

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian *Home Industry* tahu Fauzan dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Pembangunan pabrik tahu dilakukan tidak berdasarkan perancangan tata letak secara sistematis. Kekurangan pada *layout* awal pabrik tahu terdapat aliran proses produksi yang tidak teratur yang mengakibatkan aliran produksi terhambat dan tidak optimal, yaitu departemen pencucian setelah departemen perendaman yang seharusnya mengikuti aliran proses produksi tahu. Kekurangan pada *layout* awal proses produksi tahu jarak yang jauh antara departemen gudang bahan baku menuju departemen pencucian kedelai mengakibatkan aliran produksi yang panjang. Kemudian adanya satu departemen yang terbagi menjadi dua pengalokasian departemen, yang mengakibatkan terjadinya kegiatan *material handling* yang tidak efisien
2. Perancangan tata letak usulan dengan menggunakan *Software Blocplan* dapat memberikan aliran proses produksi yang lancar dikarenakan hasil *layout* usulan mendapatkan aliran proses produksi yang tidak terpotong dan tidak terdapat departemen satu yang terbagi menjadi dua pengalokasian sehingga jarak *material handling* lebih efisien. Hasil Jarak *layout* usulan dari Blocplan dengan nilai *R-score* yang mendekati 1 mendapatkan total jarak *material handling* pada proses produksi tahu sebesar 20,8m, sedangkan pada *layout* awal jarak proses produksi tahu sebesar 34,86m, dari hasil *layout* awal dan *layout* usulan menunjukkan perancangan dengan menggunakan Blocplan dapat menghasilkan jarak lebih optimal dibandingkan dengan *layout* awal yang dibangun tanpa melalui perancangan tata letak secara sistematis.

5.2 Saran

1. Disarankan *Home Industry* tahu Fauzan segera melakukan perbaikan tata letak pabrik agar dapat mendapatkan tata letak yang lebih optimal
2. Penelitian ini terbatas dalam ruang lingkup jarak material handling, sehingga perlu adanya analisis biaya material handling untuk memperkuat asumsi bahwa *layout* usulan lebih optimal.