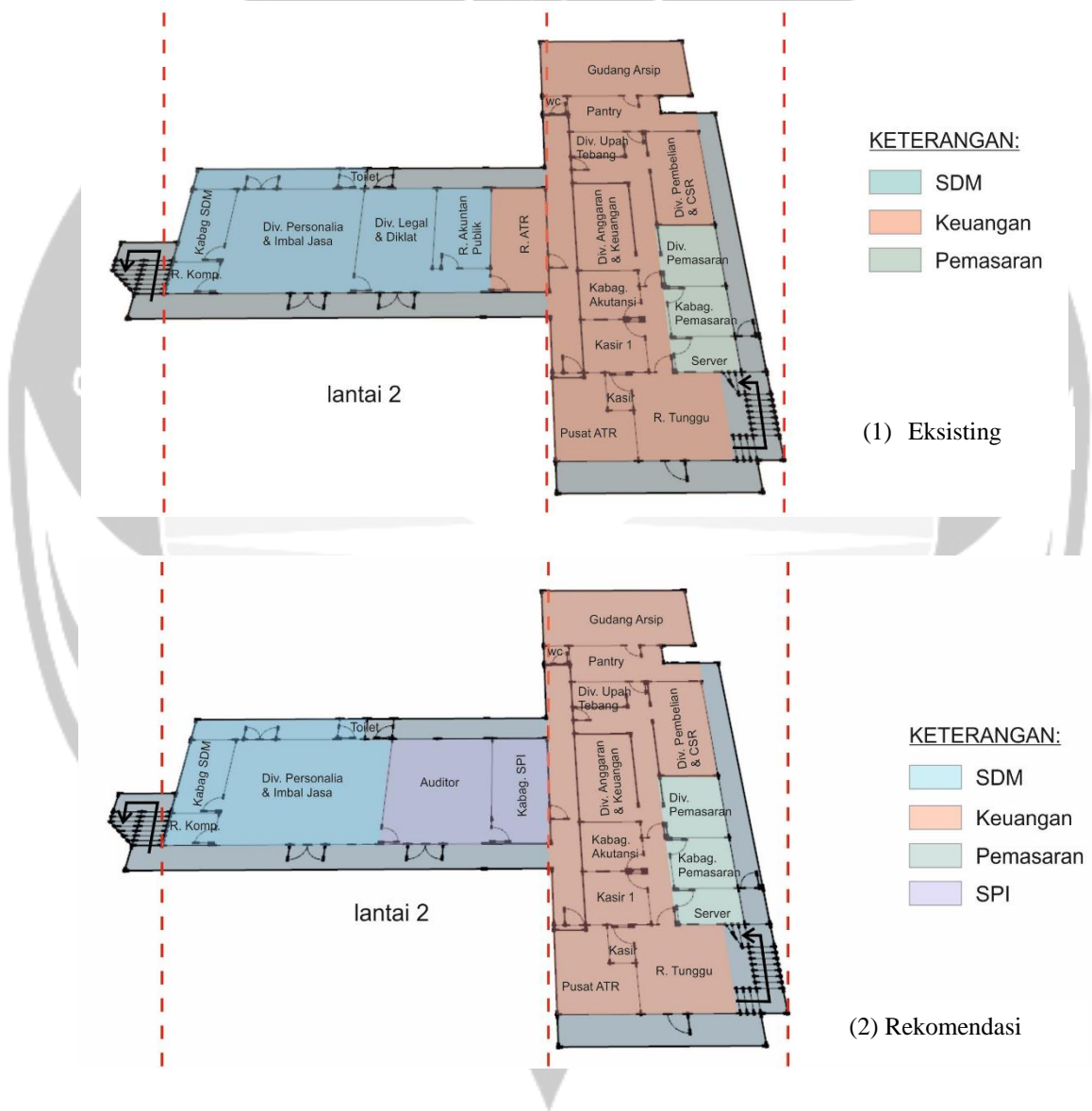


Gambar 6.1. (1) Hubungan Blok Ruang Eksisting PT. Madu Baru PG/PS Madukismo

(2) Rekomendasi Hubungan Blok Ruang PT. Madu Baru PG/PS Madukismo

(Sumber: analisa penulis)

