

**PENGARUH *LAYOUT* DAN PENJADWALAN PRODUKSI TERHADAP
KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PERUSAHAAN
PT. OHSUNG *ELECTRONICS* INDONESIA
(DEPARTEMEN OPERASIONAL)**

SKRIPSI

Disusun Guna Memenuhi Persyaratan Ujian
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi Pada Jurusan Manajemen
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI

Oleh:

**TUTI LESTARI
NIM: 2411907312**



**JURUSAN MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK
2023**



JURUSAN MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK

PERSETUJUAN DAN PENGESAHAN

Skripsi Berjudul

**PENGARUH *LAYOUT* DAN PENJADWALAN PRODUKSI TERHADAP
KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PERUSAHAAN
PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA
(DEPARTEMEN OPERASIONAL)**

Oleh:

Nama	: TUTI LESTARI
NIM	: 2411907312
Jurusan	: Manajemen

Telah Disetujui dan Disahkan di Depok Pada Tanggal 15 Agustus 2023

Dosen Pembimbing

Menyetujui,
Ketua Jurusan Studi Manajemen

Ricky Rizkie, SE, MM

Altatit Dianawati, S.Si, MM

Mengesahkan,
Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI

Prof. Dr. Sri Gambir Melati Hatta, SH



JURUSAN MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK

Skripsi Berjudul

**PENGARUH *LAYOUT* DAN PENJADWALAN PRODUKSI TERHADAP
KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PERUSAHAAN
PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA
(DEPARTEMEN OPERASIONAL)**

Oleh:

Nama : TUTI LESTARI
NIM : 2411907312
Jurusan : Manajemen

Telah Dipertahankan di Hadapan Sidang Tim Penguji Skripsi, Pada:

Hari : Selasa
Tanggal : 15 Agustus 2023
Waktu : 10:30 WIB

DAN YANG BERSANGKUTAN DINYATAKAN LULUS

Tim Penguji Proposal

Anggota I : Haris Karyadi, S. ST, MM ()

Anggota II : M. Aziz Winardi, ST, MM ()

Mengetahui,
Ketua Jurusan Studi Manajemen

Altatit Dianawati, S.Si, MM

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : TUTI LESTARI
NIM : 241.19.07312
Program Studi : Manajemen
Nomer KTP : 3216225005000007
Alamat : Kp. Kebon kopi 004/006 desa cibarusah jaya kecamatan cibarusah

Dengan ini menyatakan bahwa:

1. Skripsi yang berjudul Pengaruh Layout dan Penjadwalan Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi di perusahaan PT. Ohsung *Electronics* Indonesia (Departemen Operasional) ini merupakan hasil karya tulis saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain (*plagiat*).
2. Memberikan ijin hak bebas Royalti Non-Eksklusif kepada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI untuk menyimpan, mengalihmediakan atau mengalihformatkan, mengelola, mendistribusikan dan mempublikasikan skripsi ini melalui internet dan atau media lain bagi kepentingan akademis baik dengan maupun tanpa sepengetahuan saya sebagai penulis.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan rasa tanggung jawab dan saya bersedia menerima konsekuensi dalam bentuk apapun sesuai dengan aturan yang berlaku termasuk dicopot gelar kesarjanaan saya apabila di kemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar adanya.

Depok, _____ 2023

TUTI LESTARI
241.19.07312

ABSTRAK

TUTI LESTARI. NIM 241.19.07312. PENGARUH LAYOUT DAN PENJADWALAN PRODUKSI TERHADAP KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PERUSAHAAN PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA (DEPARTEMEN OPERASIONAL). Jurusan Manajemen. Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI Business School.

Dalam menunjang persaingan tentunya perusahaan harus meningkatkan produktivitas perusahaan, salah satunya dengan cara mengatur dan merancang tata letak atau layout pabrik dan penjadwalan produksi yang baik agar jam kerja menjadi efisien. Permasalahan yang ada di PT. Ohsung Electronics adalah minimnya alat pendukung seperti handlift dan penempatan mesin di area produksi kurang sesuai dengan safety evakuasi, juga permasalahan yang ada di penjadwalan proses produksi yang tidak efisien penyebab proses produksi tidak efisien yaitu area produksi.

