

**ANALISIS TATA LETAK FASILITAS PRODUKSI PADA
PROSES PRODUKSI MIE TELOR UD SUMBER REZEKI
DI KOTA MAKASSAR**

SKRIPSI

Oleh

PAHIRA

NIM 10572 05163 14



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2018**

**ANALISIS TATA LETAK FASILITAS PRODUKSI PADA
PROSES PRODUKSI MIE TELOR UD SUMBER REZEKI
DI KOTA MAKASSAR**

SKRIPSI

Oleh

PAHIRA

NIM 10572 05163 14

Diajukan Guna Memenuhi Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana
Ekonomi (S1)
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar

**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2018**

PERSEMBAHAN

Alhamdulillah dengan segala kerendahan hati, kupersembahkan skripsiku ini sebagai bentuk tanggung jawab, bakti, dan ungkapan terima kasihku kepada kedua orang tua tercinta, bapak dan ibu, terima kasih atas ketulusan, kasih sayang, nasihat dan doa yang senantiasa mengiringi setiap langkah keberhasilanku.

MOTTO

Tancapkan dan kibarkan bendera iman dalam dada agar hati tidak punya arah untuk berpaling dari kebenarannya

“jangan pernah membuat yang mudah menjadi sulit. Jadikanlah yang sulit menjadi mudah, tidak ada hal yang tidak dapat dipecahkan, setiap masalah tentu memiliki pintu keluar, dan yang ada hanyalah orang-orang yang mempersulit keadaan”



**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR**

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt. 7 Tel. (0411) 866972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

LEMBAR PERSETUJUAN

Judul Skripsi : "Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi Pada Proses
Produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar".
Nama Mahasiswa : Pahira
No. Stambuk/NIM : 1057204516314
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa Skripsi ini telah diperiksa dan diujikan di depan Tim
Penguji Skripsi Strata Satu (S1) pada hari Sabtu, 11 Agustus 2018 pada Fakultas
Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Makassar, 11 Agustus 2018

Menyetujui,

Pembimbing I,

Drs. Asdi, MM
NIDN : 0026126103

Pembimbing II,

Irwan Abdullah, S. Sos, MM
NIDN : 0903117501

Mengetahui,

Dekan,

Ismail Rasulong, SE., MM
NBM : 903078

Ketua Program Studi Manajemen,

Muh. Nur Rasyid, SE., MM.
NBM : 1085576



**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR**

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt. 7 Tel. (0411) 866972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi atas Nama Pahira, Nim : 105720516314, diterima dan disahkan oleh Panitia Ujian Skripsi berdasarkan Surat Keputusan Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor : 0010 / 2018 M, Tanggal 29 Dzulkaidah 1439 H / 11 Agustus 2018 M, sebagai salah satu syarat guna memperoleh gelar **Sarjana Ekonomi** pada Program Studi Manajemen S1, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

29 Dzulkaidah 1439 H

Makassar,

11 Agustus 2018 M

PANITIA UJIAN

1. Pengawasan Umum: Dr. H. Abd. Rahman Rahim, SE.,MM. (.....)
(Rektor Unismuh Makassar)
2. Ketua : Ismail Rasulong, SE.,MM. (.....)
(Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis)
3. Sekretaris : Dr. Agus Salim, HR, SE.,MM. (.....)
(WD I Fakultas Ekonomi dan Bisnis)
4. Penguji : 1. Drs. Asdi, MM. (.....)
2. Syafaruddin, SE., MM. (.....)
3. Aulia, S.IP., M.Si.M. (.....)
4. Irwan Abdullah, S. Sos., MM. (.....)

Disahkan Oleh,
Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar

Ismail Rasulong, SE.,MM
NBM : 903078



**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR**

Jl. Sultan Alauddin No. 259 gedung iqra Lt. 7 Tel. (0411) 866 972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ
SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Pahira
Stambuk : 105720516314
Program Studi : Manajemen
Dengan Judul : Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi Pada Proses
Produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar

Dengan ini menyatakan bahwa:

Skripsi yang saya ajukan didepan tim penguji adalah ASLI hasil karya sendiri, bukan hasil jiplakan dan tidak dibuat oleh siapa pun.

Demikian pemyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan saya bersedia menerima sanksi apabila pernyataan ini tidak benar.

Makassar,



Yang Membuat Pernyataan

Pahira
Pahira

NIM: 105720516314

Diketahui Oleh:

Dekan,



Ismail Rasulong, SE., MM
NBM: 903078

Ketua Program Studi

Muh. Nur Rasyid
Muh. Nur Rasyid, SE., MM
NBM: 108 5576

KATA PENGANTAR



Assalamu alaikum Wr. Wb

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan kesehatan dan kekuatan sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi yang berjudul “Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi Pada Proses Produksi Mie Telor Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Di Kota Makassar”. Tak lupa pula penulis haturkan salam dan shalawat kepada Nabi junjungan kita, pemberi rahmat bagi alam semesta yaitu Baginda Rasulullah Muhammad SAW sang revolusioner sejati. Skripsi yang penulis buat ini bertujuan untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan Program Sarjana Strata 1 (S1) pada Program Studi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Dalam proses penulisan sampai dengan terselesaikannya skripsi ini, tentunya banyak sekali pihak yang berkontribusi di dalamnya. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak tersebut, diantaranya:

1. Bapak Dr. H. Rahman Rahim, SE., M.M selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar
2. Bapak Ismail Rasulong, SE., MM Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis beserta staf tata usaha Universitas Muhammadiyah Makassar
3. Bapak Muh. Nur Rasyid , SE., MM Ketua Program Studi Manajemen dan seluruh dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar
4. Idham Khalid SE., MM selaku penasehat akademik penulis.

5. Bapak Drs. Asdi, MM selaku pembimbing I dan Bapak Irwan Abdullah, S.sos., MM selaku pembimbing II yang senang hati meluangkan waktu dan pikirannya untuk membantu penulis dalam pemeriksaan skripsi ini.
6. Terima kasih kepada pimpinan Usaha Dagang (UD) Sumber Rejeki Kota Makassar Bapak H. Mansur yang bersedia untuk mengizinkan penulis melakukan penelitian.
7. Untuk teman-teman tersayang, teman satu atap, teman kelas manajemen 12_2014, NERT saudara tak sedarah, sahabat di luar dunia kampus dan teman-teman dari kampus luar dan semuanya yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu yang selalu memberikan semangat, dukungan dan motivasi dalam menyelesaikan pendidikan.
8. Terima kasih kepada teman-teman pecinta skripsi atas dukungan dan masukannya selama proses bimbingan berlangsung.
9. Terima kasih kepada teman-teman LKIM-PENA (Lembaga Kreativitas Ilmiah Mahasiswa Penelitian dan Penalaran) atas bantuannya selama proses penulisan skripsi ini.
10. Untuk ayahanda tercinta Firman, dan ibunda tercinta Suryana, dan Adikku tersayang Susi Sri Hastuti dan Elis Elpita Sari yang telah banyak membantu baik secara moril maupun materil serta segala dukungan, motivasi dan tak pernah putus dalam mendoakan penulis sehingga dapat menyelesaikan pendidikan.

Makassar, Juli 2018

PAHIRA

ABSTRAK

Pahira. 2018. Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi Pada Proses Produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar, Skripsi program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar. Dibimbing Oleh Pembimbing I Asdi dan Pembimbing II Irwan Abdullah.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tata letak fasilitas produksi pada proses produksi mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar. Jenis penelitian yang digunakan adalah dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif kualitatif, yaitu suatu penelitian yang dimaksudkan untuk mengumpulkan data dan informasi tentang suatu gejala dan fakta terhadap obyek dan tempat penelitian sesuai dengan apa adanya pada saat penelitian berlangsung. Penelitian dilaksanakan pada Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki di Kota Makassar dengan memilih 3 informan yang dianggap representative mewakili kelompoknya yang terdiri dari 1 orang sebagai pemilik usaha sekaligus sebagai manager produksi yang dijadikan sebagai informan kunci dan 2 orang karyawan pada bagian teknisi dan bagian proses produksi. Teknik pengumpulan data yang digunakan pada penelitian ini adalah teknik wawancara mendalam, observasi dan dokumentasi. Tata letak fasilitas produksi yang digunakan pada pabrik tersebut adalah tata letak garis artinya fasilitas yang digunakan saling berkaitan satu sama lain dari satu tahap ke tahap berikutnya sampai dengan tahap akhir. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan menggunakan tata letak garis pada proses produksi mampu memperlancar proses produksi sehingga dapat menjamin kualitas dan efektifitas proses produksi

Kata Kunci : Tata Letak Fasilitas Produksi

ABSTRACT

Pahira. 2018. The Analysis Of The Layout Of Production Facilities On The Production Process Of Egg Noodles Ud Source Provision In The City Of Makassar, Thesis Faculty Of Economics And Business Department Of Management Muhammadiyah University Of Makassar . Guided by Mentors I Asdi and Supervisor II Irwan Abdullah.

This research aims to know the layout of production facilities on the production process of mie trading Venture (UD) source of Sustenance Makassar city. This type of research is used in this research is descriptive qualitative study, a study that is intended to collect data and information about the symptoms and facts against the object and place the appropriate research with what it is at the time of the research underway. The research was carried out on a trading Venture (UD) source of Sustenance in Makassar city by selecting 3 informants deemed representative representing his group consisting of 7 people as well as business owners who serve as production manager key informant and 2 employees on the part of the technician and the production process. Data collection techniques used in this study is an in-depth interview technique, observation and documentation. The layout of the production facilities used in the factory is the layout of the line means that the facilities used inter-related to each other from one stage to the next stage up to the final stage. The results showed that by using the layout lines on the production process was able to streamline the production process so that it can run effectively in addition the quality of the product more secure.

Keywords: layout of production facilities

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN DAN MOTTO	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
HALAMAN PENGESAHAN.....	v
SURAT PERNYATAAN.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK BAHASA INDONESIA	x
<i>ABSTRACT</i>	xi
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Perumusan Masalah	3
C. Tujuan Penelitian.....	3
D. Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
A. Tinjauan Teori.....	5
1. Manajemen Produksi dan Operasi.....	5

a. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi	5
b. Ruang Lingkup Manajemen Produksi dan Operasi.....	7
2. Tata Letak (<i>Layout</i>).....	9
a. Pengertian Tata Letak (<i>Layout</i>)	9
b. Jenis Tata Letak (<i>Layout</i>).....	11
c. Tujuan Tata Letak (<i>Layout</i>)	21
d. Prinsip dasar penyusunan Layout	23
3. Fasilitas Produksi.....	24
a. Pengertian Fasilitas Produksi.....	24
b. Faktor-Faktor Dalam Menyusun Layout Produksi.....	25
4. Proses Produksi.....	26
a. Pengertian Proses Produksi	26
b. Sistem Produksi	29
c. Jenis-jenis Proses Produksi	30
B. Tinjauan Empiris	35
C. Kerangka Konsep	38

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian.....	39
B. Fokus Penelitian	39
C. Lokasi dan Situs Penelitian.....	39
D. Sumber Data	40
E. Pengumpulan Data	41
F. Instrumen Penelitian	42
G. Teknik Analisis Data	42

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian.....	44
1. Sejarah Objek Penelitian	44
2. Struktur Organisasi dan <i>Job Description</i>	45
3. Visi dan Misi	48
4. Kegiatan Usaha	48
B. Penyajian Data	53
1. Hasil Penelitian.....	53
2. Karakteristik Informan Penelitian	53
3. Deskripsi Variabel Penelitian	54
C. Analisis dan Interpretasi (Pembahasan)	65

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan.....	75
B. Saran.....	75

DAFTAR PUSTAKA.....	77
----------------------------	-----------

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Nomor	Judul	Halaman
Tabel 4.1	Data Hasil Produksi UD Sumber Rezeki 2017	51
Tabel 4.2	Karakteristik Informan Berdasarkan Pekerjaan	54

DAFTAR GAMBAR

Nomor	Judul	Halaman
Gambar 2.1	<i>Straight Line</i>	11
Gambar 2.2	<i>Serpentine atau zig zag (S-Shaped)</i>	12
Gambar 2.3	<i>U-Shaped</i>	12
Gambar 2.4	<i>Circular</i>	13
Gambar 2.5	<i>Odd Angle</i>	13
Gambar 2.6	Kerangka Konsep	38
Gambar 4.1	Struktur Organisasi UD Sumber Rezeki Kota Makassar	46
Gambar 4.2	Produk Mie basah	49
Gambar 4.3	Produk Mie Kering	49
Gambar 4.4	Tata Letak Fasilitas Produksi Garis	66
Gambar 4.5	Mesin Pencampuran	67
Gambar 4.6	Mesin Moleng	68
Gambar 4.7	Mesin Press 1,2,3 dan Mesin Sisir	68
Gambar 4.8	Langsang dan Pengukusan	69
Gambar 4.9	Letak Pengovenan	69

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
Lampiran 1. Kisi- kisi instrument penelitian	78
Lampiran 1.1 Pedoman dan Checklis Observasi	80
Lampiran 1.2 Pedoman wawancara	81
Lampiran 2. Matriks Hasil Observasi	83
Lampiran 2.1 Matriks Hasil Wawancara	84
Lampiran 2.2 Transkrip Wawancara	85
Lampiran 3 Dokumentasi Penelitian	100
Lampiran 4 Format Pengajuan Judul	113
Lampiran 5 SK Penetapan Judul	114
Lampiran 6 SK Pergantian Judul	115
Lampiran 7 Surat Penelitian.....	116
Lampiran 8 Surat Balasan Izin Penelitian	117
Lampiran 9 Surat Keterangan Selesai Penelitian	118
Lampiran 10 Lembar Kontrol Bimbingan Skripsi Pembimbing 1.....	119
Lampiran 11 Lembar Kontrol Bimbingan Skripsi Pembimbing 2.....	123
Lampiran 12 Riwayat Hidup.....	125

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Industri manufaktur saat ini mengalami perkembangan yang sangat pesat dan memiliki tingkat persaingan untuk mencapai loyalitas konsumen yang lebih unggul. Setiap Industri manufaktur, pemenuhan permintaan, loyalitas dan kepuasan konsumen merupakan aspek penting bagi Industri yang bersaing di pasar. Sehingga untuk mencapai aspek penting itulah setiap Industri berupaya untuk meningkatkan produktivitas dan efisiensi pada proses produksinya, terutama pada rencana produksi.

Salah satu Industri manufaktur saat ini yang bersaing secara kompetitif di pasar lebih berfokus pada sektor makanan dan minuman. Perusahaan makanan dan minuman termasuk salah satu kategori sektor Industri yang mempunyai peluang untuk tumbuh dan memiliki peluang untuk berkembang. Sehingga perusahaan dapat menghasilkan laba semaksimal mungkin. Maka dari itu, perusahaan dapat memberikan penyediaan produk yang sesuai dengan permintaan konsumen. Salah satu industri manufaktur yang bergerak dibidang makanan adalah Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki yang terdapat di Kota Makassar.

Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki termasuk suatu industri manufaktur yang memiliki fasilitas-fasilitas untuk mendukung proses produksi dari awal sampai akhir. Proses pengolahan yang menerapkan kecanggihan teknologi Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki mampu menghasilkan produk makanan instan mie dengan tanpa bahan pengawet. Selain itu, produk Mie

termasuk salah satu produk makanan instan yang banyak dikonsumsi oleh masyarakat Indonesia maupun masyarakat dunia.

Keberhasilan suatu perusahaan dipengaruhi oleh beberapa faktor salah satu faktor utamanya adalah proses produksi, karena kualitas dan mutu produk merupakan cerminan keberhasilan suatu perusahaan. Proses produksi yang dapat berjalan dengan baik dan lancar merupakan suatu hal yang diharapkan seluruh perusahaan, karena baik dan buruknya dalam pelaksanaan proses produksi akan dapat mempengaruhi kualitas produk yang akan dihasilkan. Selain itu, tata letak fasilitas pada proses produksi juga menentukan kualitas produk. Pada umumnya tata letak fasilitas yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efisiensi dan dalam beberapa hal akan juga menjaga kelangsungan hidup ataupun kesuksesan kerja suatu Industri.

Perancangan tata letak fasilitas yang baik pada suatu perusahaan akan mempengaruhi kelancaran operasi-operasi dan aktivitas-aktivitas yang terjadi di dalam perusahaan. Selain itu juga dapat lebih mengoptimalkan ruang yang terdapat pada suatu perusahaan tersebut. Tata letak fasilitas produksi mempunyai dampak terhadap proses operasi perusahaan, terutama dalam hal ditinjau dari segi kegiatan atau proses produksi. Salah satunya perpindahan material dari satu unit ke unit lainnya. Sehingga tata letak fasilitas pada proses produksi sangat diperlukan demi menunjang aspek kelancaran proses produksi. Oleh karena itu perlu adanya suatu pertimbangan membuat atau mendesain tata letak fasilitas yang lebih efektif dan efisien untuk menghasilkan proses produksi yang berkualitas.

Mengacu pada latar belakang penelitian ini, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dalam proses produksi pada industri manufaktur yaitu

UD Sumber Rezeki dengan judul “**Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi Pada Proses Produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar**”.

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan, maka pada penelitian ini yang menjadi perumusan masalah adalah sebagai berikut:
Bagaimana tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan dari perumusan masalah diatas maka tujuan penelitian ini yaitu untuk mengetahui tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar.

D. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

a. Bagi Penulis

Penelitian ini diharapkan akan dapat memperluas pengetahuan dan pengalaman penulis dalam berinteraksi langsung dengan karyawan perusahaan, sehingga dapat menjadi bahan perbandingan antara teori yang pernah didapatkan dengan fakta empiris yang ada di lapangan.

b. Bagi Pembaca

Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan penambah informasi, referensi, serta dapat dijadikan sebagai perbandingan bagi pihak-pihak yang akan melakukan penelitian dengan objek penelitian ataupun judul

penelitian yang sama dimasa yang akan datang. Penelitian ini juga dapat dijadikan sebagai bahan untuk melakukan kajian dan diskusi mengenai manajemen produksi yang berkaitan dengan tata letak fasilitas produksi serta proses produksi yang berkualitas.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi Pabrik

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai sumber peningkatan proses produksi agar produk tetap digemari serta menjadi pilihan konsumen baik wisatawan lokal maupun mancanegara yang dapat meningkatkan pendapatan perusahaan. Selain itu, penelitian ini juga dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam mengambil keputusan dan kebijakan bagi pihak manajemen, khususnya dalam masalah tata letak fasilitas produksi pada proses produksi.

b. Bagi Karyawan

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai motivasi untuk terus mengembangkan proses produksi Mie telur yang berkualitas dan diminati oleh konsumen.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Tinjauan Teori

1. Manajemen Produksi dan Operasi

a. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi tidak terlepas dari pengertian manajemen. Dengan istilah manajemen dimaksudkan adalah kegiatan atau usaha yang dilakukan untuk mencapai suatu tujuan dengan menggunakan atau mengorganisasikan kegiatan-kegiatan orang lain. Manajemen produksi dan operasi merupakan kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat, dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien, untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) sesuatu barang atau jasa.

Menurut (Hani Handoko, 2016:3) yang mendefinisikan manajemen produksi dan operasi sebagai berikut:

“Manajemen Produksi dan Operasi merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi), tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa.”

Sedangkan Menurut (Irham Fahmi, 2012:3) menyatakan bahwa:

“Manajemen Produksi adalah sebuah ilmu manajemen yang membahas secara menyeluruh bagaimana pihak manajemen produksi perusahaan menggunakan ilmu dan seni yang dimiliki dengan mengarahkan dan mengatur orang-orang untuk mencapai hasil produksi yang diinginkan.”

