

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA, KERANGKA PEMIKIRAN DAN HIPOTESIS

2.1 Tinjauan Pustaka

2.1.1 Tata Letak

Tata letak adalah menggambarkan sebuah susunan yang ekonomis dari tempat-tempat kerja yang berkaitan, dimana barang-barang dapat diproduksi secara ekonomis, sehingga tata letak merupakan suatu hal yang penting untuk diperhatikan sebab tata letak harus dirancang dengan cermat serta tidak boleh dibiarkan tumbuh atau berkembang menjadi pola lalu lintas yang membingungkan bagaikan benang kusut karena pola aliran baranglah yang menjadi dasar bagi penyusunan fasilitas yang efektif yang bertujuan memudahkan proses manufaktur, meminimumkan pemindahan barang, menjaga keluwesan, memelihara perputaran barang setengah jadi yang tinggi, menurunkan penanaman modal, penghematan pemakaian ruangan, meningkatkan efisiensi pemakaian tenaga kerja, dan memberikan kemudahan, keselamatan dan kenyamanan pada karyawan.

Render dan Heizer (2005: 272) berpendapat bahwa, “tata letak merupakan salah satu keputusan yang menentukan efisiensi operasi perusahaan dalam jangka Panjang” jadi perencanaan tata letak sangat berpengaruh untuk menentukan efisiensi perusahaan dalam jangka panjang, sehingga perlu pertimbangan-pertimbangan yang tepat untuk menentukan tata letak, karena pola aliran baranglah yang menjadi dasar bagi rancangan seluruh perusahaan baik itu susunan fasilitas fisik yang ekonomis, dan akan berlaku sebagai dasar perencanaan

bangunan. Meningkatkan efisiensi waktu perpindahan barang antara proses satu ke proses yang lain, sehingga meningkatkan jumlah unit produksi barang.

2.1.1.1 Tujuan tata letak fasilitas pabrik

Tujuan umum perencanaan tata letak fasilitas yaitu untuk meningkatkan efisiensi dalam penggunaan ruangan, aliran proses produksi, utilitas tenaga kerja pabrik, menurunkan jumlah penanaman modal perusahaan, dan memperlancar aliran informasi perusahaan sehingga dengan adanya tujuan tersebut perusahaan dapat meningkatkan daya saing dalam hal kecukupan kapasitas, kelancaran proses, fleksibilitas operasi, dan biaya penanganan bahan serta kenyamanan para pekerja dalam melakukan kegiatan produksi perusahaan

Menurut Russell dan Taylor (2000), Chase, dkk. (2001) dan Dervitsiotis (1981), tujuan tata letak adalah meminimumkan *material handling costs*, meningkatkan efisiensi utilitas ruangan, meningkatkan efisiensi utilitas tenaga kerja pabrik, mengurangi kendala proses, dan memudahkan komunikasi dan interaksi antara para pekerja, pekerja dengan supervisinya, dan atau antara pekerja dengan para pelanggan perusahaan.

Dengan demikian tujuan perencanaan tata letak adalah untuk memperoleh susunan tata letak yang paling optimal dari fasilitas-fasilitas yang tersedia didalam perusahaan yang diharapkan susunan tersebut dapat meningkatkan efisiensi dan efektivitas dalam perusahaan, peningkatan hasil produksi dan menurunkan biaya produksi perusahaan, sehingga kegiatan produksi berjalan lancar dan para pekerja dapat menyelesaikan tugasnya sesuai dengan apa yang ditargetkan dalam perusahaan.

Menurut Murdifin Haming dan Mahfud Nurnajamaludin (2014:392) tujuan tata letak dalam suatu perusahaan akan mencakup beberapa hal sebagai berikut :

1. Minimisasi material handling cost
2. Efektivitas penggunaan ruangan pabrik
3. Tingkat penggunaan tenaga kerja pabrikasi
4. Mengurangi kendala kelancaran proses produksi
5. Memudahkan komunikasi

Ad.1. Minimisasi material handling cost

Tujuan dari perencanaan tata letak fasilitas pabrik salah satunya yaitu minimisasi *material handling cost*, penyusunan tata letak yang tepat diharapkan memperoleh intensif dan kontribusi dalam penurunan material handling cost, serta menunjang pelaksanaan proses produksi secara efisien, lebih jauh lagi proses produksi yang efisien dapat disebutkan sebagai berikut

1. Efisiensi penggunaan peralatan produksi dapat ditingkatkan.

Pengunan dari mesin-mesin dan peralatan produksi yang telah ada dapat dipertahankan pada tingkat utilitas yang cukup tinggi, pada umumnya perusahaan akan mengeluarkan biaya yang tidak sedikit dalam hal penanaman modal mesin dan peralatan perusahaan. Apabila perencanaan tata letak yang di laksanakan tidak baik maka penggunaan mesin dan peralatan perusahaan akan terganggu sehingga pekerjaan akan berjalan cenderung tidak optimal.

2. Pengurangan waktu tunggu

Apabila perusahaan memilih rancangan tata letak yang baik dan sistematis maka proses produksi tidak banyak membutuhkan waktu tunggu lalu terjadinya keseimbangan antara departemen yang proposional, sehingga perusahaan dapat menyelaraskan tata letak sesuai kebutuhan proses produksi perusahaan, hal tersebut akan memperlancar kegiatan proses pengolahan produksi. Kesimbangan kapasitas secara proposional akan memberikan kontribusi terhadap penurunan hingga peniadaan waktu tunggu dalam proses pengolahan.

3. Penumpukan barang dalam proses dapat dikurangi.

Penumpukan barang dalam proses sering terjadi dalam kegiatan proses produksi dalam suatu perusahaan yang disebabkan oleh ketidakseimbangan antara masing-masing mesin dan peralatan produksi dalam lini pengerjaan produksi. Akibat terjadinya ketidakseimbangan maka akan terjadi penumpukan *working in process inventory* dalam pelaksanaan proses produksi. Akibat terjadinya penumpukan barang dalam proses mengakibatkan peningkatan atau tambahan biaya dalam proses produksi dan diperlukan tambahan ruangan penyimpanan barang dalam proses, sehingga menyebabkan penurunan dalam efisiensi pemakaian ruangan.

4. Pemeliharaan fasilitas produksi menjadi mudah

Dengan penyusunan tata letak yang baik akan diikuti dengan perencanaan ruang pabrik yang optimal. Tata letak yang optimal akan menyebabkan

terdapat ruang gerak para karyawan untuk beraktivitas, seperti ruang gerak teknisi untuk melakukan pemeliharaan rutin mesin-mesin dan peralatan perusahaan. Ruang gerak yang cukup akan memudahkan aktivitas pemeliharaan. Sebab para petugas akan melaksanakan tugasnya dengan baik, dan lebih mudah dalam gerakan dalam pemeliharaan sehingga biaya pemeliharaan dapat ditekan karena dapat dilaksanakan dengan lebih mudah dan cepat.

5. Peningkatan produksi perusahaan.

Tata letak merupakan salah satu indikator dalam meningkatkan produktivitas perusahaan. Tata letak akan menimbulkan suasana kerja yang baik dan menyenangkan, lingkungan kerja yang baik akan mendorong kepuasan karyawan dalam bekerja meningkatkan motivasi karyawan untuk bekerja secara totalitas sehingga meningkatnya *output* perusahaan. Dengan tata letak yang baik dan pola lalu lintas pekerjaan yang baik akan membuat produksi semakin lancar dan semakin cepat, serta waktu tunggu minimal akan mendorong peningkatan produktivitas perusahaan, lalu penumpukan barang dalam proses produksi harus dihindarkan sehingga dijadikan pemicu terhadap penyelesaian pengerjaan produk.

Ad.2. Efektivitas penggunaan ruangan pabrik

Pengeluaran perusahaan dalam menginvestasikan pembangunan pabrik, pembelian mesin-mesin dan peralatan kantor umumnya berjumlah besar

sehingga perusahaan dituntut untuk memiliki perencanaan tata letak sebaik mungkin agar dapat memanfaatkan ruangan pabrik dengan baik agar efisiensi dalam penggunaan ruangan pabrik akan tercapai. Dalam perenecanaan tata letak pabrik harus memperhitungkan luas ruangan pabrik dan jumlah perlatan dan mesin dalam perusahaan, ruangan untuk peralatan material handling, ruangan untuk penyimpanan bahan, ruangan penyimpanan barang dalam proses, ruang penyimpanan barang jadi ruang untuk tenaga kerja, dan ruang lain untuk menunjang proses pabrikan yang lancar. Diharapkan perhitungan tata letak dapat dihitung dengan cermat sehingga menjadikan pemicu pemakaian ruangan yang efisien.

Ad.3. Tingkat penggunaan tenaga kerja pabrikasi

Setiap perusahaan dalam kegiatan memproduksi barang atau jasa mengaharapkan waktu kerja yang efektif agar tenaga kerjanya tidak terbuang dengan percuma. Akibat tata letak yang tidak baik menyebabkan jam kerja pegawai terbuang dengan percuma sehingga membutuhkan penambahan biaya sebab para pekerja melakukan gerakan yang melampaui kebutuhan. Dengan adanya tata letak yang menyebabkan pola aliran barang tidak jelas sehingga para pegawai melakukan kegiatan hilir mudik melalui beberapa ruangan dalam jarak yang panjang, sehingga waktu yang dibutuhkan dalam pembuatan produksi melebihi waktu yang telah ditentukan. Sehingga para manajer harus mendesain tata letak secara desain proses diikuti dengan telaah studi ergonomik sehingga memberikan balik yang baik terhadap penyelarasan kebutuhan tata letak perusahaan.

Sehingga tugas-tugas yang diberikan oleh perusahaan akan dilakukan atau dilaksanakan sesuai dengan waktu yang paling optimal. Apabila dicapainya waktu efektif tenaga kerja dapat dimanfaatkan dengan seoptimal mungkin sehingga waktu yang terbuang akan bisa di minimumkan, pada hal tersebut utilitas tenaga kerja akan meningkat atau optimal.