Perubahan tata letak departemen SPI masih bisa dimungkinkan dengan beberapa penyesuaian pada tata ruang yang berada di blok bangunan 2 (direktur, SDM, pemasaran dan keuangan, dan tanaman). Maka diperoleh tata ruang yang lebih kompak serta efektif dan efisien. Berikut rekomendasi tata ruangnya:



Gambar 6.2. (1) Blok Ruang Eksisting Bangunan 2 lantai 2

(2) Rekomendasi Blok Ruang SPI

(Sumber: analisa penulis)

6.2.Saran

Dalam proses perancangan tata ruang, sebelumnya ada sebuah proses yang perlu dilakukan, yaitu proses perencanaan. Dalam proses perencanaan di arsitektur memerlukan beberapa proses tahapan yang cukup panjang, namun sebuah tata ruang merupakan salah satu produk yang krusial bagi seluruh arsitek dan pihak perancang bangun. Oleh sebab itu dalam proses perencanaan tata ruang banyak hal yang perlu diperhatikan.

Metode *lean six sigma*, merupakan salah satu metode yang bisa digunakan untuk mempermudah melakukan proses perencanaan tata ruang. Karena tidak hanya arsitek serta klien (pemimpin) saja yang berperan dalam proses, namun seluruh anggota yang nantinya akan menggunakan bangunan tersebut yang ikut merencanakan dan merancang.

Arsitek tidak akan hanya bekerja dengan tim arsitek saja. Disini arsitek akan menjadi mentor serta pemimpin dalam tim perencanaan dan perancangan dengan anggota seluruh karyawan yang harus mengutarakan apa saja yang dibutuhkan dan bagaimana sistem kerja yang nantinya akan dilakukan. Sehingga akan didapatkan tata ruang yang efektif dan efisien bagi para pengguna nantinya. Terdapat dua hasil yang akan didapat dari kerja tim ini yaitu (1) cetak biru tata ruang yang efektif dan efisien bagi para pengguna dan (2) SPO/ Standar Prosedur Operasional yang bisa digunakan oleh manajemen dalam menjalankan perusahaanya.

Dalam penelitian yang dilakukan peneliti di PG/PS Maduksimo hanya melihat pada bagian tata ruang kantor saja, tidak mendalam sampai ke tahap penataan ruang secara mikro dikarenakan terbatasnya waktu penelitian. Penelitian

dengan menggunakan metode lean six sigma dapat dilanjutkan pada tahap penataan ruang kerja mikro, sehingga akan didapatkan penataan ruang yang lebih baik dari masing-masing pekerja yang ada didalamnya.



DAFTAR PUSTAKA

- Ashihara, Yoshinobu. 1974. *Merencana Ruang Luar*. Surabaya : Penerbit Fakultas Teknik Arsitektur ITS.
- Barrios, Miguel A. Ortiz and Heriberto Felizolla Jiménez. 2016. *Use Six Sigma Methodology to Reduce Appointment Lead-Time in Obstetrics Outpatient Department*. Springer Science+Business Media New York.
- Chudori. 2005. *Gula Rasa Neoliberalisme: Pergumulan Empat Abad Industri Gula*. Jakarta: Pustaka LP3ES.
- Desai, Darshak A. Part Kotadiya. Nikheel Makwana. Sonanlinunkumar Patel. 2015. *Curbing Variations in Packaging Process Through Six Sigma Way in a Large-Scale Food-Processing Industry*. Springerlink.com.
- D.K. Ching, Francis. 2002. *Architectue, Space and Order, New York, New York*: Maxmillan Publishing Company.
- Drs. Kuntjojo, M.Pd. 2009. *Metodologi Penelitian*.
- Endang WA, 2009 *Perancangan Alat Pemecah Kedelai yang Ergonomis dengan Pendekatan Integrasi Model kano dan Function Deployment*, jurnal Technoscintia, Vol.1. No.2, IST AKPRIND, Yogyakarta.
- Froehling, Hans, DBA, CMBB, dan Wayne D. Mercer, PhD. 2008. *White Paper: Lean Facility Design Layout*. Chi Solution, Inc.
- Gie, The Liang. 2000. *Administrasi Perkantoran Modern*. Superjukser dan Nurcahya: Yogyakarta/ Liberty.