Adapun menurut Sofjan Assauri (2008:12) dalam D Hediani (2016:17)

“Manajemen Produksi dan Operasi merupakan suatu proses kegiatan yang mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) sesuatu barang atau jasa.”

Berdasarkan dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi dan operasi merupakan sesuatu yang saling berkaitan dengan proses produksi, dengan kegiatan dapat mengatur serta memiliki tujuan untuk menambah nilai guna barang maupun jasa yang dihasilkan.

Menurut Manahan P. Tampubolon (2014:6) ada empat aspek penting dalam manajemen operasional yaitu sebagai berikut:

1. Proses Pengolahan, yang menyangkut metode dan teknik yang digunakan untuk pengolahan faktor masukan (*input factor*).
2. Jasa-jasa Penunjang, yang merupakan sarana pengorganisasian yang perlu dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.
3. Perencanaan, yang merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan operasional yang akan dilakukan dalam suatu kurun waktu atau periode tertentu.
4. Pengendalian dan Pengawasan, yang merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan apa yang telah direncanakan, sehingga maksud dan tujuan penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) yang secara nyata dapat dilaksanakan.

b. Ruang Lingkup Manajemen Produksi dan Operasi

Ruang Lingkup manajemen produksi dan operasi akan mencakup perancangan atau penyiapan sistem produksi dan operasi serta pengoperasian dari sistem produksi dan operasi.

Menurut Sofjan Assauri (2008:27) dalam D Hediani (2016:19), ruang lingkup manajemen produksi dan operasi meliputi:

- 1) Seleksi dan rancangan atau desain hasil produksi (*product*), kegiatan produksi dan operasi merupakan kegiatan yang mencakup bidang yang luas, dimulai dari penganalisaan dan penetapan keputusan saat sebelum dimulainya kegiatan produksi dan operasi, yang umumnya bersifat keputusan-keputusan jangka panjang, serta keputusan-keputusan pada waktu menyiapkan dan melaksanakan kegiatan produksi dan pengoperasiannya.
- 2) Seleksi dan perancangan proses dan peralatan, setelah produk di desain, maka kegiatan yang harus dilakukan untuk merealisasikan usaha untuk menghasilkannya adalah menentukan jenis proses yang akan dipergunakan serta peralatannya. Kegiatan harus dimulai dari penyelesaian dan pemeliharaan akan jenis proses yang akan dipergunakan, yang tidak terlepas dengan produk yang akan dihasilkan.
- 3) Pemilihan lokasi dan site perusahaan dan unit produk, kelancaran produksi dan operasi perusahaan sangat dipengaruhi oleh kelancaran mendapatkan sumber-sumber bahan masukan (*input*), serta ditentukan pula oleh kelancaran dan biaya penyampaian atau *supply* produk yang dihasilkan berupa barang jadi dan jasa kepasar.

Oleh karena itu, untuk menjamin kelancaran maka sangat penting peranan dari pemilihan lokasi dan site perusahaan dan unit produksinya.

- 4) Rancangan tata letak (*layout*) dan arus kerja atau proses, kelancaran dalam proses produksi dan operasi ditentukan pula oleh salah satu faktor yang terpenting didalam perusahaan atau unit produksi, yaitu rancangan tata letak (*layout*) dan arus kerja atau proses, rancangan tata letak harus mempertimbangkan berbagai faktor antara lain adalah kelancaran arus kerja, optimalisasi dari waktu pergerakan dalam proses, kemungkinan kerusakan yang terjadi karena pergerakan proses akan meminimalisasi biaya yang timbul dari pergerakan dalam proses atau *material handling*.
- 5) Rancangan tugas perusahaan, rancangan tugas pekerjaan merupakan bagian yang integral dari rancangan sistem. Dalam melaksanakan fungsi produksi dan operasi, maka organisasi kerja disusun, karena organisasi kerja sebagai dasar pelaksanaan tugas pekerjaan, merupakan alat atau wadah kegiatan yang hendaknya dapat membantu pencapaian tujuan perusahaan atau unit produksi organisasi tersebut.
- 6) Strategi produksi dan operasi serta pemilihan kapasitas, rancangan sistem produksi dan operasi harus disusun dengan landasan strategi produksi operasi yang disiapkan terlebih dahulu. Dalam strategi produksi dan operasi harus terdapat pernyataan tentang maksud dan tujuan dari produksi dan operasi, serta misi dan kebijakan-kebijakan

dasar atau kunci untuk lima bidang yaitu proses, kapasitas, persediaan, tenaga kerja dan mutu atau kualitas.

Menurut (Rusdiana, 2014:22) karakteristik dari sistem manajemen produksi dan operasi yaitu, mempunyai tujuan menghasilkan barang dan jasa, yaitu sesuai dengan hal-hal yang telah direncanakan sebelum proses produksi dimulai, Mempunyai kegiatan proses transformasi, yaitu memproduksi atau mengatur produksi barang dan jasa dalam jumlah kualitas, harga, waktu serta tempat tertentu sesuai dengan kebutuhan serta Adanya mekanisme yang mengendalikan pengoperasian, yaitu menciptakan beberapa jenis nilai tambah, sehingga keluarannya lebih berharga bagi konsumen dari pada jumlah masukannya.

2. Tata Letak (*Layout*)

a. Pengertian Tata Letak (*Layout*)

Tata letak memiliki banyak dampak strategis karena tata letak menentukan daya saing perusahaan dalam hal kapasitas, proses, fleksibilitas, biaya, kualitas lingkungan kerja, kontak dengan pelanggan dan citra perusahaan. Tata letak yang efektif akan dapat menunjang pelaksanaan strategi bisnis yang telah ditetapkan perusahaan apakah diferensiasi, *low cost* atau respon yang cepat. Dan tata letak yang efektif akan dapat memfasilitasi terjadinya aliran bahan baku, manusia dan informasi dalam suatu wilayah dan antar wilayah.

Menurut Apple dalam (Iveline Anne Marie, 2015:60) tata letak adalah suatu rancangan fasilitas, membentuk konsep, dan mewujudkan sistem pembuatan barang atau jasa.

Rancangan ini pada umumnya digambarkan sebagai rancangan lantai, yaitu satu susunan fasilitas fisik (perlengkapan, tanah, bangunan, dan sarana lain) untuk mengoptimalkan hubungan antara petugas pelaksana, aliran barang, aliran informasi, dan tata cara yang diperlukan untuk mencapai tujuan usaha secara ekonomis dan aman.

Sedangkan menurut (Hani Handoko, 2016;105) Tata letak atau *layout* harus dirancang untuk memungkinkan perpindahan yang ekonomis dari orang-orang dan bahan-bahan dalam berbagai proses dan operasi perusahaan.

Penentuan *layout* peralatan dan proses produk meliputi pengaturan letak fasilitas-fasilitas operasi termasuk mesin-mesin, personalia, bahan-bahan, perlengkapan untuk operasi, penanganan bahan (*material handling*), dan semua peralatan serta fasilitas untuk terlaksananya proses produksi dengan lancar dan efisien. Penentuan letak fasilitas-fasilitas produksi dalam pabrik erat hubungannya dalam pendirian bangunan pabrik (*building*).

Berdasarkan dari pengertian di atas sehingga dapat disimpulkan bahwa tata letak atau *layout* merupakan suatu rancangan yang terdapat pada pabrik dengan pengaturan fasilitas-fasilitas operasi yang dapat meningkatkan proses produksi serta produk yang berkualitas, sehingga tata letak sangat diperlukan pada perusahaan manufaktur demi kelancaran proses produksi.

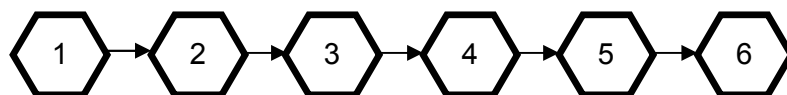
b. Jenis Tata Letak (*Layout*)

Menurut (Apple 1990) dalam (Rangga Oki Nugroho, 2012:12-15) secara umum tata letak fasilitas produksi dapat diklasifikasikan menjadi tiga macam yaitu sebagai berikut:

1) Tata letak berdasarkan aliran produk

Jika suatu pabrik secara khusus akan memproduksi satu macam produk atau kelompok atau produk dalam jumlah atau volume yang besar dan waktu produksi yang lama, maka segala fasilitas-fasilitas produksi dari pabrik tersebut haruslah diatur sedemikian rupa sehingga proses produksi dapat berlangsung seefisien mungkin. Dengan *layout* berdasarkan aliran produk, maka mesin dan fasilitas produksi lainnya akan dapat diatur menurut prinsip "*machine after machine*" tidak peduli macam mesin yang digunakan. Dengan memakai tata letak tipe aliran produk (*product layout*), maka segala fasilitas-fasilitas untuk proses produksi (baik pabrik maupun perakitan) akan diletakkan berdasarkan garis aliran (*flow line*) dari produk tersebut. Adapun tipe-tipe garis aliran produk (*product flow line*) yang dapat diaplikasikan yaitu:

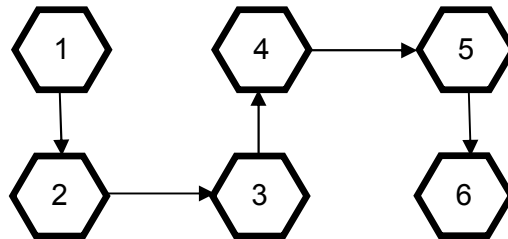
a) *Straight line*



Gambar 2.1 *Straight line*

Pola aliran berdasarkan garis lurus atau *straight line* umum dipakai bilamana proses produksi berlangsung singkat, relatif sederhana dan umum terdiri dari beberapa komponen–komponen atau beberapa macam *production equipment*.

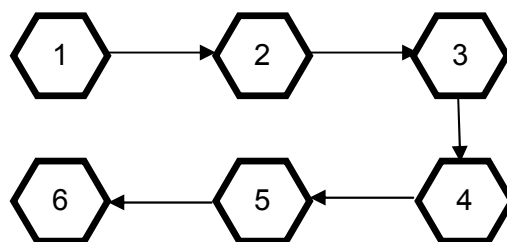
b) *Serpentine* atau *zig zag* (*S-Shaped*)



Gambar 2.2 *Serpentine* atau *zig zag* (*S-Shaped*)

Pola aliran berdasarkan garis-garis patah ini sangat baik diterapkan bilamana aliran proses produksi lebih panjang dibandingkan dengan luasan area yang tersedia. Untuk itu aliran bahan akan dibelokkan untuk menambah panjangnya garis aliran yang ada dan secara ekonomis hal ini akan dapat mengatasi segala keterbatasan dari area, dan ukuran dari bangunan pabrik yang ada.

c) *U-Shaped*

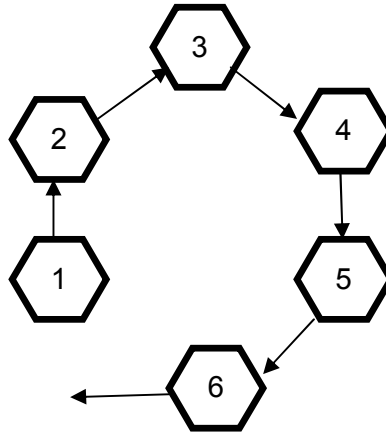


Gambar 2.3 *U-Shaped*

Pola aliran menurut *U-Shaped* ini akan dipakai bilamana dikehendaki bahwa akhir dari proses produksi akan berada pada lokasi yang sama dengan awal proses produksinya. Hal ini akan mempermudah pemanfaatan fasilitas transportasi dan juga sangat mempermudah pengawasan untuk keluar masuknya *material* dari dan menuju pabrik. Aplikasi garis bahan relatif panjang, maka *U-*

Shaped ini akantidak efisien dan untuk ini lebih baik digunakan pola aliran bahan tipe *zig zag*.

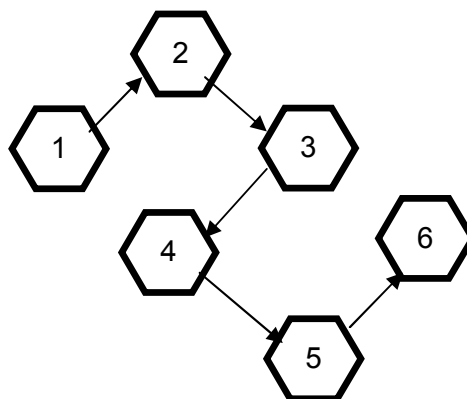
d) *Circular*



Gambar 2.4 Circular

Pola aliran berdasarkan bentuk lingkaran (*circular*) sangat baik dipergunakan bilamana dikehendaki untuk mengembalikan material atau produk pada titik awal aliran produksi berlangsung. Hal ini juga baik apabila departemen penerimaan dan pengiriman material atau produk jadi direncanakan untuk berada pada lokasi yang sama dalam pabrik yang bersangkutan.

e) *Odd Angle*



Gambar 2.5 Odd Angle

Odd-angle ini akan memberikan lintasan yang pendek dan

terutama akan merasa kemanfaatannya untuk area yang kecil.

2) Tata letak berdasarkan aliran proses (*proses layout*)

Tata letak berdasarkan aliran proses (*proses layout*) sering kali disebut dengan *function layout*. *Function layout* merupakan metode pengaturan dan penempatan dari mesin dan segala fasilitas produksi dengan tipe atau macam yang sama dalam sebuah departemen. Semua mesin atau fasilitas produksi yang memiliki ciri-ciri operasi atau fungsi kerja yang sama diletakkan dalam sebuah departemen. Tata letak berdasarkan aliran proses umumnya diaplikasikan untuk industri yang bekerja dengan jumlah atau volume produksi yang relative kecil dan terutama sekali untuk jenis produk-produk yang tidak distandarkan.

3) Tata letak berdasarkan posisi (*fixed position layout*)

Untuk tata letak berdasarkan posisi tetap, *material* dan komponen dari produk utamanya akan tinggal tetap pada posisi/lokasinya sedangkan fasilitas produksi seperti *tools*, mesin, manusia serta komponen-komponen kecil lainnya akan bergerak menuju lokasi *material* atau komponen produk utama tersebut. Pada proses perakitan maka *layout* tipe posisi tetap akan sering dijumpai karena adanya peralatan kerja (*tools*) akan mudah dipindahkan.

Tata letak yang disusun oleh beberapa perusahaan biasanya berbeda-beda. Bahkan sesama perusahaan pun biasanya juga berbeda-beda, hal ini disebabkan karena adanya keadaan faktor yang mempengaruhi.

Menurut (Hani Handoko, 2016;107-111) ada 4 pola dasar umum *layout* diantaranya sebagai berikut:

1) *Layout* Fungsional

Layout Fungsional merupakan pengelompokan bersama mesin-mesin dan personalia untuk melaksanakan pekerjaan yang serupa atau sejenis. *Layout* fungsional ini sering disebut juga dengan *layout* proses, artinya dari tata letak ini adalah pengaturan letak fasilitas yang didasarkan atas fungsi bekerjanya setiap mesin atau fasilitas produksi yang ada. Mesin atau fasilitas yang memiliki kegunaan yang sama dikelompokkan dan diletakkan pada ruangan atau tempat yang sama. Tata letak ini biasanya digunakan untuk membuat barang yang bermacam-macam. Cara membuat setiap macam barang selalu berbeda-beda sehingga meletakkan mesin-mesinnya tidak mungkin didasarkan pada urutan pembuatan suatu macam barang. Dalam tata letak ini arus barang selalu berubah-ubah.

a) Sifat-sifat *layout* fungsional

- (1) Macam barang yang dibuat banyak, selalu berubah-ubah, dan jumlah yang dibuat setiap macam selalu sedikit.
- (2) Mesin yang digunakan biasanya bersifat serba guna. artinya, dapat dipakai untuk mengerjakan beberapa macam. Apabila macam barang dan cara mengerjakan berubah, maka mesin dapat disetel sesuai dengan kebutuhan.
- (3) Routing atau penentuan urutan-urutan proses pembuatan barang biasanya selalu berubah-ubah. Hal ini tergantung dari macam barang yang akan dibuat. Oleh karena itu,

perencanaan layout biasanya dilakukan terlebih dahulu berdasarkan perkiraan kebutuhan penggunaannya tanpa berdasarkan perkiraan kebutuhan.

(4) Keahlian tenaga kerja yang mengerjakan biasanya bersifat fleksibel. Artinya, karyawan yang bekerja dapat mengerjakan beberapa macam barang sesuai dengan kebutuhan.

(5) Banyak memerlukan instruksi kerja serta instruksi kerja harus jelas.

(6) Kualitas barang hasil produksi sangat tergantung pada keahlian karyawan yang mengerjakan.

b) Kebaikan *layout* fungsional

Fleksibel, dapat digunakan untuk mengerjakan berbagai macam barang. Investasi pada mesin-mesin dan fasilitas produksi yang lain lebih murah daripada layout garis sebab menggunakan mesin serba guna. Mesin serba guna biasanya oleh produsen dibuat dalam standar sehingga harga mesin itu dipasar lebih murah.

c) Kelemahan *layout* fungsional

Biaya produksi setiap barang lebih mahal karena macam barang yang dikerjakan selalu berganti-ganti, Pekerjaan perencanaan dan pengawasan produksi lebih sering dilakukan karena macam barang yang dikerjakan berganti-ganti dan urutan prosesnya berubah-ubah. Pengangkutan barang didalam pabrik lebih sulit dan simpang-siur karena arus pekerjaan selalu berubah-ubah dan tidak terjadi keseimbangan kerja setiap mesin.

2) *Layout* Produk

Layout produk atau sering disebut *layout* garis, berarti bahwa kebutuhan-kebutuhan operasi produk mendominasi dan menentukan *layout* mesin-mesin peralatan-peralatan lainnya. Proses produksi terus menerus adalah paling baik untuk pola *layout* ini terutama bagi produk yang dibuat dalam jumlah yang besar. Kebaikan dan keburukan *layout* produk merupakan kebalikan dari kebaikan dan keburukan *layout* fungsional.

a) Sifat-sifat *layout* Produk atau *layout* garis

- (1) Macam produk yang dihasilkan sedikit dan jumlah setiap macam banyak.
- (2) Mesin yang digunakan biasanya mesin khusus, yang hanya dapat mengerjakan sesuai dengan kebutuhan pada urutan penempatan mesin itu.
- (3) Perencanaan *layout* biasanya didasarkan pada routing. Jadi routing dibuat dahulu sebagai dasar perencanaan tata letak.
- (4) Tenaga kerja yang diperlukan adalah tenaga kerja khusus yang sesuai dengan kebutuhan mesin yang dilayani.
- (5) Kualitas barang hasil produksi lebih banyak ditentukan oleh mesin dari pada keahlian karyawan.
- (6) Memiliki keseimbangan kapasitas mesin, artinya kapasitas mesin satu dengan yang lain harus sama.

b) Kebaikan-kebaikan *layout* produk

- (1) Biaya produksi lebih mudah
- (2) Pengawasan lebih mudah

(3) pengangkutan barang di dalam pabrik lebih mudah

c) Kelemhan-kelemahan *layout* produk

(1) Apabila terjadi kemacetan pada salah satu mesin, akan menyebabkan kemacetan seluruh kegiatan pabrik

(2) Nilai investasi mahal karena mesin yang digunakan banyak sekali serta biasanya menggunakan mesin khusus. Mesin khusus harus dipesan pada pabrik pembuatnya dengan harga yang relative mahal dari pada mesin serba guna.