Ad.4. Mengurangi kendala kelancaran proses produksi

Keteraturan dalam penempatan mesin-mesin dan peralatan yang dibutuhkan perusahaan kedalam suatu ruangan dengan mempertimbangkan efisiensi ruangan akan menciptakan lingkungan kerja yang baik, tenaga kerja akan merasa aman dan nyaman dalam melaksanakan sejumlah pekerjaan, pekerja akan melaksanakan pekerjaan dengan totalitas dan gembira terhindar dari perasaan beban mental yang akan menurunkan *output* perusahaan, hal tersebut disebabkan oleh keputusan manajemen mengenai tata letak perusahaan dengan baik sebab keputusan tersebut merupakan keputusan jangka panjang yang menyebabkan timbul atau tidaknya efektivitas dan efisiensi dalam suatu perusahaan. Sebab apabila keputusan tata letak yang tidak baik akan membuat penempatan mesin-mesin dan peralatan yang tidak teratur pola aliran produksi yang tidak jelas akan memberikan dampak psikologis para karyawan, dimana karyawan harus melakukan kegiatan diluar batas kewajaran dalam melaksanakan kegiatan produksi, pola arus kegiatan yang bolak-balik, material *handling* yang tidak efektif dan efisien akan

membuat pekerja merasa lelah, bosan dan parahnya lagi akan menimbulkan perasaan stress. Apabila aliran produksi terhambat maka produksi akan terlambat dan akhirnya produktivitas akan menurun, sehingga meningkatkan biaya produksi. Dengan demikian manajer produksi dituntut untuk bisa menghilangkan hambatan-hambatan dalam proses pengaturan tata letak yang menyebabkan menurunnya produktivitas. Menghilangkan hambatan-hambatan merupakan tujuan dari pengaturan tata letak perusahaan.

Ad.5 Memudahkan komunikasi

Pada hakikatnya manusia merupakan makhluk sosial . dimana didalam setiap kegiatan produksi memerlukan informasi, setiap pekerja memerlukan komunikasi antar sesama pekerja bertujuan untuk para pekerja dapat saling berinteraksi, dapat memberikan pertolongan antara kegiatan satu dengan kegiatan lainnya. Dengan dibentuknya tata letak perusahaan dimana para pekerja dihadapkan kedinding-dinding dan saling membelakangi satu sama lain akan menurunkan moral kerja. Hal tersebut akan menimbulkan perasaan jenuh para karyawan dan berdampak terhadap penurunan kinerja karyawan. Lalu pembatasan antara karyawan dan supervisinya, pembatasan yang terlalu berlebihan akan menyebabkan pemutusan saluran informasi antara pegawai dan supervisinya, mengakibatkan apabila terjadi suatu kendala dan tidak ada wadah untuk penyampaian informasi, yang dari awalnya kendala tersebut bersifat kecil apabila terus menerus dan tidak diperbaiki kendala tersebut akan berubah

menjadi kendala serius hal tersebut yang menyebabkan terhambatnya suatu aktivitas produksi. Sehubungan dari itu perencanaan tata letak dapat mengatasi kendala komunikasi didalam suatu perusahaan baik sesama pegawai, dan supervisi. Sebab kelancaran dalam berkomunikasi akan menjadi pendorong ke arah terciptanya kenyamanan dalam bekerja, dan menghilangkan perasaan psikologis yang berat.

Selanjutnya menurut Murdifin Haming dan Mahfud Nurnajamuddin (2014:292) selain lima tujuan diatas, dapat dijumpai beberapa tujuan lain atau tujuan sekunder tata letak yang baik, yaitu :

1. Mengurangi waktu siklus pengeolahan atau waktu pelayanan pelanggan karena jarak antara setiap *workcenter* relatif optimal.
2. Mengurangi bahkan menghilangkan penghaburan yang disebabkan pergerakan yang berlebihan.
3. Memudahkan penempatan dan arus *load and unload* (pemasukan dan pengeluaran) material, produk, atau tenaga kerja pengolahan atau perakitan.
4. Mempertuemukan kepentingan kemanan dan keselamatan kerja.
5. Mendukung usaha peningkatan kualitas produk atau jasa.
6. Memudahkan pelaksanaan perawatan mesin dan peralatan produksi.
7. Memberikan dukungan fleksibilitas untuk menyesuaikan penantaan sistem dengan kondisi perubahan.

2.1.1.2 Jenis-jenis tata letak (*layout*) fasilitas

Penyusunan tata letak fasilitas dan peralatan meliputi menenpatan yang baik dari mesin dan peralatan, perkantoran dan meja serta peraalatan kantor, dan fasilitas lainya dari suatu organisasi perusahaan dengan meyusunan tata letak yang efektif di harapkan akan dapat menjamin aliran atau arus bahan, orang dan informasi di dalam dan di antara *area* di dalam organisasi dapat berjalan lancar untuk dapat mencapai tujuan dan sasaran, maka ada beberapa pendekatan dalam penyusunan tata letak dan dapat di kembangkan.

Menurut sofjan assauri (2016:164), terdapat beberapa jenis menyusun tata letak fasilitas organisasi perusahaan, yaitu:

1. Tata letak kantor atau *office layout*.

Jenis tata letak kantor, merupakan menempatkan posisi atau tempat pekerja peralatan mereka dan ruangan atau kantor untuk memberikan kemungkinan pegerakan informasi. Dengan tujuan menempatkan para pekerja yang sering berhubungan dekat satu dengan yang lain.

2. Tata letak ritel atau *retail layout*.

Jenis tata letak ini mengalokasikan ruangan atau spasi sendiri dan tanggapanya perusahaan terhadap prilaku pelanggan. Dengan tujuan *Expose* pelanggan untuk *item* yang margin tinggi.

3. Tata letak pergudangan atau *warehouse*

Tata letak ini mengalokasikan Batasan pertimbangan ruangan dan pemindahan material (*material handling*). Dengan tujuan menyeimbangkan biaya gudang rendah dengan material handling murah

4. Tata letak penempatan yang tetap atau *fixed-position layout*.

Tata letak ini menekankan pada kebutuhan dari besarnya bulky projects seperti kapal dan bangunan. Dengan tujuan pergerakan material ke gudang kecil di area sekitar site.

5. Tata letak yang berorientasi pada proses, atau *process oriented layout*.

Tata letak yang menekankan pada volume yang terendah, varietas produksi yang banyak, dan juga disebut sebagai *job-shop* atau *intermittent production*. Dengan tujuan memanje bermacam aliran barang untuk setiap produk.

6. *Work-cell layout*

Tata letak bagi penyusunan mesin dan peralatan, yang difokuskan pada produksi dari suatu produk tunggal atau kelompok/*group* dari produk yang berkaitan. Dengan tujuan mengidentifikasi suatu famili produk, membangun tim, *skill* yang tinggi dari anggota tim.

7. Tata letak berorientasi pada produk atau *product-oriented layout*

Tata letak ini menekankan pada pembuatan produksi yang bersifat kontinu atau berulang-ulang, dengan menggunakan mesin dan peralatan yang terawat agar kegiatan produksi tidak terganggu. Bertujuan menyeimbangkan waktu pada setiap *workstation*.

Dalam pembahasan penyusunan tata letak atau *layout* dari jenis-jenis strategi *layout*, haruslah diperhatikan beberapa faktor, agar penyusunan tata letak dapat berhasil baik dan efektif. Seperti yang

dikemukakan oleh Sofjan Assauri (2016:167), faktor-faktor yang perlu diperhatikan tersebut adalah :

1. Desain dari fasilitas fisik.
2. Seni atau art dari penyusunan tata letak.
3. Peralatan pemindahan bahan atau material handling equipment.
4. Kebutuhan akan ruang dan kapasitas.
5. Lingkungan dan estetika.
6. Aliran atau arus informasi.
7. Biaya perpindahan atau pergerakan diantara berbagai area kerja atau *work area*.

2.1.1.3 Jenis-jenis tata letak fasilitas pabrik

Setiap perusahaan pasti memerlukan penataan mesin-mesin dan alat pendukung lain dalam kegiatan operasional perusahaan, penataan tersebut harus direncanakan dengan sebaik-baiknya, penataan tersebut juga akan menentukan jenis tata letak seperti apa yang dibutuhkan dalam suatu perusahaan dengan penataan tata letak fasilitas yang sesuai kebutuhan akan memperlancar arus kegiatan produksi perusahaan dan mendorong terjadinya produktivitas perusahaan.

Menurut Hani Handoko (2008:12) pada umumnya ada 3 macam *layout*, yaitu :

1. *Layout* produk (*Product Layout*)
 2. *Layout* proses (*Process Layout*)
 3. *Layout* posisi tetap (*Fixed Position Layout*)
1. *Layout* produk (*Product Layout*)

Layout produk atau yang sering disebut dengan *layout* garis merupakan penataan *layout* yang kegiatannya dari awal bahan baku hingga menjadi bahan jadi dalam suatu urutan yang runtut, sehingga urutan aliran produksi

dengan menggunakan *layout* produk jelas, mengurangi terjadinya *material handling*.

Ciri khas dari *layout* ini adalah mesin dan peralatan yang digunakan tidak dapat memproduksi produk lain.

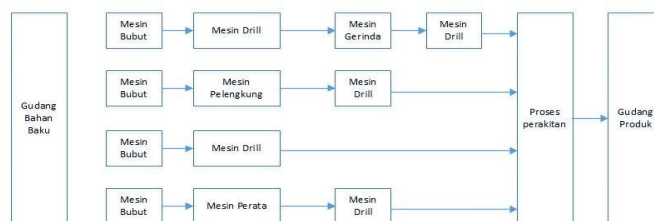
Keuntungan yang diperoleh dari *layout* produk ini adalah :

- a. Biaya variabel perunit rendah
- b. Penangan biaya bahan baku yang rendah
- c. Mengurangi persediaan bahan dalam proses
- d. memudahkan pengawasan dalam produksi

kekurangan yang diperoleh dari *layout* produk ini adalah :

- a. dibutuhkan jumlah produksi yang besar
- b. memperbesar investasi mesin
- c. sukar untuk meningkatkan kapasitas produksi
- d. fleksibilitas yang rendah

Adapun gambar *layout by product* dapat dilihat pada gambar 2.1



Sumber: Wignjosoebroto (2009)

Gambar 2.1
Skema *layout* produk

1. *Layout* Proses (*Process layout*)

Layout proses atau sering disebut dengan *layout* fungsional, merupakan penataan tata letak yang sesuai dengan proses yang dilakukan, atau bisa disebut dengan pengelompokan proses.