Tujuan penelitian ini adalah (1) untuk mengetahui apakah secara parsial layout berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi PT. Ohsung Electronics (2) untuk mengetahui apakah secara parsial penjadwalan berpengaruh secara signifikan terhadap kelancaran proses produksi PT. Ohsung Electronics (3) untuk mengetahui apakah secara simultan layout dan penjadwalan produksi berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT. Ohsung Electronics. Metode penelitian yaitu asosiatif-korelatif dan penelitian kuantitatif dengan populasi karyawan PT. Ohsung Electronics Departemen Operasional sebanyak 57 orang. Adapun teknik pengambilan data menggunakan kuesioner dan observasi.

Hasil uji regresi menunjukkan bahwa bahwa variabel independent berupa layout dan penjadwalan produksi secara bersama-sama mempengaruhi variabel dependen kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic sebesar 71% sedangkan sisanya 29% dipengaruhi oleh variabel lainnya yang tidak termasuk dalam penelitian ini. Hasil uji F menunjukkan bahwa $F_{hitung} > F_{tabel}$ ($69,098 > 2,40$). Dengan demikian, secara simultan Layout dan Penjadwalan Produksi berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi di PT Ohsung Electronics. Adapun hasil uji t menunjukkan bahwa secara parsial layout berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic, karena $t_{hitung} (6,232) > t_{tabel} (1,673)$ serta nilai signifikansi dibawah 0,05 dan secara parsial penjadwalan produksi berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic, karena $t_{hitung} (3,649) > t_{tabel} (1,673)$ serta nilai signifikansi dibawah 0,05. Variabel layout merupakan variabel yang paling dominan berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.

Kata Kunci: Layout, Penjadwalan Produksi, Kelancaran Proses Produksi

ABSTRACT

TUTI LESTARI. NIM 241.19.07312. THE INFLUENCE OF PRODUCTION LAYOUT AND SCHEDULING ON THE SMOOTH PRODUCTION PROCESS IN THE COMPANY PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA (OPERATIONAL DEPARTMENT). Management Major. GICI Business School of Economics.

In supporting competition, of course, companies must increase company productivity, one of which is by arranging and designing factory layouts and good production scheduling so that working hours become efficient. The problems that exist in PT. Ohsung Electronics is the lack of supporting tools such as handlifts and the placement of machines in production areas that are not suitable for safe evacuation, as well as problems in the scheduling of inefficient production processes that cause inefficient production processes, namely the production area.

The purpose of this research is (1) to find out whether the partial layout has a significant effect on the smooth production process of PT. Ohsung Electronics (2) to find out whether partially scheduling has a significant effect on the smooth production process of PT. Ohsung Electronics (3) to find out whether simultaneously layout and production scheduling have a significant effect on the smooth production process at PT. Ohsung Electronics. The research method is associative-correlative and quantitative research with a population of employees at PT. Ohsung Electronics Operational Department as many as 57 people. The data collection technique uses a questionnaire and observation.

The results of the regression test show that the independent variables in the form of layout and production scheduling jointly affect the dependent variable for the smoothness of the production process at PT Ohsung Electronic by 71% while the remaining 29% is influenced by other variables not included in this study. The results of the F test show that F_{count} is 69.098. Meanwhile, the value of F_{table} is 2.40, so it can be said that $F_{count} > F_{table}$ ($69.098 > 2.40$). Thus, simultaneously Layout and Production Scheduling have a significant effect on the Smooth Production Process at PT Ohsung Electronics. The results of the t test show that partially layout has a significant effect on the smoothness of the production process at PT Ohsung Electronic, because t_{count} (6.232) $> t_{table}$ (1.673) and the significance value is below 0.05 and partially production scheduling has a significant effect on the smoothness of the production process at PT Ohsung Electronic, because t_{count} (3.649) $> t_{table}$ (1.673) and the significance value is below 0.05. The layout variable is the most dominant variable influencing the smooth production process.

