



Penelitian ini mengkaji tentang penerapan analisis jaringan kerja untuk mengoptimalkan perencanaan produksi dengan metode jalur kritis pada pembuatan meja kursi belajar sekolah dasar di Perusahaan Meubel Sumber Rejeki Gatak, Sidoluhur, Godean, Sleman, Yogyakarta.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui diagram jaringan kerja pembuatan meja kursi belajar sekolah dasar, mengetahui waktu yang tercepat yang masih mungkin, dan mengetahui biaya yang dikeluarkan untuk proses produksi pembuatan produk dengan adanya percepatan waktu. Pengumpulan data dengan observasi, wawancara, dan dokumentasi. Data yang ada dianalisis dengan langkah-langkah: 1. Mengidentifikasi dan merumuskan kegiatan. 2. Memperkirakan waktu kegiatan. 3. Membuat diagram jaringan kerja dengan perkiraan waktu yang diperoleh pada langkah kedua. 4. Menguji beda waktu perkiraan dan waktu sesungguhnya dengan standar deviasi. Untuk mengetahui waktu tercepat dan biaya yang dibutuhkan dilanjutkan langkah-langkah: 5. Menganalisis kemungkinan dilakukan percepatan. 6. Menghitung probabilitas lamanya waktu yang



ABSTRACT

APPLICATION OF THE NETWORK ANALYSIS TO OPTIMIZE
PRODUCTION PLANNING USING THE CRITICAL PATH METHOD
AT "SUMBER REJEKI" FURNITURE COMPANY
Gatak, Sidoluhur, Godean, Sleman, Yogyakarta

LEONARDOS ANDRY SASONGKO
SANATA DHARMA UNIVERSITY
YOGYAKARTA

This research is conducted to examine the application of a network analysis to optimize production planning using the critical path method in manufacturing elementary school desks and benches at Sumber Rejeki Furniture Company in Gatak, Godean, Sleman, Yogyakarta.

The purposes of this research are to construct a network diagram of manufacturing desks and benches, to find out the probable fastest production time, and to assess the production cost of manufacturing when acceleration of working time is applied. Data were gathered by observation, interview, and documentation. The available data are analyzed using the following steps: 1. Identify and formulate the activity performed. 2. Estimate the duration of manufacturing time. 3. Construct a network diagram using the estimate time as found in the second step. 4. Test the difference between the estimated time and the actual time by Standard Deviation. To find out the fastest time and the cost needed, the researcher took the following steps: 5. Analyze the possibility of accelerating the production process and thus reducing the