

**ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS LAYOUT FASILITAS PADA PROSES
FINISHING DI PT SIRAT ADI WARNO SUKOHARJO**



TUGAS AKHIR

**Diajukan Untuk Melengkapi Tugas – Tugas dan persyaratan Guna Mencapai Gelar Ahli
Madya Pada Program Studi DIII Manajemen Bisnis Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas
Maret Surakarta**

Disusun Oleh :

Bima Ariyanto Putro

F3510022

PROGRAM STUDI D3 MANAJEMEN BISNIS

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS SEBELAS MARET

2013

commit to user

ABSTRAK**ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS LAYOUT PADA PROSES FINISHING DI PT SIRAT ADI WARNO SUKOHARJO****BIMA ARIYANTO PUTRO****F3510022**

Tata letak fasilitas produksi merupakan suatu hal yang sangat penting bagi kelangsungan dan kelancaran suatu proses produksi di sebuah perusahaan. Untuk itu sebuah perusahaan harus dituntut untuk beroperasi secara efisien agar dapat meminimumkan waktu menganggur, dengan hal tersebut di harapkan waktu yang akan di tentukan dapat tercapai dengan baik. Penelitian ini di harapkan untuk mengetahui layout apa yang tepat untuk di gunakan dalam perusahaan dan juga untuk mengetahui efisiensi dan efektivitas layout terhadap proses produksi. Selain itu tujuan lainnya adalah untuk mengetahui peranan layout terhadap kelancaran proses produksi, data diperoleh melalui observasi maupn wawancara langsung kepada HRD atau ke bagian proses tersebut.

Dari hasil analisis yang di lakukan urutan proses produksi yangada terbagi menjadi 6 stasiun kerja yaitu : pekerjaan A termasuk ke dalam stasiun kerja pertama, pekerjaan B termasuk kedalam stasiun kerja ke dua, pekerjaan C termasuk kedalam stasiun kerja ke tiga, pekerjaan D termasuk ke dalam stasiun kerja ke empat, pekerjaan E termasuk ke dalam stasiun kerja ke lima, dan yang terakhir pekerjaan F – G meliputi stasiun kerja ke enam.

Dari hasil analisis pada proses produksi menggunakan 6 stasiun kerja dengan siklus 120 menit, kapasitas maksimum yang di capai perusahaan mencapai 12 produk jadi dengan prosentase penundaan 17,64%, efisiensi produk 82,36% dan efektivitas sebesar 80%, output yang di capai 12 produk jadi. Sedangkan menggunakan siklus 163 menit, persentase penundaan 39,36%, efisiensi produk 60,64% dan efektivitasnya 58%, output yang di capai 8,83% produk jadi.

Melihat hasil perhitungan dengan metode yang di gunakan di atas, saran saya adalah barang yang tidak di gunakan dapat mengganggu kelancaran proses produksi sehingga penempatan mesin harus dapat di maksimalkan sehingga proses produksi yang di lakukan dapat berjalan dengan lancar.

Kata kunci : Layout, Proses produksi, efisiensi

HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas Akhir dengan judul :

ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS LAYOUT FASILITAS PADA PROSES FINISHING DI PT. SIRAT ADI WARNO SUKOHARJO

Surakarta, Juni 2013

Telah di setujui oleh Dosen Pembimbing



Sapwoto, SE., M.Sc

Nip 350700001

HALAMAN PENGESAHAN

ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS LAYOUT FASILITAS PADA PROSES FINISHING DI PT SIRAT ADI WARNO SUKOHARJO

Telah disahkan Oleh Tim Penguji Tugas Akhir Program Studi Diploma III

Manajemen Bisnis Fakultas Ekonomi
Universitas sebelas Maret

Surakarta, Juni 2013

Tim Penguji Tugas Akhir

Dra. Anastasia Riani Suprapti.,M.Si

Nip 195903301986012001



(penguji)

Sarwoto, SE.,MSc

Nip 350700001



(penguji)

HALAMAN MOTTO

Orang yang berhasil akan mengambil manfaat dari kesalahan – kesalahan yang dia lakukan dan akan mencoba kembali untuk melakukan dalam suatu cara yang berbeda.

Dale Carnegie

Sesuatu yang belum pernah di kerjakan, seringkali tampak mustahil atau tidak mungkin, tetapi kira baru yakin kalau kita telah berhasil melakukannya dengan baik.

Evelyn Underhill

Berusahalah untuk tidak mejadi manusia yang berhasil tapi berusaha menjadi manusia yang berguna

Einstein

PERSEMBAHAN

Sebuah karya kecil ini kupersembahkan kepada :

- Ibu dan Ayah tercinta yang selalu membeikan kasih sayang dan semangat yang tak henti – hentinya sehingga terselesaikannya Tugas Akhir ini.
- Kepada pembimbing, saya berterima kasih sudah membimbing saya sampai sejauh ini dengan canda tawanya maupun keseriusannya dan mau meluangkan waktu atas semuanya.
- Bapak dan Ibu dosen pengajar di Manajemen Bisnis terima kasih atas ilmu yang telah di berikan.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang mana atas rahmat, taufik, dan hidayah Nya sehingga penulis mampu menyelesaikan penelitian dan penyusunan Laporan Tugas Akhir dengan judul **“ANALISIS EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS LAYOUT FASILITAS PADA PROSES FINISHING DI PT SIRAT ADI WARNO SUKOHARJO”**. Sebagai persyaratan untuk memperoleh gelar Ahli Madya di jurusan Manajemen Bisnis Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret.