Ciri-ciri *layout* semacam ini menggunakan peralatan dan mesin yang dapat memproduksi barang bervariasi, sehingga diperlukan pengawasan dalam proses produksi, perusahaan juga diharap lebih teliti dalam kegiatan produksi, sebab produksi dilakukan secara berkelompok, sehingga urutan produksinya tidak beraturan dan terjadinya perpindahan antar *material* dari proses satu ke proses berikutnya.

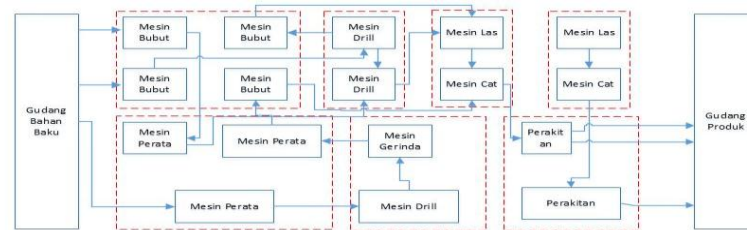
Keuntungan yang diperoleh dari *layout* proses ini adalah :

- a. Fleksibel
- b. Penggunaan mesin secara maksimum
- c. Pekerjaan sesuai dengan ahlinya
- d. Pengawasan oleh ahlinya

Kekurangan yang diperoleh dari *layout* proses ini adalah :

- a. Lebih banyak memakan ruangan
- b. Banyak barang dalam proses
- c. Sulit mengadakan pengawasan produksi
- d. Banyak pekerjaan yang haru kembali pada proses sebelumnya

Gambar *layout* proses (*layout by process*) dapat dilihat pada gambar 2.2



Sumber: Wignjosoebroto (2009)

Gambar 2.2
Skema layout proses

2. layout posisi tetap

Layout posisi tetap merupakan penetapan *layout* yang berada diluar perusahaan atau pabrik, berbeda dengan kedua *layout* diatas, kedua *layout* diatas diterapkan didalam perusahaan. Sehingga pembuatannya dibutuhkan ketelitian sebab keputusan dalam penentuan *layout* posisi tetap akan berdampak jangka panjang.

Ciri dari *layout* posisi tetap ini adalah dalam proses pelaksanaannya hanya dibutuhkan satu kali proses saja, sebagai contoh : pembuatan jalan, jembatan, perumusan, fasilitas umum dan lain sebagainya.

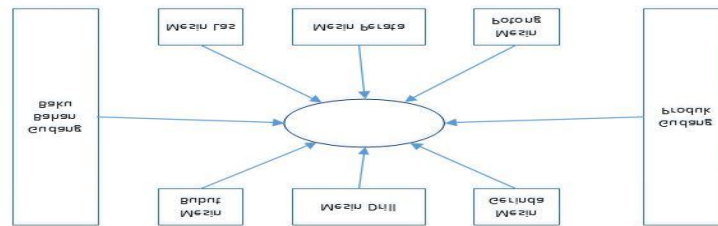
Keuntungan yang diperoleh dari *layout* posisi tetap ini adalah :

- a. Membutuhkan sedikit pegawai
- b. Fleksibilitas maksimum

Kekurangan yang diperoleh dari *layout* posisi tetap ini adalah :

- a. Kesulitan dalam pemakaian mesin
- b. Membutuhkan orang yang memiliki keahlian
- c. Efisiensi rendah

Adapun gambar *layout* posisi tetap (*fixed position layout*), dapat dilihat pada gambar 2.3



Sumber: Wignjosoebroto (2009)

Gambar 2.3

Skema *layout* posisi tetap

2.1.1.4 Faktor-faktor yang mempengaruhi tata letak fasilitas pabrik

Dalam penyusunan *layout* perusahaan perlu banyak pertimbangan yang harus diperhatikan sebab, penyusunan akan mengakibatkan keputusan jangka panjang suatu perusahaan, yang perlu dipertimbangkan yaitu faktor yang menunjang tata letak fasilitas pabrik. Menurut Eddy Harjanto (2006:175) faktor-faktor yang mempengaruhi fasilitas pabrik yaitu :

1. Penanganan material
2. Utilitas ruang
3. Pemeliharaan atau perawatan mesin
4. Kelonggaran bergerak
5. Perubahan desain produk
6. fleksibilitas

Ad.1. penanganan material diputuskan menggunakan keputusan untuk tempat yang tepat sebagai tempat penyediaan material, waktu yang tepat, urutan, posisi dan ongkos yang tepat.

Ad.2. utilitas ruang merupakan sebuah penataan tata letak dengan mempertimbangkan keefisienan suatu ruangan dalam menempatkan berbagai macam mesin dan peralatan dalam proses produksi memanfaatkan ruangan dengan sebaik mungkin, dan memperhatikan ruang gerak yang dimiliki pegawai.

- Ad.3** sesuai dengan pemilihan jenis *layout*, dimana setiap peralatan dan mesin sejenis yang memiliki fungsi masing-masing dapat terpelihara dengan baik agar proses produksi yang dilaksanakan akan berjalan lancar dan mencapai target yang diharapkan sebab mesin dan peralatan yang dimiliki dalam kondisi aman dan layak pakai.
- Ad.4** dalam melaksanakan penataan *layout* tidak saja mempertimbangkan penataan mesin dan peralatan saja namun harus memperhatikan ruang gerak yang dimiliki karyawan, sehingga kegiatan produksi tidak terganggu dan kondisi lingkungan kerja aman dan nyaman bagi pegawai.
- Ad.5** dalam suatu perusahaan sering sekali terjadi perubahan desain produk agar produk yang dimiliki perusahaan tersebut tetap diterima konsumen, namun hal tersebut sering menimbulkan perubahan dalam perencanaan *layout* perusahaan, maka perusahaan diharapkan dapat secepatnya menyelesaikan permasalahan yang ditimbulkan oleh perubahan desain produk secara cepat dan tepat agar tidak mengganggu kegiatan proses produksi yang dilakukan perusahaan.
- Ad.6** fleksibilitas, untuk memperoleh fleksibilitas dalam perencanaan *layout* perusahaan, perusahaan melatih pegawainya untuk saling bersaing, seperti dalam menjaga perawatan mesin dan peralatan produksi, menjaga investasi agar tetap rendah, menempatkan sel pekerjaan secara berdekatan dan menggunakan peralatan yang mudah dipindahkan

Perencanaan *layout* perusahaan harus teliti, dan tepat agar tujuan dari perusahaan juga tercapai dengan memperhatikan faktor-faktor yang

mempengaruhi tata letak fasilitas pabrik, agar memudahkan kegiatan proses produksi perusahaan.

2.1.1.5 Cara melakukan plan layout

Penataan *layout* perusahaan tidak dapat dikerjakan sendiri oleh satu orang, penataan *layout* membutuhkan pemikiran secara bersama antar semua bagian-bagian didalam pabrik. Dalam pelaksanaan penataan *layout* perusahaan ada beberapa tahap yang akan dilalui, menurut Sofjan Assuari (2006:221) yaitu :

a. Plant Inventory

Tahap pertama di dalam menentukann *layout* sebuah pabrik yang baru, atau mengubah *layout* yang telah ada adalah membuat :

1. Daftar mesin

Membuat daftar semua mesin atau peralatan yang diperlukan, dapat dimasukkan pula per-alatan untuk *extension* di kemudian hari.

2. Ukuran mesin

Bentuk dan ukuran mesin-mesin secara garis besar harus jelas.

3. Gambar-gambar mesin (menurut skala)

Gambar-gambar ini tidak perlu secara mendetail cukup dengan kotak-kotak menurut skala. Dengan demikian dapatlah digambarkan suatu situasi yang overall dengan mesin-mesin yang telah ditentukan, didalam skala yang jelas

b. Group Outline

Perlu diperhatikan macam-macam mesin secara kelompok, terdiri dari mesin dan peralatan yang sama fungsinya dan ukuran yang sama.

c. Alat-Alat Pembantu

Alat-alat pembantu adalah alat penunjang dalam aktivitas produksi perusahaan seperti *lollyes* untuk transportasi, *tool*, *boxes*, dan lain-lain.

d. *Method Investigation*

Dari hasil *methode study*, *layout* suatu mesin, operator dan alat-alat pembantu dapat digambarkan dan diskalakan. Ruang Bergeraknya hasil produksi dan alat-alat transportasi dari dan kemesin serta ruangan-ruangan untuk gang-gang harus cukup besar sehingga tidak menghalangi kegiatan pengangkutan. Demikian pula harus dijaga jangan sampai ruangan-ruangan banyak yang terbuang.

e. Daerah Mesin

Ruangan untuk *maintanence* harus ditambahkan pada ruangan kerja mesin, demikian pula dengan ruangan tempat hasil pembongkaran akibat perbaikan. Jadi ruangan yang dibutuhkan adalah untuk :

1. Operasi.
2. Membawa material *work in porcess* dan hasil produksi ke dan dari mesin.
3. Bekas hasil pembongkaran.
4. *Maintenance*

f. *Machine Blockplant*

Pengaturan mesin sesuai dengan proses produksi terdiri dari kumpulan mesin-mesin didalam bentuk *machine blockplant*, kumpulan-kumpulan

mesin ini dapat terdiri dari mesin-mesin yang sejenis atau terdiri dari suatu kelompok (*group*) mesin untuk suatu tahap produksi.

g. *Shop Floor Layout*







Didalam menentukan *layout* dari *machine block* perlu ditinjau dari segi :

1. *Flow of production.*
2. Pembagi gang.
3. Dimensi *machine soft.*
4. Kedudukan dari pada penghalang yang tak dapat bergerak seperti tiang-tiang atau kolom-kolom
5. Penempatan dari pada gudang (*storage*)

2.1.1.6 Peta proses produksi

Peta proses produksi merupakan gambaran mengenai langkah-langkah proses yang akan dialami bahan baku hingga menjadi bahan jadi, serta memuat informasi yang diperlukan untuk menganalisis lebih lanjut mengenai waktu, tempat, alat dan mesin yang digunakan dalam proses produksi.

