



---

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

Ricky Rizkie<sup>1</sup> Tuti Lestari<sup>2</sup>

Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI, Depok

[rickyrizkie@gmail.com](mailto:rickyrizkie@gmail.com)<sup>1</sup>

---

### Abstrak

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui berpengaruh layout dan penjadwalan produksi berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi PT. Ohsung Electronics. Metode penelitian yaitu asosiatif-korelatif dan penelitian kuantitatif dengan populasi sebanyak 57 orang. Hasil uji regresi menunjukkan bahwa bahwa variabel independent berupa layout dan penjadwalan produksi secara bersama-sama mempengaruhi variabel dependen kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic sebesar 71% sedangkan sisanya 29% dipengaruhi oleh variabel lainnya yang tidak termasuk dalam penelitian ini. Hasil uji F menunjukkan bahwa Fhitung sebesar 69,098. Sementara itu nilai Ftabel adalah 2,40 maka dapat dikatakan bahwa Fhitung > Ftabel ( $69,098 > 2,40$ ). secara simultan Layout dan Penjadwalan Produksi berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi di PT Ohsung Electronics. Adapun hasil uji t menunjukkan bahwa secara parsial layout berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic, karena thitung ( $6,232 > ttabel (1,673)$ ) serta nilai signifikansi dibawah 0,05 dan secara parsial penjadwalan produksi berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic, karena thitung ( $3,649 > ttabel (1,673)$ ) serta nilai signifikansi dibawah 0,05. Variabel layout merupakan variabel yang paling dominan berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.

**Kata Kunci:** Layout, Penjadwalan Produksi, Kelancaran Proses Produksi

### Abstract

*The purpose of this study is to determine the effect of production layout and scheduling has a significant effect on the smooth production process of PT. Ohsung Electronics. The research methods are associative-correlative and quantitative research with a population of 57 people. The results of the regression test showed that the independent variables in the form of layout and production scheduling together affected the dependent variable of the smooth production process at PT Ohsung Electronic by 71% while the remaining 29% was influenced by other variables that were not included in this study. The results of the F test show that the Fcount is 69.098. While the value of Ftabel is 2.40, it can be said that Fcalculate > Ftable ( $69.098 > 2.40$ ). Simultaneously, Production Layout and Scheduling have a significant effect on the smooth production process at PT Ohsung Electronics. The results of the t test show that partially the layout has a significant effect on the smooth production process at PT Ohsung Electronic, because the tcount ( $6.232 > ttable (1.673)$ ) and the significance value below 0.05 and partially the production scheduling has a significant effect on the smooth production process at PT Ohsung Electronic, because the tcount ( $3.649 > ttable (1.673)$ ) and the significance value is below 0.05. Layout variables are the most dominant variables affecting the smooth running of the production process.*

**Keywords:** Layout, Production Scheduling, Smooth Production Process

(\* ) Corresponding Author : Ricky Rizkie<sup>1</sup>, [rickyrizkie@gmail.com](mailto:rickyrizkie@gmail.com)<sup>1</sup>, 085833921147