Keywords: Layout, Production Scheduling, Smooth Production Process

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, Tuhan Yang Maha Esa penulis panjatkan karena berkat rahmat, taufik, hiayat serta inayah-Nya, penulis dapat menyelesaikan penelitian dan skripsi ini tepat pada waktunya. Shalawat serta salam juga penulis haturkan untuk junjungan kita semua, Nabi Muhammad SAW dengan harapan kita semua mendapatkan syafaatnya di hari pembalasan nanti.

Penelitian dengan judul Pengaruh Layout dan Penjadwalan Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi pada Perusahaan PT. Ohsung *Electronics* ini disusun guna memenuhi persyaratan ujian memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Program Studi Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI, Alasan pemilihan judul tersebut karena terdapat masalah di perusahaan yang perlu untuk dilakukan penelitian dan penulis juga tertarik untuk menggunakan judul ini. Oleh sebab itu perlu adanya penelitian lebih lanjut untuk mengatasi permasalahan yang ada di perusahaan.

Dalam proses penulisan, tentunya penulis dibantu oleh pihak, Oleh sebab itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih yang kepada:

1. Bapak H. Nurdin Rifa'I, SE., MAP selaku Ketua Yayasan Nusa Jaya Depok yang telah berusaha untuk selalu mengembangkan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI dengan baik.
2. Ibu Prof. Dr. Sri Gambir Melati Hatta, SH selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang telah mengelola kampus dengan cukup baik.
3. Ibu Altatit Dianawati, S.Si, MM selaku Ketua Program Studi Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang terus berusaha untuk memajukan Prodi ini hingga kini telah mendapatkan Akreditasi B.
4. Bapak Ricky Rizkie, SE, MM selaku dosen Pembimbing Skripsi yang telah dengan sabar bersedia membimbing dan mengarahkan penulis dari awal hingga penulis selesai Menyusun skripsi ini.
5. Seluruh Bapak dan ibu dosen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI khususnya Program Studi Manajemen yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah dengan penuh ketekunan dan dedikasi yang tinggi mengajar penulis hingga penulis bisa menjadi seorang Sarjana Ekonomi seperti sekarang ini.
6. Para staff dan karyawan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang telah melayani penulis dengan sepenuh hati.
7. Rekan-rekan mahasiswa Angkatan 2019 yang telah Bersama-sama penulis menjalani masa perkuliahan di Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI selama empat tahun dengan penuh suka cita.

8. Ayahanda H. Karyudi dan Ibunda Hj. Siti Aminah, serta kakak Yanti Nurhayanti S.pd., kakak Ani Rizkiyah A.Md.Keb yang telah memberikan semangat doa dan dukungan kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan perkuliahan dan penyusunan skripsi ini dengan baik.
9. Kak Nandhita Liandra Anjani, SE, yang sudah saya anggap seperti kakak saya sendiri terimakasih telah membantu penulis dari saat menjalankan awal perkuliahan hingga penulis dapat menyelesaikan kuliah ini.
10. Keluarga Besar PT. Ohsung *Electronics* Indonesia yang telah memberikan dukungan ijin kepada penulis untuk melakukan penelitian.
11. Nur fahmi yulianti sahabat terbaik yang memberi dukungan dalam mengerjakan skripsi ini.
12. Serta semua sahabat terbaik yang tidak dapat penulis tuliskan satu persatu yang telah memberikan bantuan yang luas biasa selama proses pembuatan skripsi ini.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa skripsi ini masih banyak memerlukan penyempurnaan. Oleh sebab itu, penulis selalu mengharapkan saran dan kritik dari para pembaca semuanya. Harapannya, di masa yang akan datang nanti penulis mampu menulis dengan lebih baik lagi. Akhir kata sekali lagi penulis mengucapkan terima kasih yang tidak terhingga dan semoga kita semua selalu diberikan kesuksesan Amin.