(3) Kurang fleksibel karena suatu tata letak atau *layout* hanya dapat membuat satu macam barang saja dalam jangka panjang tidak berganti

(4) Untuk dapat bekerja secara efisien biasanya volume produksi harus banyak sehingga penggunaan *layout* produk atau tata letak garis hanya terbatas untuk produksi beberapa macam barang saja.

3) *Layout* Kelompok

Layout Kelompok (*group layout*) memisah-misahkan daerah-daerah dan kelompok-kelompok mesin bagi pembuatan komponen-komponen yang memerlukan pemrosesan yang sejenis. Untuk setiap kelompok produk dibuatkan *layout* tersendiri. Semua produk dalam setiap kelompok memiliki garis proses produksi yang sama, meskipun cara mengerjakan setiap barang secara rinci berbeda-beda.

a) Sifat-sifat *layout* kelompok

- (1) Barang hasil produksi dapat dikelompokkan dalam beberapa macam kelompok yang memiliki garis besar urutan proses yang sama.
- (2) Mesin yang digunakan bersifat fleksibel. Artinya, dapat disesuaikan dengan ukuran serta model barang yang dikerjakan.
- (3) Memiliki karyawan yang keahliannya fleksibel. artinya, dapat menyesuaikan dengan macam dan ukuran pekerjaan yang dibuat.

b) Kebaikan *layout* kelompok

Kebajikan *layout* kelompok adalah penghematan biaya penanganan bahan, komponen-komponen tidak harus diangkut dari sudut ke sudut pabrik yang berjauhan, dan lebih mudah untuk mengetahui setiap kelompok produk berada. Bersifat fleksibel sehingga dapat menghasilkan beberapa macam barang. Meskipun barang yang dikerjakan bermacam-macam, arus barang tidak terlalu simpang-siur. Meskipun perusahaan mengerjakan berbagai macam produk, biaya produksi dapat lebih murah dibandingkan dengan tata letak fungsional.

c) Kelemahan *layout* kelompok

Untuk dapat menggunakan layout semacam ini maka kelompok produk yang memiliki kesamaan urutan proses harus jelas. Instruksi kerja harus jelas. Memerlukan pengawasan yang cermat.

4) *Layout* Posisi Tetap

Layout posisi tetap (*fixed position layout*) sering digunakan untuk produk-produk besar dan kompleks. cara merakit produk-produk besar. Pengertian *layout* semacam ini adalah pengaturan fasilitas produksi dalam membuat barang dengan letak barang yang tetap atau tidak dipindah-pindah. Mesin, karyawan, serta fasilitas produksi yang lain berpindah-pindah mengelilingi barang yang dikerjakan sesuai dengan kebutuhan.

a) Sifat-sifat *layout* posisi tetap

- (1) Barang yang dikerjakan biasanya berat atau tidak mungkin dipindah-pindah.
- (2) Volume pekerjaan biasanya besar, setiap kegiatan biasanya memerlukan urutan dan hubungan kerja yang kompleks.
- (3) Biasanya pekerjaan berupa proyek yang harus selesai pada waktu yang telah direncanakan.
- (4) Fasilitas produksi yang digunakan biasanya mudah dipindah-pindah.
- (5) Komponen produk atau bagian produk yang tidak mungkin dikerjakan di lokasi biasanya dikerjakan di dalam pabrik atau di tempat lain.

b) Kebaikan *layout* posisi tetap

Fleksibel dapat ditetapkan pada setiap pekerjaan yang berbeda-beda dapat diletakkan dimana saja sesuai dengan kebutuhan. Tidak memerlukan bangunan pabrik, apabila ada

bangunan biasanya hanya untuk penyimpanan, kantor, atau kegiatan-kegiatan pembantu.

c) Kelemahan *layout* posisi tetap

Tidak ada standar atau pedoman yang jelas untuk merencanakan tata letaknya. Kegiatan pengawasan harus sering dilakukan dan relatif sulit. Biasanya keamanan barang-barang di sekitar tempat pembuatan barang harus dijaga dengan baik karena rawan pencurian.

c. Tujuan Tata Letak (*Layout*)

Adapun tujuan tata letak atau *layout* Menurut (Hani Handoko, 2016: 106) yaitu peralatan dan proses produksi pada hakekatnya merupakan optimasi pengaturan fasilitas-fasilitas operasi sehingga nilai yang diciptakan oleh sistem produktif maksimum. Selain itu perlu pula dipenuhi kebutuhan para karyawan dalam menjalankan proses produksi. Secara lebih terperinci, layout fasilitas bertujuan untuk menggunakan ruangan yang tersedia seefektif mungkin, meminimumkan biaya penanganan bahan dan jarak angkut, menciptakan kesinambungan dalam proses produksi, menyederhanakan proses produksi, mendorong semangat dan efektivitas kerja para karyawan dan barang-barang yang sedang diproses, serta menghindari berbagai bentuk pemborosan.

Manfaat tata letak (*layout*) yaitu sebagai berikut:

- 1) Meningkatkan jumlah produksi, tata letak fasilitas yang baik akan memberikan kelancaran proses produksi dan akhirnya akan memberikan output yang lebih besar dengan biaya yang sama atau lebih sedikit, jam tenaga kerja dan jam kerja mesin lebih kecil.

- 2) Mengurangi waktu tunggu, tata letak fasilitas yang baik akan memberikan keseimbangan beban dan waktu antara satu mesin dengan mesin atau departemen dengan departemen yang lain. Keseimbangan ini akan dapat mengurangi penumpukan bahan dalam proses dan waktu tunggu antara satu mesin dengan mesin yang lain.
- 3) Manfaat proses pemindahan bahan, pada sebagian besar proses produksi, bahan baku akan lebih sering dipindahkan jika dibandingkan dengan tenaga kerja, mesin maupun peralatan produksi yang lain.
- 4) Penghematan penggunaan ruangan, terjadinya penumpukan material dalam proses dan jarak antara masing-masing mesin terlalu berlebihan akan menambah luas bangunan yang dibutuhkan.
- 5) Efisiensi penggunaan fasilitas, suatu tata letak fasilitas yang terencana secara baik, dapat menciptakan pendayagunaan elemen produksi seperti tenaga kerja, mesin maupun peralatan yang lain secara lebih efektif dan efisien.
- 6) Mempersingkat waktu proses, dengan memperpendek jarak antara satu mesin dengan mesin yang lain atau antara satu operasi dengan operasi yang lain dan mengurangi penumpukan bahan dalam proses atau mengurangi waktu tunggu.
- 7) Meningkatkan kepuasan dan keselamatan kerja, pengaturan tata letak fasilitas pabrik secara baik dapat menciptakan suasana ruang dan lingkungan kerja yang nyaman, aman, tertib dan rapi, sehingga kepuasan dan keselamatan kerja akan dapat lebih ditingkatkan.

- 8) Mengurangi kesimpang-siuran, banyaknya material yang menunggu, gerakan yang tidak perlu, dan banyaknya perpotongan dari aliran proses produksi akan menyebabkan kesimpang-siuran yang akhirnya dapat mengakibatkan kemacetan.

d. Prinsip dasar penyusunan *Layout*

Prinsip dasar penyusunan atau perencanaan pengaturan tata letak fasilitas pabrik menurut (Zulian Yamit, 2003:132) adalah sebagai berikut:

1) Integrasi secara total

Prinsip ini menyatakan bahwa tata letak fasilitas pabrik dilakukan secara terintegrasi dari semua faktor yang mempengaruhi proses produksi menjadi satu unit organisasi yang besar.

2) Jarak perpindahan bahan paling minimum

Waktu perpindahan bahan dari satu proses ke proses lainnya dalam suatu industri dapat dihemat dengan cara mengurangi jarak perpindahan tersebut seminimum mungkin.

3) Memperlancar Aliran Kerja

Sebagai kelengkapan dari prinsip jarak perpindahan bahan seminimum mungkin, prinsip memperlancar aliran kerja diusahakan untuk menghindari adanya gerakan aliran balik (*back-tracking*), gerakan memotong (*cross movement*), kemacetan (*congestion*). Dengan kata lain, *material* diusahakan bergerak terus tanpa adanya interupsi atau gangguan jadwal kerja.

4) Kepuasan dan Keselamatan Kerja

Tata letak yang baik apabila pada akhirnya mampu memberikan keselamatan dan keamanan dari orang yang bekerja di dalamnya.

Jaminan keselamatan ini akan memberikan suasana kerja yang menyenangkan dan memuaskan.

5) Fleksibilitas

Tata letak atau *layout* yang baik dapat juga mengantisipasi perubahan-perubahan dalam bidang teknologi, komunikasi maupun kebutuhan konsumen. Produsen yang cepat tanggap akan perubahan tersebut menuntut tata letak fasilitas pabrik di atur dengan memperhatikan prinsip fleksibilitas. Fleksibilitas untuk diadakan penyesuaian atau pengaturan kembali (*relayout*) maupun *layout* yang baru dapat dibuat dengan cepat dan murah.

3. Fasilitas Produksi

a. Pengertian Fasilitas Produksi

Fasilitas produksi adalah menentukan suatu riset asset terhadap perusahaan digunakan secara efektif dan efisien dalam menunjang kegiatan produksi. Perencanaan fasilitas yang baik dapat berpengaruh terhadap proses produksi yang terjadi dalam pembuatan suatu produk.

Menurut Apple (1990) Dalam (Rangga Oki Nugroho, 2012:11) bahwa:

“Fasilitas produksi merupakan sesuatu yang dibangun, diadakan atau diinvestasikan guna melaksanakan aktivitas produksi. Perencanaan tata letak fasilitas sama dengan perancangan tata letak pabrik yang dapat didefinisikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi”.

Pengaturan dari fasilitas produksi dan area kerja yang ada merupakan landasan utama dalam dunia industri. Pada umumnya fasilitas produksi yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efisiensi dalam beberapa hal akan juga menjaga kelangsungan hidup

maupun kesuksesan kerja suatu industri. Dalam membangun suatu perusahaan harus sesuai dengan syarat pendirian suatu perusahaan. Dengan adanya perancangan dan perencanaan tata letak fasilitas diharapkan mampu memperbaiki aliran proses produksi serta pemindahan bahan yang ada di dalam suatu perusahaan berjalan dengan lancar. Kelancaran proses produksi dapat meminimumkan biaya dan mengoptimalkan keuntungan yang diperoleh. Selain itu, perencanaan dan perancangan tata letak fasilitas juga berguna untuk mengoptimalkan hubungan antar aktivitas. Adapun tujuan perencanaan fasilitas antara lain:

- 1) Meningkatkan pengadaan dan penyimpanan bahan baku.
- 2) Menggunakan tenaga kerja, peralatan, ruang dan energi secara efektif.
- 3) Meminimalkan investasi modal.
- 4) Mempermudah pemeliharaan fasilitas.
- 5) Meningkatkan keselamatan dan kepuasan kerja.

b. Faktor-faktor yang harus di pertimbangkan dalam menyusun layout Produksi

Perencanaan tata letak fasilitas produksi berhubungan erat dengan proses perencanaan dan pengaturan letak mesin, peralatan, aliran bahan, dan pekerja pada masing-masing stasiun kerja (*work station*). Pengaturan tata letak fasilitas produksi harus di perhatikan dalam menyusun layout, seperti yang telah dijelaskan dalam bukunya, (Sofjian Assauri, 2008:80) mengatakan hal-hal yang harus diperhatikan dalam menyusun layout, diantaranya sebagai berikut:

1) Produk yang dihasilkan

Mengenai produk yang dihasilkan ini perlu diperhatikan yaitu: Besar dan berat produk tersebut, kalau besar dan berat maka memerlukan handling yang khusus, seperti *fork truck* atau *conveyer* yang dilantai, sehingga memerlukan ruangan bergerak. Sedang produknya kecil atau ringan dan ruangan bergerak tidak perlu besar. Sifat dari produk tersebut yaitu apakah mudah pecah atau tidak, apakah mudah atau cepat rusak dan sebagainya.

2) Urutan produksinya

Faktor ini penting terutama bagi produk *layout* pasar produk *layout*, penyusunannya didasarkan pada urutan-urutan.

3) Kebutuhan akan ruangan yang cukup luas (*special requirement*).

Dalam hal ini di perhatikan luas ruang pabrik, tinggi dan sebagainya.

4) Peralatan atau mesin-mesin itu sendiri. Apakah mesin-mesinnya berat. kalau berat maka di perlukan lantai yang lebih kokoh.

5) Pemeliharaan dan penggantian mesin-mesin harus di tempatkan sedemikian rupa sehingga pemeliharaannya mudah di lakukan dan pengantiannya juga mudah.

6) Adanya keseimbangan kapasitas.

4. Proses Produksi

a. Pengertian Proses Produksi

Proses adalah cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Sedangkan produksi adalah

kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa.

Menurut (Rusdi Nur, 2017:27) yang menyatakan bahwa:

“Proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode dan teknik untuk untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada”.

Menurut (Prihantoro, 2012:122), menyatakan bahwa:

“Proses produksi adalah kegiatan mengolah masukan (*inputs*, sumber daya produksi) dalam proses dengan menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan keluaran (*output*, barang maupun jasa) yang sesuai dengan ketentuan”.

Sedangkan menurut (Pangestu Subagyo, 2000:8) Dalam (Wiyandani, 2008:12) menjelaskan bahwa proses produksi atau proses operasi adalah proses perubahan masukan menjadi keluaran yang lebih bermanfaat daripada bentuk aslinya.

Berdasarkan dari beberapa definisi tersebut maka dapat disimpulkan bahwa Proses produksi merupakan proses perubahan pemasukan menjadi keluaran atau serangkaian proses dalam kegiatan mengolah barang mentah menjadi barang jadi, sehingga dapat menambah manfaat suatu barang atau jasa yang dapat memenuhi kebutuhan manusia.

Menurut Assauri (2008:35) terdapat empat fungsi terpenting dalam Proses produksi antara lain:

1. Proses pengolahan, merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan (*input*). Proses produksi merupakan rangkaian yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau *inputs* dapat diolah menjadi keluaran yang berupa

barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.

2. Jasa-jasa penunjang, sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang akan dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien. Jasa-jasa pelayanan produksi itu dapat berupa:
 - a) Desain produk, dimana banyak terjadi perubahan atau variasi dari produk yang dihasilkan atau dibutuhkan/diinginkan oleh konsumen.
 - b) Teknologi, dimana perusahaan atau industri harus dapat mengikuti perkembangan teknologi. Perkembangan teknologi berdampak dalam bidang peralatan yang digunakan, bahan yang diolah, cara pengolahan yang lebih sederhana, dan kualitas produk yang dihasilkan lebih baik.
 - c) Cara penggunaan sumber-sumber, dimana mesin dan peralatan serta tenaga kerja dan bahan-bahan perlu diupayakan agar dapat dipergunakan secara optimal dan dapat lebih hemat dan lebih efisien.
3. Perencanaan, merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu. Perencanaan berfungsi agar kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dapat terarah bagi pencapaian tujuan produksi, serta fungsi produksi dapat terlaksana secara efektif dan efisien.

4. Pengendalian atau pengawasan, merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga maksud dan tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) pada kenyataannya dapat dilaksanakan.

b. Sistem produksi

pengoperasian sistem produksi dan operasi menurut (Sofjan Assauri, 2008:29) dalam (D Hediani, 2016:20) yaitu sebagai berikut:

1) Penyusunan rancangan produksi dan operasi

Kegiatan pengoperasian sistem produksi dan operasi harus dimulai dengan penyusunan rencana produksi dan operasi. Dalam rencana produksi dan operasi harus tercakup penetapan target produksi, *scheduling*, *routing*, *dispatching*, dan *follow-up*. Perencanaan kegiatan produksi dan operasi merupakan kegiatan awal dalam pengoperasian sistem produksi dan operasi

2) perencanaan dan pengendalian persediaan dan pengadaan bahan

Kelancaran kegiatan produksi dan operasi sangat ditentukan oleh kelancaran tersedianya bahan atau masukan yang dibutuhkan bagi produksi dan operasi tersebut. Kelancaran tersedianya bahan atau masukan bagi produksi dan operasi ditentukan oleh baik tidaknya pengadaan bahan serta rencana dan pengendalian persediaan yang dilakukan.

3) pemeliharaan atau perawatan mesin dan peralatan

Mesin dan peralatan dipergunakan dalam proses produksi dan operasi harus terjamin tetap tersedia untuk dapat digunakan, sehingga dibutuhkan adanya kegiatan pemeliharaan atau perawatan.

4) pengendalian mutu

Terjaminnya hasil atau keluaran dari proses produksi dan operasi menentukan keberhasilan dan pengoperasian sistem produksi dan operasi.

5) manajemen tenaga kerja (sumber daya manusia)

Pelaksanaan pengoperasian sistem produksi dan operasi ditentukan oleh kemampuan dan keterampilan para tenaga kerja atau sumber daya manusia akan mencakup pengelolaan tenaga kerja dalam produksi dan operasi, desain tugas dan pekerjaan, dan pengukuran kerja.

c. Jenis-jenis Proses Produksi

Strategi proses di dalam manajemen operasional disebut juga sebagai strategi transformasi input faktor menjadi output. Strategi dimaksudkan untuk dapat memproduksi barang dan jasa yang sesuai dengan keinginan konsumen yang selalu berubah-ubah, dilakukan dengan sistem transformasi yang efektif dan efisien. Perusahaan menggunakan proses produksi terus-menerus apabila di dalam perusahaan terdapat urutan-urutan yang pasti sejak dari bahan mentah sampai proses produksi akhir. Proses produksi terputus-putus apabila tidak terdapat urutan atau pola yang pasti dari bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir atau urutan selalu berubah.

Menurut Manahan P.Tampubolon (2014:123), Manajer operasional mempunyai tugas untuk menyusun strategi proses untuk dapat mencapai sasaran operasional dan organisasi atau perusahaan. Didalam sistem operasional dikenal ada empat jenis proses yaitu:

Proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process*), proses produksi yang berlanjut (*Continuous Process*), proses produksi yang berulang-ulang (*Repetitive Process*) dan proses produksi massa (*Mass Customization*).

1) Proses produksi terputus-putus (*Intermittent process*)

Proses produksi terputus-putus merupakan kegiatan operasional yang mempergunakan peralatan produksi yang disusun dan diatur sedemikian rupa, yang dapat dimanfaatkan untuk secara fleksibel (multipurpose) untuk menghasilkan berbagai produk atau jasa. Perusahaan yang menggunakan tipe ini biasanya terdapat sekumpulan atau lebih komponen yang akan diproses atau menunggu untuk diproses, sehingga lebih banyak memerlukan persediaan barang dalam proses.

2) Proses produksi terus-menerus (*Continuous process*)

Proses produksi terus-menerus merupakan proses produksi yang mempergunakan peralatan produksi yang disusun dan diatur dengan memperhatikan susunan urutan-urutan atau routing dalam menghasilkan produk atau jasa, serta arus bahan didalam proses telah terstandarisir. Pada umumnya industri yang cocok dengan tipe ini adalah yang memiliki karakteristik yaitu output direncanakan dalam jumlah besar, variasi atau jenis produk yang dihasilkan rendah dan produk bersifat standar.

3) Proses produksi berulang-ulang (*Repetitive process*)

Proses produksi berulang-ulang merupakan proses produksi yang menggabungkan fungsi *intermittent process* dan *continuous process*.

Tetapi proses ini mempergunakan bagian dan bahan komponen yang berbagai jenis diantara proses yang terus-menerus.

4) Proses produksi masa (*Mass Customization*)

Proses produksi campuran merupakan proses produksi dengan menggabungkan; *Intermittent Process*, *Continuous process*, serta *repetitive process* yang menggunakan berbagai komponen bahan, mempergunakan teknik skedul produksi dan mengutamakan kecepatan pelayanan. Umumnya proses produksi campuran merupakan penggabungan usaha produk barang dan jasa pelayanan, sebagian besar pada operasional layanan (jasa).