---

## **INTRODUCTION**

Di era globalisasi ini, ruang lingkup bisnis sangat luas, setiap perusahaan bahkan setiap orang berhak mendapatkan kesempatan untuk memulai usaha, mulai dari usaha kecil dan sampai dengan usaha besar, guna mencapai hasil yang maksimal dan mencapai keuntungan maksimum. Kondisi tersebut menyebabkan persaingan antar perusahaan semakin ketat. Ini menantang manajemen setiap perusahaan dalam persaingan. Bisnis yang ingin berkembang secara menguntungkan dan bertahan serta tumbuh dan berkembang selama bertahun-tahun harus mampu menjalankan bisnisnya dengan manajemen yang baik. Dalam persaingan yang semakin ketat, perusahaan dituntut untuk menyusun strategi yang lebih cermat dan tepat untuk memenangkan persaingan, sehingga pada akhirnya perusahaan dapat tampil sesuai dengan yang diharapkan. Setiap perusahaan termotivasi untuk bersaing untuk menawarkan konsumen kesepakatan terbaik dengan produk mereka sendiri. Dalam menunjang persaingan tersebut tentunya perusahaan harus meningkatkan produktivitas perusahaan, salah satunya dengan cara mengatur dan merancang tata letak atau layout pabrik dan penjadwalan produksi yang baik agar jam kerja menjadi efisien. Efisien produksi yang dimaksud dalam penelitian ini yaitu memudahkan kinerja karyawan dan meminimalisir biaya. Dibidang manapun perencanaan penempatan *layout* perusahaan dan penjadwalan produksi menjadi hal yang sangat penting untuk diperhatikan karena menyangkut keberhasilan perusahaan dalam mencapai tujuannya. Termasuk PT. Ohsung *Electronics* yang selalu berusaha memaksimalkan produktivitas perusahaannya. PT. Ohsung *Electronics* adalah perusahaan manufaktur yang merupakan bagian dari Ohsung Group. Perusahaan ini bergerak di bidang pembuatan komponen elektronik. Biasanya produknya digunakan sebagai komponen perangkat elektronik dari *Lucky Goldstar* (LG). Pada saat ini PT. Ohsung *Electronics* bekerja sama dengan PT. LG *Electronics* sementara ini PT. Ohsung *Electronics* melakukan produksi barang sehingga tercipta barang jadi yang siap di gunakan oleh perusahaan seperti PT. LG *Electronics* contoh barang yang diproduksi yaitu display televisi dan remot televisi. Display televisi dan Remot televisi merupakan salah satu asesoris (alat bantu) pada televisi remot televisi berfungsi untuk mengoperasikan televisi. Pesatnya perkembangan dunia industri yang diikuti dengan perkembangan teknologi yang semakin canggih membuat permasalahan industri manufaktur semakin kompleks. Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan pada PT. Ohsung *Electronics* permasalahan yang ada di PT. Ohsung *Electronics* pada saat ini adalah minim nya alat pendukung seperti *handlift* dan penempatan mesin di area produksi kurang sesuai dengan *safety* evakuasi. Dan juga permasalahan yang ada di penjadwalan proses produksi yang tidak efisien penyebab proses produksi tidak efisien yaitu area produksi. Area produksi seharusnya benar-benar tertutup agar ketika proses produksi tidak ada debu yang menempel ke barang produk, (Sumber : Ahmad Mubarak (staf HRD)). Hal ini perlu untuk di perbaiki guna meningkatkan keuntungan perusahaan. Maka dari itu adanya penelitian yang berjudul **“Pengaruh Layout dan Penjadwalan Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi”** bertujuan untuk menilai apakah *layout* perusahaan dan penjadwalan produksi yang berada di PT. Ohsung *Electronics* memberikan kelancaran pada proses produksi perusahaan.

## **METHODS**

Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan PT. Ohsung *Electronics* Departemen Operasional sebanyak 127 orang. Ukuran sampel atau jumlah sampel yang diambil menggunakan analisis kuantitatif dengan menggunakan penghitungan slovin menjadi 57 karyawan.

**Tabel Definisi Operasional Variabel**

VARIABEL	DEFINISI	INDIKATOR	SKALA
Layout (X1)	Menurut Zulian Yamit dalam Dewanto (2021:19) Layout fasilitas pabrik adalah rencana pengaturan semua fasilitas produksi guna memperlancar proses produksi yang efektif dan efisien.	1. penyusunan letak mesin dan peralatan 2. aliran bahan 3. sirkulasi udara 4. pengaturan cahaya 5. tingkat kebisingan 6. keindahan dan kenyamanan 7. penyusunan tempat-tempat kerja	Likert
Penjadwalan Produksi (X2)	Menurut Baker dalam Pradana dan Widya (2020:68) Penjadwalan adalah kegiatan pengalokasian sumber-sumber atau mesin-mesin yang ada untuk menjalankan sekumpulan tugas dalam jangka waktu tertentu.	1. Waktu kegiatan operasi 2. Peralatan sesuai urutan	Likert
Kelancaran Proses Produksi (Y)	Menurut Nurjaman dan Dudi Haryadi dalam Zahri Cut et. al. (2022:108) Kelancaran Proses Produksi merupakan salah satu tujuan yang sangat diharapkan perusahaan suatu proses produksi dapat dikatakan lancar apabila proses produksi tersebut tidak mengalami hambatan dalam memproduksi suatu barang. Sehingga dapat menghasilkan produk-produk yang sesuai dengan kualitas dan kuantitas yang direncanakan.	1. Jumlah unit yang dihasilkan 2. Kecepatan waktu yang mampu dihasilkan 3. Kualitas Produk yang sesuai standar	Likert

