

BAB VI

KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari Analisa tata letak fasilitas pada bengkel bubut sumber rejeki yang telah dilakukan oleh penulis dengan menggunakan metode ARC (*Activity Relationship Chart*), didapatkan kesimpulan yaitu :

1. Hasil angket dari 5 orang pegawai yang bertujuan untuk menentukan tingkat kepentingan hubungan antar fasilitas yaitu diketahui beberapa kendala yang dialami para pegawai pada bengkel bubut sumber rejeki seperti letak mesin bubut satu dengan yang lain tidak teratur, letak ruang perakitan yang kurang luas, letak toilet yang tidak sesuai karena berada ditengah ruangan, serta penempatan barang jadi yang tidak pada tempatnya. setelah itu dengan mempertimbangkan hasil angket dan juga dengan melihat tabel kode alasan tingkat hubungan serta tabel karakteristik tingkat hubungan dapat dibuat sebuah diagram

ARC yang menentukan tingkat kepentingan hubungan antar fasilitas.

2. Setelah dibuat diagram ARC kemudian dimasukkan kedalam lembar Worksheet ARC setelah itu dibuat template blok diagram yang kemudian menghasilkan usulan perancangan tata letak fasilitas yang lebih aman dan nyaman sesuai dengan kebutuhan pegawai serta aliran produksi menjadi lebih efisien. Dapat dilihat dari denah usulan, ruang perakitan diletakkan ditempat yang lebih luas dan didekatkan dengan Gudang agar lebih memudahkan dalam menyimpan barang dan juga letak ruang perakitan yang lebih strategis yaitu diantara mesin-mesin sehingga memudahkan dalam memindahkan sparepart ke tempat perakitan, mesin yang memiliki fungsi sama sudah saling didekatkan, mesin bubut 4 sudah diletakkan ditempat paling pojok karna sudah jarang digunakan, serta letak toilet sudah ditempatkan pada tempat yang semestinya yaitu dibagian paling belakang agar tidak mengganggu proses produksi.

6.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti, didapatkan beberapa saran seperti :

1. Disarankan untuk bengkel bubut lebih mengutamakan tata letak fasilitas khususnya mesin agar diletakkan ditempat yang lebih luas dan saling berdekatan sehingga aliran produksi bisa berjalan lebih lancar.
2. Untuk ruang perakitan lebih baik diletakkan di tempat yang lebih luas dan dekat dengan mesin agar memudahkan pegawai dalam menyalurkan sparepart ke ruang perakitan.