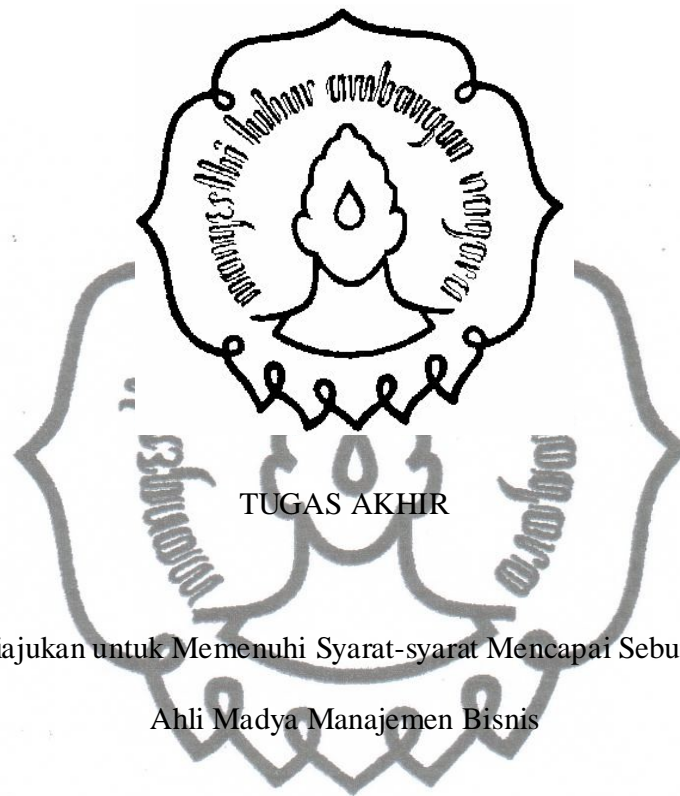


**ANALISIS LAYOUT UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS**

**PROSES PRODUKSI PADA PT. RUMPUN SARI KEMUNING 1**

**KARANGANYAR**



**TUGAS AKHIR**

Diajukan untuk Memenuhi Syarat-syarat Mencapai Sebutan  
Ahli Madya Manajemen Bisnis

**Oleh :**

**SEPTIAN DWI NUGROHO**

**NIM. F3510060**

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III MANAJEMEN BISNIS**

**FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS SEBELAS MARET**

**2013**

*commit to user*

**ABSTRAK****ANALISIS LAYOUT UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS  
PROSES PRODUKSI PADA PT. RUMPUN SARI KEMUNING 1 KARANGANYAR****SEPTIAN DWI NUGROHO****F3510060**

Pengaturan tata letak fasilitas produksi merupakan hal yang sangat penting bagi perusahaan untuk mendapatkan hasil yang optimal. Penulis melakukan penelitian pada PT. Rumpun Sari Kemuning 1 Karanganyar yang bergerak dalam bidang pengolahan teh hijau. Dalam hal ini perusahaan menghasilkan bahan setengah jadi untuk disetorkan pada pabrik pusat/konsumen.

Tujuan dalam penelitian ini adalah mengetahui sistem layout dalam proses produksi, mengetahui efisiensi dan efektifitas layout proses produksi. Selain itu tujuan lain adalah mengetahui fungsi layout terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Rumpun Sari Kemuning 1 Karanganyar. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan observasi, wawancara, studi pustaka dan teknik analisis data.

Dari analisis yang dilakukan penulis pada proses produksi teh hijau di PT. Rumpun Sari Kemuning 1, menggunakan layout produk atau (layout garis) dapat dikelompokkan menjadi enam stasiun kerja. A meliputi stasiun kerja pertama, B-C meliputi stasiun kerja ke dua, D-E meliputi stasiun kerja ke tiga, F-G meliputi stasiun kerja ke empat, H-I meliputi stasiun kerja ke lima dan terakhir stasiun kerja yang keenam meliputi J. Pada proses produksi di PT. Rumpun Sari Kemuning 1 dengan menggunakan siklus kerja waktu 96 menit, kapasitas maksimum yang dapat dicapai perusahaan dengan prosentase penundaan 30,55 %, efisiensi produksi 69,45 % dan efektifitasnya sebesar 100 %, output yang dicapai 5 proses per hari. Sedangkan menggunakan siklus kerja 126 menit prosentase penundaan 47,08 %, efisiensi produksi 53,92 % dan efektifitasnya sebesar 80 %, output yang dicapai 4 proses per hari. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa dengan menggunakan siklus kerja 96 menit akan jauh lebih efektif dan efisien dari pada menggunakan siklus kerja 126 menit.