## RESULTS & DISCUSSION

### Results

#### Teknik Analisis Data Hasil Uji Kualitas Data

##### 1. Uji Validitas

**Tabel 1. Hasil Uji Validitas Variabel Layout**

NO	PERNYATAAN	r hitung	SIMPULAN	KETERANGAN
1	Penyusunan_letak_mesin1	0,350	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
2	Penyusunan_letak_mesin2	0,636	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
3	Aliran_bahan1	0,330	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
4	Aliran_bahan2	0,636	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
5	Aliran_bahan3	0,475	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
6	Sirkulasi_udara1	0,664	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22

7	Sirkulasi_udara2	0,526	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
8	Sirkulasi_udara3	0,636	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
9	Pengaturan_cahaya1	0,664	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
10	Pengaturan_cahaya2	0,636	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
11	Pengaturan_cahaya3	0,410	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
12	Tingkat_kebisingan1	0,468	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
13	Tingkat_kebisingan2	0,350	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
14	Keindahan_kenyamanan1	0,380	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
15	Keindahan_kenyamanan2	0,664	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
16	Keindahan_kenyamanan3	0,636	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
17	Penyusunan_tempat_kerja1	0,475	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
18	Penyusunan_tempat_kerja2	0,531	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
19	Penyusunan_tempat_kerja3	0,306	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22

Pada tabel 1. menunjukan bahwa semua nilai  $r_{hitung}$  yang disajikan pada kolom *Corrected Item-Total Correlation* hasil perhitungan menggunakan SPSS (terlampir) lebih besar dbandingkan 0,22, sehingga dapat dikatakan bahwa semua item pernyataan tentang variabel layout tersebut valid dan dapat digunakan untuk uji-uji selanjutnya.

**Tabel 2. Hasil Uji Validitas Variabel Penjadwalan Produksi**

NO	PERNYATAAN	r hitung	SIMPULAN	KETERANGAN
1	Waktu_kegiatan_operasi1	0,451	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
2	Waktu_kegiatan_operasi2	0,608	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
3	Waktu_kegiatan_operasi3	0,567	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
4	Waktu_kegiatan_operasi4	0,568	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
5	Waktu_kegiatan_operasi5	0,359	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
6	Waktu_kegiatan_operasi6	0,435	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
7	Peralatan_sesuai_urutan1	0,347	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
8	Peralatan_sesuai_urutan2	0,455	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
9	Peralatan_sesuai_urutan3	0,415	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
10	Peralatan_sesuai_urutan4	0,447	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
11	Peralatan_sesuai_urutan5	0,478	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22

Pada tabel 2 menunjukan bahwa semua nilai  $r_{hitung}$  yang disajikan pada kolom *Corrected Item-Total Correlation* hasil perhitungan menggunakan SPSS (terlampir) lebih besar dibandingkan 0,22, sehingga dapat dikatakan bahwa semua item pernyataan tentang variabel penjadwalan produksi tersebut valid dan dapat digunakan untuk uji-uji selanjutnya.