Menurut (Rusdi Nur, 2017:32-34) penentuan jenis proses produksi dari suatu perusahaan terdiri atas dua jenis yaitu proses produksi secara terus menerus dan proses produksi secara terputus. Kekurangan dari proses produksi yang terus-menerus (*continuous manufacturing*) ialah:

- 1) Terdapat kesukaran untuk menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau langganan. Jadi proses produksi seperti khusus menghasilkan produk-produk yang permintaannya besar dan stabil dan produknya tidak mudah berubah.
- 2) Proses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan di suatu tempat/tingkat proses (di awal, di tengah atau di belakang), maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan-urutan antara masing-masing tingkat proses.

- 3) Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan, karena biasanya tingkat produksi (*rate of production*) nya telah tertentu, sehingga sangat kaku (*rigid*).

Sedangkan kebaikan atau kelebihan dari proses produksi yang terus –menerus (*continuous manufacturing*) adalah:

- 1) Dapat diperolehnya tingkat biaya produksi yang rendah apabila dapat dihasilkan produk dalam volume yang cukup besar dan produk yang distandarkan.
- 2) Dapat dikurangnya pemborosan-pemborosan dari pemakaian tenaga manusia, terutama karena sistem pemindahan bahan yang menggunakan tenaga mesin/listrik.
- 3) biaya tenaga kerja (*labor cost*) nya rendah, karena jumlah tenaga kerjanya yang sedikit dan tidak memerlukan tenaga yang ahli dalam pengerjaan produk yang dihasilkan.
- 4) Biaya pemindahan bahan didalam pabrik juga lebih rendah, karena jarak antara mesin yang satu dengan mesin yang lain lebih pendek dan pemindahan tersebut digerakkan dengan tenaga mesin.

Adapun kekurangan/kerugian dari proses produksi yang terputus-putus (*Intermittent manufacturing*) adalah:

- 1) Penjadwalan (*Scheduling*) dan *scheduling* untuk pengerjaan produk yang akan dihasilkan sangat sukar dilakukan karena kombinasi urutan pekerjaan yang banyak sekali dalam menghasilkan suatu produk.

- 2) Oleh karena pekerjaan *routing* dan *scheduling* banyak sekali dan sukar dilakukan, maka pengawasan produksi dalam proses produksi seperti ini sukar dilakukan.
- 3) Dibutuhkannya investasi yang cukup besar dalam persediaan bahan mentah dan bahan-bahan dalam proses, karena prosesnya terputus-terputus dan produk yang dihasilkan tergantung dari pesanan.
- 4) Biaya tenaga kerja dan biaya pemindahan bahan sangat tinggi, karena banyak dipergunakannya tenaga manusia dan tenaga yang di butuhkan adalah tenaga kerja ahli dalam pengerjaan tersebut.

Sedangkan kebaikan atau kelebihan dari proses produksi yang terputus-putus (*Intermittent manufacturing*) adalah:

- 1) Mempunyai fleksibilitas yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk dengan variasi yang cukup besar. Fleksibilitas ini di peroleh terutama dari sistem penyusunan peralatannya yang berbentuk *process lay out*, jenis mesin yang digunakan dalam proses yang bersifat umum dan sistem pemindahan bahan yang tidak menggunakan tenaga mesin tetapi tenaga manusia.
- 2) Oleh karena mesin-mesin yang digunakan dalam proses bersifat umum, maka biasanya dapat diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin-mesinnya.
- 3) Proses produksi tidak mudah terhenti akibat terjadinya kerusakan atau kemacetan di suatu tempat atau tingkat proses.

B. Tinjauan Empiris

1. Anthony Handoko (2013)

Judul: “ Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi Pada UD Aheng *Sugar Donut's* Di Tarakan”.

Tujuan penelitian ini yaitu untuk merancang suatu tata letak fasilitas produksi yang efisien dan efektif atau sesuai dengan urutan proses dengan menggunakan teknik konvensional untuk UD Aheng *Sugar Donut's*. Hasil penelitian ini menunjukkan jarak dan waktu antar fasilitas produksi menjadi lebih pendek karena adanya rancangan tata letak yang baru. Persamaan penelitian yaitu terdapat pada variabel tata letak fasilitas produksi. Perbedaannya adalah Anthony handoko menggunakan metode yaitu teknik konvensional yang terdiri dari *Activity Relationship Chart* sedangkan penelitian ini menggunakan analisis deskriptif kualitatif.

2. Rifka Karmila Dewi, Mochamad Choiri, dan Agustina Eunike (2012)

Judul: “Perancangan Tata Letak Fasilitas Menggunakan Metode Blocplan dan *Analytic Hierarchy Process (AHP)*”.

Hasil penelitian menunjukkan setelah dibuat matriks perbandingan berpasangan antar kriteria didapatkan bobot untuk setiap kriteria yaitu 0,309 untuk kriteria *Adjacency Score*, 0,582 untuk kriteria *R-Score*, dan 0,109 untuk kriteria *Rel-dist Score*. Persamaan penelitian ini sama-sama mengkaji tentang tata letak fasilitas, namun penelitian Rifka karmila dewi mengkaji perancangan tata letak fasilitas menggunakan metode blocplan dan analisis proses hirarki sedangkan penelitian ini membahas tentang tata letak fasilitas produksi proses produksi Mie pada UD Sumber Rejeki di

Kabupaten Maros menggunakan jenis deskriptif dengan pendekatan kualitatif.

3. Agsanigita Nindy Sukmawara dan Hery Suliantoro (2016)

Judul: “ Analisa Fasilitas Dan Merancang Tata Letak Fasilitas Yang Baik Pada CV. Sampurna Boga Makmur”.

Hasil Penelitian dalam melakukan *layout* pabrik berdasarkan pada hubungan antar kegiatan yang dapat digambarkan melalui *Activity Relationship Chart (ARC)*, *Activity Relationship Diagram (ARD)*, *Activity Template Block Diagram (ATBD)*, dan *Space Relationship Diagram*. Persamaan penelitian ini yaitu terletak pada kajian tata letak fasilitas sedangkan perbedaannya yaitu terletak pada metode serta objek yang akan diteliti

4. Indah Pratiwi, Etika Muslimah dan Abdul Wahab Aqil (2012)

“Perancangan Tata Letak Fasilitas Di Industri Tahu Menggunakan Blocplan”

Tujuan penelitian ini yaitu untuk meminimasi jarak perpindahan bahan agar *layout* sesuai dengan kebutuhan dan merancang tata letak fasilitas dengan software Blockplan agar memperoleh *layout* yang efisien. Perhitungan jarak *material handling* yang digunakan yaitu jarak *rectilinear*, *square Euclidean* dan jarak *Euclidean*. Sama-sama membahas tentang *Layout* namun metode yang digunakan berbeda.

5. Eko (2010)

meneliti dengan judul yaitu : “Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi di CV. Dimas Rotan Gatak Sukoharjo.

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah : Merancang tata letak fasilitas produksi Kerajinan rotan CV. Dimas Rotan di lokasi yang baru sehingga dapat meminimalkan biaya *material handling*. Untuk penyelesaiannya digunakan metode *Blocplan* (model matematis berbantuan software komputer). Metode 18 *Blocplan* ini lebih memperhitungkan derajat kedekatan antar stasiun kerja, membangun atau mengubah tata letak dengan mencari total jarak tempuh yang minimal dilalui dalam perpindahan material dan proses *output* yang cepat secara *automatic search* dalam menemukan solusi terbaik. Persamaan penelitian ini adalah sama-sama mengkaji tentang manajemen produksi dan operasi dengan variabel tata letak fasilitas produksi. Adapun perbedaan penelitian ini dengan penelitian Eko terdapat pada proses produksinya yaitu kerajinan rotan sedangkan penelitian ini mengenai proses produksi Mie.

C. Kerangka Konsep

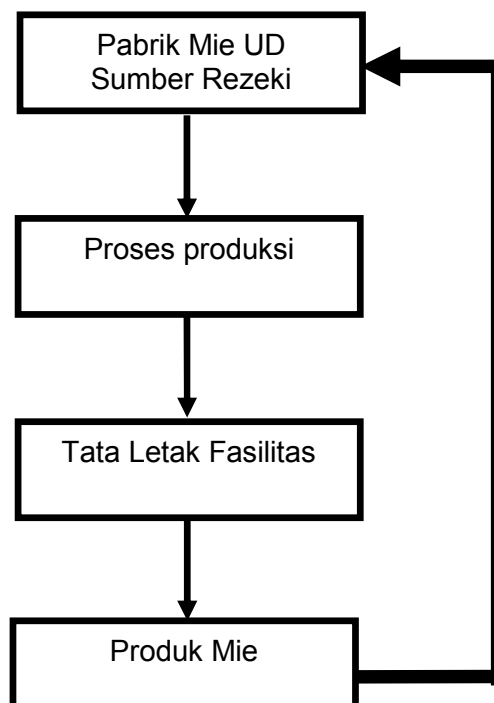
Pabrik Mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rejeki adalah suatu pabrik yang terletak di jalan sultan alauddin lorong 8 tamalate Kota Makassar. yang telah didirikan pada tahun 1979, pabrik tersebut termasuk salah satu industri manufaktur yang bergerak pada bidang manufaktur dan telah menerapkan proses produksi. Melalui proses produksi tersebut maka perusahaan juga memperbaiki tata letak fasilitas dengan menerapkan kecanggihan teknologi pada proses produksinya.

Dalam sebuah pabrik atau industri peranan tata letak memiliki arti yang sangat penting, karena penyusunan fasilitas-fasilitas atau mesin-mesin proses produksi yang tidak sesuai dengan produk yang ingin dikerjakan dalam

sebuah pabrik atau industri dapat mengakibatkan proses produksi tidak berjalan sesuai apa yang diinginkan oleh pabrik tersebut sehingga menghasilkan produk yang tidak berkualitas.

Untuk menghasilkan suatu produksi yang berkualitas maka pabrik dapat memperbaiki penyusunan tata letak fasilitas produksi yang terdapat pada pabrik tersebut, karena dengan penyusunan tata letak yang efektif maka produksi dapat berjalan dengan lancar dan dapat mencapai target dari apa yang telah direncanakan yaitu menghasilkan produk makanan mie yang berkualitas sehingga memiliki nilai tinggi dan menghasilkan laba yang maksimal.

Berdasarkan dari uraian tersebut di atas maka dapat disusun kerangka konsep seperti yang terdapat pada gambar sebagai berikut:



Gambar 2.6 Bagan Kerangka Konsep

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis dan Pendekatan Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan adalah jenis penelitian deskriptif kualitatif yang dilakukan dilapangan dan survey secara langsung di tempat yang akan diteliti. Data yang diperoleh seperti hasil pengamatan, hasil wawancara, hasil pemotretan, analisis dokumentasi, catatan lapangan, disusun peneliti dilokasi penelitian, tidak dituangkan dalam bentuk angka. Peneliti melakukan analisis data dengan memperkaya informasi, mencari hubungan, membandingkan, menemukan pola atas dasar data aslinya (tidak ditransformasikan dalam bentuk angka).

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kualitatif dengan melakukan wawancara langsung terhadap objek yang akan diteliti, sehingga dapat mempermudah peneliti untuk mendapatkan data yang valid.

B. Fokus Penelitian

Fokus dalam penelitian ini adalah mengarah pada analisis tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie telur UD Sumber Rezeki Di Kota Makassar.

C. Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian ini dilaksanakan di Kota Makassar pada pabrik Mie telur UD Sumber Rezeki. Adapun waktu penelitian dimulai pada Mei-Juni 2018.

D. Sumber Data

Sumber data menyatakan dari mana data penelitian itu diperoleh. Dalam penelitian kualitatif sumber data yang diperoleh berasal dari kata-kata atau tindakan dan selebihnya merupakan data.

1. Data Primer

Data primer, data yang diperoleh secara langsung dari pekerja Mie yang terdapat pada instansi yang bersangkutan yaitu Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar. Data Primer adalah data utama yang diperlukan dalam penelitian ini. Sumber data dalam penelitian kualitatif ialah kata-kata, dan tindakan (wawancara atau pengamatan), catatan tertulis melalui *video* atau *audio tapes*, foto dan statistik (Moleong, 2012:157-162).

2. Data Sekunder

Data ini merupakan data penunjang bagi penyusunan penelitian ini. Data ini diperoleh dari dokumentasi objek penelitian, dalam hal ini Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki di Kota Makassar serta dari buku, internet, literature lain atau data yang sudah ada seperti penelitian tentang tata letak fasilitas pada proses produksi yang diperoleh dari jurnal-jurnal penelitian yang telah ada sebelumnya.

3. Informan

Informan merupakan orang yang benar-benar mengetahui permasalahan yang akan diteliti. Dalam penelitian ini terdapat 2 informan diantaranya yaitu sebagai berikut:

- a. Informan kunci, yaitu orang-orang yang memahami permasalahan yang diteliti. Adapun yang dimaksud sebagai informan kunci dalam penelitian

ini adalah manajer produksi yang telah memiliki pengalaman yang luas mengenai proses produksi yang terdapat pada pabrik mie tersebut.

- b. Informan non-kunci, yaitu orang yang dianggap mengetahui permasalahan yang diteliti yaitu pekerja pada pabrik Mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki di Kota Makassar

E. Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang dilakukan untuk mempermudah penulis dalam memperoleh data yang *valid* dan *reliable*. Dalam penelitian ini metode pengumpulan data sebagai berikut:

1. Pengamatan (*observation*)

Yaitu melakukan pengamatan secara langsung di lapangan objek penelitian yang terletak di Kota Makassar tepatnya pada Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki mengenai cara proses produksi dan tahap proses produksi serta tata letak fasilitas produksi.

2. Wawancara Mendalam

Pengumpulan data dengan cara wawancara mendalam dilakukan untuk mengetahui informasi dari narasumber. cara pengumpulan data yang di peroleh dari wawancara yaitu melalui pemilik Pabrik Mie telur UD Sumber Rezeki di Kota Makassar, berupa wawancara secara langsung yang berkaitan dengan variabel penelitian yaitu Tata letak fasilitas produksi.

3. Dokumentasi

Pengumpulan data dengan dokumentasi dilakukan melalui pengambilan data-data yang berkaitan dengan penelitian dari tempat penelitian yaitu pada Pabrik Mie UD Sumber Rezeki di Kota Makassar.

4. Defenisi Operasional

Adapun defenisi operasional tentang tata letak fasilitas produksi adalah penyusunan tata letak fasilitas-fasilitas produksi yang terdapat pada ruangan produksi mulai tahap awal sampai tahap akhir demi mendukung kelancaran proses produksi.

F. Instrumen Penelitian

Instrumen yang juga dapat diartikan sebagai “alat bantu” memiliki peran yang sangat berpengaruh terhadap penelitian. Oleh sebab itu, instrumen penelitian sangat dibutuhkan agar penelitian dapat berjalan secara efisien dan mudah. Instrumen penelitian paling utama dalam penelitian ini adalah peneliti. Berdasarkan penjelasan yang dikemukakan oleh Sugiyono (2015:306), bahwa pada penelitian kualitatif, segala sesuatu yang akan dicari dari objek penelitian masih belum jelas dan pasti masalahnya, sumber datanya, dan hasil yang diharapkan juga belum jelas. Oleh sebab itu, instrumen penelitian kualitatif belum dapat dikembangkan sebelum masalah yang diteliti jelas. Jadi, dalam hal ini peneliti adalah instrumen kunci dari penelitian itu sendiri.

G. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yaitu teknik yang digunakan peneliti untuk menjawab permasalahan yang ada dalam perusahaan. Analisis data dilakukan setiap saat pengumpulan data dilapangan secara berkesinambungan. Bila jawaban yang diwawancarai belum memuaskan, maka peneliti akan melanjutkan pertanyaan lagi sampai data yang

diinginkan bisa diperoleh. Dengan menggunakan teknik analisis data kualitatif yang berupa dokumentasi, wawancara dan observasi. Aktivitas dalam analisis data dilakukan dengan tiga tahap yaitu reduksi data, penyajian data dan penarikan kesimpulan.

1. Reduksi data

Reduksi Data ialah teknik menganalisis data dengan cara merangkum, memilih hal yang bersifat pokok dan memfokuskan pada hal-hal yang penting. Reduksi data dilakukan dengan tujuan agar dapat memberikan gambaran yang lebih jelas terhadap data yang diperoleh.

2. Penyajian Data

Penyajian data merupakan sekumpulan informasi tersusun yang memberi kemungkinan untuk menarik kesimpulan dan pengambilan tindakan selanjutnya. Bentuk penyajian data antara lain berupa teks naratif, matrik, grafik, maupun bagan. Namun, pada penelitian ini, bentuk penyajian data lebih merujuk pada penyajian secara deskriptif.

3. Menarik Kesimpulan

Teknik analisis data yang terakhir ialah penarikan kesimpulan. Semua data yang telah direduksi, digambarkan lagi secara rinci agar mudah dipahami oleh peneliti maupun orang lain. Data yang dirincikan ini adalah data yang telah diperoleh dari hasil pengumpulan data, baik berupa observasi maupun wawancara.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Sejarah Objek Penelitian

Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki ini mulai didirikan sejak tahun 1976, nama Sumber Rezeki berdasarkan pada akta pendirian No. 228 tanggal 14 Agustus 1976 di jalan Sultan Alauddin Lorong 8 Nomor 2 Kota Makassar, Pimpinan usaha bernama H. Mansyur Dg. Rani. Pada awalnya Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki memproduksi Lombok kuning, kecap dan cuka. Produksi tersebut hanya bertahan beberapa tahun. Kemudian pada tahun 1981 H. Mansyur terinspirasi serta melihat peluang usaha pembuatan mie sehingga Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki melanjutkan untuk memproduksi mie telur dengan 2 varian yaitu mie kering dan mie basah. Karena bahan baku pembuatan Lombok kuning, kecap serta cuka saat itu meningkat dan produk tersebut sudah memiliki banyak persaingan dengan banyaknya produk yang beredar dipasaran, sehingga Pimpinan Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki hanya berfokus untuk memproduksi mie kering dan mie basah sampai saat ini.

Sebelumnya, Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki memproduksi mie sebanyak 80 sak dan memiliki pegawai sekitar 50 orang, tetapi seiring berjalannya waktu Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki mengalami kemunduran sehingga mengurangi jumlah produksinya dari 80 sak menjadi 20 sak per harinya dan sekarang hanya memiliki 8 orang pegawai, diantaranya 5 orang bagian produksi dan 3 orang bagian pemasaran.

