

BAB IV K E S I M P U L A N

Dari hasil studi dan survei di lapangan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

- Kelompok kegiatan yang terdapat pada industri karoseri adalah kegiatan produksi, administrasi, logistik, pemasaran, penunjang dan kegiatan service.
- Jenis produksi dasarnya melalui proses desain, pembuatan body, pendempulan, pengecatan, pemasangan interior, pemasangan kelengkapan asli dan tambahan, pengetesan.
- Sistem sirkulasi barang dan manusia, lay out peralatan yang baik dan prosedur proses produksi yang runtun akan memperlancar proses produksi.
- Tata ruang industri karoseri mobil dapat diluar dan didalam dengan mengelompokkan kegiatan produksi, fasilitas pendukung, gudang dan service dengan pendekatan perancangan pada *special building* serta mengantisipasi arah pengembangan ruang produksi dan gudang.
- Sumber bunyi dominan dihasilkan dari mesin-mesin dan peralatan yang digunakan pada proses pembuatan komponen yaitu 110 dB.
- Limbah ; berupa limbah gas, berasal dari proses pengelasan, limbah padat berasal dari sisa-sisa pemotongan lempengan baja serta limbah cair berasal dari air organik (urinoir, WC, bak cuci, dsb) dan air kotor kimiawi dari buangan dari proses produksi.
- Penampilan bangunan secara keseluruhan yang mencerminkan bangunan produksi.
- Besaran ruang produksi didapat dari dimensi kendaraan yang akan diproduksi dan kebutuhan gerak pekerja.

4.1. BATASAN

4.1.1. Batasan Umum

- Pembahasan dititik beratkan dibidang Arsitektur , masalah yang menyangkut disiplin ilmu lain tidak dibahas.
- Perencanaan dan perancangan meliputi bangunan pengelola , produksi, penunjang serta jaringan utilitas.
- Letak dan lokasi tapak mengacu pada Master Plan Kota Kartasura dan data lain bisa dipertanggung-jawabkan.
- Ketentuan-ketentuan yang belum ada literatur atau sumber resminya ditetapkan berdasarkan asumsi.

4.1.2. Batasan Khusus

- Produk yang dikerjakan hanya untuk jenis station wagon.
- Produksi tidak terbatas merk tertentu.
- Proses produksi adalah jenis mekanis yang dengan mesin-mesin standar untuk produksi dalam jumlah besar dan jenis manual untuk produksi dalam jumlah terbatas.

4.2. ANGGAPAN

- Jam kerja tidak mengenal sistem shift, pekerja bekerja dalam jam kerja yang sama.
- Besarnya order selalu meningkat (bisa diperhitungkan), tidak mungkin terjadi lonjakan secara ekstrim dan tidak menerima order yang melebihi kemampuan produksi, sehingga tidak ada jam kerja lembur ataupun pekerja musiman.
- Desain dan kualitas dianggap bisa dipertanggung jawabkan.
- Teknologi belum full automatic manufacturing, agar mampu menyerap tenaga kerja dari lingkungan sekitar.