Untuk keperluan pembuatan peta proses ini maka oleh *american society of mechanical engineers*. (ASME) membuat beberapa simbol standar yang menggambarkan jenis aktivitas yang umum dijumpai dalam proses produksi (james apple,2000) yaitu sebagai berikut:

- | | |
|----------------------|--|
| 1. Operasi | () |
| 2. Pemeriksaan | () |
| 3. Kelambatan | () |
| 4. Penyimpanan | () |
| 5. Pengangkutan | () |
| 6. Kegiatan Gabungan | () |

- Ad.1** Suatu proses operasi terjadi jika sebuah objek diubah sifat fisik atau sifat kimiawinya, dirakit atau diuraikan dari objek lain diubah untuk operasi yang lain, pengangkutan, pemeriksaan atau penyimpanan. Suatu operasi dapat juga terjadi jika informasi diberikan.
- Ad.2** Pemeriksaan terjadi jika suatu objek yang diuji atau diperiksa untuk dilakukan pencirian dan dijadikan standar mutu dan kualitas suatu produk.
- Ad.3** Menunggu (*delay*) Proses menunggu terjadi apabila benda kerja, pekerja atau perlengkapan tidak mengalami kegiatan apapun atau berhenti sementara yang menunjukkan bahwa suatu objek ditinggalkan untuk sementara tanpa pencatatan sampai diperlukan kembali.
- Ad.4** Penyimpanan terjadi apabila produk atau barang disimpan dalam waktu yang cukup lama namun apabila ingin diambil kembali memerlukan perizinan tertentu.
- Ad.5** Transportasi merupakan kegiatan pemindahan barang ke suatu tempat namun bukan dalam aktivitas operasi dan pemeriksaan.
- Ad.6** Kegiatan gabungan terjadi apabila aktivitas operasi dilakukan bersamaan dengan aktivitas pemeriksaan.

2.1.2 Lingkungan kerja

Lingkungan kerja merupakan tempat aktivitas dimana karyawan melakukan segala aktivitas produksi disuatu perusahaan. Lingkungan kerja menjadi salah satu faktor yang harus diperhatikan dalam perusahaan. Lingkungan kerja perlu diatur bertujuan memberikan keamanan dan kenyamanan kepada karyawan guna memotivasi karyawan untuk lebih giat dalam berkerja sehingga

meningkatkan produktivitas perusahaan. Lingkungan kerja yang kondusif akan menciptakan rasa aman dan nyaman serta meningkatkan produktivitas kerja karyawan.

Bambang (1991:122) berpendapat bahwa, “lingkungan kerja merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi kinerja seorang pegawai. Seorang pegawai yang bekerja di lingkungan kerja yang mendukung dia untuk bekerja secara optimal akan menghasilkan kinerja yang baik, sebaliknya jika seorang pegawai bekerja dalam lingkungan kerja yang tidak memadai dan tidak mendukung untuk bekerja secara optimal akan membuat pegawai yang bersangkutan menjadi malas, cepat lelah sehingga kinerja pegawai tersebut akan rendah.”, oleh sebab itu lingkungan kerja sangat penting dan berpengaruh terhadap produktivitas perusahaan, lingkungan yang baik akan menghasilkan kinerja karyawan yang optimal dan sebaliknya apabila lingkungan kerja yang buruk juga akan mempengaruhi penurunan produktivitas.

2.1.2.1 Pengertian Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja merupakan bagian komponen yang sangat penting di dalam karyawan melakukan aktivitas bekerja, walaupun lingkungan kerja tidak melaksanakan proses produksi, namun dengan memperhatikan lingkungan kerja yang baik atau menciptakan kondisi kerja yang mampu memberikan motivasi karyawan untuk bekerja, maka dapat membawa pengaruh terhadap semangat kerja karyawan. Pengertian lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang ada disekitar para pekerja yang dapat mempengaruhi dirinya dalam menjalankan tugas-tugas yang dibebankan.

Menurut (Simanjuntak, 2003:39) lingkungan kerja dapat diartikan sebagai keseluruhan alat perkakas yang dihadapi, lingkungan sekitarnya dimana seorang bekerja, metode kerjanya, sebagai pengaruh kerjanya baik sebagai perorangan maupun sebagai kelompok.

Menurut Mardiana (2005:15) Lingkungan Kerja adalah lingkungan dimana pegawai melakukan pekerjaannya sehari-hari. Lingkungan Kerja yang kondusif memberikan rasa aman dan memungkinkan para pegawai untuk dapat bekerja optimal.

Menurut Sedarmayati (2009:21) “keseluruhan alat perkakas dan bahan yang dihadapi, lingkungan sekitarnya dimana seseorang bekerja, metode kerjanya, serta pengaturan kerjanya baik sebagai perseorangan atau sebagai kelompok”.

Menurut Lewa dan Subono (2005:235) bahwa lingkungan kerja didesain sedemikian rupa agar dapat tercipta hubungan kerja yang mengikat pekerja dengan lingkungan.

Menurut Sukoco (2007:207) Lingkungan kerja adalah ilmu terapan yang digunakan untuk mempelajari hal-hal yang berhubungan dengan tingkat kenyamanan, efisiensi, dan keamanan dalam mendesain tempat kerja demi memuaskan kebutuhan fisik dan psikologis pegawai dikantor.

Dari pendapat para ahli diatas dapat disimpulkan bahwa lingkungan kerja adalah keseluruhan perkakas, sarana prasarana yang berada disekitar karyawan sebagai penunjang karyawan yang dapat mempengaruhi dirinya untuk melaksanakan tugasnya baik perorangan maupun kelompok, memberikan rasa aman dan nyaman sehingga dapat tercipta hubungan kerja yang mengikat pekerja

dengan lingkungan, terciptanya efisiensi didalam perusahaan sehingga memperoleh hasil yang maksimal.

2.1.2.2 Jenis-jenis lingkungan kerja

Menurut Sedarmayanti (2009:21) “Secara garis besar, jenis lingkungan kerja terbagi menjadi 2 yaitu :

1. Lingkungan Kerja Fisik, dan
2. Lingkungan kerja Non Fisik

Ad.1. Lingkungan kerja fisik

Menurut Sedarmayanti (2009:22) “lingkungan kerja fisik adalah semua yang terdapat disekitar tempat kerja yang dapat mempengaruhi pegawai baik secara langsung maupun tidak langsung”.

Lingkungan kerja fisik terdapat 2 kategori, yakni:

- a. Lingkungan kerja yang langsung berhubungan dengan pegawai, seperti pusat kerja, kursi, meja dan sebagainya.
- b. Lingkungan perantara atau lingkungan umum dapat juga disebut lingkungan kerja yang mempengaruhi kondisi manusia, misalnya *temperature*, kelembapan, sirkulasi udara, pencahayaan, kebisingan, getaran mekanis, bau tidak sedap, warna dan lain-lain.

Ad.2 Lingkungan kerja non fisik

Sedarmayanti (2009:31) menyatakan bahwa “lingkungan kerja non fisik adalah semua keadaan yang terjadi yang berkaitan dengan hubungan kerja, baik dengan atasan maupun dengan sesama rekan kerja ataupun hubungan dengan bawahan”

Sehingga lingkungan kerja non fisik merupakan lingkungan kerja yang tidak dapat diabaikan sebab dapat berpengaruh secara langsung dengan psikologis seseorang baik hubungan antara atasan dan bawahan, atau sesama.

Membina hubungan dengan atasan, rekan, maupun bawahan harus dilakukan dengan baik, sebab manusia sudah dikodratkan sebagai makhluk sosial yang membutuhkan bantuan orang lain, oleh sebab itu didalam suatu perusahaan antara atasan, rekan dan bawahan akan saling membutuhkan, oleh sebab itu seseorang harus saling menghormati, sebab akan mempengaruhi psikologis seseorang didalam suatu lingkungan kerja.

2.1.2.3 Manfaat lingkungan kerja

Seluruh sarana prasarana yang berada disekitar karyawan akan memberikan dampak bagi aktivitas perusahaan. Manfaat lingkungan kerja menurut Ishak dan Tanjung (2003) “ menciptakan gairah kerja, sehingga produktivitas dan prestasi kerja meningkat.”

Selain hal tersebut manfaat lingkungan kerja menurut Ishak dan Tanjung (2003) adalah sebagai berikut :

1. Pekerjaan dapat diselesaikan dengan tepat sesuai dengan standar kerja dalam jangka waktu yang ditentukan.
2. Tidak membutuhkan terlalu banyak pengawasan karena setiap individu dapat saling mengawasi bertujuan untuk tercapainya prestasi kerja.
3. Menciptakan semangat kerja yang tinggi.

4. Membuat suasana hati para karyawan bahagia dalam melaksanakan tugas yang dibebankan sehingga mencapai hasil kerja yang diinginkan.
5. Terjalin komunikasi yang baik anatar rekan kerja dan atasan dalam kekeluargaan sehingga terhindar terjadinya konflik yang tidak diinginkan.
6. Membantu terciptanya visi dan misi perusahaan.
7. Terhindar dari kecelakaan kerja.
8. Meningkatkan profit perusahaan.

2.1.2.4 Faktor-faktor yang mempengaruhi lingkungan kerja

Setiap pekerja akan melaksanakan tugasnya dengan baik sehingga mencapai hasil yang optimal apabila didukung dengan lingkungan pekerjaan, sebab lingkungan yang baik akan memberikan rasa aman dan nyaman para pegawai, namun kebalikannya apabila lingkungan kerja yang tidak sesuai akan menyebabkan para pegawai mengeluarkan tenaga dan waktu yang terbuang. Sehingga perusahaan harus merancang lingkungan pekerjaan yang baik dengan tujuan menciptakan rancangan sistem kerja yang efisien, dengan memperhatikan faktor yang mempengaruhi terbentuknya suatu kondisi kerja berikut beberapa faktor yang diuraikan sedarmayati (2001:21) yang dapat mempengaruhi terbentuknya suatu kondisi lingkungan kerja dikaitkan dengan kemampuan pegawai diantaranya adalah :

1. Penerangan atau cahaya
2. Temperatur ditempat kerja
3. Kelembapan ditempat kerja
4. Sirkulasi udara ditempat kerja
5. Kebisingan ditempat kerja
6. Bau tidak sedap
7. Tata warna ditempat kerja
8. Dekorasi ditempat kerja

9. Musik ditempat kerja
10. Keamanan ditempat kerja

Ad.1 Penerangan atau cahaya didalam suatu perusahaan sangat dibutuhkan dalam menunjang aktivitas dalam perusahaan dengan tujuan memperoleh keselamatan dan kelancaran dalam bekerja seorang pegawai, dan menghindari kesalahan-kesalahan dalam bekerja, namun perlu diperhatikan kembali bahwa yang dimaksud dengan penerangan atau cahaya bukanlah cahaya yang menyilaukan namun cahaya yang cukup menunjang kegiatan perusahaan. Pada dasarnya, cahaya dapat dibedakan menjadi 4 yaitu: cahaya langsung, cahaya setengah langsung, cahaya tidak langsung, cahaya setengah tidak langsung.

