

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan mengenai evaluasi strategi tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli, dapat disimpulkan hal-hal berikut:

1. Strategi Tata Letak Produksi yang Diterapkan Tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli hingga saat ini belum dirancang secara sistematis. Penataan fasilitas dan peralatan masih bersifat spontan, mengikuti ketersediaan ruang tanpa mempertimbangkan alur proses kerja yang logis. Penempatan alat, bahan, dan aktivitas kerja tidak dilakukan berdasarkan prinsip efisiensi, sehingga menimbulkan tumpang tindih alur kerja, jarak tempuh antar proses yang panjang, dan waktu tunggu yang tinggi. Kondisi ini menyebabkan aliran produksi tidak linier dan menghambat produktivitas karyawan, terutama saat volume kerja meningkat.
2. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Efektivitas Tata Letak Produksi Ditemukan beberapa faktor utama yang memengaruhi efektivitas tata letak produksi di perusahaan ini. Faktor dominan adalah keterbatasan ruang fisik, yang menyebabkan aktivitas kerja saling bersinggungan dan minimnya ruang sirkulasi bagi pekerja. Tidak adanya pemisahan area kerja berdasarkan tahapan proses juga memperburuk alur produksi. Selain itu, Posisi Quality Control (QC) yang tidak strategis dan belum adanya evaluasi berkala terhadap tata letak produksi juga turut menjadi penyebab rendahnya efektivitas sistem kerja secara keseluruhan.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang diperoleh, maka saran-saran berikut dapat diberikan sebagai solusi nyata untuk meningkatkan efektivitas tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli:

1. Melakukan Redesain Tata Letak dengan Pendekatan SLP (Systematic Layout Planning) Perusahaan sebaiknya menyusun ulang tata letak produksi berdasarkan alur proses kerja yang linier dan logis. Pendekatan SLP dapat membantu merancang penempatan alat dan area kerja sesuai intensitas hubungan antar aktivitas, sehingga dapat mengurangi pergerakan yang tidak perlu, menghindari tumpang tindih pekerjaan, serta mempercepat aliran produksi. Denah produksi yang baru juga perlu menyediakan jalur sirkulasi khusus dan ruang kerja yang ergonomis untuk meningkatkan kenyamanan dan keselamatan kerja.
2. Menyusun dan menerapkan Standar Operasional Prosedur (SOP) tata letak serta evaluasi rutin untuk memastikan penempatan peralatan dan jalur kerja tetap konsisten. SOP ini dapat meminimalkan perubahan posisi alat yang tidak perlu, mengurangi hambatan aliran kerja, serta menjaga kelancaran produksi dan mutu hasil secara berkelanjutan. Selain itu, evaluasi tata letak harus dilakukan secara berkala, minimal setiap enam bulan, agar perusahaan dapat merespons perubahan kebutuhan produksi dengan cepat dan tepat. Evaluasi ini penting untuk menyesuaikan tata letak terhadap pertumbuhan volume, variasi produk, atau penambahan fasilitas produksi.