

ABSTRAK

ANALISIS EFISIENSI LAYOUT PROSES PRODUKSI (Studi Kasus pada CV Setia Kawan, Purwokerto)

**Ida Kurniawati
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta 2000**

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah *layout* yang diterapkan CV Setia Kawan sudah efisien.

Untuk menjawab permasalahan yang ada digunakan metode Analisis *Layout*. Analisis ini terdiri dari tiga kriteria. Pertama, output yang dihasilkan per hari memenuhi kapasitas standar. Kedua, desain *layout* tersebut merupakan garis yang efisien. Dan ketiga, jumlah stasiun kerjanya paling sedikit.

Berdasarkan hasil analisis data dapat ditarik kesimpulan bahwa *layout* yang digunakan CV Setia Kawan sudah efisien. Hal ini terbukti karena pertama, kapasitasnya (31 kg/hari) lebih besar daripada kapasitas standar (25 kg/hari). Kedua, desain *layout* CV Setia Kawan merupakan garis yang efisien, karena jam menganggur pekerjanya (1,25 jam) lebih kecil daripada jam menganggur pekerja untuk siklus waktu maksimum (7,33 jam). Dan ketiga, jumlah stasiun kerja yang digunakan CV Setia Kawan sudah paling sedikit (4 stasiun kerja), sesuai dengan hasil perhitungan *Theoretical Minimum*.

ABSTRACT

The Analysis of Production Process Layout Efficiency A Case Study at CV Setia Kawan, Purwokerto

**Ida Kurniawati
Sanata Dharma University
Yogyakarta 2000**

The purpose of this study was to find out whether the layout applied in CV Setia Kawan was efficient.

The research employed the layout analysis method. The analysis consisted of three criteria. First, the output produced daily meets the standard capacity. Second, layout design denotes an efficient line. Finally, the company has the least number of work station.

The research concluded that the layout used in CV Setia Kawan has been efficient. It was shown by: (1) the capacity (31 kg/day) was larger than the standard capacity (25 kg/day), (2) layout design in the company was an efficient line, because the worker idle time (1.25 hr) was less than one of maximum cycle time (7.33 hr), (3) the number of work stations used in the company has already been the least (4 workstations) based on the calculation of Theoretical Minimum.