Proses produksi yang telah tertata dengan baik, diharapkan dapat menyelesaikan produk tepat pada waktunya dan dengan biaya yang minimum. Saran penulis dengan melihat hasil perhitungan dari metode diatas adalah sebaiknya perusahaan menggunakan siklus kerja yang terkecil agar efektifitas dan efisiensi dapat tercapai dan hendaknya perusahaan selalu memantau kinerja setiap stasiun kerja agar proses produksinya tetap berjalan dengan lancar.

**Kata Kunci : Layout, Efisiensi dan Efektifitas, Output, Siklus Kerja.***commit to user*

## HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas Akhir dengan Judul :

**ANALISIS LAYOUT UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI DAN  
EFEKTIFITAS PROSES PRODUKSI PADA PT. RUMPUN SARI  
KEMUNING 1 KARANGANYAR**

Surakarta, 31 Mei 2013

Telah disetujui oleh Dosen Pembimbing



Moh. Amien Gunadi, Drs.,MP  
NIP. 195610231986011001

## HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir dengan Judul :

**ANALISIS LAYOUT UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI DAN  
EFEKTIFITAS PROSES PRODUKSI PADA PT. RUMPUN SARI  
KEMUNING 1 KARANGANYAR**

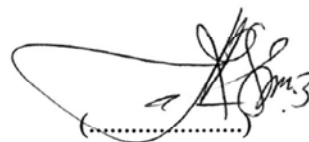
Telah disahkan Oleh Tim Penguji Tugas Akhir  
Program Studi Diploma 3 Manajemen Bisnis  
Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret

Surakarta, 22 Juli 2013

Tim Penguji Tugas Akhir

Arum Setyowati,SE,MM

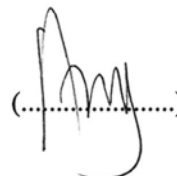
NIP. 198502102010122007



Penguji

Moh. Amien Gunadi, Drs.,MP

NIP. 195610231986011001



Pembimbing

## MOTTO DAN PERSEMBAHAN

### MOTTO :

“Tempatkan cita-citamu yang tinggi, sebaliknya penantian yang rendah dan tetap positif dari hasil yang tidak terduga.”

“Allah meninggikan orang-orang yang beriman diantara kamu dan orang-orang yang diberi ilmu pengetahuan beberapa derajat.”

(Al-Mujaadalah : 11)



Karya ini dipersembahkan kepada :

- Bapak dan Ibu yang selalu mendoakan
- Kakak dan adik tersayang
- Kekasih tersayang
- Semua sahabat yang bersedia membantu
- Almameter

*commit to user*

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga Laporan Tugas Akhir dengan Judul **Analisis Layout Untuk Meningkatkan Efisiensi dan Efektifitas Proses Produksi Pada PT. Rumpun Sari Kemuning 1 Karanganyar** ini dapat diselesaikan dengan baik.

Tugas akhir ini disusun untuk memenuhi Syarat-syarat Mencapai Gelar Ahli Madya pada Program Diploma 3 Program Studi Manajemen Bisnis Fakultas Ekonomi Sebelas Maret.

Dalam kesempatan ini penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada pihak-pihak yang membantu penyusunan laporan tugas akhir ini :

1. Dr. Wisnu Untoro, MS selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret
2. Sinto Sunaryo, SE, M.Si selaku Ketua Program Studi D3 Manajemen Bisnis Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret.
3. Moh. Amien Gunadi, Drs.,MP selaku Pembimbing Tugas Akhir yang telah memberikan pengarahan selama penyusunan tugas akhir.
4. Dwi Koranto selaku pimpinan Perusahaan PT. Rumpun Sari Kemuning 1 Karanganyar yang telah berkenan memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan magang kerja dan penelitian.
5. Semua pihak yang telah membantu namun tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis menyadari sepenuhnya atas kekurangan dalam penulisan tugas akhir ini. Untuk itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun. Namun demikian, karya sederhana ini diharapkan dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan.

