

## ABSTRAK

### ANALISIS EFISIENSI *LAYOUT* FASILITAS PRODUKSI Studi Kasus pada PT Primissima Medari Sleman Yogyakarta

Berta Damawati Rahayu  
Universitas Sanata Dharma  
Yogyakarta  
2005

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui jenis *layout* yang diterapkan PT Primissima dan menguji efisiensi *layout* tersebut.

Peneliti menggunakan Metode Analisis *Layout* untuk menganalisis masalah. Analisis ini terdiri atas 3 kriteria. Pertama, *output* yang dihasilkan per hari. Kedua, desain *layout*, dan ketiga, jumlah stasiun kerjanya.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa jenis *layout* yang diterapkan PT Primissima adalah *layout* produk. Kapasitas sesungguhnya (71,89 meter/hari/mesin) sama dengan kapasitas standar (71,89 meter/hari/mesin). Desain *layout* yang digunakan PT Primissima merupakan desain garis yang efisien dengan siklus waktu yang menghasilkan jam menganggur pekerja (77,19 menit) lebih kecil daripada siklus waktu maksimum yang menghasilkan jam menganggur pekerja (77,25 menit). Kedua kriteria tersebut memenuhi persyaratan efisiensi, sedangkan kriteria ketiga jumlah stasiun yang digunakan belum minimal. Berdasarkan analisis *Theoretical Minimum* perusahaan hanya membutuhkan 2 stasiun kerja tetapi pada kenyataannya terdapat 5 stasiun kerja. Untuk mencapai keseimbangan kapasitas mesin dilakukan dengan menambah mesin-mesin *weaving* atau meningkatkan efisiensi mesin agar penumpukan bahan dapat dikurangi.

## **ABSTRACT**

### **ANALYSIS OF EFFICIENCY OF PRODUCTION FACILITY *LAYOUT* A Case Study at PT Primissima Medari Sleman Yogyakarta**

**Berta Damawati Rahayu  
Sanata Dharma University  
Yogyakarta  
2005**

The objectives of this research are to identify the layout applied at PT Primissima, and to examine the efficiency of the layout.

Researcher used Analysis of Layout method to analyze the data. This analysis consists of three criteria. First, the daily outputs resulted. Second, the layout design employed. Third, numbers of workstation established.

The result shows that the layout type used at PT Primissima was product layout. The actual capacity (71.89 m/day/machine) equals to the standard capacity (71.89 m/day/machine). The layout design at PT Primissima was an efficient line. The real cycle time of 20.02 minutes results less idle time than the maximum cycle time. The first two criteria had met the requirement for an efficient facility layout, while the third criterion, the number of used workstation, has not been minimal yet. PT Primissima based on Theoretical Minimum needs only two workstations instead of five workstations. To achieve a balanced capacity of machine, the company should add weaving machines in order to reduce material stockpile.