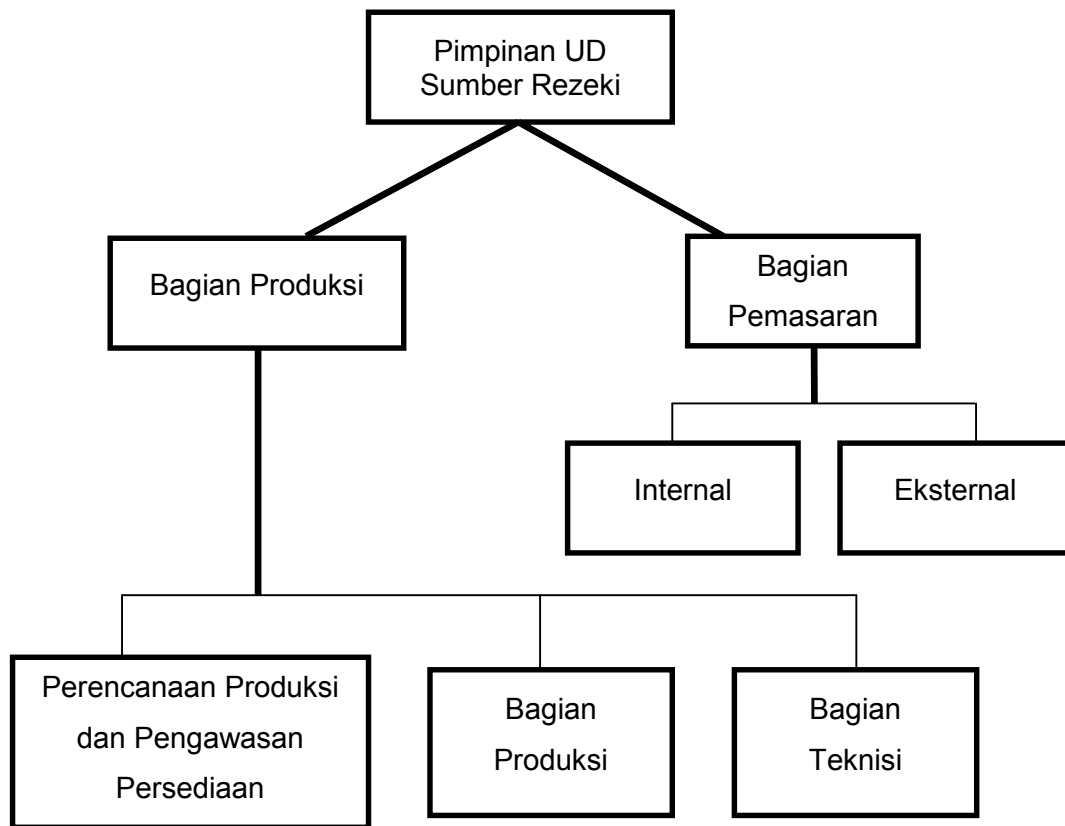
Dalam menghadapi persaingan yang sangat ketat Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki menjaga kualitas produk serta kepercayaan pelanggan terhadap usaha dagang tersebut.

2. Struktur Organisasi dan *Job Description*

a. Struktur Organisasi

Dalam menjalankan kegiatan sehari-hari, perusahaan perlu memperhatikan masalah struktur organisasi karna struktur organisasi yang baik dapat menunjang jalannya kegiatan operasional perusahaan. Struktur organisasi dalam perusahaan menggambarkan batasan tugas dan kewajiban serta tanggung jawab yang akan dilaksanakan dalam perusahaan tersebut. pimpinan secara langsung bertanggung jawab dan mengontrol jalannya suatu perusahaan dan menentukan kebijakan perusahaan baik secara internal maupun eksternal.

Dalam usaha untuk mencapai suatu tujuan organisasi perusahaan atau lembaga apapun, struktur organisasi memegang peranan penting dalam suatu perusahaan karena dalam struktur organisasi kita dapat menentukan dan melihat jenis dan tanggung jawab yang telah diberikan. Dengan demikian organisasi merupakan suatu wadah untuk menampung orang-orang yang mau bekerja sama dalam rangka mencapai tujuan bersama. Agar lebih jelas maka di bawah ini disajikan struktur organisasi yang dimiliki oleh Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar.



Gambar 4.1

Struktur Organisasi UD Sumber Rezeki Kota Makassar

b. Job Description

1) Pimpinan

Pimpinan adalah pemegang saham atau pimpinan modal sepenuhnya yang mempunyai kewenangan terbesar dalam mengambil keputusan serta memiliki hak penuh untuk mengendalikan industrinya

2) Bagian Pabrik

Bagian ini dipimpin oleh pimpinan Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki yang bertanggung jawab terhadap kegiatan-kegiatan pabrik meliputi:

a) Perencanaan produksi dan pengawasan persediaan

Bagian ini berkewajiban untuk merencanakan jadwal produksi berdasarkan banyaknya permintaan yang diterima dan bertugas untuk mengawasi tingkat ketersediaan bahan baku sehingga tetap terjaga.

b) Bagian Produksi

Bagian ini bertugas untuk merencanakan, mengkoordinasi dan mengawasi aktivitas produksi sesuai persyaratan standar yang telah ditetapkan serta menjaga kelancaran proses produksi dengan tetap meminimalkan pemborosan bahan baku yang digunakan dan kualitas produk tetap terjaga.

c) Bagian Teknisi

Bagian ini bertugas untuk merencanakan, mengkoordinasi dan mengawasi kegiatan di bagian teknik baik dalam perawatan maupun perbaikan mesin sehingga dapat menjamin kelancaran operasional mesin produksi beserta sarana penunjangnya.

3) Bagian Pemasaran

Pada bagian ini terdiri dari 2 bagian yaitu:

a) Bagian Internal

Pada bagian internal pemasaran ini juga perantara antara konsumen dan produsen namun hanya memasarkan pada pabrik tersebut, dalam hal ini konsumen yang mendatangi pabrik untuk mendapatkan produk mie yang diinginkannya.

b) Bagian Eksternal

Bagian ini dapat dikatakan sebagai perantara antara produsen dengan konsumen, dimana bagian pemasaran eksternal bertugas untuk memasarkan hasil produksi ke pasar-pasar serta mengantarkan pesanan yang telah dikemas dan siap untuk dipasarkan kepada konsumen yang telah berlangganan terhadap pabrik tersebut.

3. Visi dan Misi

a. Visi

Menjadi perusahaan yang dapat memenuhi kebutuhan pangan dengan produk bermutu, berkualitas, aman untuk dikonsumsi dan menjadi pemimpin di industri makanan.

b. Misi

1. Menjadi perusahaan transnasional yang dapat membawa nama Indonesia di bidang industri makanan.
2. Menjalankan dan menjunjung tinggi integritas, menghargai seluruh karyawan yang berperan penting dan secara bersama-sama membangun kesatuan untuk meraih keunggulan dengan cara melakukan pembaharuan yang berkelanjutan.

4. Kegiatan Usaha

Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar kegiatan utamanya adalah produsen makanan yang berupa mie telur, yang dipasarkan di kota Makassar bahkan diluar kota Makassar.

a. Usaha Pokok

Usaha UD Sumber Rezeki adalah memproduksi produk mie basah dan mie kering serta memasarkannya kepada konsumen.

1) Mie Basah



Gambar 4.2
Produk Mie Basah

Mie basah adalah salah satu jenis makanan yang bahan utamanya adalah tepung terigu dimana protein dalam tepung terigu ini sendiri dalam pembuatan mie diperlukan dalam jumlah yang cukup tinggi supaya mie menjadi elastis dan tahan terhadap penarikan sewaktu proses produksinya. Mie basah ini dikenal sebagai mie kuning atau mie bakso.

2) Mie Kering



Gambar 4.3
Produk Mie Kering

Mie kering Sumber Rezeki bahan dan proses pembuatannya sama dengan mie basah, tetapi mie kering ini dikeringkan sehingga kadar airnya dibawah 10%. Proses pengeringannya dengan cara dikeringkan dengan mesin oven. Karena sifatnya yang kering, mie ini bisa disimpan atau tahan lebih lama.

b) Pola Penjualan

Usaha pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki memiliki pelanggan dalam memasarkan produknya. Dalam pemasaran produk mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki memiliki pola penjualan sebagai berikut yakni: dibawa kepada konsumen yang telah berlangganan serta di toko-toko atau pasar untuk melakukan penjualan, adapun *supplier* yang datang langsung untuk mengambil mie kemudian di jual kembali kepada pedagang kecil atau kepada penjual bakso. Penjual mie pangsit, mie titti pun telah menjadi langganan dari produk mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar dan kadang ada beberapa konsumen yang datang langsung ke pabrik mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki untuk membeli mie basah maupun kering untuk di konsumsi sehari-harinya.

c) Produk-Produk UD Sumber Rezeki

Pabrik mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki merupakan salah satu industri mie telur yang mengolah tepung terigu menjadi mie basah maupun mie kering. Usaha ini menggunakan asumsi skala rumah tangga dengan produksi normal 20 Sak per hari dimana mie basah menghasilkan 200 Kg per harinya sedangkan mie kering 500-600 Bungkus per harinya. Jumlah pekerja 8 orang, 5 orang bagian produksi

dan 3 orang bagian pemasaran, dalam pemasaran produk mie basah seharga Rp 10.000 tiap 1 Kg, begitupun dengan mie kering Rp 10.000 per bungkusnya. berikut disajikan data mengenai produk-produk pabrik mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar.

Tabel 4.1
Data Hasil Produksi Pabrik Mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar selama tahun 2017

No	Bulan	Nama Produksi	
		Mie Basah	Mie Kering
1	Januari	7.750 Kg	18.600 Kg
2	Februari	5.600 Kg	14.000 Kg
3	Maret	6.200 Kg	15.500 Kg
4	April	6.000 Kg	15.000 Kg
5	Mei	6.200 Kg	15.500 Kg
6	Juni	3.600 Kg	11.400 Kg
7	Juli	5.890 Kg	15.190 Kg
8	Agustus	6.200 Kg	15.500 Kg
9	September	6.000 Kg	15.000 Kg
10	Oktober	6.000 Kg	15.000 Kg
11	November	6.000 Kg	15.000 Kg
12	Desember	12.400 Kg	27.900 Kg

Berdasarkan tabel diatas, maka dapat disimpulkan bahwa pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki selama satu tahun mengalami peningkatan dan penurunan setiap bulannya dalam proses produksi. Pada proses produksi pabrik mie memproduksi mie kering lebih banyak dibandingkan dengan mie basah dikarenakan mie kering lebih tahan lama. Pada bulan Januari produksinya mengalami peningkatan karena pada waktu itu tahun baru dan banyak konsumen yang memesan produk mie baik mie basah maupun mie kering. Pada bulan Februari sampai Mei produksinya sama karena setiap hari memproduksi 20 sak dimana menghasilkan mie

basah sebanyak 200 Kg dan mie kering sebanyak 500 Kg, namun pada tabel tersebut jumlahnya berbeda karena tiap bulan mempunyai jumlah hari yang berbeda.

Namun pada bulan juni sampai juli mengalami penurunan dikarenakan banyaknya karyawan yang tidak bekerja pada saat itu disebabkan bulan Ramadan dan kurangnya juga pesanan dari konsumen. Sehingga pada bulan Agustus sampai November proses produksi normal kembali.

Peningkatan yang sangat pesat terjadi pada bulan Desember dikarenakan banyaknya pemesanan konsumen sehingga proses produksinya bertambah. Jadi dari hasil tabel tersebut diatas dapat ditarik kesimpulan bahwa dari bulan Januari sampai Desember pada tahun 2017 tingkat produksi mie basah maupun mie kering mengalami peningkatan dan penurunan namun yang terjadi peningkatan yang sangat pesat terjadi pada bulan Desember karena banyaknya pesanan.

B. Penyajian Data (Hasil Penelitian)

1. Hasil Penelitian

Pada bagian ini peneliti akan memaparkan bagian yang menjadi substansi dari penelitian ini yaitu tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Di Kota Makassar, dengan metode analisis yang digunakan yakni analisis deskriptif kualitatif.

Pada penelitian deskriptif kualitatif, peneliti dituntut dapat memaparkan, menjelaskan, menggambarkan atau mendeskripsikan dan menggali data berdasarkan apa yang diucapkan, dirasakan, dilihat dan dilakukan oleh sumber data sesuai dengan fakta-fakta dilapangan dengan menggunakan wawancara dan observasi langsung di lokasi penelitian yakni di pabrik mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Di Kota Makassar.

2. Karakteristik Informan Penelitian

Jumlah informan dalam penelitian ini adalah 3 orang, informan yang terdiri dari 1 orang sebagai informan kunci yang bernama bapak H. Mansyur atau yang lebih akrab disapa dengan Dg. Rani selaku manager produksi pabrik ataupun manager produksi yang telah memiliki banyak pengalaman dan pengetahuan tentang apapun yang terdapat pada pabrik Sumber Rezeki Kota Makassar. Bapak H.mansyur lahir pada tahun 1968 yang kini telah berusia 50 tahun. Dan 2 orang sebagai informan non kunci yaitu pekerja pada Pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki. Bapak Hasbullah lahir pada tahun 1976 yang kini berusia 42 tahun yang bekerja pada bagian operasional mesin atau pada bagian teknisi pada pabrik mie Sumber Rezeki Kota Makassar. Selanjutnya informan yang selanjutnya

bernama Ibu Kartia, lahir pada tahun 1976 dan kini berusia 42 tahun. Ibu Kartia memiliki pekerjaan pada bagian produksi dan bekerja pada tahun 1996 sampai saat ini, Ibu Kartia bekerja pada pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki selama 20 tahun dan masih bekerja sampai saat ini. Berikut adalah table yang menjelaskan tentang data informan berdasarkan umur, pekerjaan/jabatannya dan kategori informan.

Tabel 4.2

Karakteristik Informan Berdasarkan Pekerjaan

No	Nama	Jabatan/Pekerjaan	Kategori Informan
1.	H. Mansyur	Manager Produksi	Informan Kunci
2.	Hasbullah	Bagian Operasional mesin atau Bagian Teknisi	Informan Non Kunci
3.	Kartia	Bagian Proses Produksi	Informan Non Kunci

3. Deskripsi Variabel Penelitian

a. Deskripsi Wawancara

Data dari hasil penelitian ini didapatkan dari hasil wawancara mendalam yang dilakukan oleh penelitian pada kurun waktu bulan Mei sampai juni 2017, dimana informan melakukan wawancara mendalam kepada manager produksi dan pekerja pada pabrik mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki di Kota Makassar.

Berdasarkan wawancara yang dilakukan peneliti terhadap informan yaitu pemilik pabrik tentang tata letak fasilitas produksi yang bagaimana digunakan pada pabrik mie telur Usaha Dagang (UD)

Sumber Rezeki, hasil wawancara yang dilakukan dengan manager produksi yaitu H. Mansyur sebagai berikut:

Apakah tata letak fasilitas proses produksi masih sama tempatnya waktu mulai berdirinya pabrik ini pak? Informan menjawab sebagai berikut:

“tata letak fasilitas yang digunakan hampir sama waktu awal berdirinya pabrik ini karena dulunya pabrik mie ini memiliki banyak mesin-mesin tetapi fungsi mesinnya sama. Sehingga mesin-mesin dipindahkan dan banyak juga mesin yang sudah diganti, fasilitas produksi yang digunakan itu jauh berbeda dengan yang sekarang karena dulu belum ada pengovenan jadi mie dikemas ketika sudah dikeringkan dibawah terik matahari dan tempat pengemasannya itu jauh dari tempat produksi.”. (wawancara pada hari selasa tanggal 1 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut jadi waktu itu jumlah produksi banyak namun pemasaran berkurang? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Kalau dikatakan berkurang tidak juga karena selain dikeringkan dibawah sinar matahari kami juga menggunakan alternatif lain dan waktu pabrik mie ini belum memiliki banyak saingan”.(wawancara pada hari selasa tanggal 1 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut alternative seperti apa itu pak? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Ya kami menggunakan kipas angin, selain untuk mendinginkan bisa juga mengeringkan. Tetapi setelah ada pengovenan jauh lebih efektif dalam proses pengeringannya khusus mie kering”.(wawancara pada hari selasa tanggal 1 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut Jadi waktu itu ruangan yang terdapat pada pabrik ini sempit atau luas pak? Informan menjawab sebagai berikut:

“pabrik ini dulu sangat sempit karena banyak mesin-mesin dan memproduksi banyak produk, jadi ketika hanya memproduksi mie kami membuka mesin-mesin yang sudah tidak digunakan lagi sehingga ruangan proses produksi menjadi luas”.(wawancara pada hari selasa 1 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut apakah ada hal-hal yang harus dipertimbangkan sebelum mengatur tata letak fasilitas proses produksi tersebut? Informan menjawab sebagai berikut:

“Hal-hal yang perlu dipertimbangkan sebelum mengatur tata letak fasilitas produksi yaitu pada proses produksinya untuk menghasilkan produk yang berkualitas serta yang dapat memudahkan pekerja untuk lebih efektif melakukan pekerjaan sesuai pada bagian masing-masing” (wawancara pada hari selasa tanggal 1 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai Tata letak fasilitas produksi yang bagaimana bapak terapkan pada pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki? Informan menjawab sebagai berikut:

“Tata letak fasilitas produksi yang digunakan pada pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki ini adalah mesin sambung atau biasanya disebut tata letak garis, karena waktu itu saya mendengar mesin-mesin pembuatan mie ada di Surabaya dan lebih modern sehingga beginilah model mesin pabrik mie saat ini, model mesin garis lurus”. (wawancara pada hari selasa tanggal 1 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut tentang apa alasannya menggunakan tata letak garis yang dipakai pada pabrik tersebut? Kemudian informan menjawab sebagai berikut:

“Dengan menggunakan tata letak fasilitas produksi yang akan digunakan untuk proses produksi mie menurut saya tata letak garislah yang sangat tepat untuk digunakan karena hal tersebut menjadikan proses produksi lebih praktis dan memiliki proses yang lebih cepat”. (wawancara pada hari selasa tanggal 1 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut tentang mengapa bapak mengatakan bahwa dengan penerapan tata letak tersebut membuat proses produksi lebih praktis dan lebih cepat? Kemudian informan menjawab sebagai berikut:

“Dengan penerapan tata letak fasilitas produksi menggunakan tata letak garis dapat dikatakan lebih praktis karena adonan sudah tidak dipindah-pindahkan lagi, pekerja juga lebih bebas bergerak intinya satu kali jalan semua sesuai dengan proses produksi yang diinginkan”. (wawancara pada hari selasa tanggal 1 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut tentang apa keunggulan tata letak yang telah digunakan pada proses produksi? Kemudian informan menjawab sebagai berikut:

“Dengan tata letak yang digunakan yang menjadi keunggulannya adalah pekerjaan tidak berantakan karena proses produksi mie menjadi lebih terarah”. (wawancara pada hari selasa tanggal 1 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut lagi tentang apakah tidak ada kendala dengan penerapan tata letak fasilitas tersebut? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Ada beberapa kendala yang biasa terjadi dengan penerapan tata letak tersebut serta saat melakukan proses produksi mie yaitu ketika ada mesin-mesin yang rusak pada mesin yang berkaitan satu sama lain maka proses produksi menjadi terhambat sehingga dihentikan atau tidak dapat dilanjutkan sampai mesin tersebut dapat digunakan kembali namun ketika mesin yang pertama atau mesin yang terakhir rusak tidak apa-apa karena proses produksi masih bisa berjalan, sama hal nya ketika mati lampu maka proses produksi dihentikan karena tidak ada mesin yang berjalan”. (wawancara pada hari selasa tanggal 1 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang alasan diletakkannya tata letak atau mesin-mesin fasilitas produksi pada pabrik ini? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Kalau mesin pencampuran kami letakkan paling sudut karena berdekatan dengan gudang penyimpanan sehingga memudahkan karyawan untuk mengangkat bahan baku yang diinginkan”.(wawancara pada hari rabu 2 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang Apakah ada kendala dengan tata letak mesin pencampuran itu pak? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Berbicara masalah kendala pasti setiap mesin ada kendalanya dan kendala yang kami rasakan yaitu mesinnya masih kecil sehingga kami melakukan pencampuran bahan berkali-kali”. (wawancara pada hari rabu 2 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang Fasilitas produksi selanjutnya kenapa bapak simpan pada tempat tersebut? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Iya setiap fasilitas yang digunakan pada proses produksi ini harus diletakkan sesuai dengan proses produksi atau urutan produksinya”. (wawancara pada hari rabu 2 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang mengapa demikian pak? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Karena untuk memudahkan karyawan dalam melakukan proses produksi”. (wawancara pada hari rabu 2 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya pada informan non kunci yaitu bapak Hasbullah berusia 42 tahun bekerja pada bagian operasional mesin atau bagian teknisi. Peneliti bertanya tentang apa saja jenis

mesin yang digunakan pada pabrik tersebut? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Ada beberapa jenis mesin yang digunakan pada pabrik ini yaitu mesin moleng, mesin press 1, mesin press 2, mesin press 3 serta mesin sisir dan setiap mesin tersebut mempunyai fungsi atau tujuan masing-masing”. (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang bagaimana cara pengaturan susunan mesin produksinya? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Cara pengaturan yang dilakukan pada penerapan tata letak fasilitas yaitu mesin dengan cara meletakkannya sesuai dengan urutan produksinya”. (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang apakah ada pemeliharaan mesin dalam jangka waktu tertentu? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Pemeliharaan mesin rutin dilakukan, pembersihan alat-alat fasilitas produksi jika pada mesin maka dilakukan setiap hari berbeda pada pembersihan dinamo pada mesin tersebut biasa dilakukan 3 kali dalam seminggu karena biasa terbakar apabila lambat dibersihkan karena serbuk-serbuk yang sudah mengering masuk pada mesin, jadi itu yang harus diperhatikan juga karena apabila mesin-mesinnya rusak butuh biaya yang mahal lagi”. (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang Bagaimana cara mengantisipasi agar mesin tidak mudah rusak? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Cara mengantisipasi atau mengawasi mesin-mesin agar tidak rusak yaitu memeriksa setiap saat ketika selesai beroperasi”.(wawancara pada hari rabu tanggal 2 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang berapa kapasitas mesin? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Kapasitas mesin yang terdapat pada pabrik mie adalah masih terbilang rendah karena hanya bisa mencapai 20-40 sak tepung terigu per harinya”. (wawancara pada hari rabu tanggal 2 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang Apakah mesin-mesin yang beroperasi dapat mempengaruhi proses produksi? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Iya jelas sekali bahwa mesin-mesin yang beroperasi sangat mempengaruhi proses produksi karena apabila mesin tidak terawat maka proses produksi menjadi terhambat”. (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang apakah Apakah karyawan lebih memiliki peranan penting dalam memproduksi mie atau proses produksi dikendalikan oleh mesin? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Ketika proses produksi yang memiliki peranan penting yaitu karyawan karena tidak sepenuhnya mesin yang bekerja, berbeda dengan perusahaan-perusahaan yang memiliki peranan dalam proses produksi itu mesin-mesin yang beroperasi, karena pabrik mie ini hanya memiliki mesin-mesin yang kecil dan begitu canggih jadi semua proses produksi dikendalikan oleh tenaga kerja atau karyawan yang bergerak pada bidang produksi”. (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang apakah dalam memproduksi mie memerlukan tenaga kerja khusus yang memiliki kemampuan dalam proses produksi? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

“Sebenarnya semua pekerja memiliki kemampuan khusus dalam memproduksi mie pada pabrik ini karena yang bekerja pada bagian produksi sudah paham mengenai mesin-mesinnya

begitupun pada bagian pemasaran". (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lebih lanjut bertanya lagi berapa jumlah karyawan yang terdapat pabrik ini? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

"Saat ini karyawan terdiri dari 8 orang, dimana 5 orang sebagai bagian produksi yaitu mereka yang membuat mie ini mulai bahan baku sampai pada produk yang siap dipasarkan. Kemudian 3 orang bagian pemasaran yaitu mereka yang mengantar mie misalnya di takalar, gowa jeneponto, malakaji, barru dan masih banyak lagi daerah-daerah yang lain. Tapi banyak juga konsumen yang memesan dan mereka sendiri yang langsung mengambil dari pabrik ini". (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya lagi berapa lama waktu yang diperlukan dalam proses produksi mie? Informan menjawab sebagai berikut:

"Waktunya yaitu sekitaran maksimal 15 menit pada proses produksi mie nya tapi beda lagi bagian pengukusan karena pada bagian tersebut memerlukan waktu \pm 1 jam begitupun pada bagian pengopenan untuk proses produksi mie kering memerlukan waktu yang cukup lama juga". (wawancara pada hari rabu tanggal 2 Mei 2018)

Kemudian peneliti bertanya lagi kepada informan yang bekerja pada bagian proses produksi mie yang terdapat pada Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki di Kota Makassar yaitu Ibu Kartia yang telah bekerja selama 20 tahun pada pabrik mie tersebut dan beliau berumur 42 tahun. Apakah dalam proses produksi dilakukan secara terus-menerus atau secara terputus-terputus? Informan menjawab sebagai berikut:

"Dalam proses produksi pada pabrik mie ini bisa dikatakan bahwa proses produksinya terus menerus karena setiap hari melakukan

proses dan hari libur itu paling ketika malam tahun baru serta masuk Ramadan biasa libur selama 1 hari begitupun dengan hari raya intinya itu jalan terus jika tidak ada hambatan". (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

Kemudian peneliti lanjut bertanya tentang apa saja yang perlu diperhatikan dalam proses produksi mie? Informan menjawab sebagai berikut:

"Yang perlu diperhatikan yaitu keselamatan kerja para pekerja yang harus diperhatikan karena tidak berjalan proses produksi apabila pekerja terluka, selain itu pembersihan mesin-mesin semua misalnya dinamo yang terdapat pada mesin serta bahan-bahan yang sudah mengering harus dibersihkan". (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut tentang berapa lama waktu produksi yang diperlukan dalam memproduksi mie pada pabrik mie? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

"waktu proses produksi tergantung pada jumlah sak". (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut tentang bahan baku apa saja yang perlu dipersiapkan dalam proses pembuatan mie? Informan menjawab sebagai berikut:

"Bahan yang perlu dipersiapkan pada proses produksi pembuatan mie telur ini adalah yang pertama air, tepung terigu, garam, pewarna makanan, CMC, soda dan Benzoat". (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut tentang bagaimana bahan baku tersebut didapatkan? Informan kembali menjawab sebagai berikut:

"Bahan baku didapatkan dari pabrik tepung terigu, begitupun dengan bahan-bahan yang digunakan lainnya, namun biasa juga mereka yang antar ke pabrik mie ini". (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut dengan menanyakan bagaimana alur proses produksi pada pembuatan mie? Informan menjawab sebagai berikut:

“Ada beberapa tahap yang dilakukan dalam proses pembuatan mie mulai dari tahap awal sampai tahap akhir yaitu sebagai berikut: pencampuran bahah, moleng, pembuatan lembaran-lembaran, pemotongan, pengukusan, penimbangan dan percetakan untuk mie kering, pengemasan untuk mesin basah, pengovenan dan pengemasan untuk mie kering.

1. Pencampuran bahan

Yang pertama-tama dilakukan yaitu mencampur bahan-bahan yaitu tepung terigu, air, pewarna makanan, garam, CMC dan benzoat, soda kemudian dimasukkan pada mesin pencampur dan waktu yang diperlukan itu maksimal 15 menit.

2. Moleng

Selanjutnya yaitu moleng untuk menyatukan bahan serta membuat adonan lebih menyatu pada bahan-bahan yang telah di campurkan

3. Pembuatan Lembaran

Pada bagian ini lembaran-lembaran produk mie dibuat menjadi lebih tipis melalui mesin press 1, mesin press 2 serta mesin press 3, jadi dalam pembuatan lembaran-lembaran melewati beberapa mesin karena adonan akan dibuat menjadi tipis.

4. Pemotongan

Pemotongan disini bertujuan untuk memperbaiki ukuran produk mie, ukuran mie bermacam-macam sesuai dengan kegunaan mie itu sendiri ada mie yang bentuknya kasar, halus, besar dan kecil.

5. Pengukusan

Setelah melalui tahap sisir maka mie dimasukkan dalam langsung (tempat untuk mengukus mie) untuk dikukus. Dalam proses pengukusan memerlukan waktu 1 jam 10 menit dan setiap pengukusan terdapat 20 langsung. Dalam pengukusan yang perlu diperhatikan itu airnya, bahan bakar yang digunakan dalam pengukusan mie ini yaitu kayu bakar. Pada tahap pengukusan ini untuk mie basah didinginkan terlebih dahulu kemudian melalui tahap pengemasan.

6. Penimbangan

Penimbangan dilakukan setelah melalui tahap pengukusan. Pada tahap ini, mie ditimbang dengan berbagai macam berat ada yang 1 kg, 5 kg dan sampai 10 kg sesuai dengan pesanan konsumen

7. Percetakan dan pengovenan

Percetakan dilakukan pada mie yang telah ditimbang seberat 1 kg, untuk dimasukkan pada bagian pengovenan. Pengovenan dilakukan untuk membuat mie menjadi kering agar mudah dikemas. Namun yang melewati proses pengovenan hanya pada produk mie kering.

8. Pengemasan

Produk mie yang telah dikemas siap untuk diantarkan dan siap untuk dipasarkan.

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut tentang bagaimana jika ada produk mie yang rusak dan tidak layak untuk dipasarkan? Informan menjawab sebagai berikut:

“Jika ada produk mie yang rusak maka kami jemur kembali menggunakan sinar matahari kemudian dipasarkan atau dijual

dengan harga murah karena produk mie yang telah rusak juga memiliki peminat untuk makanan ikan.” (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut tentang bagaimana cara mengatasi hambatan-hambatan dalam memasarkan produk mie?

Informan kembali menjawab sebagai berikut:

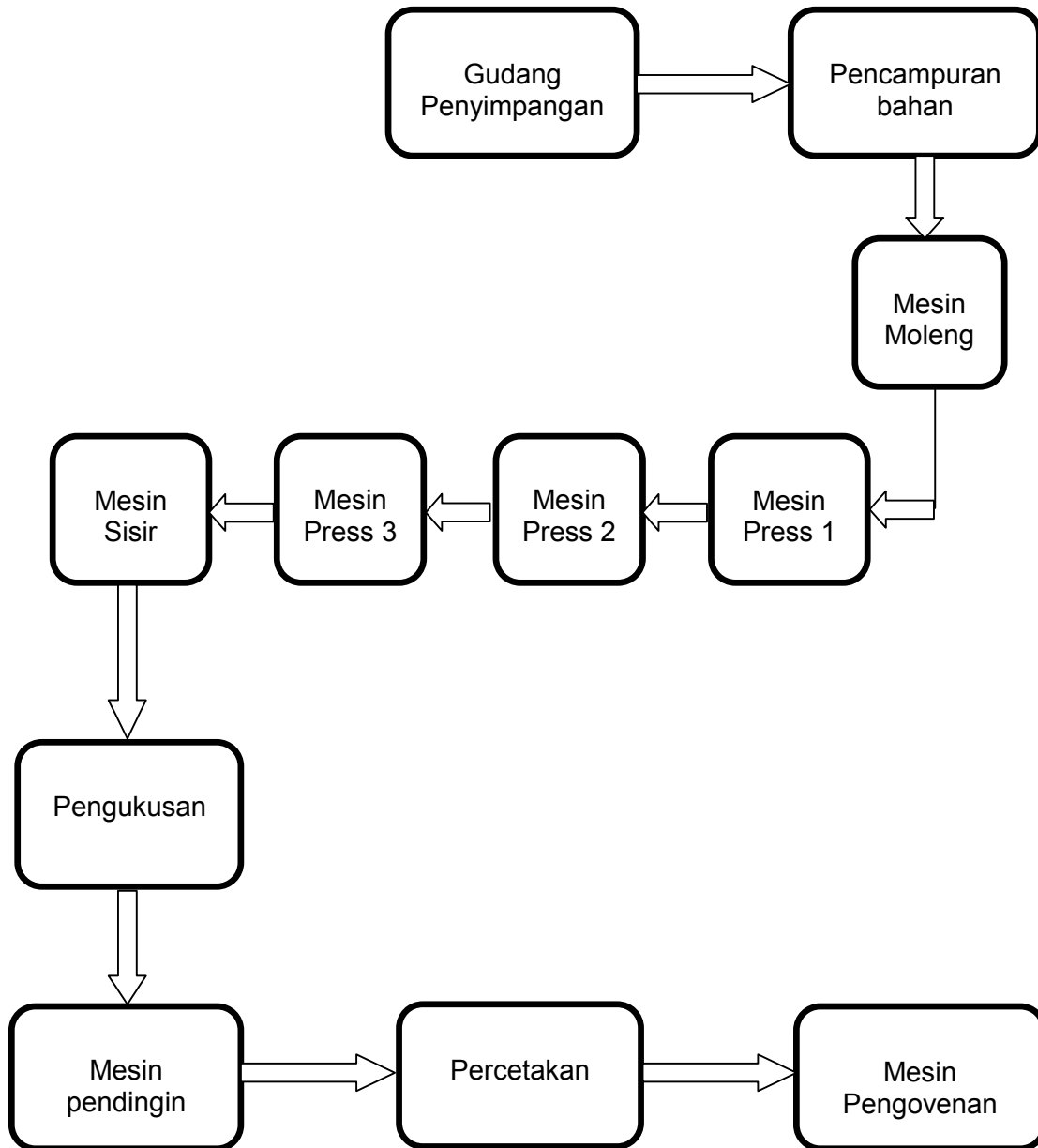
“Cara mengatasinya yaitu dengan memperbaiki kualitas produk agar konsumen tetap mempercayai produk yang telah kami buat”. (wawancara pada hari sabtu tanggal 12 mei 2018)

C. Analisis dan Interpretasi (Pembahasan)

Hasil penelitian diatas merupakan suatu proses penelitian lapangan yang telah dilakukan peneliti dengan pemenuhan persyaratan administrasi penelitian. Dalam penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif yaitu mendeskripsikan tentang bagaimana tata letak fasilitas produksi yang di terapkan atau digunakan pada pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar guna menjamin kelancaran operasi-operasi, kualitas produk dan lebih efisien.

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan kepada pemilik pabrik Sumber Rezeki dan beberapa pekerja pada bagian produksi maupun pemasaran yang terdapat di pabrik Mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar maka berikut ini adalah deskripsi atau uraian hasil analisis maupun interpretasi data dalam pemilihan tata letak fasilitas produksi dan deskripsi tentang proses produksi pada produk Mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar adalah sebagai berikut:

1. letak fasilitas produksi



Gambar 4.4
Tata Letak Fasilitas Produksi Garis

Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki merupakan salah satu pabrik makanan yang hanya memproduksi produk mie namun pada produk tersebut terdiri dari dua jenis mie yaitu mie basah dan mie kering

yang berada di jalan Sultan Alauddin, Tamalate Pa'baeng-baeng Kota Makassar.

Adapun tata letak fasilitas produksi yang digunakan pada proses produksi yaitu tata letak produk atau yang lebih dikenalnya yaitu tata letak garis. Dalam penerapan tata letak fasilitas produksi yang digunakan pada pabrik tersebut membuat pekerja lebih bebas bergerak karena pabrik tersebut bisa dikatakan sempit. Selain itu dengan tata letak produk atau tata letak garis yang digunakan pekerjaan lebih terarah sehingga proses produksi lebih lancar dan waktu proses juga lebih cepat.

2. Mesin yang digunakan

Industri manufaktur khususnya pada perusahaan maupun pabrik makanan pasti memiliki jenis mesin yang berbeda-beda. Mesin yang terdapat pada pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki memiliki enam jenis mesin dengan fungsi masing-masing. Adapun mesin-mesin yang digunakan yaitu sebagai berikut:



Gambar 4.5 mesin pencampuran

Mesin pencampuran ini diletakkan pada bagian sudut pabrik karena tempat tersebut sangat tepat karena berdampingan dengan gudang penyimpanan bahan baku sehingga memudahkan karyawan untuk melakukan proses produksi. Mesin pencampuran bahan ini berfungsi untuk mencampur bahan-bahan yang digunakan pada proses produksi mie.

Kekurangan yang terdapat pada mesin pencampuran itu terletak pada kapasitas mesin yang dimiliki.



Gambar 4.6 mesin Moleng

Mesin moleng ini diletakkan di samping kanan mesin pencampuran karena untuk memudahkan karyawan mengangkat adonan yang telah tercampur. Mesin memiliki fungsi untuk menyatukan kembali bahan-bahan yang telah tercampur agar adonan menjadi lebih bagus. Alasan diletakkannya berdampingan dengan mesin moleng yaitu sesuai dengan proses produksinya.



Gambar 4.7 mesin Press 1,2,3 dan mesin sisir

Mesin press1 memiliki fungsi untuk membuat lembaran-lembaran adonan menjadi tipis, mesin 2 berfungsi untuk membuat lembaran-lembaran adonan lebih tipis dari lembaran adonan yang dihasilkan pada mesin press 1 kemudian mesin press 3 membuat lembaran lebih tipis lagi dibandingkan dengan mesin press 1 dan mesin press 2, dan yang terakhir yaitu mesin sisir, mesin sisir memiliki fungsi untuk membuat produk menjadi mie setelah melalui beberapa tahapan dari mesin-mesin

sebelumnya. Peletakan tata letak fasilitas ini tidak bisa terpisahkan satu sama lainnya karena mesin ini saling berhubungan.



Gambar 4.8 Langsang dan pengukusan

Penempatan fasilitas produksi yang bernama langsang umumnya tidak menentu karena jenis fasilitas ini mudah dan ringan untuk dipindahkan-pindahkan. Langsang berfungsi pada bagian pengukusan.



Gambar 4.9 letak pengovenan

Pengovenan di letakkan pada bagian sudut dan agak jauh dari proses karena pada bagian letak pengovenan tersebut sangat panas sehingga pengovenan memiliki ruang khusus dalam mengoven mie. Alasan diletakkannya ruangan pengovenan pada bagian luar proses produksi yang terdapat pada pabrik karena tempat tersebut sangat panas dan membutuhkan ruangan yang luas.

3. Letak mesin sesuai fungsinya

Pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki menggunakan tata letak mesin sesuai dengan urutan produksinya. Mulai dari mesin pencampuran, moleng, press 1, press 2, press 3, sisir. Dalam pabrik pemeliharaan mesin-

mesin sangat diperlukan untuk menghasilkan kualitas produk sehingga Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki memiliki jadwal dalam pembersihan mesin-mesin yaitu dilakukan 3 kali seminggu. Karena apabila mesin tidak terawat maka proses produksi menjadi lebih terhambat sehingga menyebabkan kualitas produk berkurang dan waktu produksi lebih lama. Mesin dan peralatan yang dipergunakan dalam proses produksi dan operasi harus terjamin tetap tersedia untuk dapat digunakan, sehingga dibutuhkan adanya kegiatan pemeliharaan atau perawatan.

4. Penerapan tata letak garis

Pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki telah menerapkan tata letak garis yang memiliki banyak keunggulan dalam proses produksinya yaitu dapat memudahkan karyawan, proses produksi lebih terarah serta dapat memperlancar proses produksi. Pada penerapan tata letak garis yang digunakan dapat menghemat ruangan yang sempit karena fasilitas-fasilitas hanya berjajar dan berjalan sesuai dengan fungsinya masing-masing. Dengan penerapan tata letak garis yang telah digunakan pada pabrik mie UD Sumber Rezeki juga memiliki kendala yang terdapat pada mesin yaitu kerusakan yang terjadi pada salah satu menyebabkan proses produksi terhambat.