Penulisan Tugas Akhir ini juga tidak lepas dari bantuan, dukungan dan dorongan dari berbagai pihak. Maka dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar – besarnya kepada :

1. Dr. Wisnu Untoro. MS selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Sinto Sunaryo ,SE,Msi selaku ketua program studi Manajemen Bisnis Universitas Sebelas Maret Surakarta.
3. Sarwoto, SE,.M.Sc selaku Dosen Pembimbing.
4. Mas Arga selaku HRD di PT Sirat Adi Warno
5. Semua pihak yang telah membantu, mendukung dan memberi motivasi.

Penulis menyadari bahwa masih belum adanya kesempurnaan dalam penulisan Tugas Akhir ini. Untuk itu saran serta nasehat penulis harapan dari sipembaca demi perbaikan Tugas Akhir ini. Dan akhirnya laporan Tugas Akhir ini bermanfaat bagi semua pihak.



Surakarta, juni 2013

Penulis

DAFTAR ISI

	HALAMAN
HALAMAN JUDUL	i
ABSTRK	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
HALAMAN MOTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii

BAB I PENDAHULUAN

A.		Latar
	Belakang Masalah	1
B.	Rumusan Masalah	5
C.	Tujuan Penelitian	5
D.	Batasan Masalah	5
E.	Manfaat Penelitian	6
F.	Metode Penelitian	7
G.	Kerangka Pemikiran	13

BAB II TINJAUAN PUSATAKA

A. Pengertian Layout	15
B. Tujuan Layout	16
C. Pentingnya Perencanaan Layout	17
D. Klasifikasi perencanaan Layout	19
E. Jenis layout	20

BAB III PEMBAHASAN

A. Sejarah singkat Perusahaan	26
B. Visi dan Misi Perusahaan	27
C. Pengembangan Karyawan dan Aspek Penggajian	28
D. Struktur Organisasi Perusahaan	31
E. Beberapa Aspek yang Dijalankan.....	35
F. Alur Proses Produksi	39
G. Laporan Magang Kerja	45
H. Pembahasan	48

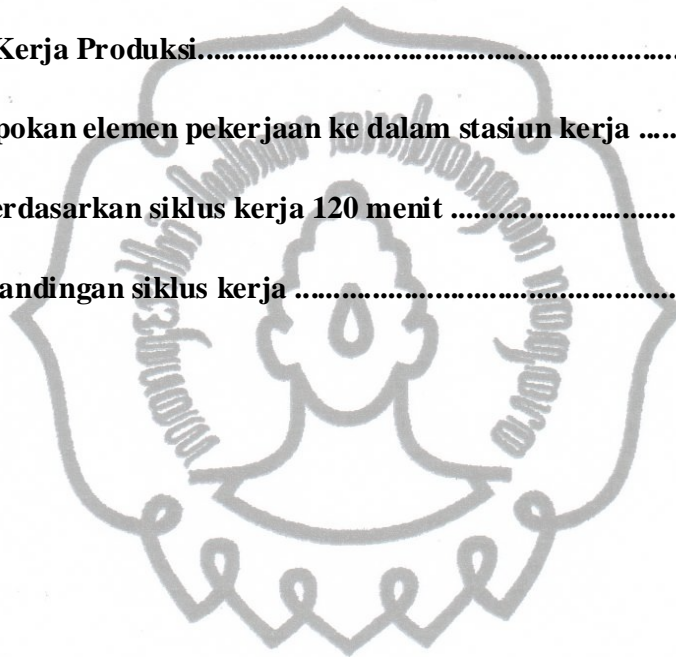
BAB IV PENUTUP

A. Kesimpulan	60
B. Saran	61

DAFTAR PUSATAKA**LAMPIRAN**

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.3 Tabel siklus kerja 163 menit	50
Tabel 3.4 Proses produksi PT Sirat Adi Warno	53
Tabel 3.5 Jaringan Kerja Produksi.....	53
Tabel 3.6 Pengelompokan elemen pekerjaan ke dalam stasiun kerja	55
Tabel 3.7 Analisa berdasarkan siklus kerja 120 menit	56
Tabel 3.8 tabel perbandingan siklus kerja	59



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Kerangka Pemikiran	13
Gambar 2.1 Layout Produk	22
Gambar 2.2 Layout Proses	24
Gambar 2.3 Layout Posisi Tetap	25
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT Sirat Adi Warno	32
Gambar 3.2 Alur Proses Produksi	39
Gambar 3.3 Tata Letak Prose Produksi.....	49
Gambar 3.4 Relayout Ruang Proses Produksi.....	50