Ad.2 Setiap manusia dalam keadaan normal memiliki temperatur yang berbeda, sebab dari itu setiap manusia akan mempertahankan temperaturnya dalam keadaan normal, dan tubuh dapat menyesuaikan diri dengan perubahan diluar sana.

Ad.3 Kelembaban merupakan kadar air yang terkandung dalam udara, kelembaban dipengaruhi oleh temperatur kelembaban, sirkulasi udara, dan radiasi akan mempengaruhi keadaan seseorang pada saat menerima dan melepaskan panas dalam tubuhnya.

Ad.4 Oksigen merupakan suatu hal yang sangat dibutuhkan makhluk hidup untuk melangsungkan hidup dalam bernafas, proses metabolisme, oksigen disekitar dikatakan kotor apabila udara tersebut sudah terkontaminasi dengan gas atau bau-bauan yang berbahaya bagi kelangsungan hidup makhluk hidup. Didalam lingkungan kerja diperlukan

oksigen yang cukup sehingga oksigen dapat masuk kedalam otak agar seseorang dapat berfikir jernih dan menghasilkan ide-ide yang kreatif dalam melaksanakan kegiatan perusahaan.

Ad.5 Kebisingan merupakan suatu polusi yang sering ditemukan didalam pabrik yang ditimbulkan oleh bunyi-bunyian yang berasal dari mesin-mesin, namun dalam suatu kegiatan perusahaan diperlukan konsentrasi yang baik agar dapat mencapai target perusahaan, sehingga perusahaan dituntut untuk memecahkan permasalahan kebisingan didalam suatu perusahaan agar tidak mengganggu jalannya kegiatan produksi.

Ad.6 Bau tidak sedap disekitar tempat kerja akan mengganggu karyawan dalam kegiatan produksi sebab akan mengganggu konsentrasi. Bau tidak sedap bisa dianggap sebagai pencemaran lingkungan.

Ad.7 Tata warna didalam perusahaan tidak dapat dipisahkan dengan perneceanaan dekorasi. Sebab warna berpengaruh terhadap perasaan, pengaruh tersebut dapat menimbulkan perasaan senang, sedih dan lain-lainnya, sebab sifat warna akan merangsang perasaan manusia.

Ad.8 Dekorasi dalam suatu perusahaan sangat dibutuhkan sebab berkaitan dengan penataan *layout* perusahaan dan merupakan suatu perencanaan jangka panjang berkaitan dengan tata warna, tata letak didalam suatu perusahaan tersebut.

Ad.9 Pengaruh pemakaian musik yang lembut atau sesuai dengan suasana hati dalam kegiatan produksi diperusahaan dapat membangkitkan semangat pegawai untuk bekerja

Ad.10 Didalam suatu perusahaan yang memiliki banyak *asset* berharga dan menjaga keamanan para pegawai sehingga pegawai merasa aman dan nyaman dalam lingkungan kerja, perusahaan perlu memikirkan diperlukannya pihak-pihak yang dapat menjaga keamanan didalam perusahaan.

2.1.2.5 Indikator Yang Mempengaruhi Lingkungan Kerja

Perusahaan dikatakan memiliki lingkungan kerja yang baik sehingga dapat mencapai tujuan yang diinginkan suatu perusahaan, memberikan rasa aman dan nyaman bagi para karyawan sehingga karyawan termotivasi untuk melaksanakan pekerjaan yang lebih baik lagi dapat di ukur menggunakan indikator-indikator berikut, perusahaan dengan lingkungan kerja yang baik akan memenuhi indikator-indikator tersebut berikut yang menjadi indikator – indikator lingkungan kerja menurut Sedarmayanti (2011:28) adalah :

1. Penerangan
2. Temperatur udara
3. Kelembapan
4. Sirkulasi udara
5. Kebisingan
6. Getaran Mekanis
7. Bau-bauan
8. Tata warna
9. Dekorasi
10. Musik
11. Keamanan

Ad.1 penerangan yang baik akan menunjang kegiatan para pegawai dalam pelaksanaan produksi sehingga membuat kondisi kerja yang aman, nyaman, dan menyenangkan. Cahaya yang kurang jelas mengakibatkan penglihatan menjadi kurang jelas akan memperlambat aktivitas dalam

bekerja, dan menyebabkan kesalahan dalam bekerja sehingga tujuan organisasi akan sulit tercapai.

Ad.2 Temperatur udara, setiap anggota tubuh memiliki temperatur yang berbeda-beda, oleh sebab itu tubuh manusia akan mempertahankan suhu tubuh dalam keadaan normal, sehingga mampu menyesuaikan diri dengan perubahan yang terjadi diluar tubuh, namun hal tersebut tidak mutlak sebab setiap anggota tubuh memiliki kemampuan beradaptasi yang berbeda.

Ad.3 Kelembaban adalah banyaknya air yang terkandung dalam udara, kelembaban ini berhubungan oleh temperatur udara , dan secara bersama-sama antara kelembaban, kecepatan udara bergerak dan radiasi panas dari udara tersebut akan mempengaruhi keadaan tubuh manusia. Pada saat temperatur sangat panas dan kelembaban tinggi, akan menimbulkan pengurangan panas dari dalam tubuh secara besar-besaran, karena sistem penguapan, pengaruh lain adalah makin cepatnya denyut jantung, karena makin aktifnya peredaran darah untuk memenuhi kebutuhan oksigen dan tubuh manusia selalu berusaha untuk mencapai keseimbangan antara panas tubuh disekitarnya.

Ad.4 Oksigen merupakan gas yang diperlukan makhluk hidup untuk menjaga kelangsungan hidup sebagai proses metabolisme dalam tubuh. Udara kotor adalah oksigen yang sudah bercampur dengan gas dan bau-bauan yang berbahaya bagi kesehatan dalam tubuh

- Ad.5** Suara bising merupakan suatu polusi bunyi yang dihasilkan mesin atau peralatan yang sangat mengganggu untuk konsentrasi para pegawai. Bunyi yang tidak dikehendaki akan mengganggu ketenangan dalam bekerja, merusak pendengaran, dan menimbulkan informasi yang tidak sesuai. Ada tiga aspek yang menentukan kualitas suatu bunyi yang bisa menentukan tingkat gangguan terhadap manusia, yaitu lamanya kebisingan, intensitas kebisingan, dan frekuensi kebisingan, semakin lama telinga mendengar kebisingan, akan semakin buruk dampaknya bagi kesehatan para pekerja.
- Ad.6** Getaran mekanis artinya getaran yang ditimbulkan oleh alat mekanis, apabila getaran ini sampai dalam tubuh manusia, maka akan menyebabkan gangguan kesehatan yang berbahaya apabila getaran tersebut tidak teratur, intensitas maupun frekuensinya. Getaran mekanis dapat mengganggu tubuh dalam konsentrasi dalam bekerja, datangnya kelelahan, dan timbulnya berbagai macam penyakit yang mengancam syaraf dalam tubuh seseorang yang sering terkena getaran mekanis.
- Ad.7** Bau-bauan disekitar lingkungan kerja dapat dianggap sebagai pencemaran, sebab akan mengganggu konsentrasi para pekerja, pemakaian air conditioner atau kipas akan mengurangi bau-bauan yang mengganggu sekitar lingkungan kerja.
- Ad.8** Tata warna akan mempengaruhi suasana hati seseorang seperti senang, sedih dan dapat menyebabkan semangat dalam melakukan pekerjaan, maka dari itu penataan warna sebagai keputusan jangka panjang harus di

rencanakan sebaik-baiknya, tata warna dan dekorasi tidak dapat dipisahkan sebab saling berhubungan.

Ad.9 Dekorasi tempat kerja berhubungan dengan tata warna dan pengaturan tata letak.

Ad.10 Musik di tempat kerja akan menimbulkan suasana bergembira, sehingga diharapkan dengan adanya musik yang mengiringi para pekerja saat bekerja akan mengurangi rasa lelah dan bertambah semangat dalam bekerja.

Ad.11 Setiap perusahaan akan memberikan rasa aman terhadap pegawainya dari gangguan-gangguan yang tidak diinginkan . salah satu upaya untuk menjaga keamanan ditempat kerja yaitu dapat memanfaatkan tenaga satuan petugas keamanan

Siagian (2006:63) menyatakan untuk terciptanya lingkungan kerja yang baik terdapat beberapa hal yang harus menjadi perhatian, antara lain :

1. Bangunan tempat bekerja
2. Ruangan kerja yang lega
3. Ventilasi pertukaran udara
4. Terdapat fasilitas beribadah
5. Terdapat sarana lingkungan khusus ataupun secara umum untuk karyawan menjadi nyaman dan mudah

2.1.3 Produktivitas

Setiap perusahaan harus memperhatikan produktivitas perusahaannya, sebab produktivitas merupakan pengharapan *output* yang dihasilkan dari *input* yang telah digunakan perusahaan, dengan keefektifan dan keefisiennan yang terjadi didalam perusahaan diharapkan perusahaan dapat mencapai tujuan dalam perusahaan. Produktivitas merupakan ukuran utama yang digunakan untuk mengetahui kinerja dari suatu kegiatan operasi.

Menurut Barnes (1980), produktivitas adalah perbandingan antara *output* dengan beberapa atau semua sumber yang digunakan untuk memproduksi *input*.

Menurut Kussriyanto (1984), Produktivitas merupakan nisbah atau rasio antara hasil kegiatan (*output*, keluaran) dan segala pengorbanan (biaya) untuk mewujudkan hasil tersebut (*input*, masukan).

Dari pendapat para ahli diatas bahwa produktivitas merupakan perbandingan dari *input* yang telah digunakan perusahaan untuk melaksanakan kegiatan produksi dengan *output* yang dihasilkan.

