

ABSTRAK
ANALISIS JARINGAN KERJA UNTUK OPTIMALISASI
PERENCANAAN PRODUK DENGAN METODE
JALUR KRITIS

Oleh
Agustina Nining Pratiwi
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta

Penelitian ini mengkaji tentang penerapan analisis jaringan kerja dengan metode jalur kritis untuk optimalisasi perencanaan produk di perusahaan mebel MOERTI PUTRA Sleman Yogyakarta. Tujuannya untuk menentukan waktu yang tepat dalam menyelesaikan pembuatan kursi kerja dengan jok dari kain dan untuk menentukan waktu penyelesaian tercepat. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah wawancara dan observasi.

Data yang ada dianalisis dengan langkah-langkah: 1) Mengidentifikasi dan merumuskan tujuan, 2) memperkirakan waktu kegiatan, 3) membuat diagram jaringan kerja dengan perkiraan waktu yang diperoleh pada langkah kedua 4) menganalisis kemungkinan dilakukannya percepatan, 5) menghitung probabilitas lamanya waktu yang diperlukan proses produksi yang telah dipercepat, 6) membuat daftar waktu dan biaya untuk kerja normal dan kerja cepat untuk pembuatan produk.

Hasil penelitian menunjukkan perusahaan telah menggunakan waktu pembuatan kursi kerja dengan jok dari kain secara tidak efisien. Hal ini ditunjukkan waktu pembuatan kursi kerja di perusahaan 720 menit, sedangkan perhitungan analisis jaringan kerja dapat diselesaikan dalam waktu 607,5 menit. Jadi terjadi penyimpangan waktu 18,5%. Hasil analisis juga menunjukkan bahwa waktu pembuatan kursi kerja dapat dipercepat dari 607,5 menit menjadi 540 menit dengan tambahan biaya Rp 1.565,9,-

ABSTRACT

Network Analysis for Optimizing Product Planning Using Critical Line Method

**Agustina Nining Pratiwi
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2000**

This research examined the application of network analysis using critical line method for optimizing product planning at Moerti Putra Furniture Shop in Sleman, Yogyakarta. The purpose was to determine the appropriate time for making chair upholstered with cloth and to determine the least finishing time. Data collecting techniques used were interview and observation.

Steps taken for data analysis were:

- 1) to identify and to formulate the purposes,
- 2) to estimate the working time,
- 3) to make network diagram for the working times,
- 4) to analyze the probability of acceleration,
- 5) to calculate the probability of the working time of accelerated production process,
- 6) to make time and cost lists for normal and accelerated work.

The findings are:

- 1) The working time used by the furniture shop was inefficient. (Working time used by the furniture shop was 720 minutes, while working time calculated using network analysis was 607,5 minutes, so there was 18,5% deviation).
- 2) Working time can be accelerated from 607,5 minutes to 540 minutes with cost addition Rp 1.565,-.