**Tabel 3. Hasil Uji Validitas Variabel Kelancaran Proses Produksi**

NO	PERNYATAAN	r hitung	SIMPULAN	KETERANGAN
1	Jumlah_unit1	0,378	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
2	Jumlah_unit2	0,578	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
3	Jumlah_unit3	0,485	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
4	Jumlah_unit4	0,374	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
5	Jumlah_unit5	0,378	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
6	Jumlah_unit6	0,578	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
7	Kecepatan_waktu1	0,373	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
8	Kecepatan_waktu2	0,553	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
9	Kecepatan_waktu3	0,450	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22

10	Kecepatan_waktu4	0,333	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
11	Kualitas_produk1	0,333	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
12	Kualitas_produk2	0,406	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
13	Kualitas_produk3	0,378	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
14	Kualitas_produk4	0,578	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
15	Kualitas_produk5	0,450	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22
16	Kualitas_produk6	0,389	VALID	Karena nilai r hitung > 0,22

Pada tabel 3 menunjukkan bahwa semua nilai  $r_{hitung}$  yang disajikan pada kolom *Corrected Item-Total Correlation* hasil perhitungan menggunakan SPSS (terlampir) lebih besar dibandingkan 0,22, sehingga dapat dikatakan bahwa semua item pernyataan tentang variabel kelancaran proses produksi tersebut valid dan dapat digunakan untuk uji-uji selanjutnya.

## 2. Uji Reliabilitas

**Tabel 4. Hasil Uji Reliabilitas**

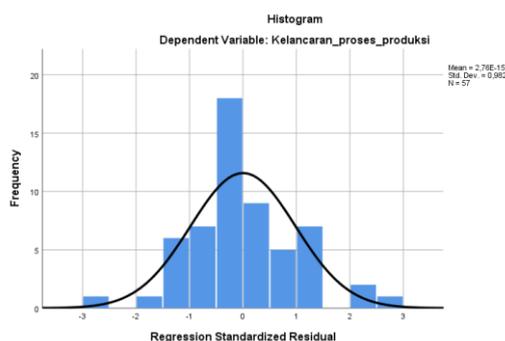
NO	VARIABEL	Cronbach a	SIMPULAN	KETERANGAN
1	Layout	0,885	Reliabel	Karena Cronbach a > 0,6
2	Penjadwalan Produksi	0,807	Reliabel	Karena Cronbach a > 0,6
3	Kelancaran Proses Produksi	0,829	Reliabel	Karena Cronbach a > 0,6

Pada tabel 4 tersebut menunjukkan bahwa semua nilai *Cronbach Alpha* yang tertera dalam tabel *Reability Statistic* (terlampir) hasil perhitungannya dengan menggunakan SPSS untuk masing-masing variabel lebih besar dari 0,6 sehingga dapat dikatakan bahwa semua instrument penelitian ini handal (reliabel) dan dapat digunakan untuk uji-uji selanjutnya.

## Hasil Uji Asumsi Klasik

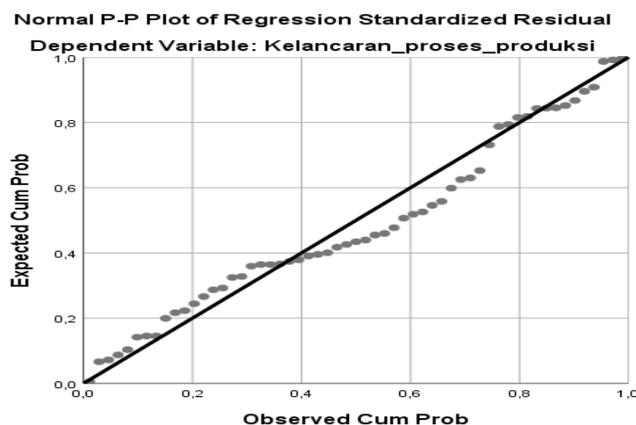
Untuk menghasilkan hasil penelitian yang baik, pada metode regresi diperlukan adanya uji asumsi klasik untuk mengetahui apakah terdapat penyimpangan asumsi klasik. Uji asumsi klasik terdiri dari uji normalitas, uji autokorelasi, uji heteroskedastisitas, dan uji multikolinearitas.

### 1. Uji Normalitas



**Gambar 1. Hasil Uji Normalitas**

Pada gambar histogram di atas terlihat bahwa variabel berdistribusi normal. Hal ini ditunjukkan oleh gambar histogram tidak miring ke kiri ataupun ke kanan sehingga model regresi layak digunakan untuk memprediksi kelancaran proses produksi.



