

BAB V

Penutup

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Tata letak yang dapat diterapkan dalam proses produksi secara terus – menerus adalah tata letak produk atau tata letak
2. Dengan siklus terlama yang dibutuhkan yaitu 210 menit\hari
 - a. Menghasilkan kapasitas *output* maksimal yang lebih besar dari kapasitas *output* standar
 - Kapasitas *output* standar = 1,6 keranjang
 - Kapasitas *output* maksimal = 2,8 keranjang
 - b. Desain tata letak Pabrik Bakpia 65 sudah efisien karena memiliki jam menganggur sebesar 29,12 menit lebih kecil dari jam menganggur pekerja 33,9 menit.
 - Jam menganggur pekerja untuk siklus waktu yang dibutuhkan 120 menit = 29,32 menit
 - Jam menganggur pekerja untuk siklus waktu yang dibutuhkan 375 menit = 33,9 menit
 - c. Jumlah stasiun kerja minimum yaitu 1 stasiun kerja tetapi pada kenyataannya Pabrik Bakpia 65 menggunakan 4 stasiun sehingga

belum efisien. Maka penulis mengusulkan menjadi 3 stasiun kerja agar waktunya lebih efisien dan bisa menghemat waktu

5.2. Keterbatasan Peneliti

Adapun pembatasan masalah yang ditentukan dalam penelitian ini meliputi:

1. Penulis hanya meneliti satu varian yaitu varian Bakpia 65.
2. Menggunakan data penelitian dalam kurun waktu 1 tahun terakhir
3. Objek penelitian merupakan perusahaan yang memproduksi secara terus – menerus.

5.3. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan oleh penulis, maka dapat diberikan saran yaitu penelitian berikutnya dapat meneliti lebih banyak varian yang ada pada pabrik Bakpia 65 agar hasil yang di dapat lebih beragam. Penelitian selanjutnya juga diharapkan dapat melakukan observasi lebih mendalam sehingga mendapatkan data yang lebih tepat sehingga bisa mendapatkan hasil yang lebih efisien.

5.4. Implikasi Penelitian

Berdasarkan kesimpulan diatas, peneliti memiliki beberapa saran kepada perusahaan yang dapat digunakan untuk mempertimbangkan dalam efisiensinya, yaitu:

1. Pabrik Bakpia 65 dapat mengubah stasiun kerjanya menjadi 3 stasiun dari stasiun sebelumnya yang berjumlah 4 stasiun, karena

jika Pabrik Bakpia 65 tetap menggunakan 4 stasiun tersebut bisa dibayangkan tidak efisien dan juga mereka tidak bisa meningkatkan *output* yang dihasilkannya.

2. Pabrik Bakpia 65 hendaknya memperhatikan arus produksi mesinnya agar tidak terjadi *backtracking* dan *bottleneck* di satu stasiun dan pabrik dapat mengurangi waktu perpindahan pada setiap stasiun sehingga proses produksi lebih efisien
3. Sebaiknya lemari pendingin diberikan *exhaust fan* sehingga pendinginan bakpia menjadi lebih cepat dan tidak memakan banyak waktu.
4. Dengan menggunakan perhitungan *line balancing* Pabrik Bakpia 65 dapat menambah jumlah produksi dan meningkatkan keuntungan.

Ada beberapa hambatan atau dampak yang perlu dihadapi jika Bakpia 65 menerapkan rancangan tata letak penulis, yaitu:

1. Memerlukan biaya untuk melakukan perpindahan fasilitas pada setiap stasiun.
2. Pabrik Bakpia 65 memerlukan waktu setidaknya 1 minggu untuk berhenti beroperasi.
3. Terhambatnya proses produksi yang dikarenakan perpindahan fasilitas.

Apabila Bakpia 65 menerapkan usulan tata letak yang di rancang oleh penulis sebaiknya pabrik Bakpia memiliki stok bakpia yang sudah siap dipasarkan

sehingga jika sewaktu – waktu jika pabrik belum bisa memproduksi secara maksimal Bakpia 65 masih bisa menjual produknya.



Daftar Pustaka

Refrensi

- Aiba, P. S., Palandeng, I. D., & Karuntu, M. M. (2022). *ANALISIS TATA LETAK GUDANG PADA PT. SAPTA SARI TAMA CABANG MANADO*.
- Alwani, R. A., Lestari, S. P., & Pauzy, D. M. (2022). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ (Studi Kasus Pada Pabrik Mitra Mandiri Panawangan Ciamis Periode Tahun 2021). *ULIL ALBAB : Jurnal Ilmiah Multidisiplin*, 1(9), 3166–3171.
- Anggraeni, W., & Yuniarsih, T. (2017). DAMPAK TATA RUANG KANTOR TERHADAP EFEKTIVITAS KERJA PEGAWAI DINAS PENDIDIKAN KOTA BANDUNG. *Jurnal Pendidikan Manajemen Perkantoran*, 2(2), 1. <https://doi.org/10.17509/jpm.v2i2.8098>
- Arham, A., Asngadi, A., & Syamsuddin, S. (2020). ANALISIS EFEKTIFITAS DAN EFESIENSI TATA LETAK PABRIK TAHU SUPER AFIFAH DI KELURAHAN NUNU KECAMATAN TATANGA PALU BARAT. *Jurnal Ilmu Manajemen Universitas Tadulako (JIMUT)*, 4(3), 253–264. <https://doi.org/10.22487/jimut.v4i3.128>
- Arsawan, I. W. E. (2021). *Buku Ajar Pengantar Bisnis*. Nilacakra.
- Baladraf, T. T., Fitri Salsabila, N. S., Harisah, D., & Sudarmono, T. R. (2021). Evaluasi Dan Perancangan Tata Letak Fasilitas Produksi Menggunakan Metode Analisis Craft (Studi Kasus Pabrik Pembuatan Bakso Jalan Brenggolo Kediri). *Jurnal Rekayasa Industri (JRI)*, 3(1), 12–20. <https://doi.org/10.37631/jri.v3i1.287>

