

PENGARUH TATA LETAK
(LAYOUT) TERHADAP
PRODUKTIVITAS BATU BATA DI
UD. MUSTIKA DESA LOLOWUA
HILIWARASI KECAMATAN
HILISERANGKAI KABUPATEN
NIAS

by Syukur Wildman Mendrofa

Submission date: 05-Jun-2024 04:09AM (UTC-0400)

Submission ID: 2396018638

File name: SKRIPSI_WILMAN_2024_edit.docx (844.91K)

Word count: 13984

Character count: 88710

**PENGARUH TATA LETAK (*LAYOUT*) TERHADAP PRODUKTIVITAS
BATU BATA DI UD. MUSTIKA DESA LOLOWUA HILIWARASI
KECAMATAN HILISERANGKAI KABUPATEN NIAS**

SKRIPSI



Oleh :

SYUKUR WILDMAN MENDROFA

NIM : 2319488

²PROGRAM STUDI SI MANAJEMEN

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS NIAS

2023

**PENGARUH TATA LETAK (*LAYOUT*) TERHADAP PRODUKTIVITAS
BATU BATA DI UD. MUSTIKA DESA LOLOWUA HILIWARASI
KECAMATAN HILISERANGKAI KABUPATEN NIAS**

5
SKRIPSI

Diajukan Kepada:

Universitas Nias

Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Menyelesaikan

Program Sarjana Ekonomi

Oleh

SYUKUR WILDMAN MENDROFA

NIM : 2319488

PROGRAM STUDI S1 MANAJEMEN

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS NIAS

2023

5 KATA PENGANTAR

Penulis memersembahkan Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Kuasa atas rahmat dan anugerah-Nya yang berkelimpahan sepanjang kehidupan penulis. Skripsi yang berjudul “Pengaruh Tata Letak (*Layout*) terhadap Produktivitas Batu – Bata Studi Kasus *Prototype* di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias” ini dapat diselesaikan semata-mata karena belas kasihan Tuhan Yang Maha Penyayang kepada penulis. Beragam kendala yang penulis hadapi, sejak kuliah di Universitas Nias hingga sekarang ini, tidak menjadi halangan dalam merampungkan penulisan proposal penelitian ini.

Sejak memasuki Universitas Nias, pada Agustus 2022, hingga penulisan proposal penelitian ini, proses pembelajaran tidak akan berjalan dengan baik tanpa dukungan, bimbingan, arahan, dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh sebab itu, sangatlah wajar apabila penulis menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada pihak-pihak yang secara langsung ataupun tidak langsung turut membantu penulis.

1. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada Bapak Eliyunus Waruwu, S.Pt.,M.Si., selaku Pj. Rektor Universitas Nias.
2. Ibu Maria Magdalena Bate’e, S.E.,M.M. sebagai Plt. Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Nias.
3. Bapak Yupiter Mendrofa, S.E.,M.M. sebagai Plt. Ketua Program Studi S1 Manajemen yang telah menciptakan suasana kekeluargaan selama menempuh proses studi di Universitas Nias.
4. Bapak Jeliswan B.I.J, Gea, S.E., M.M. sebagai dosen pembimbing utama yang telah mengarahkan dan membantu saya merumuskan permasalahan atau topik proposal skripsi
5. Seluruh staf pengajar di Universitas Nias atas semua ilmu yang telah diberikan kepada Penulis
6. Ucapan terima kasih saya sampaikan kepada Bapak Arianto Mendrofa selaku Pemilik usaha UD.MUSTIKA di Desa Lolowua Hiliwarasi

7. Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan penelitian.
8. Penulis mengucapkan terima kasih Seluruh keluarga besar, Bapak dan Mama, Kakak dan Adik, Terima kasih atas dukungan doa, moril, dan materil kepada penulis.
9. Teman-teman seperjuangan angkatan 2019. Thanks atas bantuan dan kerja sama selama studi di Universitas Nias.

Semoga Tuhan Yang Maha Pengasih dan Penyayang melimpahkan anugerah dan rahmat-Nya dengan berlipat ganda kepada semua pihak yang telah turut mendukung penyelesaian pendidikan sarjana ini. Amin.

Gunungsitoli, November 2024
Penulis,

Syukur Wildman Mendrofa

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
¹⁹ DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR SINGKATAN.....	vi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Fokus Penelitian.....	5
1.3 Rumusan Masalah.....	5
1.4 Tujuan Penelitian	5
1.5 Manfaat Penelitian	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Manajemen Operasional.....	7
2.1.1 Pengertian Manajemen Operasional.....	7
2.1.2 Tujuan & ruang lingkup manajemen operasi.....	9
2.2 Pengertian Tata Letak (<i>layout</i>).....	10
2.3 Tujuan Tata Letak (<i>layout</i>).....	11
2.4 Jenis Jenis Tata Letak (<i>layout</i>).....	12
2.5 Manfaat tata Letak (<i>layout</i>)	17
2.6 Pendekatan Tata Letak Layout	18
2.7 Pengertian dan Tujuan Produktivitas	19
2.7.1 Pengertian Produktivitas	19
2.7.2 Tujuan Produktivitas.....	21
2.8 Faktor-faktor yang mempengaruhi Produktivitas.....	21
2.9 Proses Produktivitas dalam Usaha.....	23
2.10 Hasil Penelitian Terdahulu.....	24
2.11 Kerangka Pemikiran	25

BAB III METODE PENELITIAN

3.1	Jenis Penelitian	30
3.2	Variabel Penelitian	30
3.3	Populasi dan Sampel	33
3.3.1	Populasi	33
3.3.2	Sampel	34
3.4	Instrumen Penelitian.....	34
3.5	Teknik Pengumpulan Data	35
3.6	Teknik Analisis Data	36
3.7	Lokasi dan Jadwal Penelitian	42

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1	Deskripsi Temuan Penelitian	41
4.1.1	Gambaran Umum & Lokasi	41
4.1.2	Gambaran Umum & Responden.....	42
4.2	Analisis Hasil Penelitian	46
4.2.1	Verifikasi Data	46
4.2.2	Deskripsi Variabel Penelitian	46
4.3	Uji Validitas	53
4.4	Uji Realibilitas	56
4.5	Uji Asumsi Klasik	57
4.5.1	Uji Normalitas	57
4.5.2	Uji Multikolinieritas	58
4.5.3	Uji Heteroskedastisitas	59
4.6	Pengujian Hipotesis	60
4.6.1	Uji Regresi Linear Sederhana	60
4.6.2	Uji Koefisien determinasi	61
4.6.3	Uji T.....	61
4.7	Pembahasan dan hasil Penelitian	63

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan	66
5.2	Saran	67

Daftar Pustaka

DAFTAR TABEL

		Halaman
¹⁶ Tabel	2.1	Peneliti Terdahulu 24
Tabel	3.1	Kisi-kisi Instrumen Penelitian..... 35
Tabel	3.2	Jadwal Penelitian..... 40

DAFTAR SINGKATAN

	Halaman
CNC : Computer Numeriacal Control	13
DNC : Distributed Numerical Control.....	13

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Tata letak (*Layout*) merupakan Penyusunan elemen – elemen desain yang berhubungan kedalam sebuah bidang sehingga membentuk susunan artistic, tujuan utama *layout* adalah menampilkan elemen gambar dan teks agar menjadi komunikatif dalam sebuah cara yang dapat memudahkan pembaca menerima informasi yang di sajikan. Defenisi tata letak menurut *Birchfield* (2008), adalah pengaturan peralatan untuk menciptakan area kerja yang efisien, aman, dan ergonomis, sedangkan menurut para ahli lainnya. Murdifin dan Mahfud (2011:433) : Tata letak (*Layout*) merupakan salah satu keputusan strategis operasional yang turut menentukan efisiensi operasi perusahaan dalam jangka panjang.

Perancangan tata letak fasilitas produksi merupakan bagian yang sangat penting didalam dunia industri. Dimana dalam rangka menunjang kelancaran proses produksi, maka suatu industri perlu melakukan perencanaan tata letak pabrik atau tata letak fasilitas. Dalam perencanaan tersebut terdapat variabel yang berpengaruh dalam penentuan *layout* fasilitas produksi yaitu luas area (*space*). Luas area yang dimiliki ini akan dijadikan sebagai tempat alat, mesin, personal (operator) baik yang bersifat permanen maupun temporer (*Wignjosoebroto,2009*). Definisi perancangan tata letak fasilitas produksi ialah suatu formulasi urutan fisik yang ada di dalam fasilitas produksi, diantaranya, operator, aliran informasi, aliran barang, mesin / peralatan yang bertujuan untuk mengoptimalkan hubungan dari masing-masing komponen tersebut (*Apple,1990*).

Tata letak merupakan keputusan yang menentukan efisiensi operasional jangka panjang. Tata letak sebuah tempat produksi memiliki banyak implikasi strategis karena menentukan daya saing perusahaan dalam hal Kapasitas, proses, fleksibilitas dan biaya serta kualitas kerja

koneksi pelanggan dan citra perusahaan. Salah satu tujuan dari strategi tata letak adalah untuk membangun tata letak ekonomi yang memenuhi kebutuhan kompetitif perusahaan (Padmantlyo et al. 2018).

Permasalahan yang kerap terjadi dalam industri manufaktur pada proses produksi perusahaan adalah hambatan pada pergerakan *material handling* yang mengakibatkan ketidakmampuan mencapai target produksi Sato et al. (2019), hal ini bias dikarenakan karena tata letak yang belum digunakan secara efektif dan efisien. Hal lain yang menyebabkan masalah strategi *layout* ialah produktivitas karyawan, ini merupakan salah satu faktor yang sangat penting dalam menunjang keberhasilan suatu usaha. Produktivitas yang tinggi sangat bermanfaat baik bagi pengusaha maupun karyawan. Produktivitas juga mencerminkan etos kerja karyawan, yang juga tercermin dari pola pikir yang baik. maka dari itu, pemberi kerja dan karyawan terkait berupaya untuk meningkatkan produktivitasnya melalui berbagai kebijakan seperti penataan letak untuk mendekatkan antar produsen dan karyawan yang memiliki nilai etos kerja yang baik., yang secara efektif dapat meningkatkan produktivitas karyawan (Padmantlyo et al., 2018).

Hasil penelitian Irmanto et al. (2017) Semakin besar biaya pemindahan material yang dikeluarkan oleh perusahaan, maka semakin besar pula biaya operasi produksi perusahaan tersebut. Oleh karena itu, perlu dilakukan evaluasi tata letak (*layout*) area produksi untuk peningkatan hasil produktivitas perusahaan. Sedangkan dalam penelitian lain yang di tulis oleh Erni et al. (2017) Secara keseluruhan, desain tata letak yang baik akan memberikan kontribusi positif untuk mengoptimalkan proses operasional perusahaan, dan jika terstruktur dengan baik, operasi kerja akan lebih efektif dan efisien, yang pada akhirnya akan menjaga kelangsungan dan kesuksesan perusahaan. Ketidakteraturan tata letak juga dapat mengakibatkan lamanya proses produksi pada perusahaan.

UD. MUSTIKA adalah merupakan salah satu usaha produksi batu - bata yang berdiri pada tahun 2017 dan yang didirikan langsung oleh Bapak ARIANTO MENDROFA selaku pemilik UD. Mustika yang berlokasi di Jln. Nias tengah tepatnya di Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias dan mempunyai usaha memproduksi batu-bata terbuat dari tanah liat pilihan, yang diproses dengan menggunakan sumber daya yang ada, baik sumber daya alam yang tersedia dilingkungan setempat, juga sumber daya manusia yang dapat menunjang tercapainya hasil akhir pada pembuatan batu bata, serta bisa meningkatkan perekonomian bagi masyarakat sekitar. Salah satu bahan utama yang paling dominan digunakan pada pembuatan batu-bata adalah tanah liat. Proses pembuatannya dengan menggunakan alat dan bahan yang tersedia dan lebih utamanya adalah mesin pencetak / alat pencetak.

UD. Mustika merupakan sebuah usaha yang memproduksi batu bata. yang berguna untuk bahan bangunan yang telah lama dikenal dan dipakai oleh masyarakat baik di pedesaan maupun di perkotaan yang berfungsi untuk bahan bangunan konstruksi. Proses produksi ini menggunakan 2 tungku peleburan dan 20 cetakan batangan dan setiap kali melakukan proses peleburan bahan baku membutuhkan waktu 90-120 menit. Harga jual batu-bata Rp2.000 per buah.

Salah satu pendukung tercapainya hasil yang terbaik dari produksi batu - bata yaitu tata letak produk, yang memiliki manfaat untuk meningkatkan produktifitas pada usaha tersebut. Namun, yang menjadi sebuah kendala dan masalah yang sering ditemui di UD. MUSTIKA Desa Lolowua Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias adalah kurangnya Penataan letak yang meliputi pengaturan tata letak fasilitas-fasilitas operasi dengan memanfaatkan area yang tersedia misalnya penempatan mesin-mesin, bahan bahan perlengkapan untuk operasi dan semua peralatan yang digunakan dalam proses operasi, sehingga hal tersebut berimbas terhadap hasil yang efektif dan menimbulkan banyaknya kerusakan terhadap batu bata yang akan dicetak.

Sesuai latar belakang proses produksi batu-bata di atas, maka permasalahan atau yang menjadi kendala dalam melakukan proses produksi yaitu; Tata letak fasilitas (*layout*) / Mesin – mesin yang digunakan untuk memproduksi Batu – bata tidak teratur atau tidak sesuai dengan prosedur yang pada umumnya yang digunakan saat ini di UD. Mustika adalah;

1. Dimana pada awalnya struktur tata letak pencetakan batu bata adalah pertama, tempat/lokasi pengambilan tanah liat yang sudah pilih,
2. Kemudian berdekatan dengan mesin pencetak batu-bata/chooper/mesin press batu bata dan selanjutnya pemisahan bebatuan kecil dan akar-akar kayu (manual),
3. Selanjutnya penempatan batu bata yang sudah jadi/dicetak ,
4. Kemudian tahap pengeringan/penjemuran di tempat yang sudah disediakan,
5. Dan yang terakhir proses pembakaran batu bata yang sudah di keringkan.

Dan struktur tersebut terkendala lancarnya pencetakan sehingga proses pembuatan membutuhkan waktu yang lama. oleh karena itu yang seyogiannya struktur untuk meningkatkan dan mempermudah jalannya pencetakan adalah

1. Lokasi pengambilan tanah liat harus berdekatan dengan tempat pembersihan/pemisahan bebatuan kecil dan akar-akar kayu yang dilakukan secara manual,
2. Kemudian disamping itu berdekatan dengan mesin pencetak/chooper/pres batu-bata atau mesin pemotong batu bata,
3. Di lanjutkan dengan penempatan batu bata yang sudah jadi di tempat yang sudah disediakan,
4. Kemudian tahap pengeringan/penjemuran dengan waktu 2 s.d 3 hari,
5. Yang terakhir proses pembakaran batu-bata dan batu - bata siap untuk di distribusikan.

Urutan struktural tersebut dapat memperlancar, menghemat waktu pekerjaan, dan mendukung keefektifan pembuatan/pencetakan batu bata di UD.MUSTIKA.

² Berdasarkan uraian diatas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengambil judul: **'Pengaruh Tata Letak (*Layout*) Terhadap Produktivitas Batu-bata Studi Kasus Prototype di UD.Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias**".

⁷⁴ 1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang diatas dapat disimpulkan identifikasi masalahnya adalah Kurangnya Penataan fasilitas dan Mesin-mesin yang baik di UD Mustika sehingga mendapatkan hasil yang kurang baik, salah satunya adalah banyaknya kerusakan batu bata yang mengakibatkan nilai produktifitas di UD.Mustika semakin rendah.

⁶⁰ 1.3 Rumusan Masalah

⁷⁵ Berdasarkan permasalahan yang terjadi di perusahaan yang telah dijelaskan dalam pendahuluan , maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

- a. Apakah ada Pengaruh Tata Letak (*layout*) terhadap produktivitas Batu-bata di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias
- b. Seberapa besar Pengaruh Tata Letak (*layout*) terhadap produktivitas Batu-bata di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias

1.4 Tujuan Penelitian⁵⁷

Berdasarkan inti masalah yang telah dirumuskan, maka tujuan penelitian ini adalah :

- a. untuk mengetahui Apakah ada Pengaruh Tata Letak (*layout*) terhadap produktivitas Batu-bata di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias
- b. untuk mengetahui seberapa besar Pengaruh Tata Letak (*layout*) terhadap produktivitas Batu-bata di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Bagi Peneliti⁵²

Untuk dapat menerapkan ilmu yang diperoleh selama perkuliahan dan menambah pengalaman, wawasan serta belajar sebagai praktisi dalam menganalisis suatu masalah kemudian mengambil keputusan dan kesimpulan.

2. Bagi Akademisi⁹⁵

Penelitian ini diharapkan menjadi bahan referensi pada penelitian selanjutnya yang berhubungan dengan manajemen sumber daya manusia.

3. Bagi Lokasi Penelitian¹²⁰

Penelitian ini dapat menambah pengetahuan dan wawasan yang lebih banyak kepada Pekerja di UD. Mustika dalam menyelesaikan tugas-tugas yang telah dipercayakan, dan meningkatkan produktivitas batu-bata untuk mendapatkan kualitas dan hasil usaha.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen Operasional

2.1.1 Pengertian Manajemen Operasional

Dalam melaksanakan produksi suatu perusahaan, diperlukan suatu manajemen yang berguna untuk menerapkan keputusan-keputusan dalam upaya pengaturan dan pengkoordinasian penggunaan sumber daya dari kegiatan produksi yang dikenal sebagai manajemen produksi atau manajemen operasional.