- Gie, The Liang. 2000. *Administrasi Perkantoran Modern*. Superjukser dan Nurcahya: Yogyakarta/ Liberty.
- Hardjosoepetro, Sarjadi Soelardi. 2008. *Gula Manuskrip Ir Sarjadi Soelardi Hardjosoepetro*. Jakarta: RMBOOKS.
- Hakim, Rustam. 1987. *Unsur Perancangan Dalam Arsitektur Lansekap*. Jakarta.
- Hwang, Yeong-Dong. 2006. *The Practices of Integrating Manufacturing Execution Systems and Six Sigma Methodology*. Springer-Verlag London Limited.
- Inagurasi, Libra Hari. 2010. *Pabrik Gula Cepiring di Kendal, Jawa Tengah, Tahun 1835–1930, Sebuah Studi Arkeologi Industri*. Tesis, Program Studi Magister Arkeologi, Fakultas Ilmu Pengetahuan Budaya, Universitas Indonesia.
- Moekijat. 2002. *Tata Laksana Kantor Manajemen Perkantoran*. Bandung: Mandar Maju.
- Naida Grunden and Charles Hagood, Foreword by Richard P. Shannon, MD. 2012. *Lean-Led Hospital Design Creating the Efficient Hospital of the Future*. Taylor & Francis Group, USA.
- Nave, Dave. 2002. *How to Compare Six Sigma, Lean and Theory of Constraints*. American Society for Quality.
- Nuraida, Ida. 2008. *Manajemen Perkantoran*. Yogyakarta: Kanisius.
- Rosdianingsih, Dini. 2013. *Budidaya Tebu (Saccharum officinarum L.) Lahan Kering di PG Madukismo PT Madubaru Yogyakarta Dengan Aspek Khusus Pemupukan Beberapa Kategori Tanaman Tebu Lahan Kering*. Laporan Kerja Praktik, Departemen Ergonomi dan Hortikultura, Fakultas Pertanian Institut Pertanian Bogor.

Sedarmayanti. 2009. *Tata Kerja dan Produktivitas Kerja*. Bandung: Mandar Maju.

Sukoco, M Badri. 2007. *Manajemen Administrasi Perkantoran Modern*. Jakarta: Erlangga.

Webster's New World College Dictionary. NY: Macmillan. 1996:1284

White, Edward T. 1986. *Tata Atur: Pengantar Merancang Arsitektur (Edisi Bahasa Indonesia)*. Bandung: Penerbit ITB.

Wirartha, I. M. 2006. *Metodologi Penelitian Sosial Ekonomi*. Yogyakarta: Andi Offset.

Devenney Group. "Stakeholder Centric "Lean" Design Process". YouTube.

YouTube, 22 Juli 2013. Web. 20 Februari 2017.<

<https://www.youtube.com/watch?v=wtY88W2BSYE>>.

<http://alwi14hernandes.blogspot.co.id/2014/05/laporan-kkl-pabrik-gula-madukismo.html>

<http://gamep.org/services/lean-process-improvement/>

<http://leanmagazine.net/lean/lean-architecture/>

<http://www.dummies.com/how-to/content/lean-for-dummies-cheat-sheet.html>

<http://www.lean.org/WhatsLean/>

<http://www.lean.org/WhatsLean/Principles.cfm>

<http://www.leanarchitecture.com/>

<http://www.leanarchitecture.com/3-goals>

<http://www.leanblog.org/about/what-is-lean/>

<http://www.leanindonesia.com/2016/05/ishikawa-diagram/>

<http://www.parkin.ca/blog/architecture-and-lean-increasing-efficiency-through->

[institutional-design/](http://www.parkin.ca/blog/architecture-and-lean-increasing-efficiency-through-institutional-design/)

<https://goleansixsigma.com/>



LAMPIRAN



Evaluasi Lean Process

(office)

1. Pengoleksian Data

A. Pelaku Umum

- i. Nama
- ii. Bertindak selaku apa/pangkat?
.....
- iii. Dalam organisasi berada pada kelompok mana?
.....
.....
- iv. Bagian apa saja yang terkait dalam kelompok kerja anda?
 - a)
 - b)
 - c)
 - d)
 - e)
 - f)
 - g)
 - h)
- v. Berapa jumlah pelaku dalam satu kelompok organisasi yang dinaungi?
.....
.....