- Fitri, M., Adelino, M. I., & Apuri, M. L. (2022). ANALISIS LINE BALANCING UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI LINTASAN PRODUKSI PERAKITAN. *Rang Teknik Journal*, 5(2), 295–300.
<https://doi.org/10.31869/rtj.v5i2.3223>
- Gunawan, W., & Haerulloh, H. (2021). USULAN TATA LETAK FASILITAS KAMPUS I UNIVERSITAS BANTEN JAYA DENGAN MENGGUNAKAN METODE ARC DAN ARD. 4(2).
- Handayani, W., & Hilmansyah, I. A. (2022). Pengaruh Tata Letak Produksi Terhadap Efisiensi Usaha dan Daya Saing UD. Barokah Lamongan. *Jurnal Ekonomi dan Bisnis Dharma Andalas*, 24(1), 227–241.
<https://doi.org/10.47233/jebd.v24i1.319>
- Mahardita, H. R. (n.d.). EFEKTIVITAS DAN EFISIENSI KERJA APARATUR SIPIL NEGARA DI SEKRETARIAT DPRD PROVINSI KALIMANTAN TIMUR. 5.
- Media, K. C. (2022, May 4). *Pengertian Proses Produksi dan Jenisnya*. KOMPAS.com.
<https://www.kompas.com/skola/read/2022/05/04/083000469/pengertian-proses-produksi-dan-jenisnya>
- Mujahidulloh, M. F. (n.d.). ANALISIS LINE BALANCING UNTUK KESEIMBANGAN PROSES PRODUKSI ANTIMO TABLET DI PT. PHAPROS SEMARANG.
- Muktaman, A., & Pradana, B. I. (n.d.). ANALYSIS ON THE EFFICIENCY OF TOFU PRODUCTION USING LINE BALANCING METHOD IN CV TIGA SAUDARA PRIMA IN THE REGENCY OF MALANG.
- Murdifin, H. (2014). *Manajemen Produksi Modern* (Ed. 3). Bumi Aksara.

- Pasigai, M. A. (2019). *Analisis Implementasi Tata Letak Fasilitas Pada Proses Produksi Gula Pasir Di PT. Perkebunan Nusantara XIV Takalar Kabupaten Takalar*. 3(1).
- Prabowo, R. (2016). PENERAPAN KONSEP LINE BALANCING UNTUK MENCAPAI EFISIENSI KERJA YANG OPTIMAL PADA SETIAP STASIUN KERJA PADA PT. HM. SAMPOERNA Tbk. *Jurnal IPTEK*, 20(2), 9.
<https://doi.org/10.31284/j.iptek.2016.v20i2.25>
- Ridwan, F. F. (n.d.). *Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas dengan Menggunakan Metode Line Balancing dan Algoritma Flap (Studi Kasus PD. Tenun ATBM Faishal Ridwan)*. Vol 4. <http://dx.doi.org/10.29313/ti.v0i0.9776>
- Setiawannie, Y., Marikena, N., & Pratama, A. Y. (2022). *Pengaruh Perbaikan Tata Letak Fasilitas Terhadap Proses Produksi di PT. X*. 3(2).
- Styawan, D. A., Wahyudin, W., & Hamdani, H. (2021). Penerapan Line Balancing untuk Meningkatkan Proses Perakitan Control Panel di Line Service Part pada PT. Kawai Indonesia Plant 3. *Jurnal Serambi Engineering*, 6(4).
<https://doi.org/10.32672/jse.v6i4.3520>
- Tannady, H. (2020). Usulan Perbaikan Tata Letak Mesin pada Pabrik Segel Plastik (Studi Kasus PT. Sinwa Perdana Mandiri). *JOURNAL OF INDUSTRIAL AND MANUFACTURE ENGINEERING*, 4(1), 22–27.
<https://doi.org/10.31289/jime.v4i1.2988>

Tjioewinata, I. J., & Saifuddin, J. A. (2022a). Analisis Line Balancing Menggunakan Metode Region Approach di PT. XYZ. *JUMINTEN*, 3(3), 49–60.
<https://doi.org/10.33005/juminten.v3i3.412>