**Gambar 2. Dependent Variabel Kelancaran Proses Produksi**

Pada grafik *P-P Plot* pada gambar 4.2. di atas terlihat bahwa variable berdistribusi normal. Hal ini di tunjukan oleh gambar lingkaran-lingkaran kecil yang berada pada gambar mengikuti garis diagonal (tidak berada jauh) sehingga model regresi layak digunakan untuk memprediksi kelancaran proses produksi.

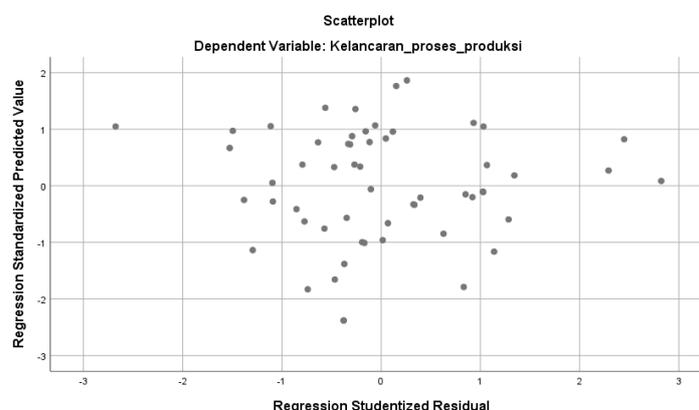
## 2. Uji Multikolinieritas

**Tabel 5. Hasil Uji Multikolonieritas**

VARIABEL	COLLINEARITY STATISTICS			
	TOLERANCE		VIF	
	HASIL	SIMPULAN	HASIL	SIMPULAN
Layout	0,588	> 0,1	1,699	< 5
Penjadwalan Produksi	0,588	> 0,1	1,699	< 5

Data di atas menunjukkan bahwa semua nilai tolerance variable independent yang ada yaitu di atas 0,1 serta nilai VIF semua variable independennya dibawah 5 yang berarti bahwa tidak terjadi multikolonieritas.

## 3. Uji Heteroskedastisitas



**Gambar 3. Hasil Uji Heteroskedastisitas Dengan Pendekatan Grafik**

Grafik *Scatterplot* diatas memperlihatkan bahwa titik-titik menyebar atas (tidak membentuk sebuah pola tertentu yang jelas) serta tersebar baik diatas maupun dibawah angka nol pada sumbu Y. hal ini berarti tidak terjadi heteroskedastisitas pada model regresi, sehingga model regresi layak

digunakan untuk memprediksi kelancaran proses produksi berdasarkan masukkan variable independennya.

## Hasil Uji Hipotesis

### 1. Persamaan Regresi Linier Berganda

Coefficients <sup>a</sup>								
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
		B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1	(Constant)	15,275	4,562		3,348	,001		
	Layout	,383	,062	,586	6,232	,000	,588	1,699
	Penjadwalan_produksi	,466	,128	,343	3,649	,001	,588	1,699

a. Dependent Variable: Kelancaran\_proses\_produksi

**Tabel 6. Hasil Uji Regresi Linier Berganda**

$$Y = 15,275 + 0,383X_1 + 0,466X_2$$

Yang berarti bahwa :

- Konstanta sebesar 15,275 yang berarti jika variabel layout dan penjadwalan produksi dianggap nol, maka variabel kelancaran proses produksi sebesar 15,275.
- Koefisien regresi variabel layout (X1) diperoleh nilai sebesar 0,383 poin, yang berarti jika variabel layout mengalami kenaikan satu poin, sementara variabel penjadwalan produksi diasumsikan tetap maka kelancaran proses produksi (Y) juga akan mengalami kenaikan 0,383 poin.
- Koefisien regresi variabel penjadwalan produksi (X2) diperoleh nilai sebesar 0,466, yang berarti jika variabel penjadwalan produksi mengalami kenaikan satu poin, sementara variabel layout diasumsikan tetap maka kelancaran proses produksi (Y) juga akan mengalami kenaikan 0,466 poin.