Depok 2023

TUTI LESTARI

DAFTAR ISI

LEMBAR JUDUL	
LEMBARAN PERSETUJUAN DAN PENGESAHAN	ii
LEMBARAN SIDANG	iii
PERNYATAAN	iv
ABSTRAK	v
ABSTRACT	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Pembatasan Masalah.....	3
1.4 Perumusan Masalah	3
1.5 Tujuan Penelitian	4
1.6 Manfaat Penelitian	4
1.7 Sistematika Penulisan	4
BAB II.....	6
TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1. Landasan Teori	6
2.1.1. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi	6
2.1.2. Pengertian Layout.....	7
2.1.3. Pengertian Penjadwalan Produksi	10
2.1.4. Pengertian Kelancaran Proses Produksi.....	12
2.2. Penelitian Terdahulu	13
2.3. Kerangka Konseptual.....	16
2.4. Hipotesis.....	16

BAB III.....	18
METODOLOGI PENELITIAN	18
3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	18
3.2 Jenis Penelitian	18
3.3 Populasi dan Sampel	19
3.3.1 Populasi.....	19
3.3.2 Sampel.....	19
3.4 Teknik Pengumpulan Data	20
3.5 Definisi Operasional Variabel	21
3.5.1 Variabel Bebas	21
3.5.2 Variabel Terikat.....	22
3.6 Teknik Analisis Data	23
3.6.1 Skala Angka Penafsiran	24
3.6.2 Persamaan Regresi.....	25
3.6.3 Uji Kualitas Data	26
3.6.4 Uji Asumsi Klasik	27
3.6.5 Uji Hipotesis.....	28
BAB IV	31
HASIL DAN PEMBAHASAN	31
4.1 Hasil Penelitian.....	31
4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan	31
4.1.2 Karakteristik Responden	32
4.1.3 Tanggapan Responden	34
4.1.4 Hasil Uji Kualitas Data	45
4.1.5 Hasil Uji Asumsi Klasik	48
4.1.6 Hasil Uji Hipotesis.....	52
4.2 Pembahasan.....	55
BAB V.....	58
SIMPULAN DAN SARAN	58
5.1 Simpulan	58
5.2 Saran	58
DAFTAR PUSTAKA	60

LAMPIRAN	62
----------------	----

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu.....	15
Tabel 3. 1 Jadwal Pelaksanaan Penelitian.....	18
Tabel 3. 2 Definisi Operasional Variabel.....	23
Tabel 3. 3 Angka Penafsiran	25
Tabel 4. 1 karakteristik Responden.....	33
Tabel 4. 2 Tanggapan Responden Atas Variabel Layout.....	34
Tabel 4. 3 Tanggapan Responden Atas Variabel Penjadwalan Produksi	39
Tabel 4. 4 Tanggapan Responden Atas Variabel Kelancaran Proses Produksi	42
Tabel 4. 5 Hasil Uji Validitas Variabel Layout	46
Tabel 4. 6 Hasil Uji Validitas Variabel Penjadwalan Produksi.....	47
Tabel 4. 7 Hasil Uji Validitas Variabel Kelancaran Proses Produksi.....	47
Tabel 4. 8 Hasil Uji Reliabilitas	48
Tabel 4. 9 Hasil Uji Multikolinieritas (Tolerance dan VIF)	50
Tabel 4. 10 Hasil Uji Regresi Linier Berganda	52
Tabel 4. 11 Hasil Uji F.....	53
Tabel 4. 12 Hasil Uji Koefisien Determinasi	54
Tabel 4. 13 Hasil Uji t (Uji Parsial)	54

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Layout produksi.....	2
Gambar 2. 1 Kerangka Konseptual Penelitian	16
Gambar 4. 1 Struktur organisasi	32
Gambar 4. 2 Hasil Uji Normalitas	49
Gambar 4. 3 Dependent Variabel Kelancaran Proses Produksi	50
Gambar 4. 4 Hasil Uji Heteroskedastisitas Dengan Pendekatan Grafik	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan Penelitian	62
Lampiran 2. Kuesioner Penelitian	63
Lampiran 3. Tabulasi Data	68
Lampiran 4. Hasil Output SPSS	69
Lampiran 5. Kartu Bimbingan.....	78
Lampiran 6. Daftar Riwayat Hidup	79
Lampiran 7. Tabel F, T dan R	80
Lampiran 8. Dokumentasi Foto Penelitian.....	83