5. Proses produksi

Proses produksi yang diterapkan pada pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki adalah proses produksi secara terus menerus karena pada pabrik ini hanya memproduksi satu macam produk sehingga proses produksi secara terus-meneruslah yang lebih tepat untuk digunakan. Namun ada beberapa kesulitan ketika proses produksi terus menerus yang

digunakan pada pabrik tersebut yaitu apabila mesinnya rusak maka proses produksi tidak bisa berjalan lagi karena mesin yang digunakan memiliki hubungan antara yang satu dengan yang lain sehingga dapat menghambat kegiatan produksi.

Dalam proses produksi yang perlu diperhatikan adalah keselamatan kerja para pekerja yang harus diperhatikan karena tidak berjalan proses produksi apabila pekerja terluka, selain itu pembersihan mesin-mesin semua misalnya dinamo yang terdapat pada mesin serta bahan-bahan yang sudah mengering harus dibersihkan. Lama produksi pada pabrik Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki tidak menentu karena tergantung dengan berapa banyak yang dibuat. Bahan baku merupakan bahan yang diperlukan untuk memproduksi suatu produk. Oleh karena itu didalam perusahaan atau pabrik harus tersedianya bahan baku untuk keperluan proses produksi karena hal tersebut merupakan kebutuhan mutlak yang diperlukan dalam pabrik. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas diperlukan bahan baku yang berkualitas dan sesuai dengan takaran yang telah ditentukan. Adapun bahan-bahan yang digunakan dalam pembuatan mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki yaitu sebagai berikut: tepung terigu yang digunakan yaitu tepung serdadu kuning dan tegu (tepung terigu), air, pewarna makanan, garam, CMC, benzoat dan soda.

Adapun alur proses produksi pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki yaitu sebagai berikut:

a. Pencampuran bahan

Yang pertama-tama dilakukan yaitu mencampur bahan-bahan yaitu tepung terigu, air, pewarna makanan, garam, CMC dan benzoat, soda

kemudian dimasukkan pada mesin pencampur dan waktu yang diperlukan itu maksimal 15 menit.

b. Moleng

Selanjutnya yaitu moleng untuk menyatukan bahan serta membuat adonan lebih menyatu pada bahan-bahan yang telah di campurkan

c. Pembuatan Lembaran

Pada bagian ini lembaran-lembaran produk mie dibuat menjadi lebih tipis melalui mesin press 1, mesin press 2 serta mesin press 3, jadi dalam pembuatan lembaran-lembaran melewati beberapa mesin karena adonan akan dibuat menjadi tipis.

d. Pemotongan

Pemotongan disini bertujuan untuk memperbaiki ukuran produk mie, ukuran mie bermacam-macam sesuai dengan kegunaan mie itu sendiri ada mie yang bentuknya kasar, halus, besar dan kecil.

e. Pengukusan

Setelah melalui tahap sisir maka mie dimasukkan dalam langsung (tempat untuk mengukus mie) untuk dikukus. Dalam proses pengukusan memerlukan waktu 1 jam 10 menit dan setiap pengukusan terdapat 20 langsung. Dalam pengukusan yang perlu diperhatikan itu airnya, bahan bakar yang digunakan dalam pengukusan mie ini yaitu kayu bakar. Pada tahap pengukusan ini untuk mie basah didinginkan terlebih dahulu kemudian melalui tahap pengemasan.

f. Penimbangan

Penimbangan dilakukan setelah melalui tahap pengukusan. Pada tahap ini, mie ditimbang dengan berbagai macam berat ada yang 1 kg, 5 kg dan sampai 10 kg sesuai dengan pesanan konsumen

g. Percetakan dan pengovenan

Percetakan dilakukan pada mie yang telah ditimbang seberat 1 kg, untuk dimasukkan pada bagian pengovenan. Pengovenan dilakukan untuk membuat mie menjadi kering agar mudah dikemas. Namun yang melewati proses pengovenan hanya pada produk mie kering.

h. Pengemasan

Produk mie yang telah dikemas siap untuk diantarkan dan siap untuk dipasarkan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki telah menggunakan tata letak yang hampir sama dengan tata letak sebelumnya namun pada fasilitas produksi yang digunakan itu jauh berbeda dengan yang sebelumnya. Tata letak fasilitas produksi yang digunakan sebelumnya sudah efektif namun kurangnya fasilitas serta penataan tata letak yang membuat pekerjaan terhambat karena sempitnya akan ruangan produksi. Oleh karena itu, pemilik pabrik maupun bagian teknisi menggunakan *Layout* atau tata letak garis dan membuka mesin-mesin yang tidak dibutuhkan lagi sehingga ruangan proses produksi menjadi luas dan fasilitas produksi ditambah untuk memperlancar proses produksi serta menjadi lebih terarah dari tahap satu ke tahap berikutnya sampai proses tahapan akhir sehingga menghasilkan produk yang berkualitas. Dengan peletakan fasilitas dengan menggunakan tata letak

garis yang digunakan dapat mengefesienkan waktu dalam proses produksi agar tidak terjadi pemborosan dalam penyiapan bahan-bahan produksi.

Adapun keunggulan dari tata letak garis tersebut adalah mudah dalam pengaturan fasilitas produksi yang terletak di dalam pabrik serta bahan yang akan di produksi secepatnya terproses, pekerjaan menjadi lebih terarah dan tidak berantakan. di samping itu aspek pengawasannya yang relatif mudah sehingga tata letak garis adalah tata letak yang menjadi pilihan untuk diterapkan pada pabrik mie Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar

Hal demikian mendukung pendapat dari (Hani Handoko, 2016:106) “yang menyatakan bahwa peralatan dan proses produksi pada hakekatnya merupakan optimasi pengaturan fasilitas-fasilitas operasi sehingga nilai yang diciptakan oleh sistem produktif maksimum. Selain itu perlu pula dipenuhi kebutuhan para karyawan dalam menjalankan proses produksi. Secara lebih terperinci, tata letak fasilitas bertujuan untuk menggunakan ruangan yang tersedia seefektif mungkin, meminimumkan biaya penanganan bahan dan jarak angkut, menciptakan kesinambungan dalam proses produksi, menyederhanakan proses produksi, mendorong semangat dan efektivitas kerja para karyawan dan barang-barang yang sedang diproses, serta menghindari berbagai bentuk pemborosan.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan pendeskripsian pada hasil penelitian dan pembahasan yang tercantum pada bab sebelumnya, maka peneliti dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Tata letak fasilitas produksi yang digunakan pada Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki di Kota Makassar sudah efektif karena mudah dalam pengaturan fasilitas produksi yang terletak di dalam pabrik mie tersebut.
2. Tata letak fasilitas menjadikan pekerjaan lebih terarah dan tidak berantakan. di samping itu aspek pengawasannya yang relatif mudah serta dapat mengefesienkan waktu dalam proses produksi sehingga tidak terjadi pemborosan waktu dalam pembuatan mie.
3. Tata letak fasilitas yang digunakan pada Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar adalah tata letak garis sehingga dapat menjadikan proses produksi lebih cepat serta dalam memproduksi bahan mulai dari bahan baku sampai menjadi bahan jadi menjadi lebih terarah.

B. Saran

Seorang peneliti harus mampu meberikan sesuatu yang berguna bagi perkembangan ilmu pengetahuan, instansi atau lembaga serta berbagai pihak yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan mengenai tata letak fasilitas produksi pada proses produksi mie telur Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki Kota Makassar. Adapun saran dari peneliti adalah sebagai berikut:

1. Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki sebaiknya menyediakan mesin-mesin yang modern serta dapat menambah karyawan karena mengingat banyaknya peminat mie serta jumlah permintaan pesanan mie meningkat.
2. Usaha Dagang (UD) Sumber Rezeki mengembangkan manajemen pemasaran tentang promosi untuk mendapatkan pelanggan yang dapat mempercayai kualitas produk mie demi persaingan pada pabrik-pabrik mie lainnya.
3. Dalam penelitian ini variabel yang dianalisis adalah tata letak fasilitas produksi pada proses produksi maka dari itu sebaiknya untuk peneliti selanjutnya dapat meneliti tentang tata letak gudang agar tidak hanya letak fasilitas produksi yang diperhatikan akan tetapi tata letak gudang maupun tata letak fasilitas dapat diperbaiki sehingga proses produksi menjadi lebih efektif.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Universitas Indonesia.
- Dewi, R.K., Choiri, Muhammad., dan Eunike, Agustina. 2012. *Perancangan Tata Letak Fasilitas dengan menggunakan Metode Blocplan dan Analytic Hierarchy Process (AHP)* jurnal, vol 10, Yogyakarta
- Eko, 2010. *Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi di CV. Dimas Rotan Gatak Sukoharjo. Program Studi Teknik Industry Fakultas Teknik Universitas Sebelas Maret* Surakarta, Surakarta
- Fahmi, Irham. 2012. *Analisis Kinerja Karyawan*, Bandung: Alfabeta.
- Handoko, Anthony. 2013. *Perancangan Tata Letak Fasilitas Produksi Pada UD Aheng Sugar Donut's di Tarakan*. Jurnal Ilmiah Universitas Surabaya. Vol.2 No.2
- Handoko, H.T. 2016. *Dasar- Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Jilid I. BPFE Yogyakarta: Yogyakarta
- Hediani, D. 2016. *Manajemen Produksi dan Operasi*, (Online), <http://repository.unpas.ac.id/>, Diakses 14 Desember 2017
- Maria, Monica., dan Anshori, M.Y. 2013. *Pengaruh Kualitas Produk Dan Kualitas Layanan Terhadap Kepuasan Konsumen King Cake*. *Jurnal Manajemen Teori dan Terapan*. No.1
- Marie, I.A., dan Chaiyadi, T.N., 2015. *Perancangan Tata Letak Pabrik Dan Analisis Ekonomi Pada Pt Xyz Extension*. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*. Vol. 3 No 1
- Moleong, L.J. 2012. *Metodologi Penelitian Kualitatif, Edisi Revisi*. Bandung:PT. Remaja Rosdakarya
- Nugroho, R.O, 2012. *Analisis Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi Pabrik Lama Pada CV. Massitoh Catering Services*. Program Sarjana Alih Jenis Manajemen Institut Pertanian Bogor, Bogor
- Nur, Rusdi dan Suyuti, M.A. 2017. *Pengantar Sistem Manufaktur*. Yogyakarta: CV. Budi Utama
- Pratiwi, Indah., Muslimah, Etika., dan Aqil, A.W. 2012. *Perancangan Tata Letak Fasilitas Di Industri Tahu Menggunakan Blocplan*. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, vol 11, No.2
- Prihantoro, C. R. 2012. *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Rusdiana. 2014. *Manajemen Operasi*: Bandung: Pustaka Setia

- Sugiyono. 2015. *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta
- Sukmawara, A.N dan Suliantoro, Hery. 2016. *Analisa Fasilitas Dan Merancang Tata Letak Fasilitas Yang Baik Pada CV. Sampurna Boga Makmur*. Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik Universitas Diponegoro. Vol 5 No 4
- Tampubolon, P. Manahan. 2014. *Manajemen Operasi & Rantai Pemasok (Operation and Supply-chain Management)* Edisi Pertama. Jakarta: Mitra Wacana Media
- Wiyandani S,N.WE. 2008. *Analisis Efisiensi Layout Proses Produksi studi kasus pada PT Pabrik Gula Madu Baru Maduksimo Kasihan Bantul Yogyakarta*. Universitas Sanata Dharma. Yogyakarta
- Yamit, Zulian. 2003. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi II. Ekonisia: Yogyakarta

Lampiran

Lampiran 1**KISI-KISI INSTRUMEN PENELITIAN**

Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi Pada Proses Produksi Mie Telor UD

Sumber Rezeki di Kota Makassar

Variabel Penelitian	Indikator	Deskripsi
Tata letak fasilitas produksi pada proses produksi	Letak Fasilitas Produksi	Penjelasan tentang letak fasilitas produksi yang diterapkan pada UD Sumber Rezeki Kota Makassar
		Penjelasan tentang keunggulan tata letak fasilitas produksi
		Penjelasan tentang tata letak pada proses produksi
		Penjelasan tentang jenis tata letak yang diterapkan pada pabrik Mie UD Sumber Rezeki di Kota Makassar
		Penjelasan tentang kualitas produk dengan adanya tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie UD Sumber Rezeki di Kota Makassar

		Letak mesin-mesin yang digunakan pada proses produksi
	Proses produksi	Penjelasan tentang waktu produksi yang diperlukan pada proses produksi
		Alur Proses produksi mie telur UD Sumber Rezeki Kota Makassar
		Faktor-faktor yang perlu diperhatikan dalam proses produksi

Lampiran 1.1**Pedoman Observasi**

Dalam pengamatan atau observasi yang dilakukan pada penelitian ini adalah mengamati tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki di Kota Makassar

A. Tujuan

Untuk memperoleh informasi dan data, baik kondisi fisik ataupun non fisik dalam pelaksanaan proses produksi yang dilakukan oleh karyawan atau tenaga kerja UD Sumber Rezeki di Kota Makassar.

B. Aspek yang Diamati

1. Lokasi Penelitian
2. Tempat Proses produksi
3. Mesin-mesin yang bekerja pada proses produksi Mie
4. Proses produksi yang dilakukan pada pabrik mie

Lampiran 1.2**PEDOMAN WAWANCARA**

1. Bagaimana tata letak fasilitas produksi pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Kota Makassar?
2. Apa keunggulan tata letak fasilitas produksi yang telah digunakan pada Mie Telor UD Sumber Rezeki Kota Makassar?
3. Apakah tata letak fasilitas produksi yang digunakan dapat menghasilkan proses produksi yang berkualitas?
4. Apakah Jenis tata letak yang diterapkan pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Kota Makassar?
5. Apakah dengan tata letak fasilitas produksi yang gunakan mampu memproses bahan dengan cepat?
6. Apakah tata letak dapat menyebabkan kemacetan pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Kota Makassar?
7. Apakah ada pemeliharaan mesin-mesin yang terdapat pada proses produksi Mie Telor UD Sumber Rezeki Kota Makassar?
8. Apakah dalam memproduksi Mie memerlukan tenaga kerja khusus yang memiliki kemampuan dalam pembuatan Mie?
9. Berapa pekerja yang terdapat pada bagian produksi Mie Telor pada pabrik UD sumber Rezeki kota makassar?
10. Bahan-bahan apa saja yang di gunakan dalam proses produksi Mie UD sumber Rezeki kota makassar?
11. Bagaimana alur proses produksi pada pembuatan Mie UD Sumber Rezeki Kota Makassar?

12. Berapa lama waktu yang diperlukan dalam proses produksi?
13. Apakah diterapkan pengawasan pada proses produksi Mie UD Sumber Rezeki Kota Makassar?
14. Bagian-bagian apa saja yang perlu diawasi dalam pembuatan Mie?
15. Apakah ada produk Mie yang tidak layak di pasarkan?
16. Apakah produksi Mie dilakukan secara terus menerus atau secara terputus-putus?
17. Apa saja yang perlu diperhatikan dalam proses produksi Mie UD Sumber Rezeki Kota Makassar?

Lampiran 2**OBSERVASI PENELITIAN**

Petunjuk : Beri tanda checklist () pada kolom yang disediakan terhadap hasil pengamatan (*observation*) sesuai dengan option jawaban:

No	Pernyataan	Penataan Tata Letak Fasilitas Produksi	
		Baik	Kurang baik
1	Bagaimana penerapan tata letak yang digunakan pada proses produksi ?		
2	Bagaimana letak fasilitas yang digunakan pada pabrik mie?		
3	Bagaimana proses produksi yang dilakukan pada pabrik mie UD Sumber Rezeki di Kota Makassar?		
4	Proses produksi yang dilakukan menjadi lancar dengan penerapan tata letak garis		

Lampiran 2.1

Matriks Hasil Wawancara

No	Variabel Penelitian	Indikator	Hasil Wawancara	Skor
	Tata Letak fasilitas produksi pada proses produksi	1. Letak Fasilitas Proses Produksi	Letak fasilitas produksi yang digunakan yaitu tata letak garis	Baik
		2. Mesin yang digunakan	Mesin yang digunakan yaitu ada beberapa mesin yang memiliki fungsi masing-masing	Baik
		3. Letak mesin sesuai fungsinya	Letak mesin yang digunakan pada pabrik mie adalah mesin bersambung atau biasa di sebut dengan tata letak garis	Baik
		4. Penerapan tata letak garis	Penerapan tata letak garis yang digunakan yaitu memudahkan karyawan	Baik
		5. Proses Produksi	Proses produksi yang digunakan pada pabrik mie ada proses produksi secara terus-menerus	Baik

Lampiran 2.2**TRANSKIP WAWANCARA****Biodata Informan**

Nama	: H. Mansur (MA)
Usia	: 45 Tahun
Jabatan/pekerjaan	: Manager Produksi
Hari, Tanggal dan Bulan	: Selasa, 1 Mei 2018
Pukul	: 10:04-Selesai
Kategori	: Informan Kunci

Biodata Peneliti

Nama	: Pahira (PA)
Usia	: 21 Tahun
Jabatan/pekerjaan	: Mahasiswa
Hari, Tanggal dan Bulan	: Selasa, 1 Mei 2018
Pukul	: 10:04-Selesai

Pelaku	Hasil Wawancara
PA	Assalamu 'alaikum warahmatullahi wabarakatuh pak
MA	Iya dek Waalaikummussalam warahmatullahi wabarakatuh
PA	Saya seorang mahasiswa Fakultas Ekonomi jurusan manajemen dari Universitas Muhammadiyah Makassar pak. Sebelumnya saya minta maaf karena telah mengganggu waktu kerja bapak dan saya

	sangat berterima kasih karena diperkenankan untuk melakukan penelitian di tempat ini yakni salah satu industri manufaktur pabrik Mie Telor UD Sumber Rezeki yang terdapat di Kota Makassar.
MA	Universitas Muhammadiyah di Alauddin kan?
PA	Iya pak, bisa dimulai wawancaranya Pak?
MA	Silahkan dek, mau tanya apa?
PA	Berkaitan dengan topik penelitian saya pak yakni "tata letak fasilitas produksi" pertama-tama yang saya ingin tanyakan yaitu apakah tata letak fasilitas produksi masih sama tempatnya waktu mulai berdirinya pabrik ini pak ?
MA	Sebenarnya tata letak yang digunakan dulu itu hampir sama modelnya dengan yang sekarang tapi dulunya pabrik mie ini memiliki banyak mesin-mesin karena waktu itu kami memproduksi mie sebanyak 80 sak per hari nya tapi sekarang menjadi 20 sak. Sehingga mesin-mesin dipindahkan dan banyak juga mesin yang sudah diganti. Kalau fasilitas produksi yang digunakan itu jauh berbeda dengan yang sekarang karena dulu belum ada pengovenan jadi mie dikemas ketika sudah dikeringkan dibawah terik matahari dan tempat pengemasannya itu jauh dari tempat produksi.
PA	Jadi waktu itu jumlah produksi banyak namun pemasarannya berkurang?
MA	Kalau dikatakan berkurang tidak juga karena selain dikeringkan dibawah sinar matahari kami juga menggunakan alternatif lain dan waktu pabrik mie ini belum memiliki banyak saingan