### 2. Hasil Uji F (Uji Simultan)

**Tabel 7. Hasil Uji Regresi Linier Berganda**

ANOVA <sup>a</sup>						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	2053,976	2	1026,988	69,098	,000 <sup>b</sup>
	Residual	802,585	54	14,863		
	Total	2856,561	56			

a. Dependent Variable: Kelancaran\_proses\_produksi

b. Predictors: (Constant), Penjadwalan\_produksi, Layout

Tabel di atas menunjukkan bahwa  $F_{hitung}$  yang diolah dengan SPSS adalah sebesar 69,098. Sementara itu nilai  $F_{tabel}$  yang dilihat pada tabel nilai-nilai untuk distribusi F adalah 2,40. Dengan demikian maka dapat dikatakan bahwa  $F_{hitung} > F_{tabel}$  ( $69,098 > 2,40$ ). Ini berarti bahwa variabel independent yang terdiri dari layout dan penjadwalan produksi berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic.

## 2. Koefisien Determinasi (R<sup>2</sup>)

**Tabel 8. Hasil Uji Regresi Linier Berganda**

<b>Model Summary<sup>b</sup></b>				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,848 <sup>a</sup>	,719	,709	3,85522

a. Predictors: (Constant), Penjadwalan\_produksi, Layout

b. Dependent Variable: Kelancaran\_proses\_produksi

Tabel di atas menunjukkan bahwa nilai Adjusted R Square adalah 0,709 atau 71%. Yang berarti bahwa variabel independen berupa layout dan penjadwalan produksi secara bersama-sama mempengaruhi variabel dependen kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic sebesar 71% sedangkan sisanya 29% dipengaruhi oleh variabel lainnya yang tidak termasuk dalam penelitian ini, misalnya kapasitas produksi, sistem produksi, persediaan bahan baku dan lain sebagainya.

## 3. Hasil Uji t (Uji Parsial)

**Tabel 9. Hasil Uji Regresi Linier Berganda**

VARIABEL	T		Sig.		KESIMPULAN
	Thitung	Ttabel	HASIL	a = 10%	
Layout	6,232	> 1,673	0,000	< 0,05	Berpengaruh Signifikan
Penjadwalan Produksi	3,649	> 1,673	0,001	< 0,05	Berpengaruh Signifikan

a. Secara parsial layout berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic, karena  $t_{hitung} (6,232) > t_{tabel} (1,673)$  serta nilai signifikansi dibawah 0,05.

b. Secara parsial penjadwalan produksi berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic, karena  $t_{hitung} (3,649) > t_{tabel} (1,673)$  serta nilai signifikansi dibawah 0,05.

## 4. Pengaruh Dominan

Guna mengetahui variabel independen yang berpengaruh paling dominan terhadap variabel dependennya adalah dengan cara melihat besarnya nilai *Standardized Coefficient Beta* seperti dalam tabel 4.10. di atas. Tabel tersebut memperlihatkan bahwa variabel independen yang mempunyai nilai *Standardized Coefficient Beta* paling besar adalah variabel layout yaitu sebesar 0,586 yang berarti bahwa variabel layout merupakan variabel yang paling dominan berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.

## DISCUSSION

Hasil penelitian model secara simultan diperoleh nilai  $F_{hitung}$  yang diolah dengan SPSS adalah sebesar 69,098. Sementara nilai  $F_{tabel}$  yang dilihat pada tabel nilai-nilai untuk distribusi F adalah 2,40. Oleh karena itu dikatakan bahwa  $F_{hitung} > F_{tabel}$ . Demikian jugs dengan nilai signifikansi yang dihasilkan yaitu 0,000 yang jauh lebih kecil dari nilai signifikansi yang digunakan yaitu  $\alpha = 10\%$  atau 0,05. Sehingga dapat disimpulkan bahwa  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima, yang artinya bahwa layout dan penjadwalan produksi secara bersama-sama (simultan) berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic. Dalam penelitian ini koefisien determinasi menunjukkan bahwa nilai *Adjusted R Square* adalah 0,709 atau 71%. Yang berarti bahwa variabel independen berupa layout dan penjadwalan produksi secara bersama-sama mempengaruhi variabel dependen kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic sebesar 71% sedangkan sisanya 29% dipengaruhi oleh variabel

lainnya yang tidak termasuk dalam penelitian ini, misalnya kapasitas produksi, sistem produksi, persediaan bahan baku dan lain sebagainya.