Perkembangan manajemen operasi lebih terasa sejak meletusnya revolusi industri pada abad ke-18. Pada saat itu, pola kerajinan tangan mulai tergeser, dan sistem pabrik mulai berkembang. Dilengkapi dengan penemuan teknologi yang semakin canggih, selain fasilitas produksi menjadi lebih modern, penanganannya juga menjadi lebih kompleks.

Menurut Manahan P. Tampubolon (2014:6) Ada tiga pengertian yang penting mendukung kegiatan pelaksanaan manajemen operasional yaitu:

Pertama; manajemen operasional yang dapat dinyatakan, bahwa manajer operasional bertanggung jawab untuk mengelolah bagian atau fungsi didalam organisasi yang menghasilkan barang dan jasa.

Kedua; mengenai sistem yang berkaitan dengan perumusan sistem transformasi (konversi) yang menghasilkan barang dan jasa. Terakhir; merupakan unsur terpenting di dalam manajemen operasional yaitu pengambilan keputusan, khususnya keputusan yang tidak terprogram dan berisiko.

Adapun beberapa pengertian manajemen operasional menurut para ahli yaitu : Menurut Jay Heizer dan Berry Rander (2009:4), "Manajemen operasional adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan

mengubah input menjadi output.” Menurut Eddy Herjanto (2007:2), “Manajemen operasional adalah suatu kegiatan yang berhubungan dengan pembuatan barang, jasa dan kombinasinya melalui proses transformasi dari sumber daya produksi menjadi keluaran yang diinginkan”.

Dari defenisi manajemen operasional menurut para ahli di atas dapat disimpulkan bahwa manajemen operasional adalah serangkaian aktivitas atau kegiatan yang berhubungan dengan pembuatan barang dan jasa dengan mengubah masukan menjadi keluaran dari proses produksi tersebut.

Selanjutnya ada empat fungsi penting dalam manajemen operasional yaitu:

- a. Proses Pengolahan, yang menyangkut metode dan teknik yang digunakan untuk pengelohan faktor masukan (*infut factor*)
- b. Jasa-jasa Penunjang, yang merupakan sarana pengorganisasian yang perlu dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efesien.
- c. Perencanaan, yang merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan operasional yang akan dilakukan dalam suatu kurun waktu atau periode tertentu.
- d. 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.

Proses pengolahan merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau input dapat diolah menjadi keluaran atau output yang berupa barang atau jasa, yang pada akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan organisasi memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.

2.1.2 Tujuan dan Ruang Lingkup Manajemen Operasi

a. Tujuan Manajemen Operasi

Menurut Zuliant Yamit (2003) dan (Rusdiana, 2014 : 22), karakteristik dari sistem manajemen operasi adalah sebagai berikut :

1. Mempunyai tujuan menghasilkan barang dan jasa, yaitu sesuai dengan hal-hal yang telah direncanakan sebelum proses produksi dimulai.
2. Mempunyai kegiatan proses transformasi, yaitu memproduksi atau mengatur produksi barang dan jasa dalam jumlah kualitas, harga, waktu serta tempat tertentu sesuai dengan kebutuhan.
3. Adanya mekanisme yang mengendalikan pengoperasian, yaitu menciptakan beberapa jenis nilai tambah, sehingga keluarannya lebih berharga bagi konsumen daripada jumlah masukannya

b. Ruang Lingkup Manajemen Operasi

Ada tiga aspek yang saling berkaitan dalam ruang lingkup manajemen operasi, yaitu sebagai berikut: (Rusdiana:2014:23)

1. Aspek Struktural, yaitu aspek yang memperlihatkan konfigurasi komponen yang membangun sistem manajemen operasi dan interaksinya satu sama lain.
2. Aspek Fungsional, yaitu aspek yang berkaitan dengan manajemen serta organisasi komponen struktural ataupun interaksinya mulai dari perencanaan, penerapan, pengendalian, dan perbaikan agar diperoleh kinerja optimum.
3. Aspek Lingkungan, memberikan dimensi lain pada sistem manajemen operasi yang berupa pentingnya memperhatikan perkembangan dan kecenderungan yang terjadi di luar sistem

2.2 ⁴ Pengertian Tata Letak

Tata letak (*layout*) atau susunan letak fasilitas operasional perusahaan baik yang ada di dalam bangunan maupun diluar. Tata letak yang tepat menunjukkan ciri-ciri adanya penyesuaian tata letak fasilitas operasional terhadap jenis produk dan proses produksi. pengaruh tata letak yang tepat bagi perusahaan adalah peningkatan produktivitas perusahaan. Perihal tersebut disebabkan arus barang yang akan di proses, dan selanjutnya masuk ke dalam pemrosesan sampai menjadi produk akhir dapat berjalan dengan lancar. Aspek lain karyawan yang langsung terlibat di dalam pemrosesan dapat bergerak leluasa tanpa takut akan kemungkinan terjadi kecelakaan, sehingga mereka bekerja dengan tenang dan aman.

Ada beberapa pengertian tata letak menurut beberapa ahli manajemen operasional yaitu :

Menurut a. Murdifi² dan Mahfud (2011:433) : “Tata letak (*layout*) merupakan salah satu keputusan strategis operasional yang turut menentukan efisiensi operasi perusahaan”. Dan menurut para ahli yang lain yaitu :

Menurut Manahan P. Tampubolon (2004 : 149), Dikatakan bahwa “Tata letak adalah susunan letak fasilitas operasional perusahaan, baik yang ada dalam bangunan maupun di luar”.

Zulian Yamit (2003: 130), “Pengaturan tata letak fasilitas pabrik adalah rencana pengaturan semua fasilitas produksi guna memperlancar proses produksi yang efektif dan efisien”

Dari beberapa pengertian tata letak pabrik di atas, dapat disimpulkan bahwa tata letak/ *layout* merupakan suatu sistem yang saling berhubungan di antara seluruh fasilitas-fasilitas yang mendukung seluruh kegiatan produksi dari bahan baku atau masukan (*input*) hingga keluaran (*output*), sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

2.3 Tujuan Tata Letak (*Layout*)

Tujuan tata letak (*Layout*) pada umumnya adalah untuk merencanakan dan mengatur ruang, fasilitas, atau elemen – elemen fisik dari suatu area atau tempat agar dapat berfungsi secara efisien, aman dan nyaman sesuai dengan tujuan atau keperluan yang spesifik. Menurut Wibowo Nurcahyo dan Khairunnisa (2018:32) tujuan umum dari tata letak yaitu :

1. Efisiensi operasional

Salah satu tujuan utama dari tata letak *layout* adalah meningkatkan efisiensi operasional. Dengan meletakkan fasilitas, peralatan, dan sumber daya dengan cara yang tepat, pekerja dapat bergerak dengan lebih mudah dan cepat dalam melakukan tugas mereka. Hal ini dapat mengurangi waktu tunggu, mengoptimalkan aliran produksi, dan meningkatkan produktivitas

2. Kesehatan dan keselamatan kerja

Tata letak *layout* juga harus mempertimbangkan aspek kesehatan dan keselamatan bagi para kerja. Ruang kerja yang dirancang dengan baik dapat mengurangi risiko kecelakaan, dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman bagi karyawan.

3. Peningkatan kenyamanan

Tata letak *layout* yang baik dapat meningkatkan kenyamanan bagi pengguna ruang, seperti pengunjung, pelanggan, atau penghuni. Faktor – faktor seperti pencahayaan, ventilasi, dan suhu harus dipertimbangkan untuk menciptakan lingkungan yang nyaman.

4. Penghematan biaya

Dengan merencanakan tata letak yang efisien, perusahaan atau organisasi dapat mengurangi biaya operasional, seperti jarak perjalanan yang lebih pendek bagi pekerja,

5. Fungsionalitas

Tata letak *layout* harus sesuai dengan kebutuhan dan fungsi dari ruang atau fasilitas tersebut. Dalam lingkungan bisnis, tata letak yang

baik dapat meningkatkan aliran kerja dan interaksi antar karyawan, pelanggan, dan partner bisnis.

6. Fleksibilitas dan skalabilitas

Dalam beberapa kasus, tata letak *layout* perlu memepertimbangkan kemungkinan perubahan di masa depan. Dengan merencanakan untuk *fleksibilitas* dan *skalabilitas*, ruang dapat dengan mudah di sesuaikan dengan perubahan kebutuhan organisasi.

7 Optimalisasi ruang

Memanfaatkan ruang secara maksimal adalah tujuan lain dari ¹³⁹ tata letak *layout*. Dengan merencanakan tata letak yang baik, ruang yang ada dapat dimanfaatkan secara efektif tanpa ada pemborosan.

42

2.4 Jenis - Jenis Tata Letak (*Layout*)

Terdapat beberapa jenis *Layout* yang umum dalam konteks tata letak pada usaha produk bata bata. Berikut adalah beberapa jenis *layout* yang sering digunakan :

1. *Layout* aliran produk (*Product Layout*)

⁸⁹ Pada jenis *Layout* ini , mesin – mesin dan peralatan produksi ditempatkan berdasarkan urutan aliran produk. Setiap tahap produksi dilakukan secara berurutan dan berkelanjutan, mengoptimalkan efisiensi produksi. dalam usaha produk bata bata, *Layout* ini dapat digunakan ketika produksi batu bata melalui proses yang terstruktur dan berurutan, mulai dari persiapan bahan baku hingga pembakaran batu bata

2. *Layout* Berdasarkan Proses (*Process Layout*)

Pada jenis *Layout* ini, mesin – mesin dan peralatan produksi dikelompokkan berdasarkan jenis proses yang dilakukan. Setiap kelompok akan memiliki area tersendiri untuk melaksanakan prosesnya. *Layout* ini lebih fleksibel dan cocok untuk usaha batu bata dengan usaha berbagai macam proses produksi yang berbeda, seperti pengolahan tanah liat, pencampuran, pembentukan, dan sebagainya.

3. *Layout* Selular (*Cellular Layout*)

Jenis *Layout* ini, area produksi dibagi menjadi sel – sel atau sel – sel kerja yang mandiri. Setiap sel fokus pada tahap atau proses tertentu dalam produksi batu bata. hal ini memungkinkan aliran material yang efisien dan komunikasi yang lebih baik antara pekerja di dalam sel. *Layout* selular dapat digunakan untuk mengoptimalkan produksi batu bata dengan tim yang terorganisir di setiap sel kerja`

4. *Layout* Berdasarkan Produk (*Fixed Position Layout*)

Pada jenis *Layout* ini, produk bata bata tetap berada pada satu posisi dan semua sumber daya produksi bergerak untuk memproses dan memenuhi kebutuhan produk tersebut. Dalam konteks batu bata, *Layout* ini mungkin relevan ketika ada proyek konstruksi khusus yang membutuhkan batu bata yang dibuat di tempat proyek tersebut.

5. *Layout* Kombinasi (*Layout Hybrid*)

Kadang – kadang, kombinasi dari beberapa jenis *Layout* di atas digunakan dalam usaha produk batu bata. misalnya, *Layout* berdasarkan proses digunakan untuk beberapa tahap produksi, sementara *Layout* aliran produk digunakan untuk tahap – tahap yang lebih terstruktur.

Tata letak yang disusun oleh beberapa perusahaan biasanya berbedabeda. Bahkan sesama perusahaanpun biasanya juga berbedabeda. Hal ini disebabkan karena adanya keadaan atau faktor-faktor yang mempengaruhi

Modernisasi tata letak tersebut dimaksudkan untuk meningkatkan fleksibilitas sistem. Pada perencanaan konvensional, tata letak dirancang untuk meningkatkan produktivitas dan efisiensi yang tinggi. Perencanaan tata letak modern dilakukan karena mesin-mesin produksi sudah berbasis komputer. Mesin-mesin CNC dan DNC mulai dipergunakan, Bahkan pemakaian mesin dan peralatan seperti itu membuat mesin dan peralatan diubah setelahnya sehingga mampu

melaksanakan tugas pengolahan lain atau dipakai untuk menghasilkan produk lain.

Menurut Pangestu Subagyo (2000:80-88) di bawah ini adalah Jenis-jenis tata letak yaitu:

1. *Layout* Garis

Layout produk atau sering disebut sebagai *layout* garis adalah pengaturan letak mesin-mesin atau fasilitas produksi dalam suatu pabrik yang berdasarkan atas urutan proses produksi dalam membuat suatu barang. Barang yang dikerjakan setiap hari selalu sama dan arus barang yang dikerjakan setiap hari juga selalu sama seolah-olah menyerupai garis sehingga dikatakan sebagai *layout* produk karena pada zaman dahulu setiap produk memiliki *layout* tersendiri, yang tidak dapat digunakan untuk mengerjakan produk yang lain.

Tata letak berdasarkan aliran produk ini merupakan *layout* yang paling populer dan sering digunakan untuk pabrik yang menghasilkan produk secara massal dengan tipe produk relatif kecil dan standar untuk jangka waktu relatif lama. Caranya adalah mengatur penempatan mesin tanpa memandang tipe mesin yang digunakan atau diatur "*mechine after mechine*" dengan urutan operasi dari satu bagian kebagian yang lain atau dari satu sub rakitan yang lain hingga produk selesai diproses. Dengan demikian, setiap pos kerja apakah mesin atau meja kerja melakukan setiap proses dari pos sebelumnya, kemudian meneruskan produk kepos berikutnya di dalam garis dimana operasi selanjutnya akan dilakukan. dan adapun sifat – sifat, kelebihan serta kelemahan *layout* garis diantaranya :

a. Sifat-sifat *layout* garis

1. Macam produk yang dihasilkan sedikit dan jumlah setiap macam banyak;
2. 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 keahlian karyawan.
6. Memiliki keseimbangan kapasitas mesin, artinya kapasitas mesin satu dengan yang lain harus sama.

b. Kelebihan *layout* garis

1. Biaya produksi lebih mudah.
2. Pengawasan lebih mudah
3. Pengangkutan barang didalam pabrik lebih mudah.

c. Kelemahan-kelemahan *layout* garis

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 *layout* hanya dapat membuat satu macam barang sajadalama jangka panjang tidak berganti.
4. Untuk dapat bekerja secara efisien biasanya volume produksi harus banyak sehingga penggunaan *layout* garis hanya terbatas untuk produksi beberapa macam barang saja.

2. *Layout* Fungsional

Layout Fungsional sering disebut sebagai *layout* proses. artinya, pengaturan tata letak fasilitas produksi di dalam pabrik yang didasarkan atas fungsi bekerjanya setiap mesin atau fasilitas produksi yang ada. *Layout* fungsional memiliki beberapa kelebihan yaitu:

- a) *Fleksibel*, dapat digunakan untuk mengerjakan berbagai macam barang.

b) Investasi pada mesin – mesin dan fasilitas produksi yang lain lebih murah dari pada *layout* garis sebab menggunakan mesin serbaguna. Mesin serbaguna biasanya oleh produsen mesin dibuat dalam macam bentuk standar sehingga harga mesin itu di pasar lebih murah.

Dan adapun kelemahan dari *layout* ini antara lain :

- a) Biaya produksi setiap barang mahal karena macam barang yang dikerjakan selalu berganti – ganti.
- b) Pekerjaan perencanaan dan pengawasan produksil ebih sering dilakukan karna macam barang yang dikerjakan berganti – ganti dan urutan prosesnya berubah – ubah.
- c) Pengangkutan barang di dalam pabrik sulit dan simpang – siur karena arus pekerjaan selalu berubah.
- d) Tidak terjadi keseimbangan.

3. *Layout* Kelompok

Layout Kelompok atau *grouped layout* adalah suatu pengaturan letak fasilitas suatu pabrik berdasarkan atas kelompok barang yang dikerjakan.

16

Kelebihan yang dimiliki *layout* kelompok yaitu :

- a) Bersifat Fleksibel sehingga dapat menghasilkan berapa macam barang.
- b) Meskipun barang yang dikerjakan bermacam-macam, arus barang tidak terlalu simpang – siur.
- c) Meskipun perusahaan mengerjakan berbagai macam produk, biaya produksi dapat lebih murah dibandingkan dengan *layout* fungsional

Adapun kelemahan dari *layout* ini ialah sebagai berikut :

- a) Untuk menggunakan *layout* kelompok, maka kelompok produk yang memilih kesamaan urutan proses harus jelas.
- b) Instruksi kerja harus jelas
- c) Memerlukan pengawasan yang cermat

2.5 Manfaat Tata Letak *Layout*

Zulian Yamit (1996:6) mengatakan Tata letak *layout* memiliki beberapa manfaat penting bagi setiap bentuk usaha, namun tergantung penggunaannya yaitu sebagai berikut :

1. Efisiensi ruang

Tata letak yang baik dapat mengoptimalkan penggunaan ruang, meminimalkan pemborosan, dan meningkatkan produktivitas ini berlaku untuk ruang komersial, perkantoran, atau rumah tangga

2. Navigasi yang mudah

Dalam tata letak ruang fisik atau desainsitus web, tata letak yang baik membantu orang bergerak dengan mudah dan cepat dari satu area ke area lainnya.

3. Peningkatan fungsi

Tata letak yang dipikirkan dengan baik dapat meningkatkan efisiensi operasional, memudahkan akses ke barang atau informasi, dan meningkatkan kenyamanan pengguna.