2.1.3.1 Produktivitas Perusahaan

Produktivitas berasal dari bahasa inggris, product: result, outcome berkembang menjadi kata productive, yang berarti menghasilkan, dan productivity: having the ability make or kreate, creative. Perkataan itu dipergunakan di bahasa Indonesia menjadi produktivitas yang berarti kekuatan atau kemampuan menghasilkan barang dan jasa dalam organisasi.

Didalam suatu perusahaan produktivitas perusahaan itu sangat penting diperhatikan, sehingga perusahaan dapat mengetahui kenaikan dan penurunan dari hasil *output* perusahaan sehingga perusahaan dapat mengevaluasi kekurangan-kekurangan didalam perusahaan. Produktivitas berkaitan dengan efisiensi dan efektivitas, efisiensi dari penggunaan *input* dalam memproduksi *output*, efektivitas dalam mencapai tujuan perusahaan.

Produktivitas menurut Stevenson (2014:55) adalah indeks yang mengukur *output* (barang dan jasa) dibandingkan dengan *input* (tenaga kerja, bahan baku, energy, dan sumber daya lainnya) yang digunakan untuk memproduksi *output*.

Menurut Muchdarsyah (2009:12) “Produktivitas adalah ukuran efisiensi produktif. Suatu perbandingan antara hasil keluaran dan masukan *output : input*. Jika produktivitas naik ini hanya dimungkinkan oleh adanya peningkatan efisiensi (waktu, bahan, tenaga), sistem kerja, teknik produksi dan adanya peningkatan keterampilan dari tenaga kerjanya.”

Menurut Arman (2006:421) “Produktivitas didefinisikan sebagai hubungan antara *input* dan *output* suatu sistem produksi. Hubungan ini sering lebih umum dinyatakan sebagai rasio *output* dibagi *input*.”

Menurut Hasibuan (2003 : 126) Produktivitas adalah perbandingan *output* (hasil) dengan *input* (masukan).

Menurut Sinungan (2003 : 17) menyatakan bahwa Produktivitas adalah suatu pendekatan interdisipliner untuk menentukan tujuan yang efektif, pembuatan rencana, aplikasi penggunaan cara yang produktifitas untuk menggunakan sumber-sumber secara efisien, dan tetap menjaga adanya kualitas yang tinggi”.

Menurut Sutrisno (2009 : 105) produktivitas secara umum diartikan sebagai hubungan antara keluaran (barang-barang atau jasa) dengan masukan (tanaga kerja, bahan, uang).

Menurut Nasution (2006:421) “Produktivitas didefinisikan sebagai hubungan antara *input* dan *output* suatu sistem produksi. Hubungan ini sering lebih umum dinyatakan sebagai rasio *output* dibagi *input*” jika produktivitas naik disebabkan oleh adanya peningkatan efisiensi (waktu, bahan, tenaga) dan sistem kerja, teknik produksi dan adanya peningkatan keterampilan dari tenaga kerja.

Rumus produktivitas dapat dicari sebagai berikut (Nasution, 2006:361):

$$\text{Produktivitas} = \frac{\text{Jumlah Output}}{\text{Jumlah Input}} \quad (\text{Nasution, 2006:361})$$

Keterangan :

Output : Penerimaan

Input : Biaya atau pengeluaran

Dapat disimpulkan dari berbagai pendapat para ahli bahwa produktivitas perusahaan merupakan perbandingan hasil *output* (barang atau jasa) dengan hasil masukan atau *input* (tenaga kerja, modal, bahan baku, energi, dan pengeluaran lain-lain) dan produktivitas mencakup dua konsep dasar yaitu daya guna *input* perusahaan (efisiensi) dan hasil guna *output* perusahaan (efektivitas).

Dengan melihat masukan-masukan dari berbagai faktor produksi, maka perusahaan akan membandingkan dengan jumlah keluaran, sehingga perusahaan akan mengetahui apakah produktivitas yang diperoleh perusahaan tinggi atau rendah. Apabila produktivitas yang diperoleh perusahaan tinggi maka perusahaan harus bisa mempertahankan posisi, namun sebaliknya apabila produktivitas yang dihasilkan perusahaan rendah maka perusahaan harus berusaha mencari solusi sehingga produktivitas yang rendah dapat ditingkatkan sehingga mencapai tujuan perusahaan.

2.1.3.2 Jenis Produktivitas

Menurut Sumanth (1984), produktivitas terbagi menjadi 3 jenis, yaitu :

1. Produktivitas Parsial

Produktivitas parsial merupakan rasio keluaran terhadap salah satu masukan. Sebagai contoh : Produktivitas Tenaga kerja (rasio keluaran

terhadap jumlah tenaga kerja), Modal (rasio keluaran terhadap masukan modal).

$$\text{Produktivitas Parsial} = \frac{\text{Output Total}}{\text{Salah Satu Input}}$$

Keunggulan produktivitas parsial:

- a. Mudah untuk dipahami, dapat diketahui faktor mana yang paling potensial.
- b. Lebih mudah dalam mengumpulkan data.
- c. Mudah dalam proses perhitungan.
- d. Lebih mudah menyampaikan hasil kajian pada pihak manajemen.

Kelemahan produktivitas parsial:

- a. Dapat menyebabkan kesalahan interpretasi jika produktivitas parsial ini dilakukan tersendiri.
- b. Tidak akan memiliki kemampuan untuk menjelaskan biaya keseluruhan.

2. Produktivitas Total Faktor

Produktivitas dua Faktor adalah rasio keluaran bersih terhadap jumlah masukan Faktor tenaga kerja dan Faktor modal yang dimaksud dengan keluaran bersih adalah keluaran total dikurangi jumlah barang dan jasa yang dibeli.

$$\text{Produktivitas Total Faktor} = \frac{\text{Output Total}}{\text{Input (tenaga kerja+modal kerja)}}$$

Keunggulan produktivitas total faktor:

- a. Data yang dibutuhkan relatif mudah didapatkan.
- b. Sangat cocok untuk sudut pandang ekonomi.

Kelemahan produktivitas total faktor:

- a. Tidak dapat mengakomodir faktor-faktor selain *capital* dan *labor*.
 - b. Tidak bisa melakukan pendekatan nilai tambah.
3. Produktivitas Total

Produktivitas total adalah rasio keluaran total terhadap semua faktor masukan. Dengan demikian, pengukuran produktivitas total mencerminkan pengaruh bersama dari semua masukan dalam menghasilkan keluaran.

$$\text{Produktivitas Total} = \frac{\text{Output Total}}{\text{Input Total}}$$

Keunggulan produktivitas total :

- a. Merupakan representasi yang akurat tentang gambaran ekonomi perusahaan.
- b. Sebagai alat kontrol atau pengendali laba.
- c. Sangat bermanfaat untuk level manajemen puncak.

Kelemahan produktivitas total:

- a. Perhitungannya relatif lebih sulit.
- b. Adakalanya tidak mempertimbangkan faktor-faktor *intangibile* (faktor yang sulit diukur).

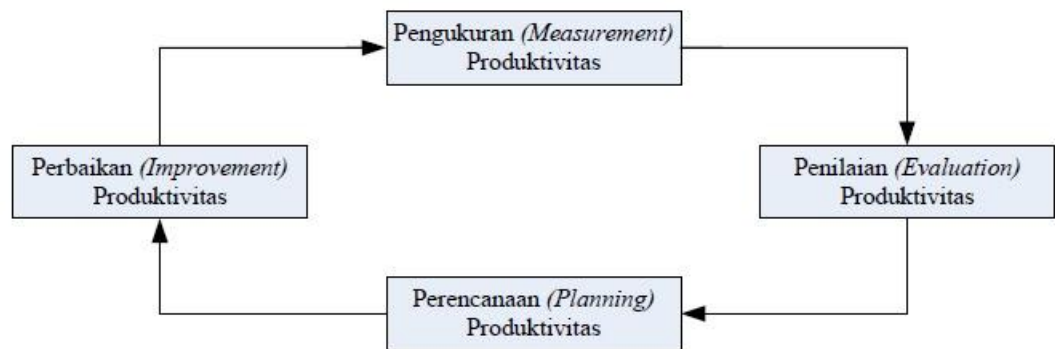
2.1.3.3 Siklus Produktivitas

Sumanth (1985), memperkenalkan konsep formal yang disebut dengan siklus produktivitas (*Productivity Cycle*) yang dipergunakan dalam peningkatan produktivitas secara terus menerus. Pada dasarnya konsep siklus produktivitas terdiri dari empat tahap utama, yaitu :

1. Pengukuran Produktivitas (*Productivity Measurement*)

2. Evaluasi Produktivitas (*Productivity Evaluation*)
3. Perencanaan Produktivitas (*Productivity Planning*)
4. Peningkatan Produktivitas (*Productivity Improvement*)

Konsep siklus produktivitas ini ditunjukkan dalam gambar sebagai berikut :



Gambar 2.4
Siklus Produktivitas

2.1.3.4 Faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas

Tinggi rendahnya produktivitas dipengaruhi berbagai faktor didalamnya, faktor bisa berasal dari dalam diri sendiri, dalam perusahaan, maupun luar perusahaan, dalam hal peningkatan produktivitas perusahaan harus memperhatikan berbagai faktor yang mampu mempengaruhi produktivitas perusahaan.