Dalam penelitian ini, pengujian secara parsial dengan uji t telah menunjukkan terdapatnya pengaruh layout terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic. Melalui hasil perhitungan yang telah dilakukan terdapat nilai  $t_{hitung} (6,323) > t_{tabel} (1,673)$  dengan taraf nilai signifikansinya sebesar 0,000 tersebut lebih kecil dari 0,05. Hal ini berarti  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima. Adapun berdasarkan nilai *Standardized Coefficient Beta* nilai yang diperoleh paling besar adalah adalah nilai variabel Layout yaitu sebesar 0,586 dibanding variabel penjadwalan yang hanya sebesar 0,343. Hal ini berarti secara parsial Layout berpengaruh positif dan signifikan serta berpengaruh dominan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic. Indikator yang memiliki angka penafsiran tertinggi pada variabel Layout adalah aliran bahan pada pernyataan pertama yaitu “perpindahan bahan baku dari mesin ke mesin masih banyak dilakukan manual” dengan angka penafsiran 4,25. Sedangkan indikator yang memiliki angka penafsiran terendah adalah sirkulasi udara pada pernyataan kedua yaitu “Tempat produksi tidak terasa panas” dengan angka penafsiran 3,14.

Dalam penelitian ini, pengujian secara parsial dengan uji t telah menunjukkan terdapatnya pengaruh penjadwalan produksi terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic. Melalui hasil perhitungan yang telah dilakukan terdapat nilai  $t_{hitung} (3,649) > t_{tabel} (1,673)$  dengan taraf nilai signifikansinya sebesar 0,001 tersebut lebih kecil dari 0,05. Hal ini berarti  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima. Hal ini berarti secara parsial penjadwalan produksi berpengaruh positif dan signifikan terhadap kelancaran proses produksi di PT Ohsung Electronic.

Indikator yang memiliki angka penafsiran tertinggi pada variabel penjadwalan produksi adalah peralatan sesuai urutan pada pernyataan pertama yaitu “karyawan/pegawai menaruh peralatan setelah digunakan sesuai dengan urutannya” dengan angka penafsiran 4,28. Sedangkan indikator yang memiliki angka penafsiran terendah adalah waktu kegiatan operasi pada pernyataan kedua yaitu “Jadwal produksi dikomunikasikan antar departemen, sehingga jadwal dipahami secara luas” dengan angka penafsiran 3,91.

## **CONCLUSION**

Sesuai dengan uraian-uraian di atas serta hasil analisis dan interpretasi data yang telah dijelaskan sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan, sebagai berikut :

1. Secara parsial Layout berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi di PT Ohsung Electronics
2. Secara parsial Penjadwalan Produksi berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi di PT Ohsung Electronics
3. Secara simultan Layout dan Penjadwalan Produksi berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi di PT Ohsung Electronics.

## **REFERENCES**

- Anshori. (2020). Metode Penelitian Kuantitatif Edisi 2. Surabaya: Penerbit Airlangga University Press. ISBN : 978-602-6606-198.
- Aritonan, J. S. V. (2021). Perancangan Aplikasi Penjadwalan Produksi Dengan Menerapkan Metode CPM (Studi Kasus: PT. Indojoya Agrinusa Medan). ISSN 2723-3898. Volume 1. No 4, Februari 2021. Teknik Informatika, Universitas Budi Darma, Medan, Indonesia.
- Assauri, S. (2020). Manajemen Produksi dan Operasi. Edisi revisi. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia. ISBN : 979-9242-57-6
- Deitiana, T. (2020). Manajemen Operasional Strategis dan Analisa (Services dan Manufaktur) Edisi Pertama. Jakarta: Mitra Wacana Media. ISBN : 978-602-8856-79-9