4. Peningkatan penjualan

Dalam konteks toko fisik atau situs web *e-commerce*, tata letak yang efektif dapat membantu meningkatkan penjualan dengan menyoroti produk atau penawaran istimewa

5. Penciptaan identitas merek

Tata letak yang konsisten dan berhubungan dengan elemen visual merek dapat membantu membangun identitas merek yang kuat dan mudah dikenali

6. Estetika visual

Tata letak yang estetis dapat meningkatkan tampilan visual suatu area, menciptakan suasana tertentu, dan memberikan kesan positif kepada pengguna

7. Pengalaman pengguna yang baik

Dalam desainsitus web atau aplikasi, tata letak yang baik dapat memberikan pengalaman pengguna yang lebih lancar dan intuitif

8. Efektivitas Komunikasi

Tata letak yang baik dapat membantu mengatur dan mengirimkan informasi dengan cara yang jelas dan mudah dimengerti

10. Keselamatan kerja dan Aksesibilitas

Tata letak yang mempertimbangkan aspek keselamatan dan aksesibilitas dapat menciptakan lingkungan yang lebih aman dan dapat diakses oleh semua orang

10. Keselarasan dengan tujuan

Tata letak yang direncanakan dengan baik akan mendukung tujuan dan fungsi dari area atau proyek yang sedang di rancang

2.6 Pendekatan Tata Letak *Layout*

Adapun beberapa pendekatan – pendekatan dalam tata letak *layout* yang memudahkan dalam mencapai tujuan dalam dalam usaha menurut Akhmad & Ilham Syah (2020:56) yakni :

1. Penelitian dan perencanaan

Lakukan penelitian mendalam tentang gaya arsitektur, fungsi ruangan, dan tujuan estetika yang diinginkan sebelum merancang tata letak. Pertimbangkan juga variasi elemen – elemen praktis seperti aliran cahaya, ventilasi, dan perlindungan dari elemen cuaca.

2. Pemilihan pola dan ukuran batu- bata

Pilih pola tata letak batu- bata yang sesuai dengan gaya dan konsep desain. Pertimbangkan juga variasi ukuran dan bentuk batu bata untuk menciptakan efek visual yang menarik.

3. Simulasi Visual

Gunakan perangkat lunak desain atau gambar tangan untuk membuat simulasi visual dari tata letak yang diusulkan. Hal ini membantu dalam memahami bagaimana tata letak akan terlihat dalam konteks nyata.

4. Pola lintasan mata
Perhatikan bagaimana mata akan bergerak saat melihat tata letak. Susun batu- bata untuk mengarahkan pandangan pada area tertentu atau untuk menciptakan pola arah visual yang menarik
5. Eksperimen dengan alternative
Jangan ragu untuk mencoba beberapa alternatif tata letak sebelum memutuskan yang terbaik. Anda bisa membandingkan pola berbeda dan melihat bagaimana setiap pola memengaruhi tampilan keseluruhan.
6. Integrasi dengan gaya arsitektur
Pastikan tata letak batu- bata konsisten dengan gaya arsitektur keseluruhan dari bangunan atau area tersebut. Tata letak harus menyatu dengan desain keseluruhan.
7. Pentingnya skala dan proporsi
Memperhatikan proporsi batu bata dalam tata letak. Kombinasikan batu- bata dengan ukuran yang berbeda untuk menciptakan dimensi visual yang menarik.
8. Uji fungsionalitas
Pastikan bahwa tata letak batu- bata memenuhi persyaratan fungsi praktis, seperti perlindungan dari cuaca dan efisiensi penggunaan ruang.
9. Penggunaan warna dan tekstur
Pertimbangkan bagaimana anda dapat menggabungkannya dalam tata letak untuk menciptakan efek visual yang menarik.
11. Konsultasi dengan ahli
115
Jangan ragu untuk berkonsultasi dengan arsitek atau ahli desain untuk mendapatkan saran dan masukan tentang tata letak yang diusulkan.

2.7 Pengertian dan Tujuan Produktivitas

2.7.1. Pengertian Produktivitas

Produktivitas adalah ukuran efisiensi atau kinerja suatu sistem, organisasi, individu, atau proses dalam menghasilkan *output* atau hasil yang diinginkan, dengan mempertimbangkan input yang digunakan. dalam konteks umum, produktivitas mengacu pada

tingkat produksi atau prestasi dalam hubungan dengan sumber daya yang digunakan.

Produktivitas bisa dilihat dari berbagai sudut pandang, seperti produktivitas tenaga kerja, produktivitas perusahaan, atau produktivitas ekonomi suatu negara. produktivitas tenaga kerja, misalnya, dapat diukur dengan membandingkan jumlah output yang dihasilkan oleh seorang pekerja dengan jumlah jam kerja yang digunakan. produktivitas perusahaan dapat diukur dengan membandingkan total output perusahaan dengan jumlah output yang digunakan, seperti tenaga kerja, modal, atau sumber daya lainnya.

Produktivitas merupakan faktor penting dalam meningkatkan kesejahteraan ekonomi dan kemajuan suatu negara. Dengan meningkatkan produktivitas, suatu sistem atau organisasi dapat menghasilkan lebih banyak output dengan menggunakan sumber daya yang sama atau lebih sedikit ini dapat mengarah pada peningkatan efisiensi, keuntungan perusahaan yang lebih tinggi, pertumbuhan ekonomi yang berkelanjutan dan peningkatan kualitas hidup masyarakat.

Beberapa definisi – definisi menurut para ahli tentang produktivitas yaitu: Menurut Anoraga (2009), Produktivitas merupakan adanya hasil yang lebih banyak, lebih berkualitas, dan lebih baik dengan porsi yang sama. maka dari itu, produktivitas dalam bekerja bermakna efisiensi proses untuk bisa semaksimal mungkin membuahkan hasil dari sumber daya yang dipergunakan.

Menurut definisi para ahli lainnya tentang produktivitas, menurut Hasibuan (2003) produktivitas merupakan perbandingan dari hasil (*output*) dengan masukan (*input*). atas dasar itu, maka produktivitas dari kerja itu bisa naik ketika terjadinya peningkatan efisiensi secara waktu, bahan, tenaga, sistem kerja, teknik produksi, hingga peningkatan keterampilan (*skil*) dari tenaga kerja yang dimiliki.

Begitu juga sama halnya dengan definisi menurut Sinungan (1997) produktivitas merupakan jumlah *Output* yang dihasilkan

seseorang yang secara utuh dalam satuan waktu bekerja, dimana yang dilakukan seorang yang produktif itu meliputi kegiatan yang efektif dalam mencapai suatu hasil atau prestasi dalam bekerja yang bersumber dari input serta menggunakan bahan dengan seefisien mungkin.

2.7.2. Tujuan Produktivitas

Handoko dalam Busro (2018:50) mengatakan Dalam setiap usaha yang bergerak di bidang bisnis usaha produk tentu saja ada tujuan produktivitas dalam usaha tersebut, lebih jelasnya tujuan produktivitas terbagi menjadi dua bagian di antaranya :

a. Tujuan Umum

Meningkatkan efisiensi dan efektivitas dalam mencapai hasil yang diinginkan, produktivitas mengacu pada tingkat produksi atau output yang dihasilkan dalam kaitannya dengan jumlah sumber daya yang digunakan, seperti tenaga kerja, waktu, modal.

Dengan meningkatkan produktivitas, sebuah organisasi atau individu dapat mencapai lebih banyak hasil atau manfaat dengan sumber daya yang sama atau lebih sedikit.

b. Tujuan Khusus

Untuk meningkatkan efisiensi produksi, meningkatkan kinerja tenaga kerja, mengurangi waktu siklus produksi, meningkatkan siklus produksi, meningkatkan kualitas produksi atau layanan, inovasi produk dan proses, pengelolaan inventaris dan persediaan, peningkatan efisiensi operasional, meningkatkan penggunaan teknologi, dan meningkatkan kualitas proses.

2.8 Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas

Anoraga dalam Busro (2018 346-348) Mengatakan Faktor-faktor yang dapat mempengaruhi produktivitas dalam usaha sehingga tujuan atau rencana yang sudah ditentukan dapat tercapai yakni sebagai berikut ;

a. Pengelolaan waktu

Efektivitas dalam mengelola waktu dapat berdampak langsung pada produktivitas, kemampuan untuk mengidentifikasi tugas – tugas yang

penting, mengatur prioritas, dan mengalokasikan waktu dengan bijak dapat meningkatkan produktivitas usaha.

b. Kualitas manajemen

Keterampilan manajerial yang baik sangat penting dalam meningkatkan produktivitas. Manajer yang mampu memberikan arahan yang jelas, mengelola tim dengan baik, dan memastikan sumber daya yang tepat tersedia untuk menyelesaikan tugas dengan efisien

c. Penggunaan sumber daya

Pengelolaan sumber daya yang efisien, termasuk tenaga kerja, peralatan, dan bahan baku, dapat mempengaruhi produktivitas. memastikan bahwa sumber daya digunakan secara optimal dan tidak ada pemborosan dapat meningkatkan efisiensi usaha.

d. Inovasi dan teknologi

Usaha yang mampu mengadopsi inovasi dan teknologi baru dapat mengoptimalkan produktivitas. Penerapan teknologi yang relevan, seperti otomatisasi atau sistem informasi yang canggih, dapat meningkatkan efisiensi operasional dan mengurangi kesalahan manusia

e. Pelatihan dan pengembangan karyawan

Investasi dalam pelatihan dan pengembangan karyawan dapat meningkatkan produktivitas. Karyawan yang memiliki keterampilan yang relevan dan terus mengembangkan diri mereka dapat menjadi efisien dalam pekerjaan mereka.

f. Pengawasan dan umpan balik

Pengawasan yang efektif dan umpan balik yang konstruktif dapat membantu meningkatkan produktivitas. Memantau kemajuan memberikan umpan balik yang tepat waktu, dan memberikan dukungan sosial kepada karyawan.

g. Lingkungan kerja yang mendukung

Menciptakan lingkungan kerja yang positif dan mendukung dapat meningkatkan produktivitas. Hal ini meliputi mempromosikan kolaborasi, membangun budaya kerja yang inklusif (sikap mengajak masuk atau mengikutsertakan)

h. Penghargaan dan insentif

Memberikan penghargaan dan insentif yang sesuai dapat meningkatkan produktivitas mereka dapat merangsang motivasi karyawan, meningkatkan kinerja, dan mendorong pencapaian yang lebih baik.

2.9 Proses Produktivitas Dalam Usaha

Proses produktivitas dalam usaha melibatkan serangkaian langkah yang direncanakan dan dijalankan untuk mencapai hasil yang diinginkan dengan cara yang efisien. Rosmani Ginting (2019:40) mengatakan Tahapan umum dalam proses produktivitas dalam usaha adalah sebagai berikut:

a. Perencanaan

Tahap perencanaan melibatkan mengidentifikasi tujuan yang ingin dicapai dan merencanakan langkah – langkah yang diperlukan untuk mencapai tujuan tersebut. ini melibatkan menentukan prioritas, mengalokasikan sumber daya yang tepat, dan membuat rencana kerja yang jelas.

b. Organisasi

Tahap organisasi melibatkan pengaturan dan pengelompokan tugas – tugas yang perlu diselesaikan. ini mencakup membagi pekerjaan di antara anggota tim atau departemen, menetapkan tanggungjawab, dan mendefinisikan struktur kerja yang efisien.

c. Pelaksanaan

Tahap ini melibatkan melaksanakan tugas sesuai dengan jadwal yang ditentukan, menggunakan sumber daya dengan efisien, dan berkomunikasi dengan anggota tim atau departemen terkait.

d. Pemantauan

Tahap ini melibatkan penggunaan alat dan metode relevan untuk mengukur kinerja, mengidentifikasi permasalahan atau hambatan, dan melakukan penyesuaian jika diperlukan.

e. Evaluasi

Tahap ini melibatkan membandingkan hasil dengan tujuan yang ditetapkan, mengevaluasi kualitas kerja, dan mengidentifikasi area perbaikan yang mungkin.

f. Perbaikan

Tahap perbaikan melibatkan mengambil langkah – langkah untuk meningkatkan proses kerja dan hasil. dan ini dapat melibatkan melakukan perubahan dalam metode kerja, memperbaiki kelemahan yang teridentifikasi, atau menerapkan praktik terbaik yang baru.

g. Penghargaan dan pengakuan

Tahap ini dapat meningkatkan motivasi, memperkuat semangat kerja dan mendorong pencapaian yang lebih baik.

2.10 Hasil Penelitian Terdahulu

Tabel 2.1 Peneliti Terdahulu

No.	Nama	Judul	Hasil
1	Widayat Sulistiono (2014)	Analisis Prouktivitas Tenaga Kerja untuk Pasangan Batubata ringan pada proyek pembengunaan Mall Ratu Keraton Ponorogo	Setelah pencarian data dengan bantuan kuisioner yang selanjutnya dianalisa, didapat dari hasil uji F diperoleh nilai sig.f = 0.000 Ftabel (26.13 > 2.43). Sehingga dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa variabel bebas (pengalaman, pendidikan, keterampilan, motivasi, upah, manajerial dan usia) secara simultan mempunyai pengaruh yang signifikansi terhadap variabel terikat yaitu produktivitas tenaga kerja pasangan bata ringan pada pekerjaan Pembangunan Mol Kraton di Ponorogo.
2	Selfia Aprilyanti, Faizah Suryani (2019)	Penerapan Desain Eksperimen Taguchi untuk meningkatkan kualitas produksi Batu bata dari sekam padi	Berdasarkan hasil perancangan optimasi parameter menggunakan desain eksperimen Taguchi diperoleh hasil bahwa pengaturan level terhadap faktor kendali yaitu semen, sekam padi, waktu penjemuran dan pasir memiliki pengaruh terhadap kuat tekan batu

			<p>15</p> <p>bata yang dihasilkan. Keempat faktor yang telah dikendalikan pada perancangan Taguchi memiliki pengaruh sebesar 92,7 % terhadap kuat tekan batu bata, sedangkan sisanya 7,3 % kemungkinan dipengaruhi oleh faktor lain.</p>
3	Filda Pratiwi, Paskaria Tarigan, Yuriski Elsy Loyda	<p>24</p> <p>Perancangan Usulan Tataletak Produksi Usaha Kecil Menengah Bata Merah Wiyono.</p>	<p>24</p> <p>Untuk merancang tata letak produksi yang optimal pada Usaha Kecil Menengah Bata Merah Wiyono maka kesimpulan dari penelitian ini adalah layout awal Bata Merah Wiyono terdapat beberapa kesalahan yaitu jarak lintasan</p>

2.11 Kerangka Konseptual

Untuk lebih memudahkan peneliti dalam melaksanakan penelitian ini, maka peneliti menggunakan dua jenis variabel, yaitu Variabel dependen dan Variabel independen. Variabel dependen berupa Produktivitas (Y) Batu-bata, sedangkan variabel independen yaitu Tata Letak (X). Dari landasan teori maka digambarkan kerangka konsep melihat bagaimana pengaruh Tata Letak (*layout*) mempengaruhi Produktivitas Batu-bata di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliserangkai Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

Gambar 2.1
Kerangka Konseptual



Sumber : Olahan Peneliti (2023)

a. Indikator Tata Letak *Layout* Batu Bata

Indikator adalah alat ukur dalam sebuah proses mencapai tujuan, indikator tidak selalu menjelaskan tentang keadaan keseluruhan, tetapi juga dapat berupa sebuah petunjuk (indikasi) atau perkiraan yang mewakili keadaan tersebut. Dan juga indikator merupakan suatu tanda atau petunjuk yang digunakan untuk mengukur, menilai, atau menggambarkan sesuatu, dan indikator dapat digunakan dalam berbagai konteks, seperti dalam ekonomi mengukur kesehatan ekonomi suatu negara dan konteks indikator lainnya, indikator menurut KBBI adalah, indikator merupakan sesuatu yang dapat memberikan (menjadi) petunjuk

atau keterangan, sedangkan menurut WHO (1981) mengatakan defenisi indikator merupakan variabel yang bisa membantu kita dalam kegiatan pengukuran berbagai macam perubahan yang terjadi baik secara langsung ataupun tidak langsung.

Indikator *Layout* adalah elemen visual atau tanda yang digunakan dalam desain tata letak atau layout untuk membantu pengguna atau pemirsa memahami struktur dan fungsi dari suatu halaman, produk, atau ruang. Indikator *layout* dapat berupa berbagai hal, seperti; garis pembatas, warna, simbol atau ikon, ukuran dan bentuk, teks, spasi atau jarak, dan arah aliran. Selanjutnya berikut adalah indikator tata letak *Layout* dalam usaha batu - bata :

1. Alur produksi yang lancar

Tata letak harus memastikan alur produksi batu bata seperti tanah liat dan pasir, harus mudah diakses dan dekat dengan area pengolahan. Proses pembentukan harus berurutan dengan baik untuk menghindari gangguan dan waktu tunggu yang berlebihan.

2. Zoning yang tepat

Zoning yang tepat harus dipertimbangkan untuk memisahkan area yang aman bagi para pekerja. Ini juga dapat mencakup pemisahan area pengangkutan dan pergudangan dari area produksi aktif.

3. Pengaturan area penyimpanan bahan baku dan produk jadi

Penempatan area penyimpanan bahan baku harus dekat dengan area pengolahan untuk pemindahan. Sementara itu, area penyimpanan produk jadi harus disusun agar memungkinkan pemantauan dan distribusi yang efisien.

