

**EFISIENSI PROSES PRODUKSI : PENERAPAN LAY OUT
(PT. BHINEKA TATAMULYA INDUSTRI)**

Skripsi diajukan untuk melengkapi
persyaratan mencapai gelar Sarjana Ekonomi

oleh

Diki Andrian
NPM: 41183402140224



Strata 1
Program Studi Manajemen

UNIVERSITAS ISLAM "45"
FAKULTAS EKONOMI
BEKASI
2021

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI
EFISIENSI PROSES PRODUKSI : PENERAPAN LAY OUT
(PT. BHINEKA TATAMULYA INDUSTRI)

Tanggal :01 Desember 2021

oleh

Diki Andrian

NPM : 41183402140224

Mengetahui,

Pembimbing



Joko Pramono, Ir., M. Si.

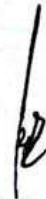
Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi



Isti Pujiastuti, S.E, M.E.

Ketua Jurusan Manajemen



Rinda Siaga Pangestuti, S.E., M.S.M

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI
EFISIENSI PROSES PRODUKSI : PENERAPAN LAY OUT
(PT. BHINEKA TATAMULYA INDUSTRI)

Tanggal : 08 Desember 2021

oleh

Diki Andrian

NPM : 41183402140224

Diuji oleh,

Penguji 1



Rinda Siaga Pangestuti, S.E., M.S.M

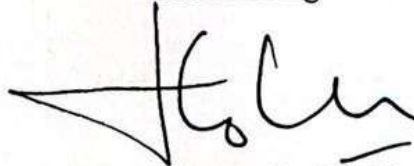
Penguji 2



Kurniawati Mulyanti, S.E., M.M.

Mengetahui,

Pembimbing



Joko Pramono, Ir., M. Si.


Dekan Fakultas Ekonomi
Isti Puji Hastuti, S.E., M.E.

Ketua Jurusan Manajemen



Rinda Siaga Pangestuti, S.E., M.S.M.

PERNYATAAN KEASLIAN PENELITIAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Diki Andrian

NIM : 41183402140224

Judul Skripsi/Penelitian : Efisiensi Proses Produksi :Penerapan *Layout* (PT Bhineka Tatamulya Industri)

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Skripsi ini merupakan hasil penelitian, pemikiran, dan pemaparan asli saya sendiri. Dalam skripsi ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Sarjana di suatu Perguruan Tinggi manapun, kecuali acara tertulis dalam naskah ini dan sudah tertera dalam perpustakaan

Apabila dikemudian hari Skripsi ini terbukti merupakan duplikasi atas plagiarism ataupun terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran dalam pernyataan ini, maka saya akan bersedia menerima sanksi akademik dan / atau sanksi yang berlaku.

Demikian Lembar Pernyataan ini saya buat dengan sebagai peetanggungjawaban ilmiah tanpa adanya paksaan dari pihak manapun.

Bekasi, 08 Desember 2021.

Yang menyatakan,



ABSTRAK

Diki Andrian (41183402140224)

Efisiensi Proses Produksi :Penerapan *Layout* (PT Bhineka Tatamulya Industri)

Xii + 81 halaman + 8 tabel + 10 gambar + 2021 + 6 lampiran

Kata kunci: Penerapan *layout* dengan metode *line balancing*

Tujuan penelitian ini adalah menerapkan *layout* fasilitas dan menerapkan *line balancing* untuk menentukan efisiensi serta memberikan evaluasi terkait penerapan *layout* pada PT Bhineka Tatamulya Industri. Metode penelitian yang menggunakan penelitian deskriptif kualitatif, yaitu menuturkan, menafsirkan data yang ada, pelaksanaannya melalui pengumpulan data, penyusunan, analisis dan interpretasi data terhadap objek yang diteliti.

Dari hasil diatas menunjukan tingkat efisiensi yang maksimum yang dicapai yaitu, 2 stasiun kerja dengan waktu siklus produksi 46,67 dengan tingkat penundaan sebesar 3,57% dan tingkat efisiensi sebesar 96,43%.

Oleh karena itu perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi dalam jangka Panjang terhadap *layout* fasilitas produksi yang ada pada PT Bhineka Tatamulya Industri dengan cara merubah jumlah stasiun kerja saat ini dengan jumlah kerja yang optimal yaitu dari 3 (tiga) stasiun kerja menjadi 2 (dua) stasiun kerja.