B. Aktifitas

- i. Urutan Kegiatan :
 - a) Apa saja kegiatan yang dilakukan?
.....
.....
 - b) Dan bagaimana urutan kegiatannya?
.....
.....
.....
 - c) Seberapa besar frekuensi antar aktifitasnya? (sering/kadang-kadang)
.....
.....
.....
- ii. Dalam urutan pekerjaan diatas, apakah ada pelaku lain yang berkorelasi dengan anda? Jika ada, siapa saja? dan seberapa sering anda berhubungan? (sering/kadang-kadang/tidak pernah)
 - a)
 - b)

- c)
- d)
- e)
- f)
- g)
- h)

C. Obyek

i. Berbentuk seperti apa hasil (produksi) yang anda kerjakan?

.....

a) Seberapa banyak ukuran hasil (produksi) yang dikerjakan?

.....

b) Apakah terdapat area penyimpanan/area peletakan hasil produksi?

.....

c) Bagaimana hasil produksi tersebut dipindahkan?

.....

D. Sarana

i. Alat Utama

a) Alat apa saja yang ada pada meja kerja anda?

- a.
- b.
- c.
- d.
- e.
- f.
- g.

ii. Furniture

a) Dalam bekerja furniture apa saja yang dibutuhkan?

- a.
- b.
- c.
- d.
- e.
- f.

b) Apakah furniture yang biasa digunakan sudah terasa nyaman?

- Nyaman
- Tidak Nyaman

c) Apa yang menyebabkan tidak nyaman?

.....
.....

d) Furniture apa saja yang terasa tidak nyaman dan kenapa?

- a.
- b.
- c.
- d.
- e.
- f.

E. Prasyarat

i. Fisik

a) Pencahayaan

a. Bagaimana kondisi pencahayaan didalam ruang kerja, apakah sudah cukup dirasa membantu dalam bekerja?

Sudah cukup terang

Tidak cukup terang

Ket. Tidak cukup terang

b) Penghawaan

a. Bagaimana kondisi penghawaan didalam ruang kerja, apakah sudah cukup dirasa nyaman dalam bekerja?

Sudah nyaman

Tidak nyaman

Ket. Tidak nyaman

c) Kebisingan

a. Bagaimana tingkat kebisingan didalam ruang kerja, apakah sudah cukup dirasa nyaman dalam bekerja?

Sudah nyaman

Tidak nyaman

Ket. Tidak nyaman

d) Pelingkup

a. Bagaimana letak bukaan (pintu jendela), apakah sudah tepat dan dirasa nyaman?

Sudah tepat

Belum tepat

Ket. Belum tepat

.....

b. Apakah ukuran pintu sudah dirasa nyaman?

Nyaman

Kurang nyaman

Ket. Kurang nyaman

c. Apakah ukuran jendela sudah dirasa nyaman?

Nyaman

Kurang nyaman

Ket. Kurang nyaman

ii. Non-fisik

a. Bagaimana kondisi area bekerja anda saat ini? Apakah sudah dirasa nyaman?

.....

b. Apakah besaran ruang sudah dirasa cukup?

Cukup

Tidak cukup

Ket. Tidak cukup

c. Apakah ruang/area kerja membutuhkan desain open layout (tanpa pembatas ruang) atau berbentuk sebuah ruangan tertutup?

Open layout (tanpa pembatas ruang)

Ruang tertutup

Keterangan

d. Apakah butuh pemberian ornament estitka ruang?

Butuh

Tidak Butuh

Keterangan

e. Apakah warna ruangan yang sudah ada dirasa nyaman?

Sudah nyaman

Tidak nyaman

Ket. Tidak nyaman