4. Pengaturan mesin dan peralatan

Penempatan mesin dan peralatan produksi harus disusun dengan bijaksana untuk menghindari tabrakan mengoptimalkan penggunaan ruang, dan memastikan efisiensi produksi.

5. Fleksibilitas

Tata letak harus cukup fleksibel untuk mengakomodasi perubahan kebutuhan produksi atau ekspansi masa depan tanpa mengganggu keseluruhan proses produksi.

b. Indikator produktivitas batu bata

Produktivitas adalah ukuran yang digunakan untuk menilai seberapa efisien seseorang, tim, organisasi, atau proses dalam menghasilkan barang atau jasa dalam suatu periode waktu tertentu. Ini sering diukur dengan membandingkan hasil produksi dengan input yang digunakan, seperti waktu, tenaga kerja, atau sumber daya lainnya. Peningkatan produktivitas seringkali dianggap sebagai tujuan yang penting dalam dunia bisnis dan ekonomi karena dapat menghasilkan lebih banyak output dengan input yang sama atau lebih sedikit.

Sedangkan menurut Hasibuan dalam Busro (2018:340), produktivitas adalah perbandingan antara output (hasil) dengan input (masukan). Jika produktivitas naik akan meningkatkan efisiensi (waktu-bahan-tenaga) dan sistem kerja, teknik produksi dan adanya peningkatan keterampilan dari tenaga kerjanya.

Sehingga dapat disimpulkan bahwa produktivitas adalah bahwa produktivitas mengukur tingkat efisiensi dalam menghasilkan barang atau jasa dengan membandingkan output dengan input yang digunakan dalam suatu periode waktu. Tujuan utama produktivitas adalah untuk meningkatkan hasil produksi dengan menggunakan sumber daya yang tersedia secara lebih efisien.

Industri pembuatan bata memiliki sejumlah indikator produktivitas yang dapat digunakan untuk mengukur efisiensi operasional yang dapat membantu produsen bata untuk mengidentifikasi area-area di mana mereka dapat meningkatkan produktivitas, mengurangi pemborosan, dan meningkatkan kualitas produk. Berikut Indikatornya :

1. Jumlah Produksi Harian/Mingguan/Bulanan : Ini adalah pengukuran langsung dari jumlah bata yang diproduksi dalam suatu periode waktu tertentu.

2. Jumlah Pekerjaan Selesai : Menghitung berapa banyak proyek konstruksi yang selesai menggunakan bata dalam suatu periode. Ini dapat mengukur permintaan dan pertumbuhan industri.
3. Konsumsi Bahan Baku : Memantau jumlah bahan baku seperti tanah liat, pasir, dan bahan bakar yang digunakan per unit produksi.
4. Efisiensi Energi: Mengukur konsumsi energi dalam proses produksi, seperti penggunaan listrik, gas, atau bahan bakar untuk oven pembakaran bata.
5. Waktu Pemanggangan : Mengukur berapa lama bata harus dipanggang dalam oven untuk mencapai kualitas yang diinginkan. Pengurangan waktu pemanggangan dapat meningkatkan produktivitas.
6. Kualitas Bata : Mengukur tingkat cacat atau bata rusak dalam produksi. Semakin sedikit bata rusak, semakin produktif prosesnya.
7. Utilisasi Peralatan : Menilai sejauh mana peralatan seperti mesin pembentuk bata atau oven digunakan secara efisien.
8. Tenaga Kerja per 1.000 Batu : Menghitung berapa banyak pekerja yang diperlukan untuk menghasilkan sejumlah bata tertentu.
9. Ketersediaan Bahan : Memastikan bahwa pasokan bahan baku seperti tanah liat atau pasir selalu tersedia untuk produksi.

Waktu Pengiriman : Mengukur sejauh mana perusahaan dapat memenuhi pesanan tepat waktu, yang berhubungan dengan efisiensi produksi

2.12 Hipotesis

Menurut Sugiyono (2014:51) Hipotesis merupakan sebuah pernyataan yang diajukan untuk diuji kebenarannya melalui proses pengumpulan dan analisis data. Hipotesis ini digunakan untuk menguji hubungan antara variabel-variabel penelitian yang telah dirumuskan dalam masalah penelitian.

Berdasarkan permasalahan yang ada, maka dirumuskan hipotesis pada penelitian ini adalah :

H_0 = Tata letak (*layout*) tidak berpengaruh terhadap Produktivitas Batu bata di UD. Mustika desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

H_a = Tata letak (*layout*) berpengaruh terhadap Produktivitas Batu bata di UD. Mustika desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

Penelitian merupakan suatu proses kegiatan dalam rangka mencari, mengetahui, dengan tujuan agar menemukan suatu ilmu pengetahuan dengan cara yang ilmiah dan tersusun secara sistematis. Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif untuk mendeskripsikan dan fokus pada penelitian. Penelitian kuantitatif adalah metode penelitian yang menggunakan data berupa angka dan statistik untuk menjawab pertanyaan penelitian.

Metode penelitian Kuantitatif difokuskan pada permasalahan atau dasar fakta yang dilakukan dengan cara pengamatan/observasi dengan menggunakan angket. Dipilihnya metode ini sebagai salah satu metode penulis guna mendapatkan gambaran di lapangan mengenai tata letak (*layout*).

3.2 Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah sesuatu yang berbentuk apa saja ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari, sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulannya. Menurut Sugiyono (2006: 33) variabel penelitian dibagi menjadi dua kelompok yaitu:

1. Variabel bebas yaitu Variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi penyebab terjadinya perubahan atau timbulnya variabel terikat. Dalam penelitian ini variabel bebasnya (X) adalah Tata letak (*layout*) dan indikator Variabel (X) adalah sebagai berikut :

- A. Alur produksi yang benar
- B. Zoning yang tepat
- C. Sistem pengaturan area penyimpanan bahan baku
- D. Pengaturan mesin dan peralatan dan
- E. Fleksibilitas

2. ²² Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau menjadi akibat, karena adanya variabel bebas. Dalam penelitian ini yang digunakan sebagai variabel terikat (Y) adalah Produktivitas.

Indikator Variabel (Y) adalah sebagai berikut :

- A. Jumlah Produksi
- B. Jumlah Pekerjaan selesai
- C. Konsumsi bahan Baku
- D. Efisien energi
- E. Waktu Pemangangan
- F. Kualitas Bata
- G. Utilisasi peralatan
- H. Tenaga Kerja
- I. Ketersediaan Bahan
- J. Waktu Pengiriman

¹² 3.3 Populasi dan Sampel

3.3.1. Populasi

Setiap penelitian ilmiah, populasi sangat dibutuhkan untuk mendapatkan data-data yang akan dijadikan sebagai bahan pengkajian secara empiris. ⁵⁴ Pengertian populasi menurut Syofian Siregar (2017:30), “Populasi penelitian merupakan keseluruhan (*universum*) dari objek penelitian yang dapat berupa manusia, hewan, tumbuh-tumbuhan, udara, gejala, nilai, peristiwa, sikap hidup dan sebagainya”. ¹² Dengan demikian populasi juga dapat diartikan sebagai wilayah generalisasi yang terdiri atas keseluruhan objek/subjek yang mempunyai karakteristik tertentu dan mempunyai kesempatan yang sama untuk ditentukan sebagai anggota sampel. Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah seluruh karyawan pada UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias. Namun, mengingat lokasi penelitian di UD. MUSTIKA memiliki responden yang terbatas, maka peneliti memilih untuk meneliti dilokasi penelitian

lain yaitu di UD. HERMAN dan UD. CATRINE untuk mendapatkan jumlah responden yang mendukung dan kesempurnaan penelitian, sehingga dengan melakukan penelitian di lokasi yang berbeda maka populasi dalam penelitian ini berjumlah sebanyak 31 orang.

¹² 3.3.2. Sampel

Sampel secara sederhana dapat diartikan sebagai bagian dari populasi yang menjadi sumber data yang sebenarnya dalam suatu penelitian, yang sifatnya mewakili populasi yang ada. ⁹ Dalam menentukan sampel pada penelitian ini, penulis mengambil pedoman sebagai mana dikemukakan Arikunto (2010):

“pengambilan sampel ini harus dilakukan sedemikian rupa sehingga diperoleh sampel (contoh) yang benar-benar dapat berfungsi sebagai contoh atau dapat menggambarkan keadaan populasi yang sebenarnya. Sampel harus representif. ⁹ Jika jumlah subjeknya kurang dari 100 lebih baik diambil semua sehingga penelitiannya merupakan penelitian populasi dan jika jumlah subjeknya besar dapat diambil antara 10-15% atau 20-25% atau lebih, tergantung dari besar kecilnya resiko yang ditanggung oleh peneliti”.

Dari pendapat diatas, maka mengingat jumlah populasi tidak terlalu banyak, dalam penelitian ini penulis menetapkan seluruh populasi menjadi sampel sebanyak 31 orang.

⁷⁶ 3.4 Instrumen Penelitian

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia dijelaskan bahwa instrumen adalah alat yang diperlukan untuk mengerjakan sesuatu. Dan menurut ¹⁰² sugiyono (2018) mengatakan bahwa instrument penelitian adalah alat yang ³² digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun sosial diamati. Berdasarkan pengertian tersebut dapat didefinisikan bahwa instrumen penelitian merupakan alat bantu yang digunakan peneliti dalam mengumpulkan data dalam proses penelitian. Instrumen berkaitan erat dengan metode yang digunakan dalam penelitian. Dalam penelitian ini instrumen yang digunakan adalah instrument non tes, yang dimana

instrumen penelitian ini melibatkan metode pengumpulan data tanpa melibatkan pertanyaan atau tes langsung kepada responden.

1. Metode Angket

Angket adalah suatu alat atau instrumen penelitian yang berbentuk daftar pertanyaan yang dirancang untuk mengumpulkan informasi atau data dari responden dalam suatu studi atau penelitian. Angket digunakan untuk mendapatkan pendapat, pandangan, atau tanggapan responden terkait dengan topik atau masalah yang sedang diteliti. Angket dapat digunakan dalam berbagai bidang, seperti penelitian sosial, survei konsumen, penilaian kinerja, dan sebagainya. Data yang diperoleh dari angket biasanya diolah dan dianalisis untuk mendukung tujuan penelitian.

2. Metode Dokumentasi

Metode ini dapat diartikan sebagai cara pengumpulan data dengan cara memanfaatkan data-data berupa buku, catatan (dokumen) sebagaimana dijelaskan oleh Sanapiah Faesal sebagai berikut : metode dokumenter, sumber informasinya berupa bahan-bahan tertulis atau tercatat. Pada metode ini petugas pengumpulan data tinggal mentransfer bahan-bahan tertulis yang relevan pada lembaran-lembaran yang telah disiapkan untuk mereka sebagaimana mestinya. Dokumentasi adalah teknik pengumpulan data dengan mempelajari catatan-catatan mengenai data pribadi responden.

3.5 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini adalah Studi lapangan yang artinya suatu penelitian yang dilakukan dengan cara mengumpulkan data secara langsung pada karyawan yang menjadi objek penelitian. Data yang diperoleh dari penelitian ini adalah data primer. Tujuannya untuk memperoleh data secara langsung dari UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias yang menjadi objek penelitian. Cara memperoleh datanya adalah:

- a. **Observasi** yaitu peneliti secara langsung mendatangi lokasi penelitian dan mengamati secara langsung karyawan/pekerja serta manajer dan seluruh pengurus UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias tersebut.
- b. **Quisioner/angket** yaitu Memberikan daftar pertanyaan atau quisioner berupa angket kepada karyawan/pekerja UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.
- c. Pengumpulan data skala interval melibatkan pengukuran yang memiliki nilai-nilai yang dapat diurutkan dan memiliki jarak yang setara antara titik-titik data. Teknik yang digunakan untuk mengumpulkan data Skala Interval yaitu menyebarkan kuesioner berupa pernyataan-pernyataan kepada responden yang dapat diukur dengan Skala interval Likert atau skala semantik diferensial. Respon survey yang dibagikan para peneliti diolah dan dianalisis jalur dan pengujian korelasi menggunakan IBM SPSS versi 22.

99

Tabel 3.1
Kisi-kisi Instrumen Penelitian

Variabel	Indikator	No. Item Kuesioner	Skala
Tata Letak (layout) (X)	1 Alur produksi yang benar	1 dan 2	Likert
	2 Zoning yang tepat	3 dan 4	Likert
	3 Sistim pengaturan area penyimpanan bahan baku	5 dan 6	Likert
	4 Pengaturan mesin dan peralatan dan	7 dan 8	Likert
	5 Fleksibilitas	9 dan 10	Likert
Produktivitas (Y)	1. Jumlah Produksi	11	Likert
	2. Jumlah Pekerjaan selesai	12	Likert
	3. Konsumsi Bahan Baku	13	Likert
	4. Efisien energy	14	Likert
	5. Waktu pemanggangan	15	Likert
	6. Kuaitas Bata	16	Likert
	7. Utilisasi Peralatan	17	Likert
	8. Tenaga Kerja	18	Likert
	9. Ketersediaa Bahan	19	Likert
	10. Waktu Pengiriman	20	Likert

Sumber Data : diolah oleh peneliti 2023

3.6 Teknik Analisis Data

Dalam penelitian kuantitatif, teknik analisis data yang digunakan adalah menjawab rumusan masalah atau menguji hipotesis yang telah dirumuskan dalam proposal penelitian, dan karena datanya kuantitatif, maka teknik analisis data menggunakan metode *Software Statistik* yaitu *SPSS* yang sudah tersedia. Adapun Pengujian yang dilakukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

3.6.1 Uji Instrumen

a). Uji Validitas Data

Uji Validitas Data merupakan suatu ukuran yang menunjukkan tingkat keandalan atau kesabaran suatu alat ukur. Uji validitas data yang digunakan oleh peneliti menggunakan aplikasi *SPSS* dimana merupakan salah satu aplikasi untuk menganalisis data statistik.

Dasar pengambilan keputusan uji validitas data adalah sebagai berikut :

1. Nilai r hitung dengan r tabel

- a) Jika nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ data tersebut signifikan (valid) dan layak digunakan dalam pengujian hipotesis penelitian.
 - b) Jika nilai $r_{hitung} < r_{tabel}$ berarti data tersebut tidak signifikan (tidak valid) dan tidak akan diikut sertakan dalam pengujian hipotesis penelitian.
3. Membandingkan nilai Sig. (2-tailed) dengan probabilitas 0,5
- a) Jika nilai sig. (2-tailed) $> 0,05$ dan person correlation bernilai positif, maka item soal angket tersebut *valid*
 - b) Jika nilai sig. (2-tailed) $< 0,05$ dan person correlation bernilai Negative, maka item soal angket tersebut tidak *valid*

Dalam dasar keputusan di atas kita bisa menyimpulkan, apabila data valid maka angket berkorelasi signifikan terhadap skor total artinya item angket sesuai.

b). Uji Realibilitas

Uji Reliabilitas merupakan indeks yg menunjukkan sejauh mana suatu alat pengukur dapat dipercaya atau dapat diandalkan. Uji reliabilitas instrument dapat dilihat dari besarnya nilai cronbach alpha pada masing-masing variabel. Cronbach alpha digunakan untuk mengetahui reliabilitas konsisten interitem. Interitem untuk mengukur masing-masing variabel dikatakan reliabel jika memiliki cronbach alpha lebih besar dari 0,06. Ketidak konsistenan dapat terjadi mungkin karena perbedaan persepsi responden atau kekurangan pemahaman responden dalam menjawab item-item pernyataan.

3.6.2 Uji Asumsi Klasik

a) Uji Normalitas

Uji Normalitas digunakan untuk menguji apakah nilai residual yang dihasilkan dari regresi terdistribusi secara normal atau tidak. Menurut Agussalim (2017:55) Model regresi yang baik adalah memiliki nilai residual yang terdistribusi secara normal. Menurut Saragih Santoso (2019:23) dasar pengambilan keputusan bisa dilakukan berdasarkan probabilitas.

b) Uji Multikolinieritas

Uji Multikolinieritas digunakan untuk menguji apakah dalam model regresi ditemukan ada atau tidaknya korelasi antara variable bebas. Jika terjadi korelasi maka dinamakan terdapat *problem multikolinieritas*. Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi diantara variabel independen, jika terbukti ada multikolinieritas seharusnya salah satu independen yang ada dikeluarkan dari model, lalu pembuatan model regresi diulang kembali. Untuk menguji ada tidaknya multikolinieritas dapat dilihat dari besaran *Variance Inflation Factor (VIF)* dan *Tolerance*. Pedoman suatu regresi yang bebas multikolinieritas adalah mempunyai angka *tolerance* $> 0,1$. Batas vif adalah 10,

jika nilai VIF dibawah 10, maka tidak terjadi gejala multikolinieritas.

c) Uji Heteroskedastisitas

Uji Heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Ada beberapa cara yang dapat dilakukan untuk melakukan uji Heteroskedastisitas, yaitu uji grafik plot, uji park, uji glejser dan uji white. Pengujian pada penelitian ini menggunakan Uji Glejser anatar nilai prediksi variable dependen. Tidak terjadi Heteroskedastisitas apabila tidak ada pola yang jelas, serta titik-titik menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y.