Daftar Pustaka: 35 (2002-2020)

KATA PENGANTAR

Bismillahirrohmanirrohiim.

Assalamu 'alaikum wr.wb.

Alhamdulillah, puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul **“Efisiensi Proses Produksi : Penerapan *Layout* (PT Bhineka Tatamulya Industri)”**. Sholawat serta salam semoga senantiasa tercurah kepada junjungan Nabi Muhammad SAW beserta keluarga dan para sahabat.

Skripsi ini diajukan untuk melengkapi persyaratan mencapai gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Islam “45” Bekasi.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini tidak lepas dari bimbingan, arahan, bantuan dan dukungan yang tiada henti dari berbagi pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Joko Pramono, Ir., M. Si selaku dosen pembimbing Fakultas Ekonomi Universitas Islam ”45” Bekasi yang telah memberikan banyak pengarahan dalam peroses penyusunan skripsi ini.
2. Ibu Rinda Siaga Pangestuti, S.E., M.S.M. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam “45” Bekasi..
3. Dosen-dosen dan Staf pengajar Fakultas Ekonomi yang dengan sabar membimbing, memberikan, dan membagi ilmunya kepada kami semua dari semester awal sampai semester akhir.
4. Adishinta Sinuraya, S.E., selaku kepala Supervisor PT Bhineka Tatamulya Industri beserta staff yang memberikan izin riset dan memberikan data untuk penyusunan skripsi ini.
5. Orang tua tercinta, Bapak Udin Saprudin, Ibu Oom Komala, dan Kakak tercinta, yang selalu memberi dorongan, motivasi, bantuan, dan doa yang tak pernah henti sehingga penulis berhasil menyelesaikan skripsi ini.

6. Winda Ayu Pratiwi sebagai calon istri saya yang selalu membantu dorongan semangat, memotivasi dan menyadarkan penulis akan artinya sebuah tanggung jawab atas pendidikannya, selama penulis menyelesaikan penyusunan skripsi ini.
7. Rekan-rekan di tempat kerja dan rekann-rekan seperjuangan manajemen 2018 (goroh – goroh, macil , dan ciwi-ciwi), khususnya Ari Saputra, Asep Sunandar, Lutfi, Zulkifli, Ira putri, ,Lusi jayanti, Putri, Zaenal ,Muhammad munawir, Yuli sapitri, Riqbal, Windi, Lia nurliana, Iis hamami, Alita, Umar, Saka yang tidak henti-hentinya memberikan semangat dan motivasi kepada penulis, dan yang tidak dapat disebutkan satu per satu namun tidak mengurangi rasa hormat saya. Terima kasih telah menjadi teman, sahabat, dan saudara dalam berbagi suka dan duka.
8. Semua pihak yang telah mendukung dan membantu dalam penyusunan skripsi ini yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini terdapat banyak kekurangan karena keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran sebagai masukan bagi penulis agar skripsi ini dapat lebih bermanfaat dan berguna bagi semua pihak yang membutuhkan.

Wassalamu'alaikum wr.wb.

Bekasi, 08 desember 2021

Diki andrian

DAFTAR ISI

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI.....	i
TANDA PENGESAHAN SKRIPSI.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN PENELITIAN	iii
ABSTRAK	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Penelitian	3
1.3 Ruang Lingkup dan Pembatasan Masalah	4
1.4 Sistematika Pelaporan	4
BAB II.....	6
TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1 Pengertian <i>layout</i>	6
2.2 Tujuan <i>layout</i>	7
2.3 Faktor-faktor pertimbangan perencanaan <i>layout</i>	8
2.4 Jenis-jenis layout	9
2.5 Keuntungan dan kelemahan peranan <i>layout</i>	13
2.6 Efektivitas <i>layout</i>	14
2.7 Pengertian fasilitas produksi	14
2.8 Pengertian Proses Produksi.....	15
2.9 Sasaran Operasi Produksi	16
2.10 Sifat-sifat proses produksi.....	16

