

BAB 6

KESIMPULAN

1. Model *Layout* yang didesain merupakan desain *layout* dengan menggunakan Metode *CBS*.
2. Metode pertama hanya menggunakan metode *CBS*.
3. Metode *CBS* yang digunakan pada gudang retail memiliki kekurangan, yaitu terdapat produk yang berdekatan dengan produk lain yang dapat mengkontaminasi, berbagai jenis produk masih bercampur menjadi satu walau produk yang memiliki *ratio* tinggi sudah berada pada tempat yang seharusnya.
4. Metode kedua menggunakan metode *CBS* dengan memperhatikan karakteristik produk. Karakteristik Produk digunakan untuk mengurangi jumlah resiko kerusakan produk.
5. Metode kedua memiliki kekurangan dalam hal waktu pencarian akibat dari berbagai jenis produk yang bercampur namun produk – produk yang dapat mengkontaminasi telah dipisahkan sehingga mengurangi resiko produk rusak.
6. Metode ketiga menggunakan metode *CBS* dengan memperhatikan karakteristik produk dan juga menggunakan pengelompokan dengan tujuan memudahkan dalam proses pencarian.
7. Metode terbaik untuk gudang retail yang memiliki item yang berjumlah banyak, dan jumlah penyimpanan yang selalu berubah adalah metode *CBS* dengan memperhatikan karakteristik dan juga menggunakan pengelompokan produk.
8. Metode *CBS* yang telah didesain dengan *ratio* throughput dan *storage* diharapkan dapat mengurangi waktu pengambilan produk, namun desain *layout* yang menggunakan *ratio* *T/S* juga menyebabkan barang yang memiliki *ratio* rendah yang sebelum perbaikan berada di bagian depan gudang menjadi berada pada bagian belakang gudang. Pembagian menurut karakteristik dapat mengurangi resiko produk rusak dan pembagian menurut jenis produk akan mengurangi luas area pencarian sehingga dapat memudahkan pegawai dalam mencari produk dan pada akhirnya dapat mengurangi waktu pelayanan pelanggan toko retail.

DAFTAR PUSTAKA

- Apple, J. M. (1990). *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Bandung: Penerbit ITB.
- Francis, R. L., Leon F. McGinnis, J., & White, J. A. (1992). *FACILITY LAYOUT AND LOCATION: AN ANALYTICAL APPROACH SECOND EDITION*. New Jersey: PRENTICE HALL.
- Heragu, S. S. (2006). *Facilities Design* (2nd ed.). New York: iUniverse.
- Hidayat, N. P. (2012). Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metoda Class-Based Storage Studi Kasus CV. SG Bandung. *AL-AZHAR INDONESIA SERI SAINS DAN TEKNOLOGI*, 105-115.
- Kartika, L. (2014). *PERANCANGAN TATA LETAK DAN PENGORGANISASIAN GUDANG DENGAN METODE GROUPING DAN PENERAPAN 5S DI TOKO PETRUK JEPARA*. YOGYAKARTA: FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA.
- Puspaningtyas, R. (2013). *PENATAAN ULANG GUDANG BAHAN BAKU DAN PRODUK JADI DI KASUS PABRIK PLASTIK BURUNG MAS SURAKARTA*. YOGYAKARTA: FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA.
- Sutalaksana, I. Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmaja, J. H. (2006). *TEKNIK PERANCANGAN SISTEM KERJA*. Bandung: Penerbit ITB.
- Tanoto, A. K. (2009). *PENATAAN ULANG GUDANG BENANG DAN GUDANG KAIN (Studi Kasus di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya Yogyakarta)*. YOGYAKARTA: FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA.
- Tompkins, J. A., White, J. A., Bozer, Y. A., & Tanchoco, J. (2003). *Facilities Planning Third Edition*. Singapore: John Wiley & Sons (ASIA) Pte Ltd.
- Wignjosoebroto, S. (2013). *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Jakarta: PT. Guna Widya.
- Wijaya, M. (2013). *USULAN TATA LETAK PENYIMPANAN SPARE PART DI TOKO MULIA KENCANA MOTOR*. YOGYAKARTA: FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA.
- Yohanes, A. (2012). ANALISIS PERBAIKAN TATA LETAK FASILITAS PADA GUDANG BAHAN BAKU DAN PRODUK JADI DENGAN METODE SSL DI PT. BITRATEX INDUSTRIES SEMARANG. *DINAMIKA TEKNIK*, 25-34.