3.6.3 Uji Hipotesis

a) Regresi Linear Sederhana

Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis regresi linear sederhana. Analisis regresi linear sederhana adalah hubungan secara linear antara satu variable independen dengan variabel dependen. Analisis ini untuk mengetahui arah hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen apakah positif atau negatif dan untuk memprediksi nilai dari variable deenden apabila nilai independen mengalami kenaikan atau penurunan. Berikut rumus Regresi Linear sederhana :

$$Y = a + \beta X$$

Dimana

Y = Regresi Variable terikat

a = konstanta

β = koefisien regresi

X = variabel Evaluasi Kinerja

b) Koefisien Determinasi

Koefisien Determinasi dapat ditentukan dengan mengkuadratkan koefisien korelasi. Dari contoh kasus penelitian, maka koefisien determinasinya adalah $r^2 = 0,90$. Nilai ini berarti

90% variabel bebas dapat menerangkan atau menjelaskan variabel terikat atau responden Y dan 10% dijelaskan oleh variabel lainnya.

c) Uji T

Uji statistik T pada dasarnya memperlihatkan seberapa jauh pengaruh satu variable penjelas secara sendiri dalam menerangkan variasi variable terikat. Dalam hal ini apakah variable tata letak (layout) benar-benar berpengaruh terhadap produktivitas batu bata. Penelitian ini dilakukan dengan melihat pada *Quick Look* dan juga membandingkan nilai statistic T dengan titik kritis menurut tabel dengan tingkat $\alpha = 5\%$. Sebagai dasar pengambilan keputusan dapat digunakan kriteria pengujian sebagai berikut :

- a. Apabila $T_{hitung} > T_{tabel}$ dan tingkat signifikan $< \alpha (0,05)$, maka variabel independen secara individual tidak mempengaruhi variabel dependen maka H_0 diterima dan H_a ditolak.
- b. Apabila $T_{hitung} < T_{tabel}$ dan tingkat signifikan $> \alpha (0,05)$, maka variabel independen secara individual mempengaruhi variabel dependen maka H_a diterima dan H_0 ditolak.

3.7 Lokasi dan Jadwal Penelitian

3.7.1 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian ini dilakukan di UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

8
3.7.2 Jadwal Penelitian

Tabel 3.2 Jadwal Penelitian

Kegiatan	Jadwal																											
	Mei 2023				Juni 2023				Juli 2023				Agustus 2023				Sept 2023				Okt 2023							
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4				
Kegiatan Proposal	■	■	■																									
Konsultasi kepada Dosen Pembimbing				■	■	■	■	■	■	■	■	■																
Pendaftaran Seminar Proposal											■																	
Persiapan Seminar											■																	
Seminar Proposal													■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
Persiapan Penelitian																									■	■		
Seminar Proposal																												■

² BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Deskripsi Temuan Penelitian

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilaksanakan di lokasi penelitian dan berdasarkan lokasi yang telah ditentukan/ditetapkan, yaitu di UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

² 4.1.1 Gambaran Umum Lokasi Penelitian

UD. MUSTIKA adalah salah satu ³³ usaha yang memproduksi batu bata yang berguna untuk bahan bangunan yang telah lama dikenal dan dipakai oleh masyarakat sekitar, UD. MUSTIKA ini sudah berdiri dari tahun 2017 dan sampai sekarang masih beroperasi, dan terletak di Km 22, JL.Nias Tengah Kecamatan Hiliserangkai.

UD. MUSTIKA memulai penjualan dengan mempromosikan hasil produksinya melalui media sosial dan media cetak seperti spanduk yang dipasang di lokasi. Untuk memperkuat saluran penjualan, UD. MUSTIKA melakukan promosi door to door di Desa Lolowua Hiliwarasi dan penyalurannya melalui pengantaran ketempat konsumen. Dimana semua akomodasi disediakan oleh UD. MUSTIKA.

UD. MUSTIKA juga mengutamakan SDM sekaligus teknologi sebagai bagian pengembangan mulai dari mesin cetak dan alat transportasi, hingga alat komunikasi. Untuk memperluas jangkauan UD. Mustika menggunakan layanan *operator call* sehingga pemesanan bisa dilakukan dalam jarak yang jauh. Selain itu UD. MUSTIKA mengutamakan sumber daya manusia yang ada di Desa Lolowua Hiliwarasi dalam keterlibatan produksi batu bata dengan sistem kontrak kerja

4.1.2 Gambaran Umum Responden

Penelitian yang dilaksanakan terlaksana dengan sangat baik dikarenakan lokasi dan tempat penelitian secara terbuka menerima dan membantu memberikan segala sesuatu yang dibutuhkan terkait dengan tata letak dan produktivitas batu bata di UD. MUSTIKA .

Responden terdiri dari beberapa komposisi responden yaitu wiraswasta, petani, dan pelajar yang berada di lingkungan Lolowua Hiliwarasi. Selanjutnya gambaran umum responden dibagi beberapa karakteristik yaitu umur, jenis kelamin, dan pendidikan.

4.1.2.1 Karakteristik Umur Responden

Berdasarkan data Penelitian yang dilakukan melalui penyebaran kusioner maka diperoleh data tentang umur reponden yaitu wiraswasta, petani, dan pelajar yang dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.3
Karakteristik Responden Berdasarkan Umur

Umur	Jumlah responden	Presentase
17-28	7	23%
29-39	15	48%
40-50	9	29%
total	31	100%

Sumber : Diolah oleh peneliti 2024

Dari tabel diatas dapat di deskripsikan bahwa dasar pengambilan data untuk mendapatkan nilai uji yang valid adalah berpedoman pada karakteristik responden berdasarkan umur, yang dimana hasil pada tabel diatas untuk mendapatkan nya yaitu presentase dikalikan dengan jumlah 2.

setiap umur responden lalu dibagi dengan jumlah akumulasi responden, sehingga peneliti lebih mudah mendapatkan hasil dari variabel X dan variabel Y dari beberapa uji yang diolah dalam SPSS 22

4.1.2.2 Karakteristik Jenis Kelamin Responden

⁴⁶ Berdasarkan data penelitian yang dilakukan dilokasi melalui penyebaran kuesioner/angket maka diperoleh data tentang jenis kelamin responden yang dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.4
Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Jenis kelamin	Jumlah responden	Presentase
Laki- laki	31	100%
Perempuan	0	0%
Total	31	100%

Sumber : Diolah oleh peneliti 2024

Sebagaimana juga pada tabel diatas dapat di deskripsikan bahwa dasar pengambilan data untuk mendapatkan nilai uji yang valid adalah berpedoman pada karakteristik responden berdasarkan umur, yang dimana hasil pada tabel diatas untuk mendapatkan nya yaitu presentase dikalikan dengan jumlah setiap jenis kelamin responden lalu dibagi dengan jumlah akumulasi responden, sehingga peneliti lebih mudah mendapatkan hasil dari variabel X dan variabel Y dari beberapa uji yang akan diolah oleh spss 22

4.1.2.3 Karakteristik Pendidikan Responden

²⁹ Berdasarkan data penelitian yang dilakukan dilokasi melalui penyebaran kuesioner/amgket maka diperoleh data tentang pendidikan responden yang dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.5
Karakteristik Responden Berdasarkan Tingkat Pendidikan

Tingkat pendidikan`	Jumlah responden	Presentase
S1	2	6%
SMA	11	36%
SLTP	8	26%
SD	10	32%
Total	31	100%

Sumber : Diolah oleh peneliti 2024

Sebagaimana rupa juga dengan tabel diatas dapat di deskripsikan bahwa dasar pengambilan data untuk mendapatkan nilai uji yang valid adalah berpedoman pada karakteristik responden berdasarkan umur, yang dimana hasil pada tabel diatas untuk mendapatkan nya yaitu presentase dikalikan dengan jumlah setiap tingkat pendidikan responden lalu dibagi dengan jumlah akumulasi responden, sehinga peneliti lebih mudah mendapatkan hasil ⁸⁷ dari variabel X dan variabel Y dari beberapa uji yang akan diolah dalam SPSS 22

4.1.2.4 Karakteristik Pendidikan Responden

²⁹ Berdasarkan data penelitian yang dilakukan dilokasi melalui penyebaran kuesioner/angket maka diperoleh data tentang pekerjaan responden yang dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.6
Karakteristik Responden Berdasarkan Pekerjaan

Pekerjaan	Jumlah responden	Presentase
Wiraswasta	3	10%
Petani	20	64%
Pelajar	8	26%
Total	31	100%

Sumber : Diolah oleh peneliti 2024

Kemudian pada tabel yang terakhir diatas dapat di deskripsikan bahwa dasar pengambilan data untuk mendapatkan nilai uji yang valid adalah berpedoman pada karakteristik responden berdasarkan umur, yang dimana hasil pada tabel diatas untuk mendapatkan nya yaitu presentase dikalikan dengan jumlah setiap pekerjaan responden lalu dibagi dengan jumlah akumulasi responden, sehingga peneliti lebih mudah mendapatkan hasil ⁸⁷ dari variabel X dan variabel Y dari beberapa uji yang akan diolah dalam SPSS 22.

43

4.2 Analisis Hasil Penelitian

4.2.1 Verifikasi Data

Sebagai bagian dari proses pengawasan dan pengelolaan yang bertanggung jawab, peneliti melakukan verifikasi data untuk memastikan keakuratan dan keabsahan, dan kemudian, peneliti melakukan analisis data melalui kuesioner/angket untuk mengetahui apakah kuesioner/angket yang telah disebar atau di distribuisikan kepada responden memenuhi persyaratan atau mekanisme yang sudah ditentukan. Dari hasil verifikasi data yang telah dilakukan oleh peneliti, maka kuesioner/angket yang sudah diedarkan atau di didistribusikan kepada responden 31 orang responden telah dikembalikan kepada peneliti sesuai jumlah yang sudah disebar/diedarkan dan dalam kondisi seperti semula dan telah diisi sesuai dengan petunjuk oleh peneliti. Dan hasil kuesioner/angket yang sudah diterima peneliti dari responden selanjutnya akan digunakan sebagai bahan dalam analisa data dalam penelitian ini.

4.2.2 Deskripsi Variabel Penelitian

Untuk memastikan validitas dan keandalan hasil penelitian peneliti, maka penelitian ini dilandasi oleh dua (dua) variabel yaitu (X) tata letak (*Layout*), dan (Y) produktivitas, dan sehingga pendistribusian kuesioner/anket sebanyak 31 responden dan berdasarkan variabel penelitian, dan setiap variabel terdiri soal sebanyak 10 butir item soal. Dan semua soal yang telah di distribusikan kepada reponden telah dijawab dengan lengkap oleh responden sesuai dengan petunjuk dari peneliti. Dan sebagaimana yang yang tertera dalam tabel berikut ini:

Tabel 4.7
Jawaban Responden Sesuai Dengan Alternatif
Jawaban Variabel X

Respon	Soal X										Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	5	1	4	1	1	3	1	2	5	3	26
2	3	2	4	1	1	4	2	1	5	4	27
3	3	1	2	5	2	1	2	5	4	4	29
4	3	1	2	3	3	3	4	2	5	3	29
5	2	3	5	3	1	4	3	5	4	2	32
6	4	5	5	1	2	5	4	5	1	2	34
7	1	3	2	3	3	4	4	2	2	2	26
8	2	1	3	1	4	3	5	1	1	3	24
9	4	5	1	1	5	1	3	4	2	5	31
10	5	3	4	4	2	5	3	5	5	2	38
11	3	3	3	3	4	4	5	1	4	2	32
12	3	4	5	5	1	1	4	2	3	3	31
13	5	2	3	5	1	3	3	4	3	1	30
14	3	1	5	1	1	4	2	1	4	1	23
15	3	2	4	1	1	2	4	1	3	1	22
16	1	5	3	2	4	4	1	4	2	3	29
17	2	2	5	3	1	2	4	1	5	5	30
18	3	3	4	3	3	5	3	3	4	5	36
19	3	5	2	2	2	4	2	3	3	2	28
20	1	1	2	1	4	1	2	2	1	1	16
21	2	3	2	5	1	4	3	4	2	5	31
22	3	2	1	3	2	1	1	5	4	5	27
23	5	1	4	5	3	5	2	2	3	3	33
24	4	1	3	5	2	4	5	3	3	5	35
25	2	2	4	2	4	4	3	1	4	2	28
26	1	2	4	5	3	1	1	5	1	2	25
27	1	4	4	3	5	5	5	3	5	3	38
28	1	2	3	4	2	2	4	3	3	3	27
29	3	5	1	2	3	2	5	2	5	3	31
30	4	4	5	5	5	5	1	2	1	4	36
31	3	3	2	3	5	1	2	2	4	1	26
JUMLAH	88	82	101	91	81	97	93	86	101	90	910

Dalam pengolahan data diatas, peneliti telah membuat rekapitulasi sesuai data dan jumlah responden dan sesuai dengan opsi jawaban yang telah dipilih oleh responden. Dan responden diberikan kuesioner/angket dan memilih setiap opsi dengan tertentu diantaranya; alternative $SS = 5$, alternative $S = 4$, alternative $KS = 3$, alternative $TS = 2$ dan alternative $RR = 1$, demikian juga dengan variabel yang kedua sampai dengan yang tiga puluh satu. semua hasil jawaban dari responden kemudian diakumulasikan dan direkap sesuai dengan jumlah setiap jawaban atau opsi yang telah dipilih setiap responden. Dan hasil rekapitulasi jawaban sesuai dengan opsi jawaban sebagaimana terlihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4.8
Rekapitulasi Jawaban Responden Sesuai Dengan Alternatif
Jawaban Variabel X

respon	point					jumlah	score
	5	4	3	2	1		
	SS	S	KS	TS	RR		
1	2	1	2	1	4	10	26
2	1	3	1	2	3	10	27
3	2	2	1	3	2	10	29
4	1	1	5	2	1	10	29
5	2	2	3	2	1	10	32
6	4	2	0	2	2	10	34
7	0	2	3	4	1	10	26
8	1	1	3	1	4	10	24
9	3	2	1	1	3	10	31
10	4	2	2	2	0	10	38
11	1	3	4	1	1	10	32

12	2	2	3	1	2	10	31
13	2	1	4	1	2	10	30
14	1	2	1	1	5	10	23
15	0	2	2	2	4	10	22
16	1	3	2	2	2	10	29
17	3	1	1	3	2	10	30
18	2	2	6	0	0	10	36
19	1	1	3	5	0	10	28
20	0	1	0	3	6	10	16
21	2	2	2	3	1	10	31
22	2	1	2	2	3	10	27
23	3	1	3	2	1	10	33
24	3	2	3	1	1	10	35
25	0	4	1	4	1	10	28
26	2	1	1	2	4	10	25
27	4	2	3	0	1	10	38
28	0	2	4	3	1	10	27
29	3	0	3	3	1	10	31
30	4	3	0	1	2	10	36
31	1	1	3	3	2	10	26
jumlah	57	55	72	63	63	310	910
rata-rata	1,84	1,77	2,32	2,03	2,03	10,00	29,35

Sumber: Angket diolah oleh peneliti 2024

Rekapitulasi dengan jawaban alternative SS dengan nilai rata - rata 1.84, untuk opsi alternative S dengan rata -rata 1.77, kemudian alternative yang terakhir RR memperoleh nilai dengan rata - rata 2,03. dan juga demikian dengan variabel Y atau loyalitas dari responden sebagai berikut:

Tabel 4.9
Jawaban Responden Sesuai Dengan Alternatif Jawaban
Variabel Y

Respon	Soal Y										Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	5	5	3	2	4	4	1	2	4	2	32
2	2	4	4	4	1	2	1	4	1	4	27
3	1	4	4	1	1	3	5	1	2	5	27
4	3	5	2	4	2	1	2	2	5	1	27
5	1	2	2	3	1	3	1	4	2	4	23
6	1	1	1	1	5	4	4	2	4	1	24
7	3	1	3	4	3	2	2	3	5	3	29
8	5	2	5	5	2	5	5	2	1	2	34
9	5	1	1	5	1	4	3	1	1	5	27
10	4	4	2	1	2	2	5	4	2	1	27
11	2	5	5	1	3	1	5	5	5	3	35
12	4	2	4	2	4	3	4	3	1	2	29
13	2	2	4	2	4	1	3	2	3	3	26
14	2	1	4	1	3	5	2	2	3	4	27
15	1	3	4	1	1	3	5	4	1	5	28
16	4	2	2	5	3	2	5	4	3	5	35
17	5	5	2	2	1	3	2	4	5	3	32
18	3	5	1	1	4	1	1	3	3	3	25
19	1	5	3	1	4	2	5	4	1	3	29
20	4	1	4	5	4	4	1	4	2	3	32
21	4	5	2	2	5	4	4	4	3	4	37
22	3	2	2	3	3	5	4	4	5	2	33
23	4	2	2	3	3	3	5	2	5	3	32
24	5	4	4	5	2	5	5	5	1	5	41
25	5	2	4	5	4	2	3	2	1	4	32
26	1	2	2	5	5	5	2	3	2	3	30
27	2	4	4	1	3	1	5	1	3	4	28

28	2	4	3	3	1	1	5	5	5	3	32
29	5	2	2	2	3	4	2	5	1	3	29
30	5	5	3	1	2	1	3	5	3	4	32
31	2	1	1	1	4	2	4	2	2	2	21
JUMLAH	88	82	101	91	81	97	93	86	101	90	910

Sumber: Angket diolah oleh peneliti 2024

Sebaliknya pada tabel diatas yang merupakan total dan hasil dari alternatif jawaban dari responden variabel Y yang juga jumlah setiap skor sama dengan variabel X. Dan hasil rekapitulasi jawaban variabel Y sesuai dengan opsi jawaban setiap responden seperti pada data rekap berikut ini:

Tabel 4.10
Rekapitulasi Jawaban Responden Sesuai Dengan Alternatif
Jawaban Variabel Y

respon	point					jumlah	score
	5	4	3	2	1		
	SS	S	KS	TS	RR		
1	2	3	1	3	1	10	32
2	0	5	0	2	3	10	27
3	2	2	1	1	4	10	27
4	2	1	1	4	2	10	27
5	0	2	2	3	3	10	23
6	1	3	0	1	5	10	24
7	1	1	5	2	1	10	29
8	5	0	0	4	1	10	34
9	3	1	1	0	5	10	27
10	1	3	0	4	2	10	27
11	5	0	2	1	2	10	35
12	0	4	2	3	1	10	29

13	0	2	3	4	1	10	26
14	1	2	2	3	2	10	27
15	2	2	2	0	4	10	28
16	3	2	2	3	0	10	35
17	3	1	2	3	1	10	32
18	1	1	4	0	4	10	25
19	2	2	2	1	3	10	29
20	1	5	1	1	2	10	32
21	2	5	1	2	0	10	37
22	2	2	3	3	0	10	33
23	2	1	4	3	0	10	32
24	6	2	0	1	1	10	41
25	2	3	1	3	1	10	32
26	3	0	2	4	1	10	30
27	1	3	2	1	3	10	28
28	3	1	3	1	2	10	32
29	2	1	2	4	1	10	29
30	3	1	3	1	2	10	32
31	0	2	0	5	3	10	21
jumlah	61	63	54	71	61	310	922
rata-rata	1,97	2,03	1,74	2,29	1,97	10,00	29,74

Sumber : Angket diolah oleh peneliti 2024

Dari tabel diatas maka diperoleh hasil akumulasi jawaban rekapitulasi dengan jawaban alternative SS dengan nilai rata - rata 1,97, untuk opsi alternative S dengan rata -rata 2,03, kemudian alternative KS memperoleh rata - rata 1,74, untuk alternative TS dengan rata -rata 2,29 dan alternative yang terakhir RR memperoleh nilai dengan rata - rata 1,97.