2.11	Jenis-jenis dasar produksi	17
2.12	Analisis faktor produksi.....	18
2.13	Definisi Keseimbangan Line.....	19
2.14	Tujuan Keseimbangan Line	20
2.15	Langkah-langkah Line Balacing	21
2.16	Tinjauan terhadap penelitianterdahulu	21
2.17	Kerangka Pemikiran	23
BAB III		24
METODE PENELITIAN.....		24
3.1	Metode Penelitian yang Digunakan.....	24
3.2	Lokasi Penelitian	25
3.3	Jenis Sumber Data	25
3.4	Teknik Pengumpulan Data.....	25
3.5	Teknik Analisis Data	26
BAB IV		31
ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....		31
4.1.	Deskrpsi Objek Penelitian.....	31
4.1.1.	Sejarah Singkat dan Profil Perusahaan	31
4.1.2.	Visi dan Misi Perusahaan.....	31
4.1.3.	Struktur Organisasi PT. Bhineka Tatamulya Industri	32
4.2.	Tenaga Kerja	35
4.3.	Prosedur Operasional.....	37
4.4.	Deskripsi Permasalahan Penelitian.....	40
4.5.	Pembahasan.....	41
4.5.1.	Penyusunan <i>Layout</i> Mesin	41
4.5.2.	Pembagian pekerjaan untuk di buat stasiun kerja	42
4.5.3.	Menentukan jumlah stasiun kerja.....	44
4.5.4.	Melakukan Analisis Keseimbangan Lini	44
BAB V		63
SIMPULAN DAN SARAN		63

DAFTAR PUSTAKA.....	66
LAMPIRAN.....	69

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Sumber : Hasil Produkdi PT Bhineka Tatamulya Industri	2
Tabel 4. 1 Tenaga Kerja Tetap Pada PT Bhineka Tatamulya Industri	35
Tabel 4. 2 Penjadwalan Pekerjaan dan Waktu Penyelesaian Proses Produksi PT Bhineka Tatamulya Industri Teknik dalam satu kali Cycle Time	42
Tabel 4. 3 Penugasan Elemen-Element Kerja Kedalam Stasiun Kerja pada PT Bhineka Tatamulya Industri (3 Stasiun Kerja)	44
Tabel 4. 4 Penugasan Elemen-Element Kerja Kedalam Stasiun Kerja pada PT Bhineka Tatamulya Industri (2 Stasiun Kerja)	51
Tabel 4. 5 Kesimpulan 3 Stasiun Kerja dengan Siklus Waktu Produksi 47 dan 46,67 menit	56
Tabel 4. 6 Kesimpulan 2 Stasiun Kerja dengan Siklus Waktu Produksi 47 menit dan 46,67 menit.....	57
Tabel 4. 7 Tabel Hasil 3 Stasiun dengan 2 Stasiun pada Waktu Siklus 47 dan 46,67 Menit	58
Tabel 4. 8 Tabel Perbandingan 3 Stasiun dengan 2 Stasiun pada Waktu Siklus 47 dan 46,67 Menit	60

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Sumber : Ramdani Manajemen Operasi (2016:298)	10
Gambar 2. 2 Sumber : Wingjosoebroto Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan (2016:36).....	11
Gambar 2. 3 Sumber : Wingjosoebroto Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan (2016:40).....	12
Gambar 2. 4 Sumber : Wingjosoebroto Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan (2016:45).....	12
Gambar 2. 5 Kerangka pemikiran, Sumber: berdasarkan pemaparan peneliti.....	23
Gambar 3. 1 Ilustrasi Elemen-Elemen Jaringan Kerja Proses Operasi Teknik.....	27
Gambar 4. 1 Struktur Organisasi PT. Bhineka Tatamulya Industri	33
Gambar 4. 2 Alur Proses Produksi PT. Bhineka Tatamulya Industri Sumber: PT. Bhineka Tatamulya Industri (2020).....	38
Gambar 4. 3 Ilustrasi Elemen-Elemen Jaringan Kerja Proses Produksi PT Bhineka Tatamulya Industri.....	43
Gambar 4. 4 Ilustrasi Elemen-Elemen Jaringan Kerja Proses Produksi PT Bhineka Tatamulya Industri setelah dibagi menjadi 2 stasiun kerja	52

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Foto Produksi.....	69
Lampiran 2. Daftar Riwayat Hidup	70
Lampiran 3. Surat Keterangan Penelitian	71
Lampiran 4. Kartu Seminar Proposal	72
Lampiran 5. Kartu Bimbingan Skripsi.....	73
Lampiran 6. Surat Keputusan Dekan Untuk Pembimbingan Skripsi	74