Menurut Sumanth (1984) Ada 12 faktor yang mampu mempengaruhi naik turunnya produktivitas yaitu :

1. Investasi
2. Rasio Kapital Buruh
3. Penelitian dan Pengembangan
4. Pemakaian Kapasitas
5. Peraturan pemerintah
6. Umur Pabrik dan Peralatan
7. Ongkos energi
8. Kerja Kelompok
9. Etika kerja

10. Ketakutan Kehilangan Pekerjaan

11. Pengaruh Serikat Buruh

12. Manajemen

- Ad.1.** Besar kecilnya investasi akan menentukan modal usaha dan akan berpengaruh terhadap usaha mempromosikan produk, *market share* atau penggunaan kapasitas.
- Ad.2.** Bila rasio tinggi dapat juga diartikan bahwa perusahaan memakai teknologi tinggi sehingga jumlah produksi per unit waktu meningkat
- Ad.3.** Dengan menhasilkan invasi dan pengembangan dapat memperbaiki keadaan produksi di pabrik.
- Ad.4.** Besar kecilnya keluaran per-jam ditentukan oleh presentasi pemakaian kapasitas.
- Ad.5.** Peraturan pemerintah berguna untuk mengatur keseimbangan pencapaian sasaran industri dan sasaran sosial yang umunya selalu bertentangan.
- Ad.6.** Tingkat rata-rata umur pabrik dan peralatan yang semakin tinggi menandakan adanya usaha modernisasi peralatan masih tetap dilakukan
- Ad.7.** Ongkos energi adalah sesuatu yang harus dibayar atas pemakaian daya energi dan penunjang dalam kegiatan produksi, seperti penggunaan daya listrik, air, dan lain-lain.
- Ad.8.** Dengan adanya pergeseran struktur kerja dari pekerja pabrik menjadi pekerja yang mengandalkan pengetahuan maka semakin dibutuhkan adanya kerjasama, keterampilan, dan keahlian.
- Ad.9.** Penghargaan terhadap waktu semakin tinggi, sehingga pemanfaatan waktu harus se-produktif mungkin.

Ad.10. Ketakutan seorang pekerja akan kehilangan pekerjaan yang pada saat ini sudah terdapat mesin-mesin modern yang dapat menggantikan aktivitas manusia dalam melaksanakan kegiatan produksi.

Ad.11. pengaruh serikat buruh yang sangat kuat sehingga memerlukan pengertian terutama dalam tuntutan kenaikan gaji.

Ad.12. Manajemen merupakan faktor dominan, terutama dalam prosese perencanaan dan penjadwalan, kejelasan instruksi pada tenaga kerja dan pengaturan beban kerja yang tepat.

2.1.3.5 Penyebab Penurunan Produktivitas Perusahaan

Dalam bukunya "*Improving Total Productivity*", Paul menjelaskan sebab yang mengakibatkan turunya produktivitas, yaitu (Sumanth,1984) :

1. Penghamburan pemakaian sumber-sumber yang disebabkan karena ketidakmampuan dalam mengukur, mengevaluasi dan mengatur produktivitas para pekerja yang semakin berkembang.
2. Meningkatnya inflasi yang disebabkan oleh pemberian imbalan dan pembagian keuntungan tanpa diimbangi dengan peningkatan produktivitas.
3. Melonjaknya biaya karena keinginan organisasi untuk berekspansi, sehingga mengurangi pertumbuhan.
4. Terjadinya penundaan dan keterlambatan dalam pengambilan keputusan karena ketidakjelasan wewenang serta ketidakefisienan dalam suatu organisasi yang sangat besar.

5. Motivasi yang rendah karena bertambahnya para pekerja baru yang memiliki latar belakang kehidupan yang berkecukupan dengan segala sikap yang baru.
6. Pengiriman peralatan yang terlambat karena terganggunya jadwal yang diakibatkan kurangnya persediaan.
7. Timbulnya konflik dalam bekerja sama yang tidak dapat diselesaikan yang mengakibatkan organisasi tidak bekerja secara efektif.
8. Keinginan manajemen untuk meningkatkan produktivitas karena dibatasi undang-undang yang baru atau karena masih berlakunya undang-undang yang sudah usang.
9. Munculnya ketidakpuasan dan kebosanan dalam melakukan pekerjaan yang diakibatkan oleh semakin keterbatasannya dan semakin terspesialisasinya bidang pekerjaan.
10. Meningkatnya tingkat inflasi yang diakibatkan pemberian imbalan dan keuntungan yang tidak dapat diimbangi oleh peningkatan produktivitas, sehingga akan mengakibatkan rendahnya produktivitas kerja.
11. Menurunnya kesempatan dan penemuan-penemuan baru, akibat perkembangan teknologi yang pesat dan meningkatnya ongkos produksi.
12. Kacaunya disiplin terhadap waktu, karena keinginan mempunyai waktu luang yang lebih banyak

2.1.3.6 Indikator Produktivitas Perusahaan

Menurut Hasibuan (2003:127) Produktivitas memiliki dua dimensi yaitu :

1. Efektivitas

Efektivitas yang mengarah terhadap pencapaian pekerjaan yang maksimal, pencapaian target yang berkaitan dengan kualitas, kuantitas, waktu. Efektivitas merupakan ukuran yang memberikan gambaran suatu target dapat dicapai secara kuantitas atau waktu.

2. Efisiensi

Efisiensi berkaitan dengan upaya membandingkan input dengan realisasi penggunaannya atau bagaimana pekerjaan tersebut dilaksanakan. Efisiensi merupakan suatu ukuran dalam membandingkan penggunaan masukan (*input*) yang direncanakan dengan penggunaan masukan yang sebenarnya terlaksanakan.

2.2 Penelitian Terdahulu

Beberapa penelitian terdahulu yang sesuai dengan penelitian ini adalah sebagai berikut:

Tabel 2.1
Penelitian Terdahulu

No (1)	Nama (2)	Judul (3)	Sumber (4)	Persamaan (5)	Perbedaan (6)	Kesimpulan (7)
1.	Farieza Qoriana, dkk	Pengaruh Rancangan Tata Letak Fasilitas Terhadap Proses Produksi Pada CV. Visa Insan Madani	Jurnal Online Institut Teknologi Nasional. 2014	Tata Letak Fasilitas	Proses Produksi	Hasil analisis dapat diketahui tata letak fasilitas berpengaruh terhadap proses produksi secara simultan dan parsial serta tata letak yang layak untuk dipilih adalah dengan metode konvensional
2.	Indah	Perancangan	Jurnal Ilmiah Teknik	Tata Letak	Industri Tahu	Terdapat

(1)	(2) Pratiwi, Dkk	(3) tata letak fasilitas di industri tahu bulat	(4) Industri Vol. 11 No.2 Desember 2012	(5) Fasilitas	(6) Bulat	(7) sepuluh alternatif usulan tata letak hasil olahan BLOCKPLAN dipilih alternatif keempat karena memiliki skor tertinggi
3.	Nur Muhamad Iskandar, Igna Saffrina, Fahin, ST, Msc	Perancangan Tata Letak Fasilitas Ulang (<i>Relayout</i>) Untuk Produksi Truk DiGedung Commercial Vehicle (CV) PT. MERCEDES- BENZ INDONESIA	Jurnal PASTI Volume XI No. 1, 66 – 75	Tata Letak Fasilitas	PT. MERCEDES- BENZ INDONESIA	perbedaan biaya material handling <i>layout</i> usulan dan <i>layout</i> awal tidak terlalu besar atau tidak terlalu signifikan akan tetapi biaya tersebut akan terus semakin besar sepanjang tahun jika tidak diubah.
4.	Darmilisani	Analisis pengaruh tata letak fasilitas produksi dan pengawasan kerja terhadap produktivitas kerja karyawan produksi mawar bakery dengan motivasi	Jurnal Universitas Sumatra Utara 2018	Tata Letak Fasilitas	Pengawasan Kerja Produktivitas Karyawan	Tata letak fasilitas produksi berpengaruh positif dan signifikan terhadap produktivitas kerja karyawan produksi Mawar Bakery

(1)	(2)	(3) sebagai variable moderat	(4)	(5)	(6)	(7)
5.	Dika Indra Faijar	Pengaruh Tata Letak dan Lingkungan Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Bagian Produksi Pada Perusahaan Makaroni Anugrah Tasikmalaya	Fakultas Ekonomi Universitas Siliwangi Tasikmalaya.	Tata Letak Fasilitas Lingkungan Kerja	Produktivitas Karyawan	Tata Letak dan Lingkungan Kerja berpengaruh secara simultan terhadap produktivitas karyawan
6.	Gilland & Jerry	Pengaruh Lingkungan Kerja Fisik Dan Stres Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan (Studi Kasus PT. Bank Bukopin Tbk, Kantor Pusat).	Jurnal Universitas Bina Nusantara 2012	Lingkungan Kerja	Stress kerja Produktivitas Karyawan	Lingkungan kerja fisik dan Stres kerja mempunyai pengaruh secara simultan terhadap produktivitas kerja karyawan yang diterapkan oleh manajemen pada PT. Bank Bukopin Tbk,kantor

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7) pusat yang sangat besar terhadap produktivitas kerja karyawan
7.	Muhamad Gufran	Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Disiplin Kerja Terhadap Produktivitas Karyawan PT Pos Indonesia (Persero) Divisi Regional Ii Sumbar	Jurnal Universitas Padang	Lingkungan kerja	Disiplin Kerja Produktivitas Karyawan	Berdasarkan Hasil Penelitian Diketahui Secara Simultan Lingkungan Kerja Dan Disiplin Kerja Berpengaruh Signifikan Terhadap Produktivitas Karyawan
8.	Dede Arif	Pengaruh pemeliharaan mesin dan lingkungan kerja terhadap produktivitas karyawan CV. Rumah Desain Tasikmalaya	Jurnal Fakultas Ekonomi Universitas Siliwangi Tasikmalaya.	Lingkungan kerja Produktivitas Karyawan	Pemeliharaan mesin	Mengemukakan hasil penelitiannya: salah satu mesin masih kurang memberikan efektifitas produksi, sehingga Total Productive Maintenance (TPM) dapat diterapkan di CV. Rumah Desain Tasikmalaya
9.	Yayan Darma Yanti	Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Standar Operasional	Jurnal Pendidikan Ekonomi dan Bisnis (JPEB) Vol.5 No.1 Maret 2017	Lingkungan Kerja	Standar Operasional Prosedur Produktivitas Karyawan	Ada pengaruh Lingkungan Kerja dan Standar

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
10.	Intan Wulansari	Prosedur Terhadap Produktivitas Karyawan Pengawas Urusan Gerbong Sukacinta (Pug Sct) PT. Kereta Api Indonesia (Persero) Kabupaten Lahat	Fakultas Ekonomi Universitas Siliwangi	Lingkungan Kerja Produktivitas Karyawan	Standar Operasional Prosedur	Operasional Prosedur secara parsial maupun simultan terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pengawas Urusan Gerbong Sukacinta (Pug Sct) PT Kereta Api Indonesia (Persero) Kabupaten Lahat
11.	Ucu Susanti (2014)	Pengaruh Lingkungan Kerja, Standar Operasional Prosedur, dan Penjadwalan terhadap Produktivitas Karyawan (Survei Pada Karyawan Hotel Crown Tasikmalaya)	Pengaruh Proses Desain dan Perencanaan Tata Letak terhadap Produktivitas	Jurnal Fakultas Ekonomi Universitas Siliwangi.	Tata Letak Produktivitas Perusahaan	Proses Desain dan Perencanaan Tata letak Berpengaruh secara simultan

(1)	(2)	(3) Perusahaan (Pada PT. Raya Sugarindo Inti Tasikmalaya)	(4)	(5)	(6)	(7) maupun parsial terhadap Produktivitas Perusahaan pada PT. Raya Sugarindo Inti Tasikmalaya.
-----	-----	---	-----	-----	-----	---

2.3 Kerangka Pemikiran

Trend fashion baju muslim pada saat ini sangat bermacam-macam baik untuk wanita dan pria. Terutama di negara indonesia sendiri, dengan mayoritas masyarakat menganut agama islam, pada penelitian kali ini akan membahas pakaian muslim pria atau yang bisa disebut baju koko, baju koko merupakan hasil apdopsi masyarakat betawi dari baju sehari-hari masyarakat tionghoa, yakni baju tui-khim. Dimana diindonesia sendiri baju koko selain menjadi baju untuk melakukan ibadah, baju koko juga dapat digunakan dalam aktivitas sehari-hari, contohnya untuk bekerja, dengan motif yang simpel namun tidak menghilangkan keindahan dan kegunaan dalam beribadah baju koko dijadikan pilihan fashion pria.