4.3 Uji Validitas

Uji ini dilakukan untuk memastikan bahwa suatu alat pengukur atau tes benar-benar mengukur apa yang dimaksudkan untuk diukur, dan bahwa hasilnya dapat diandalkan dan dapat dipercaya. Dengan uji validitas,peneliti dapat memastikan bahwa alat tersebut memberikan informasi yang relevan dan akurat terkait dengan konstruk yang ingin diukur.berikut merupakan hasil uji validitas dengan SPSS 22:

Tabel 4.12

Hasil Uji Validitas Variabel X

Correlations							Correlations					
	X1	X2	X3	X4	X5	X6	X7	X8	X9	X10	Total	
X1	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	1 .781 31	-.052 .864 31	.108 .864 31	.115 .538 31	-.222 .228 31	.207 .283 31	-.118 .528 31	.070 .708 31	.214 .248 31	.068 .714 31	.370 .038 31
X2	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	-.052 .781 31	1 .862 31	-.077 .862 31	-.104 .578 31	-.281 .123 31	.167 .388 31	.088 .636 31	.270 .142 31	-.151 .409 31	.052 .783 31	.431 .018 31
X3	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.108 .864 31	-.077 .862 31	1 .750 31	.000 .750 31	-.292 .111 31	-.407 .014 31	-.019 .918 31	-.163 .280 31	.038 .848 31	-.157 .388 31	.251 .173 31
X4	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.115 .538 31	-.104 .578 31	.060 .750 31	1 .831 31	-.090 .019 31	.005 .801 31	-.033 .882 31	.354 .691 31	-.055 .779 31	.339 .194 31	.458 .019 31
X5	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	-.222 .228 31	.283 .123 31	-.292 .111 31	-.090 .831 31	1 .005 31	.005 .884 31	.018 .924 31	-.271 .558 31	-.020 .148 31	.104 .913 31	.578 .578 31
X6	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.207 .283 31	-.167 .388 31	-.407 .014 31	.019 .821 31	-.025 .884 31	1 .894 31	-.118 .528 31	-.048 .797 31	.064 .731 31	.006 .972 31	.575 .001 31
X7	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	-.118 .528 31	.088 .636 31	-.019 .918 31	-.033 .882 31	.018 .924 31	-.033 .882 31	1 .924 31	-.273 .558 31	.149 .148 31	.019 .922 31	.281 .156 31
X8	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.070 .708 31	.214 .248 31	-.068 .714 31	.370 .038 31	.370 .038 31	.370 .038 31	-.273 .558 31	1 .329 31	-.185 .365 31	.158 .067 31	.333 .067 31
X9	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.214 .248 31	-.157 .409 31	.038 .848 31	-.055 .779 31	-.271 .064 31	-.271 .064 31	-.143 .443 31	-.185 .329 31	1 .103 31	.243 .187 31	.243 .187 31
X10	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.068 .714 31	.038 .848 31	-.157 .409 31	-.055 .779 31	-.271 .064 31	-.271 .064 31	.018 .922 31	.158 .395 31	.103 .583 31	1 .422 31	.422 .018 31
Total	Pearson Correlation Sig. (2-tailed) N	.379 .038 31	.401 .018 31	.351 .173 31	.469 .010 31	-.104 .578 31	.575 .001 31	.261 .156 31	.333 .097 31	.249 .187 31	.423 .018 31	1 .018 31

*. Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).
**. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

90

Sumber : Data diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

79

Sebagaimana hasil uji validitas pada tabel diatas menunjukkan bahwa seluruh instrumen penelitian atau seluruh poin pernyataan variabel X memiliki validitas yang mempengaruhi nilai $sig > 0,05$ maka seluruh pernyataan variabel X dinyatakan valid.

108

Tabel 4.13
Hasil Uji Validitas Variabel Y

Correlations							Correlations					
		Y1	Y2	Y3	Y4	Y5	Y7	Y8	Y9	Y10	TOTAL	
Y1	Pearson Correlation	1	.057	-.030	.372 [*]	-.042	.194	-.101	.111	-.061	-.011	.532 [*]
	Sig. (2-tailed)		.761	.875	.039	.822	.265	.588	.552	.746	.954	.001
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y2	Pearson Correlation	.057	1	.107	-.249	-.185	-.412 [*]	.894	.310	-.187	.018	.281
	Sig. (2-tailed)	.761		.566	.064	.201	.022	.854	.093	.287	.922	.114
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y3	Pearson Correlation	-.030	.107	1	.062	-.160	-.032	.205	.057	-.218	.240	.357
	Sig. (2-tailed)	.875	.566		.741	.288	.864	.289	.762	.238	.176	.046
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y4	Pearson Correlation	.372 [*]	-.249	.062	1	-.091	-.312	-.190	-.004	-.161	.176	.306
	Sig. (2-tailed)	.039	.064	.741		.626	.089	.305	.985	.386	.343	.027
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y5	Pearson Correlation	-.042	-.185	-.160	-.091	1	.129	.646	.300	.811	.847	.904
	Sig. (2-tailed)	.822	.201	.288	.626		.461	.31	.31	.31	.31	.31
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y6	Pearson Correlation	.194	-.412 [*]	.032	.312	.129	1	.809	.298	.173	.836	.131
	Sig. (2-tailed)	.265	.022	.864	.089	.461		.31	.31	.31	.31	.31
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y7	Pearson Correlation	-.101	.894	.205	-.190	-.091	-.093	1	.021	-.051	.888	.308
	Sig. (2-tailed)	.588	.854	.289	.288	.646	.837		.913	.970	.837	.309
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y8	Pearson Correlation	.111	.310	.057	-.064	-.160	-.069	.821	1	.022	.881	.444
	Sig. (2-tailed)	.562	.083	.762	.585	.390	.785	.912		.947	.842	.013
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y9	Pearson Correlation	-.061	.187	-.218	-.161	.046	-.251	-.031	.022	1	-.355 [*]	.111
	Sig. (2-tailed)	.746	.287	.238	.286	.811	.173	.870	.907		.850	.547
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
Y10	Pearson Correlation	-.011	.018	.250	.176	-.380	.039	.898	.087	-.355 [*]	1	.251
	Sig. (2-tailed)	.954	.923	.178	.343	.047	.826	.837	.842	.080		.171
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31
TOTAL	Pearson Correlation	.532 [*]	.288	.257 [*]	.398 [*]	.022	.275	.309	.444 [*]	.112	.253	1
	Sig. (2-tailed)	.002	.116	.048	.037	.905	.135	.800	.012	.647	.171	
	N	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31	31

*. Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).
**. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

90

Sumber : Data diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

79

Dan demikian juga hasil uji validitas pada tabel diatas menunjukkan bahwa seluruh instrumen penelitian atau seluruh poin pernyataan variabel Y memiliki validitas yang mempengaruhi nilai $sig > 0,05$ maka seluruh pernyataan variabel Y dinyatakan valid.

4.4 Uji Realibilitas

Uji ini merupakan alat yang digunakan untuk mengukur konsistensi yang merupakan indikator dari variabel atau konstruk. Dan uji ini bertujuan untuk menentukan seberapa besar variabelitas yang terjadi akibat adanya kesalahan pengukuran dan seberapa besar variabelitas skor tes sebenarnya. Dalam proses pengujian ini peneliti harus mendapatkan hasil sesuai dengan uji realibilitas ini dan sesuai data atau alternative dari jawaban responden dan diakui jika nilai Cronbach's alpha di atas 0,6. berikut hasil dari uji realibilitas

14
Tabel 4.14

Hasil Uji Realibilitas X

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items

Sumber : Data diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

Berdasarkan pada tabel diatas, maka dapat dilihat hasil dari uji realibilitas atau Cronbach's alpha dari variabel X (Tata Letak *Layout*) adalah 0,194 maka variabel dinyatakan reliabel dikarenakan nilai Cronbach's alpha lebih besar dari 0,6.

Tabel 4.14
Hasil Uji Realibilitas Y

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha ^a	N of Items

Sumber : Data diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

Dan juga berdasarkan pada tabel diatas, maka dapat dilihat hasil dari uji realibilitas atau Cronbach's alpha dari variabel Y (Produktivitas) adalah 0,130 maka variabel dinyatakan reliabel dikarenakan nilai Cronbach's alpha lebih besar dari 0,6

4.5 Uji Asumsi Klasik

Uji Normalitas digunakan untuk menguji apakah nilai residual yang dihasilkan dari regresi terdistribusi secara normal atau tidak. Dan uji ini bertujuan untuk memberikan kepastian dimana persamaan regresi yang didapatkan memiliki ketetapan dan konsisten.

4.5.1 Uji Normalitas

Untuk memastikan hasil dari variabel-variabel dalam penelitian berdistribusi normal maka dilakukan uji normalitas atau *Kolomogorov-Smirnov* data dengan acuan melihat skor sisa atau tanggapan alternatif kumulatif. Hasil survei dari Kolomogorov-Smirnov yang dilakukan pada bulan April yang dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 4.15
Hasil Kolomogorov-Smirnov (Uji Normalitas Data)

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Unstandardized Residual
N		
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	
	Std. Deviation	
Most Extreme Differences	Absolute	
	Positive	
	Negative	
Test Statistic		
Asymp. Sig. (2-tailed)		

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

c. Lilliefors Significance Correction.

d. This is a lower bound of the true significance.

Sumber : Diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

Berdasarkan hasil pada tabel diatas maka hasil uji Kolomogorov-Smirnov pada penelitian ini menunjukkan nilai Asymp.sig. (2-tailed) sebesar 0,200 lebih besar dari 0,05 yang dimana dapat disimpulkan bahwa

154 data dalam penelitian ini berdistribusi normal dimana asumsi dan prosedur normalitas dalam model regresi 43 terpenuhi.

4.5.2 Uji Multikolinieritas

Uji Multikolinieritas 48 ditujukan untuk melihat hubungan/korelasi antara masing-masing variabel. Dalam model uji ini, model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi di antara variabel independen. Tujuan uji ini bertujuan untuk mengetahui apakah pada suatu model regresi ditemukan adanya korelasi antara variabel independent. Berikut hasil uji multikolinieritas dengan hasil sesuai alternatif dari responden:

8
Tabel 4.16
Hasil Uji Multikolinieritas

Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1 (Constant)	30.498	4.848		6.290	.000		
Total_X	-.026	.163	-.029	-.158	.876	1.000	1.000

8
a. Dependent Variable: Total_Y

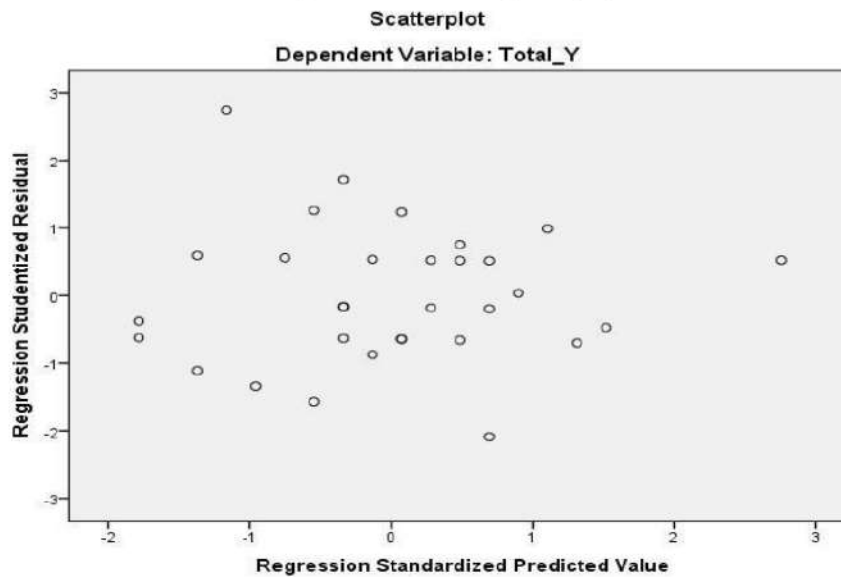
Sumber: Diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

Dari tabel diatas menunjukkan hasil dari Constant atau model regresi dari uji multikolinieritas dan dari kedua variable X (Tata Letak *Layout*) dan variabel Y (Produktivitas) memperoleh hasil yang sama dan VIF > dari 10 yaitu 1,000 dan maka hasil tersebut dikatakan multikolinieritas yang efisien.

4.5.3 Uji Heteroskedastisitas

Uji ini merupakan uji yang bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varian dari residual satu pengamatan yang lain, dan berikut hasil dari uji heteroskedastisitas dengan menggunakan Scatterplot.

Tabel 4.17
Hasil Uji Heteroskedastisitas (Scatterplot)



Sumber: Diolah oleh peneliti dengan SPSS 22

Berdasarkan pada gambar diatas dapat dilihat titik-titik yan berada diarea dalam gambar yang dimana titik-titik ini merupakan pola yang beraturan yang dimulai dari sumbu Y (Tata Letak *Layout*). dengan demikian dapat di tarik kesimpulan pada gambar diatas tidak terjadinya Heteroskedastisitas.

4.6 Pengujian Hipotesis

4.6.1 Uji Regresi Linear Sederhana

Dalam uji ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh dari suatu variabel terhadap variabel lainnya. Pada analisis regresi suatu variabel yang mempengaruhi disebut variabel bebas atau independent variable, sedangkan variabel yang dipengaruhi disebut variabel terkait atau dependent variable. Dan dalam uji ini dapat diketahui variabel independent adalah X dan sedangkan variabel dependent Y, berikut dibawah ini tabel dari uji regresi linear sederhana dengan menggunakan metode enter:

Tabel 4.18
Hasil Uji Regresi Linear Sederhana

Variables Entered/Removed ^a			
Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	X ^a		Enter

a. Dependent Variable: Y

b. All requested variables entered.

Sumber: Dibuat oleh peneliti dengan SPSS 22

Pada gambar diatas menjelaskan tentang variabel yang dimasukkan serta metode yang digunakan dalam penelitian ini, dalam hal ini variabel yang dimasukkan adalah variabel X (Tata Letak *Layout*) sebagai variabel independen dan variabel dependent nya adalah Y (Produktivitas) dan metode yang digunakan adalah metode enter.

3 4.6.2 Uji Koefisien Determinasi

Dalam uji koefisien determinasi bertujuan untuk menentukan dan memprediksi seberapa besar kontribusi pengaruh yang diberikan oleh variabel independen secara bersama-sama terhadap variabel dependen, berikut dibawah ini:

Tabel 4.19
Hasil Uji Koefisien Determinasi (Model Summary)

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.029 ^a	.001		4.329

145 a. Predictors: (Constant), X

Sumber: Dibuat oleh peneliti dengan SPSS 22

66 Pada gambar diatas dapat disimpulkan bahwa nilai R (Square) yang merupakan simbol dari koefisien. Dan nilai pada tabel yang diketahui R adalah 0,01. dan pada hasil R (Square) adalah 0,01 dapat dipersenkan 0,01% yang merupakan nilai dari variabel Tata letak *Layout* yang dapat disimpulkan hasil dari uji regresi linear sederhana yang dimana nilai signifikansi < dari variabel X (0,29) dan berpengaruh terhadap variabel Y (0,01). Sedangkan sisanya yang 99% tidak dapat dijelaskan karena tidak termasuk pada penelitian ini.