- Dewanto, P. F. M. (2021). Analisis Pengaruh Layout dan Penjadwalan Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi pada perusahaan PT. Cokro Joyo Mitra Tani. Skripsi Universitas Islam Indonesia Yogyakarta. Tidak Dipublikasikan.
- Hidayat, N. (2020). Pengaruh Pelaksanaan Layout Pabrik yang tepat untuk Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero). Skripsi Universitas Muhammadiyah Mataram. Tidak Dipublikasikan.
- Julyanthry., V. Siagian., Asmeati., A. Hasibuan., R. Simanullang., A. P. Pandarangga., S. Purba., B. Purba., R. F. Pintauli., M F. Rahmadana., & E. A. Syukriah M (2020). Manajemen Produksi dan Operasi. Cetakan pertama. Medan: Penerbit Yayasan Kita Menulis. ISBN : 978-6236761-34-2.
- Mardiatmoko, G. (2020). Pentingnya Uji Asumsi Klasik Pada Analisis Regresi Linier Berganda (Studi Kasus Penyusunan Persamaan Allometrik Kenari Muda [*Canarium indicum L.*]). Jurnal Ilmu Matematika dan Terapan. E-ISSN : 2615-3017. Volume 14 Issue 3. Program Studi Manajemen Hutan, Program Pascasarjana Universitas Pattimura. Dr. Tamaela, Ambon.
- Nurzaman, A. (2019). Pengaruh Penjadwalan Produksi dan Tata Letak Terhadap Kelancaran Proses Produksi di PT. Sinarmulia Megah Abadi. Jurnal Manajemen dan Bisnis. ISSN 2655-8327. Volume 3. No. 1, April 2019. Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Langlangbuana.
- Pradana, Y. A., & W. Setiafindari. (2020). Pengembangan Model Optimasi Artificial Neural Network Pada Penjadwalan Produksi Snack Tortilla. Jurnal Disprotek. e-ISSN. 2548-4168. Volume 11 Nomor 2, Juli 2020. Program Studi Teknik Industri Universitas Teknologi Yogyakarta.
- Putri, A. C., D. F. L. Hamdah., & C. H. Pansuri. (2020). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Rotan terhadap Kelancaran Proses Produksi pada CV. Home Fashions Indonesia Cirebon. Jurnal Wacana Ekonomi. E-ISSN : 2715-517X . Volume 19. No. 03, 2020. Fakultas Ekonomi Universitas Garut.
- Sudaryono. (2018). Metodologi Penelitian Cetakan ke-2. Depok: Penerbit RajaGrafindo. ISBN : 978-602-425-098-0.
- Sugiyono. (2019). Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D Edisi ke-2 Cetakan Ke-1. Bandung: Penerbit Alfabeta. ISBN : 978-602-289-533-6.
- \_\_\_\_\_. (2022). Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D Edisi 2 Cetakan Ke-29 . Bandung: Penerbit Alfabeta. ISBN : 979-8433-64-0.
- Wahyuni, S., & N, Cahyani. (2020). Penerapan Model Spiral Dalam Pengembangan Sistem Informasi Penjadwalan Produksi Berbasis Website (Studi Kasus: PT. Dinar Makmur Cikarang). E-ISSN (Online) 2715-0453. - Volume. 2 No. 1, 2020. 1 Teknik Informatika, STMIK Cikarang, Jl. Kapten Sumantri No 16 Cikarang, Bekasi 1753.
- Wijaya, A., Sisca., H. P. Silitonga., V, Candra., M. Butarbutar., O. S. Sinaga., A. Hasibuan., Efendi., E. Priyoadmiko., J. Simarmata., & A. Rizki,. (2020) Manajemen Operasi Produksi. Cetakan pertama. Medan: Yayasan Kita Menulis.
- Zahri, C., Alfirah., & H. A. Chaniago. (2022). Pengaruh Peningkatan Maintenance dan Cycle Time Produksi Terhadap Kelancaran Produksi Pada Pt. Industri Pembungkus Internasional Medan. ISSN (E) : 2716-3083. Volume 16, Nomor 2, April 2022. Program Studi Manajemen. Universitas Dharmawangsa Indonesia.