

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Perancangan ulang tata letak fasilitas produksi menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP) mampu menghasilkan rancangan tata letak yang lebih optimal dibandingkan tata letak awal. Penyusunan tata letak dilakukan melalui tahapan *Activity Relationship Chart* (ARC), *Activity Relationship Diagram* (ARD), dan *Blocplan*. Hasil perancangan menunjukkan bahwa aliran material menjadi lebih teratur dan mampu mengurangi terjadinya pergerakan bolak-balik (*backtracking*) yang sebelumnya terjadi pada tata letak existing. Perubahan tersebut berdampak pada penurunan total jarak perpindahan material dari 43,98 meter menjadi 24,98 meter, sehingga terjadi pengurangan jarak sebesar 19 meter dengan tingkat efisiensi sebesar 43,42%. Tata letak usulan juga mampu mengurangi waktu perpindahan material dari 46 detik menjadi 24 detik, sehingga diperoleh efisiensi waktu perpindahan sebesar 45,47%. Namun pada aspek peningkatan produktivitas waktu tidak terlalu signifikan pada produksi per hari hanya bertambah 4 pcs tahu. Dengan demikian, rancangan tata letak yang dihasilkan melalui metode *Systematic Layout Planning* (SLP) telah mampu menjawab rumusan masalah penelitian, yaitu menghasilkan tata letak fasilitas produksi yang lebih optimal untuk meningkatkan efisiensi jarak perpindahan material pada proses produksi tahu di Pabrik Tahu Pak Gimen.

6.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut.

1. Pabrik Tahu Pak Gimen disarankan mempertimbangkan penerapan tata letak usulan yang dihasilkan dalam penelitian ini agar aliran material menjadi lebih lancar, jarak perpindahan operator lebih pendek, serta proses produksi menjadi lebih efisien.
2. Pemilik disarankan tetap mempertahankan urutan proses produksi sesuai prinsip *Systematic Layout Planning* (SLP) apabila di kemudian hari dilakukan penambahan maupun pemindahan fasilitas produksi, sehingga tidak kembali terjadi pergerakan material yang tidak efisien.
3. Penelitian selanjutnya diharapkan tidak hanya menganalisis efisiensi jarak perpindahan, tetapi juga mempertimbangkan aspek ongkos material handling, biaya relayout, produktivitas tenaga kerja, peningkatan efisiensi waktu siklus produksi, serta analisis keselamatan dan ergonomi kerja, sehingga hasil penelitian dapat memberikan rekomendasi yang lebih komprehensif.