4.6.3 Uji T

55 Uji T-test bertujuan untuk menguji apakah terdapat perbedaan signifikan antara dua kelompok atau populasi. Dan pada uji ini mengasumsikan bahwa data yang diuji memiliki distribusi normal (mendekati normal) dan memiliki varian yang sama. Tujuan lain dari uji ini adalah untuk mengetahui apakah ada pengaruh antar variabel independent X₃ (Tata letak *Layout*) dengan variabel dependent Y (Produktivitas). Penelitian ini dilakukan dengan melihat pada *Quick Look* dan juga membandingkan nilai statistic T dengan titik kritis menurut

tabel dengan tingkat $\alpha = 5\%$. Sebagai dasar pengambilan keputusan dapat digunakan kriteria pengujian sebagai berikut :

- a. Apabila $T_{hitung} > T_{tabel}$ dan tingkat signifikan $< \alpha (0,05)$, maka variabel independen secara individual tidak mempengaruhi variabel dependen maka H_0 diterima dan H_a ditolak.
- c. Apabila $T_{hitung} < T_{tabel}$ dan tingkat signifikan $> \alpha (0,05)$, maka variabel independen secara individual mempengaruhi variabel dependen maka H_a diterima dan H_0 ditolak.

berikut dibawah ini tabel dari uji T-test yang mengacu pada data yang sudah diterima:

Tabel 4.20
Hasil Uji T- test (Coeffsien)
Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
1 (Constant)	30.498			6.290	.000
X	-.026			-.158	.876

a. Dependent Variable: Y

Sumber: Dibuat oleh peneliti dengan SPSS 22

Pada tabel diatas menunjukkan hasil dari uji T -test yang dimana hasil tersebut mengacu pada ketentuan dasar dalam menemukan hasil akhir dari data pada kasus ini yaitu; nilai $sig > 0,05$ diperoleh nilai sig sebesar 0,876. sehingga nilai ini dapat dikatakan variabel independent Tata Letak *Layout* (X) tidak berpengaruh terhadap variabel dependent Produktivitas (Y) atau nilai $sig > 0,05$ maka H_0 diterima dan H_a ditolak

4.7 Pembahasan Hasil Penelitian

Berdasarkan Hasil penelitian yang sudah dilaksanakan di lokasi UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi, Kecamatan HiliSerangkai Kabupaten Nias maka dapat dikemukakan bahwa :

1. Hasil uji validitas baik dari variabel X (Tata Letak *Layout*) dan variabel Y (Produktivitas) memiliki nilai $sig < 0,05$ sehingga dari kedua variabel tersebut dinyatakan variabel dengan hasil yang valid.
2. Hasil dari uji realibilitas *Cronbach's alpha* dari variabel X (Tata Letak *Layout*) adalah 0,194 Dan sedangkan hasil dari variabel Y (Produktivitas) adalah 0,130 maka dari kedua variabel tersebut dinyatakan reliabel dikarenakan nilai *Cronbach's alpha* $> 0,6$.
3. Hasil uji *Kolomogorov-Smirnov* pada penelitian ini menunjukkan nilai *Asymp.sig. (2-tailed)* sebesar $0,200 > 0,05$ yang dimana dapat ditarik kesimpulan bahwa data dalam penelitian ini berdistribusi normal dimana asumsi dan prosedur normalitas dalam model regresi terpenuhi.
4. Hasil dari Constant atau model regresi dari Uji Multikolinieritas dan dari kedua variable X (Tata Letak *Layout*) dan variabel Y (Produktivitas) memperoleh hasil yang sama dan (*Variance Infaltion Factor*) VIF $>$ dari 10 yaitu 1,000 atau jika dipersenkan yaitu 0,1% dan maka hasil tersebut dikatakan *tolerance* karena batas VIF nya adalah 10% dan dalam uji ini antara dua variabel tidak terjadi gejala *Problem Multikolinearitas*.
5. Hasil uji Heteroskedastisitas dengan menggunakan grafik scatterplot yang didalamnya terdapat titik- titik yang menyebar dan dibawah angka 0 pada sumbu Y tanpa membentuk pola yang jelas/teratur. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa pada grafik diatas sesuai dengan data tidak terjadi heteroskedastisitas.
6. Uji Regresi Linear menjelaskan tentang variabel yang dimasukkan serta metode yang digunakan dalam penelitian ini, dalam hal ini variabel yang dimasukkan adalah variabel X (Tata Letak *Layout*)

sebagai variabel independen dan variabel dependent nya adalah Y (Produktivitas) dan metode yang digunakan adalah metode enter.

7. Hasil Uji Koefisien Determinasi Pada studi kasus ini dapat disimpulkan bahwa nilai R (Square) yang merupakan simbol dari koefisien. Dan nilai pada tabel yang diketahui R adalah 0,01. dan pada hasil R (Square) adalah 0,01 dapat dipersenkan 0,01% yang merupakan nilai dari variabel Tata letak *Layout* yang dapat disimpulkan hasil dari uji regresi linear sederhana yang dimana nilai signifikansi < dari variabel X (0,29) dan berpengaruh terhadap variabel Y (0,01). Sedangkan sisanya yang 99% tidak dapat dijelaskan karena tidak termasuk pada penelitian ini.
8. Kemudian perhitungan pada uji T-test ditentukan dengan dasar perhitungan yaitu Apabila T hitung > T tabel dan tingkat signifikan < α (0,05), maka variabel independen secara individual tidak mempengaruhi variabel dependen maka H_0 diterima dan H_a ditolak, dan Apabila T hitung < T tabel dan tingkat signifikan > α (0,05), maka variabel independen secara individual mempengaruhi variabel dependen maka H_a diterima dan H_0 ditolak.
9. Hasil dari Uji T -test dalam penelitian ini yang dimana hasil pada data penelitian ini mengacu pada ketentuan dasar dalam menemukan hasil akhir dari data pada kasus ini yaitu; nilai *sig* > 0,05 diperoleh nilai *sig* sebesar 0,876. sehingga nilai ini dapat dikatakan variabel independent Tata Letak *Layout* (X) tidak berpengaruh terhadap variabel dependent Produktivitas (Y) atau nilai *sig* > 0,05 maka H_0 diterima dan H_a ditolak artinya tidak ada pengaruh signifikan variabel X terhadap variabel Y pada UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.
10. Sehingga dapat di deskripsikan bahwa dalam penelitian ini tata letak yang efektif dalam produksi batu bata dapat meningkatkan produktivitas dengan cara mengurangi waktu yang dibutuhkan untuk pergerakan bahan dan pekerja, serta mengoptimalkan penggunaan ruang dan sumber daya. layout yang baik memungkinkan aliran kerja yang

lebih lancar, mengurangi waktu tunggu, dan meningkatkan efisiensi operasional secara keseluruhan. Dengan tata letak yang tepat, setiap langkah dalam proses produksi menjadi lebih terkoordinasi, sehingga mengurangi kesalahan dan meningkatkan output batu bata. Sebaliknya tata letak yang tidak efisien dapat menyebabkan kemacetan, pemborosan waktu, dan peningkatan biaya produksi, yang pada akhirnya menurunkan produktivitas

KESIMPULAN DAN SARAN**5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilaksanakan di lokasi penelitian yaitu di UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias peneliti dapat memberikan beberapa kesimpulan diantaranya sebagai berikut:

1. Berdasarkan dengan fokus tujuan penelitian bahwa pada penelitian ini mempunyai pengaruh Tata Letak Layout terhadap produktivitas yang dimana terdiri dari beberapa pengaruh penting yaitu efisiensi proses produksi, peningkatan kapasitas produksi batu bata, pengurangan biaya operasional/penghematan modal, kemudian peningkatan kualitas produksi batu bata dan yang terakhir keselamatan pekerja saat melakukan kegiatan proses pembuatan produk batu bata di UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias
2. Secara keseluruhan, pengaruh Tata Letak Layout terhadap Produktivitas bisa diukur dari peningkatan output perwaktu, pengurangan biaya produksi, dan peningkatan kualitas produk. Meskipun besaran pengaruh ini dapat bervariasi tergantung pada kondisi spesifik pabrik dan efisiensi tata letak yang tepat seringkali dapat meningkatkan produktivitas hingga 20- 30 % atau bahkan lebih. Optimalisasi Tata Letak menjadi salah satu langkah penting dalam upaya peningkatan efisiensi dan daya saing perusahaan batu bata lainnya.

5.2 SARAN

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan peneliti, peneliti juga memberikan saran sebagai berikut:

1. UD. MUSTIKA Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan HiliSerangkai Kabupaten Nias ada baiknya lebih memperhatikan Tata Letak *Layout* yang efisien guna meningkatkan produktivitas produk batu bata dan supaya pekerja lebih nyaman saat bekerja, dapat menghemat waktu dan tenaga dalam proses pembuatan produk batu bata.
2. Kemudian pengoptimalisasian ruang kerja artinya pemilik usaha di UD. MUSTIKA memastikan ruang kerja diatur sedemikian rupa sehingga setiap tahap produksi memiliki area yang jelas dan terpisah untuk meminimalkan gangguan dan memudahkan aliran kerja dalam pembuatan batu bata.
3. Penempatan peralatan yang teratur peletakkan peralatan produksi batu bata, seperti mesin pencetak batu bata dan peralatan lainnya harus terstruktur supaya proses pekerjaan strategis dan mengurangi waktu yang dibutuhkan untuk mengaksesnya dan meminimalkan perjalanan bahan batu bata lebih mudah dan tertata.
4. Kemudian peneliti juga memberikan saran positif khususnya kepada pemilik usaha UD.MUSIKA yaitu lebih memperhatikan pekerja untuk memastikan mereka dapat mengoperasikan mesin dengan baik dan memahami proses produksi yang efisien dan berkualitas. Selain itu tidak lupa selalu memastikan kesejahteraan dan keselamatan kerja mereka terjamin.

DAFTAR PUSTAKA

- A. Murdiffin & Mahfud. (2011), *Manajemen Operasi*, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta, 2011
- A. Murdiffin & Mahfud. (2011), *Defenisi tentang Tata Letak (Layout)*
- ⁶⁸ Apple, James M. (1990) *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan* diterjemahkan oleh Nurhayati Mardiono, ITB, Bandung.
- ¹⁵ Aprilyanti, selfia & Faizah Suryani. (2019) *Penerapan Desain Eksperimen taguchi untuk meningkatkan kualitas produksi BAu bata dari sekam padi*
- ¹⁴² Arikunto, Suharsimi. (2010). *Prosedur Penelitian*, Jakarta: Rineka Cipta.
- Birchfield (2008), Dalam Buku *Defenisi Tata Letak (Layout Desain)* Oleh ¹⁰⁵ Sambudi Hamali, Asyah Widya Nur Shadrina, Astika Alivia pramesti, dan Fransica Fortunata Handoyo
- Erni Et al., (2017) “*Pengaturan Ulang Layout*, Tempat Permintalan Benang Sutra, UMKM Gaya Shiny Batu”
- Hasibuan (2003), *Manjaemen Sumber Daya Manusia*, Bumi Aksara Mangkunegara, Yogyakarta
- Heizer, Jay & Berry Rander (2009). *Manajamenen operasi Buku 1, -9/E. (CO)*, Telkom University , Salemba Empat 2009
- Herjanto, Eddy (2007), *Manajemen Operasi*, Dinas Arsip dan Perpustakaan Kabupaten Klaten, PT. Grasindo, 2007
- Irmanto et al., (2017), *Metode Kuantitatif*, Unand. UD Donesi, Depok, Indonesia
- Padmantyoyo et al. , (2018), *Produktivitas Kerja Karyawan*, ⁷⁰ *JEMMA (Journal of economic, management and Accounting)* 6 (1), Kalimantan Timur, 2013
- ⁸⁰ Rusdiana, (2014), *Manajemen Operasi . Tujuan Dan Ruang Lingkup Manajemen Operasi*, Bandung UIN

- Sinungan, Mukhadarsyah. (1997), ¹⁴⁹ *Produktivitas Apa Dan Bagaimana*, ...Terbitan, Bumi Aksara, Jakarta
- ⁹¹ Siregar Syofian (2017). "*Metode Penelitian Kuantitatif*". Jakarta; Kencana (divisi dari prenadamedia grup)
- ⁷¹ Sugiyono. (2006). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*. Bandung : PT. Alfabet.
- (2018). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*. Bandung: Alfabeta.
- ¹³ Sulitono, Widayat (2014). Analisis Produktivitas Tenaga Kerja untuk Pasangan Batubata ringan pada proyek pembangunan Mall Ratu Keraton Ponorogo.
- ⁹⁸ Tampubolon, Manahan P. (2014), *Management Operasi & Rantai Pemasok (Operation and Supply- Chain Managemnet)*, Mitra Wacana Media, Nusa Tenggara Timur, 2014
- Wignjosoebroto,S.,(2009) *pengertian Tata Letak* Oleh F ANDRIANSYAH. 2018
- ¹²³ WHO. (1981). "*international code of marketing of breast milk substitutes*"; Switzerland; Geneva
- ¹⁰³ Yamit, Zulian. (2003), *Manajemen Operasi Dan produksi (Edisi Kedua)*. Ekonisa Fakultas Ekonomi, Yogyakarta
- ²⁴ Yuriski, Filda & Elsy Paskaria Loyda Tarigan (2019) Perancangan usulan Tata latak Produksi Usaha Kecil Menengah Bata Merah Wiyono.

KUESIONER / ANGKET

Nama : Syukur Wildman Mendrofa
NPM : 2318488
Judul : Pengaruh Tata Letak (Layout) terhadap Produktivitas Batu Bata di UD. Mustika Desa Lolowua Hiliwarasi Kecamatan Hiliserangkai Kabupaten Nias.

Tahapan/langkah- langkah dalam pengisian Kuesioner/Angket

1. Dalam pengisian kuesioner ini, mohon kepada Bapak/Ibu responden untuk memperhatikan setiap pernyataan yang sudah tertera dengan baik.
2. Kemudian Bapak/Ibu responden diharapkan untuk menjawab setiap pernyataan yang sudah diberikan dan ketika menjawab setiap obsinya, maka berikan tanda ()
3. Untuk setiap pernyataan hanya diperbolehkan memilih salah satu opsi dari pernyataan yang sudah disediakan dan semisal responden salah dalam memilih alternatif jawaban maka berikan tanda (X) Pada opsi jawaban yang sudah salah pilih
4. Seluruh pernyataan yang sudah disediakan, mohon dijawab dengan saksama dan jangan sampai terlewatkan untuk menjawab setiap alternatifnya.

Keterangan Jawaban

- | | | |
|----------------------------|---------------|-----------------|
| 1. Alternatif jawaban (SS) | Sangat Setuju | dengan skor = 5 |
| 2. Alternatif jawaban (S) | Setuju | dengan skor = 4 |
| 3. Alternatif jawaban (KS) | Kurang Setuju | dengan skor = 3 |
| 4. Alternatif jawaban (TS) | Tidak Setuju | dengan skor = 2 |
| 5. Alternatif jawaban (RR) | Ragu- ragu | dengan skor = 1 |

1. Menyediakan ruang yang cukup untuk perawatan peralatan dan perbaikan agar produksi dapat berjalan tanpa hambatan.
 - a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu

2. Memastikan bahwa pekerja memiliki lingkungan kerja yang nyaman dan bahwa produk batu bata memiliki kualitas yang konsisten.
 - a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu

3. Area-area berbahaya seperti tungku pembakaran harus dipisahkan dengan jelas dari area pekerjaan dan diatur sesuai dengan standar keselamatan.
 - a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu

4. Area ini digunakan untuk menerima dan menyimpan bahan baku seperti tanah liat, pasir, dan bahan kimia lainnya yang diperlukan dalam pembuatan batu bata. Zona ini harus terorganisir dengan baik dan sudah diakses.
 - a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu

5. sistem pengaturan area penyimpanan sangat penting untuk mengoptimalkan efisiensi dalam proses produksi batu bata, memastikan ketersediaan bahan baku dan produk jadi yang tepat pada waktu yang diperlukan, serta menghindari potensi kerusakan atau kerugian
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu
6. sistem pengaturan area penyimpanan pada tata letak layout batu bata dapat bervariasi tergantung pada ukuran dan kompleksitas pabrik batu bata serta praktik terbaik dalam industri konstruksi
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu
7. Pengaturan mesin dan peralatan pada tata letak layout batu bata" mengacu pada cara bagaimana mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi batu bata ditempatkan, diatur, dan disusun dalam tata letak pabrik atau fasilitas produksi batu bata.
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu
8. pengaturan yang efisien dari mesin dan peralatan dapat memiliki dampak signifikan pada produktivitas, kualitas, dan keamanan dalam produksi batu bata
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu

9. Menggunakan mesin dan peralatan yang memiliki kemampuan untuk menghasilkan berbagai jenis batu bata atau ukuran dengan pengaturan yang berbeda.
- a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu
10. Menyusun mesin dan peralatan dengan cara yang memungkinkan perubahan cepat dalam aliran produksi jika diperlukan.
- a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu
11. Jumlah Produksi sangat berpengaruh dalam meningkatkan produktivitas dalam batu bata
- a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu
12. Jumlah jam kerja atau waktu yang efisiensi sangat diperlukan untuk menyelesaikan pekerjaan atau produksi hasil yg efektif
- a. Sangat Setuju
 - b. Setuju
 - c. Kurang Setuju
 - d. Tidak Setuju
 - e. Ragu-ragu

13. Pemantauan kualitas bahan baku, karena kualitas bahan baku dapat mempengaruhi kualitas batu bata jadi.

10

- a. Sangat Setuju
- b. Setuju
- c. Kurang Setuju
- d. Tidak Setuju
- e. Ragu-ragu

14. Pemantauan dan analisis terhadap area-area atau proses yang membutuhkan energi yang lebih besar dari yang seharusnya.