Surakarta, Juni 2013

Penulis

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
ABSTRAK .....	ii
HALAMAN PERSETUJUAN .....	iii
HALAMAN PENGESAHAN .....	iv
MOTO DAN PERSEMBAHAN .....	v
KATA PENGANTAR .....	vi
DAFTAR ISI .....	vii
DAFTAR TABEL .....	x
DAFTAR GAMBAR .....	xi
DAFTAR LAMPIRAN .....	xii
 BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang .....	1
B. Rumusan Masalah .....	4
C. Tujuan Penelitian .....	5
D. Manfaat Penelitian .....	5
E. Metode penelitian .....	6
1. Desain Penelitian .....	6
2. Obyek Penelitian .....	6
3. Jenis dan Sumber Data .....	6
4. Metode Pengumpulan Data .....	7
5. Metode Analisis Data .....	8



F. Kerangka Pemikiran .....	11
-----------------------------	----

## BAB II TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Layout dan Perencanaan Layout .....	12
B. Pengertian Line Balancing dan Proses Produksi .....	12
C. Tujuan Perencanaan Layout .....	15
D. Pentingnya Perencanaan Layout .....	16
E. Klasifikasi Perencanaan Layout .....	17
F. Jenis Layout .....	20

## BAB III PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Perusahaan .....	25
1. Sejarah Singkat Perusahaan .....	25
2. Visi dan Misi Perusahaan .....	30
B. Manajemen Perusahaan .....	31
1. Struktur Organisasi .....	31
2. Tenaga Kerja .....	41
3. Fasilitas dan Kesejahteraan Karyawan .....	42
C. Laporan Magang Kerja .....	44
D. Bentuk Layout Produksi PT. Rumpun Sari Kemuning 1 .....	47
E. Pembahasan Masalah .....	52
1. Layout yang digunakan dalam Proses Produksi .....	52
2. Efisiensi dan Efektifitas Layout Proses Produksi .....	52



3. Analisis Keseimbangan Lini .....	54
4. Hasil Analisis Keseimbangan Lini .....	58
5. Fungsi Layout terhadap Kelancaran Proses Produksi .....	60

#### BAB IV PENUTUP

A. Kesimpulan .....	61
B. Saran .....	62

#### DAFTAR PUSTAKA

#### LAMPIRAN



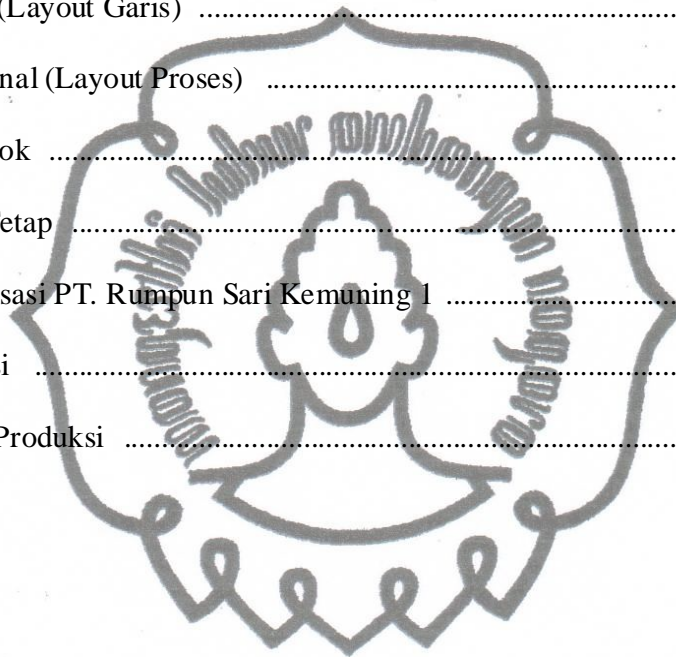
**DAFTAR TABEL**

Tabel	Halaman
3.1 Urutan Pekerjaan dan Waktu Penyelesaian Produksi Teh .....	53
3.2 Perhitungan Total Waktu Kerja, pada Cycle Time 126 menit .....	55
3.3 Perhitungan Total Waktu Kerja, pada Cycle Time 96 menit .....	56
3.4 Hasil Analisis Keseimbangan Lini pada siklus yang Diinginkan .....	58



## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1.1 Kerangka Pemikiran .....	11
2.1 Elemen – Elemen Utama Permasalahan Keseimbangan Lini .....	15
2.2 Layout Produk (Layout Garis) .....	21
2.3 Layout Fungsional (Layout Proses) .....	22
2.4 Layout Kelompok .....	23
2.5 Layout Posisi Tetap .....	24
3.1 Struktur Organisasi PT. Rumpun Sari Kemuning 1 .....	33
3.2 Layout Produksi .....	47
3.3 Jaringan Kerja Produksi .....	53



## DAFTAR LAMPIRAN

### Lampiran

1. Surat Pernyataan Tugas Akhir
2. Nilai Magang
3. Dokumen Magang
4. Foto Tempat Magang