Contohnya dikota tasikmalaya yang dikenal dengan sebutan kota santri, dimana mayoritas masyarakatnya menganut agama islam, ditasikmalaya sendiri banyak menjamur usaha dalam bidang tekstil, seperti pakaian muslim. Sehingga banyak sekali perusahaan-perusahaan ditasikmalaya.

Di dalam perusahaan, baik perusahaan kecil maupun perusahaan besar dibutuhkan penataan tata letak fasilitas perusahaan, dimana para manajer harus mengatur tata letak yang efektif dan efisien, tata letak produksi memerlukan perencanaan dan pertimbangan dimana perusahaan harus dapat menyusun secara

tepat dan menyeluruh karena dengan teraturnya fasilitas produksi maka hambatan-hambatan dalam pelaksanaan produksi dapat dihindari, mengatur penataan antara mesin satu dengan mesin yang lain, jarak antara mesin, penataan ruangan, gedung sehingga karyawan dapat melaksanakan tugas pekerjaannya dengan baik dan mencapai produktivitas perusahaan. Dalam penataan tata letak fasilitas dapat menjamin kelancaran dalam proses produksi dari mulai bahan mentah hingga produk jadi. Tata letak harus dirancang dengan cermat serta tidak boleh dibiarkan tumbuh atau berkembang menjadi pola lalu lintas yang membingungkan bagaikan benang kusut karena pola aliran baranglah yang menjadi dasar bagi penyusunan fasilitas yang efektif dan efisien yang bertujuan memudahkan proses manufaktur, meminimumkan pemindahan barang, menjaga keluwesan, memelihara perputaran barang setengah jadi yang tinggi, menurunkan penanaman modal, penghematan pemakaian ruangan, meningkatkan efisiensi pemakaian tenaga kerja, dan memberikan kemudahan, keselamatan dan kenyamanan dalam kegiatan perusahaan.

Render dan Heizer (2005: 272) berpendapat bahwa, “tata letak merupakan salah satu keputusan yang menentukan efisiensi operasi perusahaan dalam jangka Panjang”

Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa tata letak sangat berpengaruh untuk menentukan efisiensi perusahaan dalam jangka panjang, sehingga perlu pertimbangan-pertimbangan yang tepat untuk menentukan tata letak, karena pola aliran baranglah yang menjadi dasar bagi rancangan seluruh perusahaan baik itu susunan fasilitas fisik yang ekonomis, dan akan berlaku

sebagai dasar perencanaan bangunan. Meningkatkan efisiensi waktu perpindahan barang antara proses satu ke proses yang lain, sehingga meningkatkan jumlah unit produksi barang. Sehingga pengukuran tata letak fasilitas pabrik berdasarkan penanganan materil, utilitas ruang, pemeliharaan atau perawatan mesin, kelonggaran gerak, perubahan desain produk, dan fleksibilitas

Selain penataan tata letak fasilitas pabrik yang baik lingkungan kerja yang baik juga dibutuhkan para karyawan, sehingga karyawan akan termotivasi untuk melaksanakan pekerjaannya dengan baik sehingga mencapai produktivitas perusahaan. Unsur sumber daya manusia dalam suatu perusahaan sangat penting, sebab karyawan merupakan aset berharga, maka dari itu perusahaan dituntut untuk dapat menjadikan perusahaan sebagai lingkungan kerja yang baik sehingga karyawan merasa aman dan nyaman dalam bekerja. Sebab setiap individu pasti memiliki sifat yang berbeda baik pikiran dan emosi yang berbeda-beda, dan tujuan masing-masing dalam melakukan pekerjaan. Penting bagi perusahaan untuk mengetahui apa yang menjadi jalan pikiran, perasaan emosi, dan tujuan karyawan dalam melaksanakan pekerjaan, perusahaan dituntut untuk memberikan motivasi bagi para karyawan dan memberikan kepuasan karyawan sehingga karyawan akan merasa aman dan nyaman, karyawan akan termotivasi untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik sehingga meningkatkan *output* dan mendorong terjadinya produktivitas perusahaan.

Dengan memahami segala keinginan karyawan, perusahaan dapat menciptakan sebuah suasana kerja yang kondusif dan menyenangkan sehingga

menghindarkan suasana bosan dalam melaksanakan pekerjaan dan mampu meningkatkan *output* perusahaan.

Menurut (Simanjuntak, 2003:39) lingkungan kerja dapat diartikan sebagai keseluruhan alat perkakas yang dihadapi, lingkungan sekitarnya dimana seorang bekerja, metode kerjanya, sebagai pengaruh kerjanya baik sebagai perorangan maupun sebagai kelompok.

Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa lingkungan kerja merupakan keseluruhan perkakas dan bahan yang dihadapi, lingkungan sekitarnya dimana seseorang bekerja, metode kerjanya, serta pengaturan kerjanya baik sebagai perseorangan atau sebagai kelompok dan berhubungan dengan tingkat kenyamanan, efisiensi dan keamanan dalam mendesain tempat kerja sehingga mampu untuk mempengaruhi seseorang dalam melaksanakan tugas yang dibebankan. Sehingga pengukuran lingkungan kerja berdasarkan penerangan, sirkulasi udara, kebisingan, getaran mekanis, bau-bauan, tata warna, dan keamanan dalam perusahaan.

Menurut Nasution (2006:421) “Produktivitas didefinisikan sebagai hubungan antara *input* dan *output* suatu sistem produksi. Hubungan ini sering lebih umum dinyatakan sebagai rasio output dibagi input” jika produktivitas naik disebabkan oleh adanya peningkatan efisiensi (waktu, bahan, tenaga) dan sistem kerja, teknik produksi dan adanya peningkatan keterampilan dari tenaga kerja.

Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa produktivitas perusahaan merupakan perbandingan hasil *output* (barang atau jasa) dengan hasil masukan atau *input* (tenaga kerja, modal, bahan baku, energi, dan pengeluaran lain-lain)

dan produktivitas mencakup dua konsep dasar yaitu daya guna *input* perusahaan (efisiensi) dan hasil guna *output* perusahaan (efektivitas).

Setelah terpenuhinya penataan tata letak fasilitas pabrik dan lingkungan kerja yang baik akan mendorong meningkatnya kinerja karyawan sehingga akan meningkatkan produktivitas perusahaan. Didalam perusahaan permasalahan produktivitas perusahaan sangat penting untuk diperhatikan sebab, produktivitas perusahaan merupakan tolak ukur bagaimana perusahaan dapat meningkatkan efektivitas yang mengarah pada pencapaian untuk kerja yang maksimal yaitu pencapaian target yang berkaitan dengan kualitas dan efisiensi yang berkaitan dengan upaya membandingkan *input* dengan realisasinya, penggunaannya atau bagaimana pekerjaan tersebut dilaksanakan sistem operasi didalam suatu perusahaan, sehingga perusahaan dapat memperoleh hasil *output* yang maksimal. Sehingga pengukuran produktivitas perusahaan berdasarkan efektivitas dan efisiensi dalam perusahaan.

Hal ini sesuai dengan penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Dika Indra Fajar dengan judul “Pengaruh Tata Letak dan Lingkungan Kerja Terhadap Produktivitas Bagian Produksi Pada Perusahaan Makaroni Anugrah Tasikmalaya”, bahwa pengaruh variabel tata letak dan lingkungan kerja berpengaruh secara simultan terhadap produktivitas. Tujuan utama perusahaan yaitu tercapainya produktivitas yang telah ditetapkan, agar produktivitas tersebut tercapai maka perusahaan harus melakukan usaha yang salah satunya melakukan pengawasan terhadap kondisi lingkungan kerja agar tetap nyaman dan kondusif serta pelaksanaan tata letak pabrik yang baik. Jika kondisi

lingkungan kerja dan tata letak baik dan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan maka produktivitas perusahaan dapat tercapai dengan baik. Dan penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Ucu Susanti dengan judul “Pengaruh Proses Desain dan Perencanaan Tata Letak terhadap Produktivitas Perusahaan Pada PT. Raya Sugarindo Inti Tasikmalaya”. Bahwa variabel Proses Desain dan Perencanaan Tata letak Berpengaruh secara simultan maupun parsial terhadap Produktivitas Perusahaan pada PT. Raya Sugarindo Inti Tasikmalaya. Maka dapat disimpulkan dengan pengaturan tata letak yang baik dan sesuai dengan kebutuhan perusahaan akan mendorong meningkatnya produktivitas perusahaan.

2.4 Hipotesis

Berdasarkan tinjauan pustaka dan kerangka pemikiran, maka dapat dirumuskan hipotesis penelitian secara umum yakni: “ **Terdapat Pengaruh Tata Letak Fasilitas Pabrik dan Lingkungan Kerja Terhadap Produktivitas Perusahaan Bagian Produksi Perusahaan Daiwani** “