PA	Alternatif seperti apa itu pak?
MA	Yaa kami menggunakan kipas angin, selain untuk mendinginkan bisa juga mengeringkan. Tetapi setelah ada pengovenan jauh lebih efektif dalam proses pengeringannya khusus mie kering.
PA	Mengapa demikian pak?
MA	Iya, seperti sekarang ini yang adek lihat setelah proses pengukusan selesai kemudian didinginkan beberapa menit lalu timbang seberat 1 kg lalu masukkan dalam kotak pengovenan dan kami hanya menunggu selama lebih satu jam.
PA	Sambil menunggu pengovenan apakah bapak mengerjakan hal yang lain?
MA	Iya jelas kami bekerja hal yang lain sambil menunggu pengovenan selesai karena bukan hanya 1 kali di masukkan dalam oven yang kami produksi tapi berkali-kali. Jadi yang kami biasanya kerjakan itu pengemasan untuk mie basah.
PA	Jadi sebelumnya pada bagian letak pengovenan itu lahan kosong?
MA	Dulu itu pada bagian pengovenan kami gunakan untuk proses produksi kecap.
PA	Jadi waktu itu ruangan yang terdapat pada pabrik ini sempit atau luas pak?
MA	Iya pabrik ini dulu sangat sempit karena banyak mesin-mesin dan memproduksi banyak produk, jadi ketika hanya memproduksi mie kami membuka mesin-mesin yang sudah tidak digunakan lagi sehingga ruangan proses produksi menjadi luas.
PA	apakah ada hal-hal yang harus dipertimbangkan sebelum mengatur

	tata letak fasilitas proses produksi tersebut?
MA	Kalau yang dipertimbangkan itu palingan pada proses produksinya serta yang dapat memudahkan pekerja untuk lebih efektif melakukan pekerjaan sesuai pada bagian masing-masing.
PA	Tata letak fasilitas produksi yang bagaimana bapak terapkan pada pabrik UD Sumber Rezeki?
MA	Tata letak fasilitas produksi yang digunakan pada pabrik UD Sumber Rezeki ini adalah mesin sambung atau biasanya disebut tata letak garis, karena waktu itu saya mendengar mesin-mesin pembuatan mie ada di Surabaya dan lebih modern sehingga beginilah model mesin pabrik mie saat ini, model mesin garis lurus.
PA	Apa alasannya menggunakan tata letak garis yang dipakai pada pabrik ini pak?
MA	Dengan menggunakan tata letak fasilitas produksi yang akan digunakan untuk proses produksi mie menurut saya tata letak garislah yang sangat tepat untuk digunakan karena hal tersebut menjadikan proses produksi lebih praktis dan memiliki proses yang lebih cepat
PA	mengapa bapak mengatakan bahwa dengan penerapan tata letak tersebut membuat proses produksi lebih praktis dan lebih cepat?
MA	Iya, lebih praktis lah dengan penerapan tersebut, maksudnya karena adonan sudah tidak dipindah-pindahkan lagi, pekerja juga lebih leluasa bergerak intinya satu kali jalan semua sesuai dengan proses produksi yang diinginkan.
PA	apa keunggulan tata letak yang telah digunakan pada proses

	produksi?
MA	Dengan tata letak yang digunakan yang menjadi keunggulannya adalah pekerjaan tidak berantakan karena proses produksi mie menjadi lebih terarah.
PA	Apakah ada kendala terhadap tata letak fasilitas produksi?
MA	Berbicara masalah kendala yaitu ada beberapa kendala yang biasa terjadi saat melakukan proses produksi mie yaitu ketika ada mesin-mesin yang rusak pada mesin yang berkaitan satu sama lain maka proses produksi menjadi terhambat sehingga dihentikan atau tidak dapat dilanjutkan sampai mesin tersebut dapat digunakan kembali namun ketika mesin yang pertama atau mesin yang terakhir rusak tidak apa-apa karena proses produksi masih bisa berjalan, sama halnya ketika mati lampu maka proses produksi dihentikan karena tidak ada mesin yang berjalan.
PA	Terima kasih untuk waktunya ini hari pak
MA	Iya jadi kalau masih ada yang ingin ditanyakan kembali lagi besok atau kapan adek bisanya
PA	Iya pak dan maaf sudah mengganggu kerja bapak
MA	Tidak apa-apa
PA	Kalau begitu saya pamit pulang dulu pak
MA	Iya
PA	Assalamualaikum pak
MA	Walaikumussalam
Wawancara pada hari rabu 2 mei 2018	
PA	Begini pak saya mau bertanya tentang beberapa pertanyaan lagi

MA	Iya dek silahkan, mau tanya tentang apa?
PA	Masih tentang tata letak fasilitas pak, jadi yang ingin saya tanyakan itu pak tentang alasan diletakkanya tata letak atau mesin-mesin fasilitas produksi pada pabrik ini?
MA	Kalau mesin pencampuran kami letakkan paling sudut karena berdekatan dengan gudang penyimpanan sehingga memudahkan karyawan untuk mengangkat bahan baku yang di inginkan
PA	Apakah ada kendala dengan tata letak mesin pencampuran itu pak?
MA	Berbicara masalah kendala pasti setiap mesin ada kendalanya dan kendala yang kami rasakan yaitu mesinnya masih kecil sehingga kami melakukan pencampuran bahan berkali-kali.
PA	Fasilitas produksi selanjutnya kenapa bapak simpan pada tempat tersebut?
MA	Iya setiap fasilitas yang digunakan pada proses produksi ini harus diletakkan sesuai dengan proses produksi atau urutan produksinya.
PA	Mengapa demikian pak?
MA	Karena untuk memudahkan karyawan dalam melakukan proses produksi
PA	Terima kasih pak
MA	Iya sama-sama

Biodata Informan

Nama	: Hasbullah (HA)
Usia	: 42 Tahun
Jabatan/pekerjaan	: Bagian Operasional mesin
Hari, Tanggal dan Bulan	atau Bagian Teknisi
Pukul	: Selasa, 2 Mei 2018
Kategori	: 10:04-Selesai
	: Informan Non Kunci

Biodata Peneliti

Nama	: Pahira (PA)
Usia	: 21 Tahun
Jabatan/pekerjaan	: Mahasiswa
Hari, Tanggal dan Bulan	: Rabu, 2 Mei 2018
Pukul	: 10:04-Selesai

PA	Assalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh, Saya Mahasiswi Universitas Muhammadiyah Makassar, saya kemari bertujuan untuk melakukan wawancara pak
HA	Walaikummussalam warahmatullahi wabarakatuh, iya silahkan dek
PA	Tentang mesin-mesin dan beberapa hal lainnya pak
HA	Silahkan
PA	Apa saja jenis mesin yang digunakan pada pabrik ini pak?
HA	Yaa kalau jenis mesin yang digunakan yaitu ada beberapa macam

	karena setiap fungsi mesin memiliki jenis yang berbeda-beda. Jenis mesin yang digunakan yaitu mesin moleng yang fungsinya itu pencampuran bahan, mesin press 1, press 2, press 3 yang fungsinya untuk membuat lembaran-lembaran adonan menjadi lebih tipis dan selanjutnya yaitu mesin sisir yang fungsinya untuk membentuk adonan menjadi mie.
PA	Bagaimana bapak mengatur susunan mesin produksinya?
HA	Cara pengaturannya yaitu dengan meletakkannya sesuai dengan urutan proses produksinya
PA	Apakah ada pemeliharaan mesin dalam jangka waktu tertentu?
HA	Iyaa, pasti ada. Pembersihan alat-alat fasilitas produksi jika pada mesin maka dilakukan setiap hari berbeda pada pembersihan dinamo pada mesin tersebut biasa dilakukan 3 kali dalam seminggu karena biasa terbakar apabila lambat dibersihkan karena serbuk-serbuk yang sudah mengering masuk pada mesin, jadi itu yang harus diperhatikan juga karena apabila mesin-mesinnya rusak butuh biaya yang mahal lagi
PA	Bagaimana cara mengantisipasi agar mesin tidak mudah rusak?
HA	Cara mengantisipasi atau mengawasi mesin-mesin agar tidak rusak yaitu memeriksa setiap saat ketika selesai beroperasi.
PA	Berapa kapasitas mesin yang terdapat pada pabrik mie ini?
HA	Kapasitas mesin yang terdapat pada pabrik mie adalah masih terbilang rendah karena hanya bisa mencapai 20-40 sak tepung terigu per harinya.
PA	Apakah mesin-mesin yang beroperasi dapat mempengaruhi proses

	produksi?
HA	Iya jelas sekali bahwa mesin-mesin yang beroperasi sangat mempengaruhi proses produksi karena apabila mesin tidak terawat maka proses produksi menjadi terhambat
PA	Apakah karyawan lebih memiliki peranan penting dalam memproduksi mie atau proses produksi dikendalikan oleh mesin?
HA	Ketika proses produksi yang memiliki peranan penting yaitu karyawan karena tidak sepenuhnya mesin yang bekerja, berbeda dengan perusahaan-perusahaan yang memiliki peranan dalam proses produksi itu mesin-mesin yang beroperasi, karena pabrik mie ini hanya memiliki mesin-mesin yang kecil dan belum begitu canggih jadi semua proses produksi dikendalikan oleh tenaga kerja atau karyawan yang bergerak pada bidang produksi
PA	apakah dalam memproduksi mie memerlukan tenaga kerja khusus yang memiliki kemampuan dalam proses produksi?
HA	Sebenarnya semua pekerja memiliki kemampuan khusus dalam memproduksi mie pada pabrik ini karena yang bekerja pada bagian produksi sudah paham mengenai mesin-mesinnya. Begitupun pada bagian pemasaran
PA	Berapa jumlah karyawan yang terdapat pada pabrik ini pak?
HA	Saat ini karyawan terdiri dari 8 orang, dimana 5 orang sebagai bagian produksi yaitu mereka yang membuat mie ini mulai bahan baku sampai pada produk yang siap dipasarkan. Kemudian 3 orang bagian pemasaran yaitu mereka yang mengantar mie misalnya di takalar, gowa jenepono, malakaji, barru dan masih banyak lagi

	daerah-daerah yang lain. Tapi banyak juga konsumen yang memesan dan mereka sendiri yang langsung mengambil dari pabrik ini.
PA	Berapa lama jam kerja pada pabrik ini pak?
HA	Jam kerjanya Waktunya yaitu sekitaran maksimal 15 menit pada proses produksi mie nya tapi beda lagi bagian pengukusan karena pada bagian tersebut memerlukan waktu \pm 1 jam begitupun pada bagian pengovenan untuk proses produksi mie kering memerlukan waktu yang cukup lama juga
PA	Apakah diperlukan pengawasan dalam proses produksi?
HA	Iya dalam proses produksi masih sangat dibutuhkan pengawasan dalam memproses mie ini.
PA	Bagian-bagian apa saja yang perlu diawasi?
HA	Sebenarnya semua bagian perlu diawasi dalam proses produksi karena tanpa pengawasan produk tidak akan berkualitas dan proses produksi tidak lancar
PA	Bagaimana cara mempertahankan kualitas kualitas produk?
HA	Cara mempertahankan kualitas produk menggunakan bahan-bahan yang murni serta dari cara proses produksinya
PA	Apakah pengawasan maupun dengan adanya tata letak dapat mempengaruhi kualitas produk?
HA	Iya sangat mempengaruhi, ketika tidak diawasi maka produk tidak berkualitas, mengapa demikian karena dengan adanya pengawasan produk dari karyawan membuat proses produksi berkualitas begitupun dengan adanya tata letak.

PA	Mengapa demikian pak?
HA	Iya dengan peletakan fasilitas yang baik dan efektif dapat mempengaruhi kualitas produk, karena misalnya tata letak fasilitas produksi yang berantakan dapat membuat proses produksi terhambat karena peletakannya tidak teratur sehingga alur proses produksi tidak lancar
PA	Jadi dengan penerapan tata letak yang efektif dapat membuat proses produksi lancar?
HA	Iya karena dengan tata letak yang efektif memudahkan karyawan untuk melakukan pekerjaan dan dengan peletakan fasilitas produksi yang efektif dapat mengakibatkan pekerjaan karyawan terarah.
PA	Begitu yah pak
HA	Iya dek
PA	Terima kasih waktunya pak, assalamualaikum

Biodata Informan

Nama	: Kartia (KA)
Usia	: 42 Tahun
Jabatan/pekerjaan	: Bagian Produksi
Hari, Tanggal dan Bulan	: Sabtu, 12 Mei 2018
Pukul	: 10:04-Selesai
Kategori	: Informan Non Kunci

Biodata Peneliti

Nama	: Pahira (PA)
Usia	: 21 Tahun
Jabatan/pekerjaan	: Mahasiswa
Hari, Tanggal dan Bulan	: Sabtu, 12 Mei 2018
Pukul	: 10:04-Selesai

Pelaku	Hasil Wawancara
PA	Assalamu 'alaukum warahmatullahi wabarakatuh ibu
KA	Iya nak, Waalaikummussalam warahmatullahi wabarakatuh
PA	Saya pahira mahasiwa unismuh, ingin meminta waktu nya sebentar bu untuk melakukan wawancara
KA	Iyaa silahkan nak, mau bertanya apa?
PA	Begini bu, apakah ibu hanya bekerja di bagian produksi Mie telur?
KA	Iyaa saya hanya bekerja di bagian produksi tapi saya juga memahami bagian pemasaran. Jika ada yang ingin kamu tanyakan

	selain dari proses produksi in syaa Allah saya bisa menjawab.
PA	Iya bu, jadi begini yang ingin saya tanyakan pertama yaitu apakah dalam proses produksi mie telur ini dilakukan secara terus-menerus atau terputus-putus?
KA	Dalam proses produksi pada pabrik mie ini bisa dikatakan bahwa proses produksinya terus menerus karena setiap hari melakukan proses dan hari libur itu paling ketika malam tahun baru serta masuk Ramadan biasa libur selama 1 hari begitupun dengan hari raya intinya itu jalan terus jika tidak ada hambatan.
PA	Apa saja yang perlu diperhatikan dalam proses produksi Mie?
KA	yaa, kalau menurut saya keselamatan kerja para pekerja yang harus diperhatikan karena tidak berjalan proses produksi apabila pekerja terluka, selain itu pembersihan mesin-mesin semua misalnya dinamo yang terdapat pada mesin serta bahan-bahan yang sudah mengering harus dibersihkan
PA	Berapa lama waktu produksi yang diperlukan dalam memproduksi mie telur?
KA	Lama waktu proses nya itu tergantung berapa sak yang kami buat
PA	Bahan baku apa saja yang diperlukan dalam pembuatan produk mie telur?
KA	Bahan baku yang digunakan untuk pembuatan mie telur ini yang pertama itu tepung terigu, air, pewarna makanan, CMC, Benzoat sama garam
PA	Dari mana bahan baku tersebut di dapatkan?
KA	Bahan baku didapatkan dari pabrik tepung terigu, begitupun

	dengan bahan-bahan yang digunakan lainnya, namun biasa juga mereka yang antar ke pabrik mie ini.
PA	Bagaimana alur proses produksi mie telur?
KA	<p>Pertama-tama yang dilakukan untuk proses pembuatan mie telur yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pencampuran bahan <p>Yang pertama-tama dilakukan yaitu mencampur bahan-bahan yaitu tepung terigu, air, pewarna makanan, garam, CMC dan benzoat, soda kemudian dimasukkan pada mesin pencampur dan waktu yang diperlukan itu maksimal 15 menit.</p> 2. Moleng <p>Selanjutnya yaitu moleng untuk menyatukan bahan serta membuat adonan lebih menyatu pada bahan-bahan yang telah di campurkan</p> 3. Pembuatan Lembaran-lembaran mie <p>Ini bertujuan untuk membuat adonan mie lebih tipis.</p> 4. Pemotongan <p>Sisir disini bertujuan untuk memperbaiki ukuran produk mie, ukuran mie bermacam-macam sesuai dengan kegunaan mie itu sendiri ada mie yang bentuknya kasar, halus, besar dan kecil.</p> 5. Pengukusan <p>Setelah melalui tahap sisir maka mie dimasukkan dalam langsung (tempat untuk mengukus mie) untuk dikukus. Dalam proses pengukusan memerlukan waktu 1 jam 10 menit dan setiap pengukusan terdapat 20 langsung. Dalam pengukusan yang</p>

	<p>perlu diperhatikan itu airnya, bahan bakar yang digunakan dalam pengukusan mie ini yaitu kayu bakar.</p> <p>6. Penimbangan</p> <p>Penimbangan dilakukan setelah melalui tahap pengukusan. Pada tahap ini, mie ditimbang dengan berbagai macam berat ada yang 1 kg, 5 kg dan sampai 10 kg sesuai dengan pesanan konsumen</p> <p>7. Percetakan</p> <p>Percetakan dilakukan pada mie yang telah ditimbang seberat 1 kg, untuk dimasukkan pada bagian pengopenan.</p> <p>8. Pengopenan</p> <p>Pengopenan dilakukan untuk membuat mie menjadi kering agar mudah dikemas.</p> <p>9. Pengemasan</p> <p>Produk mie yang telah dikemas siap untuk diantarkan</p>
PA	Bagaimana jika ada produk mie yang rusak dan tidak layak untuk dipasarkan?
KA	Jika ada produk mie yang rusak maka kami jemur kembali menggunakan sinar matahari kemudian dipasarkan atau dijual dengan harga murah karena produk mie yang telah rusak juga memiliki peminat untuk makanan ikan
PA	Bagaimana cara mengatasi hambatan-hambatan dalam memasarkan produk mie telur ini?
KA	Cara mengatasinya yaitu dengan memperbaiki kulaitas produk agar konsumen tetap mempercayai produk yang telah kami buat.

FOTO-FOTO PENELITIAN

**Tepung terigu serdadu kuning yang digunakan dalam pembuatan Mie Telor
pada UD Sumber Rezeki Kota Makassar**



Pewarna makanan yang digunakan pada pembuatan Mie Telor



Bahan Bensoat yang digunakan



Proses Pencampuran Bahan



Tepung terigu yang telah tercampur dengan bahan dalam pembuatan mie



Proses Pencampuran



Proses pembentukan adonan menjadi tipis atau Press 1



Proses Pembentukan Adonan dan pelipatan atau Press 2



Proses Pembentukan Adonan menjadi lebih tipis atau Press 3



Proses Sisir atau Pemotongan



Produk Mie Telor yang siap melalui tahap selanjutnya yaitu pengukusan



Proses Pengukusan Yang Dilakukan Selama 1 jam 10 Menit



Persiapan sebelum di open yang telah melalui tahap penimbangan



Proses Pengovenan



Mie yang sudah melalui tahap pengovenan yang selanjutnya proses pengemasan



Kemasan Produk Mie Telor yang siap untuk dipasarkan





Lampiran 12**RIWAYAT HIDUP**

PAHIRA, lahir pada tanggal 11 Januari 1997 di Kelurahan Tanabatue Kecamatan Libureng Kabupaten Bone Provinsi Sulawesi Selatan, penulis adalah anak pertama dari tiga bersaudara dari pasangan Bapak Firman dan Ibu Suryana. Jenjang pendidikan formal yang pernah ditempuh penulis adalah Sekolah Dasar Negeri yaitu SDN 177 Tanabatue lulus pada tahun 2008, selanjutnya pada SMP Negeri 3 Libureng dan lulus tahun 2011, kemudian melanjutkan di SMA Negeri 1 Lappariaja dan lulus pada tahun 2014. Selanjutnya melanjutkan pendidikan ke perguruan tinggi dengan memilih program studi manajemen pada fakultas ekonomi dan bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar. Pengalaman organisasi Penulis dimulai sejak SMP yaitu sebagai anggota pramuka. Kalangan mahasiswa aktif di salah satu ortom muhammadiyah yaitu Ikatan Mahasiswa Muhammadiyah (IMM) Fakultas Ekonomi dan Bisnis, serta aktif pada organisasi kepenulisan Intra Kampus Lembaga Kreatifitas Ilmiah Mahasiswa Penelitian Dan Penalaran (LKIM-PENA) Universitas Muhammadiyah Makassar.