10

- a. Sangat Setuju
- b. Setuju
- c. Kurang Setuju
- d. Tidak Setuju
- e. Ragu-ragu

15. Durasi waktu dan lamanya pemanggangan sangat berpengaruh efektif dalam produktivitas batu bata.

10

- a. Sangat Setuju
- b. Setuju
- c. Kurang Setuju
- d. Tidak Setuju
- e. Ragu-ragu

16. Batu bata harus memiliki kekuatan yang memadai untuk memenuhi persyaratan struktural dalam proyek konstruksi.

10

- a. Sangat Setuju
- b. Setuju
- c. Kurang Setuju
- d. Tidak Setuju
- e. Ragu-ragu

17. upaya untuk meningkatkan efisiensi energi dalam peralatan, seperti menggunakan mesin yang lebih efisien atau melakukan perawatan preventif harus efektif.
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu
- 152
18. Langkah-langkah yang diambil untuk memastikan keamanan dan kesejahteraan pekerja, termasuk pemenuhan peraturan keselamatan kerja.
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu
- 10
19. Ketersediaan bahan merupakan hal yang diprioritaskan dan utama dalam menciptakan produktivitas batu bata
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu
20. Durasi yang dibutuhkan dalam produksi batu bata, termasuk proses pembentukan, pemanggangan, dan pemantauan kualitas adalah bahan baku.
- Sangat Setuju
 - Setuju
 - Kurang Setuju
 - Tidak Setuju
 - Ragu-ragu

PENGARUH TATA LETAK (LAYOUT) TERHADAP PRODUKTIVITAS BATU BATA DI UD. MUSTIKA DESA LOLOWUA HILIWARASI KECAMATAN HILISERANGKAI KABUPATEN NIAS

ORIGINALITY REPORT

41 %
SIMILARITY INDEX

38 %
INTERNET SOURCES

17 %
PUBLICATIONS

25 %
STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	digilibadmin.unismuh.ac.id Internet Source	7 %
2	docplayer.info Internet Source	2 %
3	dspace.uii.ac.id Internet Source	1 %
4	ejournal.ust.ac.id Internet Source	1 %
5	Submitted to University System of Georgia Student Paper	1 %
6	Submitted to Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya Student Paper	1 %
7	journalstkipgrisitubondo.ac.id Internet Source	1 %
8	Submitted to Universitas Putera Batam Student Paper	1 %

9	ejournal.stiepembnas.ac.id Internet Source	1 %
10	ejournal.unesa.ac.id Internet Source	1 %
11	vocasiasia.id Internet Source	1 %
12	www.coursehero.com Internet Source	1 %
13	eprints.itn.ac.id Internet Source	1 %
14	Submitted to Forum Perpustakaan Perguruan Tinggi Indonesia Jawa Timur Student Paper	1 %
15	ejournal.undip.ac.id Internet Source	1 %
16	text-id.123dok.com Internet Source	1 %
17	eprints.radenfatah.ac.id Internet Source	1 %
18	repository.radenintan.ac.id Internet Source	1 %
19	Submitted to Universitas Muria Kudus Student Paper	1 %
20	artikelpendidikan.id	

Internet Source

<1 %

21

repository.ptiq.ac.id

Internet Source

<1 %

22

repository.ekuitas.ac.id

Internet Source

<1 %

23

repositori.usu.ac.id

Internet Source

<1 %

24

Filda Yuriski Pratiwi, Elsy Paskaria Loyda Tarigan. "Perancangan Usulan Tata Letak Produksi Usaha Kecil Menengah Bata Merah Wiyono", Jurnal Surya Teknika, 2023

Publication

<1 %

25

eprints.walisongo.ac.id

Internet Source

<1 %

26

id.123dok.com

Internet Source

<1 %

27

repository.uma.ac.id

Internet Source

<1 %

28

Submitted to Sriwijaya University

Student Paper

<1 %

29

hijeriahh.blogspot.com

Internet Source

<1 %

30

eprints.unpak.ac.id

Internet Source

<1 %

31	digilib.uinsby.ac.id Internet Source	<1 %
32	repository.iainambon.ac.id Internet Source	<1 %
33	repository.um-palembang.ac.id Internet Source	<1 %
34	Submitted to Universitas Bengkulu Student Paper	<1 %
35	repository.umsu.ac.id Internet Source	<1 %
36	Submitted to City University of New York System Student Paper	<1 %
37	Submitted to Jayabaya University Student Paper	<1 %
38	Submitted to Catholic University of Parahyangan Student Paper	<1 %
39	Submitted to Universitas Gunadarma Student Paper	<1 %
40	adoc.pub Internet Source	<1 %
41	repository.iain-manado.ac.id Internet Source	<1 %

42	repository.uin-suska.ac.id Internet Source	<1 %
43	repository.ub.ac.id Internet Source	<1 %
44	jurnal.darmaagung.ac.id Internet Source	<1 %
45	jurnalmahasiswa.stiesia.ac.id Internet Source	<1 %
46	Suardi Suardi. "PENGARUH PROGRAM KESEJAHTERAAN TERHADAP SEMANGAT KERJA KARYAWAN PADA PT. SUPRATAMA ANEKA INDUSTRI", Jurnal Akuntansi dan Manajemen Bisnis, 2023 Publication	<1 %
47	repository.unibos.ac.id Internet Source	<1 %
48	Submitted to Defense University Student Paper	<1 %
49	www.scribd.com Internet Source	<1 %
50	Submitted to University of Wollongong Student Paper	<1 %
51	repository.upnyk.ac.id Internet Source	<1 %

52 Submitted to University of North Carolina,
Greensboro <1 %
Student Paper

53 ecampus.iainbatusangkar.ac.id <1 %
Internet Source

54 repository.unmuhpnk.ac.id <1 %
Internet Source

55 Hilya Nur Imtihani, Intan Kurnia Permatasari,
Ilil Maidatuz Zulfa, Floreta Fiska Yuliarni.
"INOVASI PEMANFAATAN BUNGA TELANG
(Clitoria ternatea L) MENJADI PRODUK LIP
BALM DI KALANGAN GENERASI Z", Jurnal Abdi
Masyarakat Kita, 2024 <1 %
Publication

56 repository.usu.ac.id <1 %
Internet Source

57 repository.ar-raniry.ac.id <1 %
Internet Source

58 Submitted on 1691553853029 <1 %
Student Paper

59 Submitted to Universitas Negeri Semarang <1 %
Student Paper

60 conference.binadarma.ac.id <1 %
Internet Source

61 repository.stieipwija.ac.id
Internet Source

<1 %

62

DITA DWI APRILIA. "ANALISIS PENGARUH KINERJA KEUANGAN TERHADAP RETURN SAHAM PADA PERUSAHAAN SEKTOR CONSUMER GOODS INDUSTRY DI BURSA EFEK INDONESIA PERIODE 2011 – 2014", MANAJERIAL, 2018

Publication

<1 %

63

Lolita Saraswati Puguh, Francisca Titing Koerniawaty. "Pengaruh kompensasi dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan di hotel plaza inn kendari", Jurnal Ilmiah Pariwisata dan Bisnis, 2022

Publication

<1 %

64

tiaranazwita.blogspot.com

Internet Source

<1 %

65

123dok.com

Internet Source

<1 %

66

Indari Umayah, Arisyahidin Arisyahidin, Nisa Mutiara. "Analisis Peran Aplikasi Sistem Keuangan Desa (Siskeudes) Terhadap Akuntabilitas Dan Transparansi Guna Meningkatkan Kualitas Laporan Keuangan Desa Di Kabupaten Kediri", Otonomi, 2022

Publication

<1 %

must-august.blogspot.com

67	Internet Source	<1 %
68	fk.trisakti.ac.id Internet Source	<1 %
69	journal.uc.ac.id Internet Source	<1 %
70	openjournal.unpam.ac.id Internet Source	<1 %
71	jarac.triatmamulya.ac.id Internet Source	<1 %
72	repository.ibs.ac.id Internet Source	<1 %
73	Submitted to stie-pembangunan Student Paper	<1 %
74	e-campus.iainbukittinggi.ac.id Internet Source	<1 %
75	pt.scribd.com Internet Source	<1 %
76	Submitted to Syiah Kuala University Student Paper	<1 %
77	Submitted to Universitas Nasional Student Paper	<1 %
78	repository.lppm.unila.ac.id Internet Source	<1 %

79	www.researchgate.net Internet Source	<1 %
80	digilib.uinsgd.ac.id Internet Source	<1 %
81	ejournal.unitomo.ac.id Internet Source	<1 %
82	geograf.id Internet Source	<1 %
83	repository.uhn.ac.id Internet Source	<1 %
84	Submitted to Trisakti University Student Paper	<1 %
85	Submitted to Universitas Islam Negeri Antasari Banjarmasin Student Paper	<1 %
86	Submitted to Universitas Pamulang Student Paper	<1 %
87	a-research.upi.edu Internet Source	<1 %
88	journal.trunojoyo.ac.id Internet Source	<1 %
89	makalahmahmudah.blogspot.com Internet Source	<1 %
90	onlysenja.files.wordpress.com	

Internet Source

<1 %

91

repository.iainpare.ac.id

Internet Source

<1 %

92

repository.itltrisakti.ac.id

Internet Source

<1 %

93

repository.usd.ac.id

Internet Source

<1 %

94

researchinflanders.be

Internet Source

<1 %

95

eprints.pancabudi.ac.id

Internet Source

<1 %

96

Imas Komariyah, Kania Laelawati. "Analisis Pengaruh Budaya Kerja dan Disiplin Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan pada Industri Kertas Daur Ulang CV Kridasana (Survey pada Bagian Produksi)", Manajemen dan Pariwisata, 2023

Publication

<1 %

97

kerja.brosispku.com

Internet Source

<1 %

98

Yuli Evitha, Fauzy Ma'ruf HS. "Pengaruh Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi di PT. Omron

<1 %

Manufacturing Of Indonesia", Jurnal Logistik Indonesia, 2019

Publication

99

Nurul Hasanah, Hajjah Maulydia. "PENGARUH BAURAN PEMASARAN TERHADAP MINAT BELI KONSUMEN PADA RESTO MASAKAN KHAS ARAB MATH'AM ABU NAWAS KABUPATEN HULU SUNGAI UTARA", Inovatif Jurnal Administrasi Niaga, 2021

Publication

<1 %

100

elibrary.almaata.ac.id

Internet Source

<1 %

101

repository.uinjkt.ac.id

Internet Source

<1 %

102

simki.unpkediri.ac.id

Internet Source

<1 %

103

Nandhika Dwi Putra, Husein Hi Moh Saleh, Asngadi Asngadi. "ANALISIS PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PADA PT. HAYCARB PALU MITRA", Jurnal Ilmu Manajemen Universitas Tadulako (JIMUT), 2020

Publication

<1 %

104

repo.undiksha.ac.id

Internet Source

<1 %

105

toptenid.com

Internet Source

<1 %

106	ejurnal-unespadang.ac.id Internet Source	<1 %
107	es.scribd.com Internet Source	<1 %
108	repo.uinsatu.ac.id Internet Source	<1 %
109	repository-feb.unpak.ac.id Internet Source	<1 %
110	repository.iainkudus.ac.id Internet Source	<1 %
111	repository.iainpurwokerto.ac.id Internet Source	<1 %
112	repository.uinsaizu.ac.id Internet Source	<1 %
113	repository.upbatam.ac.id Internet Source	<1 %
114	repository.usbypkp.ac.id Internet Source	<1 %
115	tempo.com.ph Internet Source	<1 %
116	www.juhadi.my.id Internet Source	<1 %
117	Submitted to UIN Sultan Syarif Kasim Riau Student Paper	<1 %

118	blog.binadarma.ac.id Internet Source	<1 %
119	eprints.poltektegal.ac.id Internet Source	<1 %
120	eprints.uny.ac.id Internet Source	<1 %
121	eprints.upj.ac.id Internet Source	<1 %
122	repositori.kemdikbud.go.id Internet Source	<1 %
123	repositorij.unizd.hr Internet Source	<1 %
124	saranalifting.com Internet Source	<1 %
125	skripsistie.files.wordpress.com Internet Source	<1 %
126	smpn2rantauselamatatim.wordpress.com Internet Source	<1 %
127	www.docstoc.com Internet Source	<1 %
128	Amirah Ahmad Nahrawi. "Pengaruh Capital Adequacy Ratio (CAR), Return On Assets (ROA) dan Non Performing Financing (NPF) Terhadap Pembiayaan Murabahah BNI	<1 %

- 129 Julianto Lemantara. "IMPLEMENTASI SISTEM PENDUKUNG KEPUTUSAN PENILAIAN KINERJA DOSEN DALAM BIDANG PENGAJARAN DENGAN GRAPHIC RATING SCALES", Jurnal Komunika : Jurnal Komunikasi, Media dan Informatika, 2018 <1 %
Publication
-

- 130 Nur Alfi Laila Sifai Ghasani, Nurdiono Nurdiono, Yenni Agustina, A. Zubaidi Indra. "PENGARUH TRANSFER PRICING, LEVERAGE DAN PROFITABILITAS TERHADAP TAX AVOIDANCE", Jurnal Akuntansi dan Keuangan, 2021 <1 %
Publication
-

- 131 Peter Raja, Susanti Susanti, Woro Dwi Hartanti. "ANALISIS PROMOSI IKLAN TERHADAP LOYALITAS KONSUMEN PADA PT NATURA PROMO BEAUTY JAKARTA", Jurnal Ekonomi dan Manajemen, 2022 <1 %
Publication
-

- 132 Winston - Pontoh. "Goodwill No. 1 Vol. 4 Juni 2013", JURNAL RISET AKUNTANSI DAN AUDITING "GOODWILL", 2013 <1 %
Publication
-

Internet Source

<1 %

134 ejurnal.stie-trianandra.ac.id
Internet Source

<1 %

135 ejurnal.umri.ac.id
Internet Source

<1 %

136 eprints.binadarma.ac.id
Internet Source

<1 %

137 eprints.iain-surakarta.ac.id
Internet Source

<1 %

138 etheses.uin-malang.ac.id
Internet Source

<1 %

139 fr.scribd.com
Internet Source

<1 %

140 pascasarjanafe.untan.ac.id
Internet Source

<1 %

141 repository.widyatama.ac.id
Internet Source

<1 %

142 stiepertiba.ac.id
Internet Source

<1 %

143 waste4change.com
Internet Source

<1 %

144 www.jojonomic.com
Internet Source

<1 %

- 145 Amalia Tiara Balqish. "Pengaruh CR dan DER terhadap ROE pada Perusahaan Perdagangan Eceran di BEI Periode 2015-2018", Owner (Riset dan Jurnal Akuntansi), 2020
Publication <1 %
-
- 146 Esteria Pasaribu. "PENGARUH METODE PERKULIAHAN ONLINE TERHADAP EFEKTIVITAS PEMBELAJARAN MAHASISWA ILMU HUKUM ANGKATAN 2019", Academy of Education Journal, 2022
Publication <1 %
-
- 147 Goodwill Desember 2013. "Goodwill Vo. 4 No. 2 Desember 2013", JURNAL RISET AKUNTANSI DAN AUDITING "GOODWILL", 2014
Publication <1 %
-
- 148 Okma Yendri. "Analisis Korelasi Antara Komposisi, Ukuran dan Harga Bata Merah di Kabupaten Musi Rawas Provinsi Sumatera Selatan", JATI UNIK : Jurnal Ilmiah Teknik dan Manajemen Industri, 2022
Publication <1 %
-
- 149 Putri Septianingsih, Bintang Narpati, Murti Wijayanti, Widi Winarso, Hasanuddin. "PENGARUH PENGAWASAN KERJA, DISIPLIN KERJA DAN LINGKUNGAN KERJA TERHADAP PRODUKTIVITAS KERJA DIBAGIAN SACHET DI PT.LW", Jurnal Ilmiah Akuntansi dan Manajemen, 2023 <1 %

150 Makhmuri Makhmuri, Nesi Anti Andini. <1 %
"Pengaruh motivasi belajar siswa terhadap
hasil belajar matematika siswa kelas IV SD
Negeri Panca Tunggal Tahun Ajaran
2019/2020", JEMARI (Jurnal Edukasi Madrasah
Ibtidaiyah), 2020

Publication

151 Nuri Ari Hidayat, Umaimah Umaimah. <1 %
"Pengaruh Profitabilitas, Kepemilikan
Institusional, Kebijakan Dividen dan Leverage
Terhadap Nilai", JIATAX (Journal of Islamic
Accounting and Tax), 2020

Publication

152 Reza Anggriyashati Adara, Tin Hartini, Yudha
Asmara Dwi Aksa. "MEMBERDAYAKAN SISWA
DI PESANTREN MOTIVASI INDONESIA
MELALUI PELATIHAN STRUCTURE AND
WRITTEN EXPRESSIONS PADA TOEFL ITP",
Journal of Empowerment, 2022

Publication

153 journal.eng.unila.ac.id <1 %
Internet Source

154 lib.ibs.ac.id <1 %
Internet Source

155 repository.uinsu.ac.id <1 %
Internet Source

Exclude quotes Off

Exclude matches < 1 words

Exclude bibliography Off