

**ABSTRAK**  
**EVALUASI TERHADAP EFISIENSI *LAYOUT* FASILITAS PRODUKSI**  
**Studi Kasus Pada NV NTC-Ruteng Kabupaten Manggarai Nusa Tenggara**  
**Timur**

**EDELTRUDIS BABEN**  
**Universitas Sanata Dharma**  
**Yogyakarta**  
**2003**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui *layout* yang diterapkan oleh NV NTC-Ruteng dan untuk mengetahui apakah *layout* yang diterapkan tersebut sudah efisien atau belum. Penelitian ini dilakukan di Perusahaan Kopi NTC-Ruteng Kabupaten Manggarai Nusa Tenggara Timur pada bulan Maret-April 2003.

Analisis data untuk mengetahui *layout* yang diterapkan oleh NV NTC-Ruteng dilakukan dengan mendeskripsikan hasil pengamatan mengenai *layout* yang diterapkan NV NTC-Ruteng, dengan konsep *layout* berdasarkan teori. Sedangkan untuk mengetahui sejauh mana *layout* yang diterapkan NV NTC-Ruteng efisien digunakan Metode Analisis *Layout*. Analisis ini terdiri dari tiga kriteria yaitu : *output* yang dihasilkan setiap hari memenuhi kapasitas standar, desain *layout* fasilitas tersebut merupakan garis yang efisien dan jumlah stasiun kerja perusahaan sudah minimal menurut perhitungan *Theoretical Minimum*.

Pengumpulan data melalui observasi, wawancara dan dokumentasi. Berdasarkan hasil analisis data dapat ditarik beberapa kesimpulan yaitu pertama *layout* yang digunakan NV NTC-Ruteng adalah *layout* produk atau *layout* garis. Hal ini terlihat dari proses produksi yang digunakan NV NTC-Ruteng bersifat *continuous*, mesin yang digunakan bersifat khusus dan disusun sesuai aliran produk, produk yang dihasilkan standar dan dalam jumlah yang relatif besar, gerakan dilakukan secara mekanikal baik sebagian maupun seluruhnya. Kedua *layout* yang diterapkan NV NTC-Ruteng sudah efisien. Hal ini terbukti dari jumlah *output* yang dihasilkan telah memenuhi kapasitas standar bahkan lebih (*output* standar = 35 kg/hari dan *output* sesungguhnya = 36,8 kg/hari), desain *layout* perusahaan merupakan garis yang efisien di mana jam menganggur pekerja untuk siklus waktu per unit 1,78 jam, lebih kecil dibandingkan jam menganggur pekerja untuk siklus waktu maksimum yang mencapai 3,09 jam dan jumlah stasiun kerja *layout* perusahaan sudah minimal sesuai dengan perhitungan *Theoretical Minimum* yaitu menggunakan 4 stasiun kerja.

## **ABSTRACT**

# **AN EVALUATION ON THE LAYOUT EFFICIENCY OF PRODUCTION FACILITIES A CASE STUDY AT NV NTC – RUTENG, MANGGARAI, EAST NUSA TENGGARA**

**Edeltrudis Baben**

**Sanata Dharma University**

**Yogyakarta**

**2003**

This research meant to know the kind of layout used by NV-NTC Ruteng and check whether it had been efficient or not. The research at NV NTC-Ruteng was conducted on March-April 2003.

The technique of data analysis user 1) Describing the layout concept applied by NV NTC Ruteng to know the type of layout of NV NTC-Ruteng comparing the layout concept of the company and the theory. 2) Employing the Layout Analysis Method to know the efficiency of layout implementation. The analysis has three criterions, those are Daily output of the firm accords with standard criterion, its design of layout facilities forms an efficient line and its work station was a minimum point according to minimum theoretical calculation.

The data was collected using used observation, interview and documentation methods. The research concluded that as conclusions from the analysis : 1) The layout used by the company was the product layout or line layout. It could be proven by the continuous production process, the use of special machine and its configuration in accordance with the flow of production, the products of the firm in accordance with the standard products. 2) The layout of product had been efficient. It could be proven by its daily output that had accorded the standard criterion even, more than standard criterion (standard output = 35 kg/day, product output of the firm = 36,8/day), layout design of the firm was a efficiency line where its idle time is about 1,78 hours , whereas the unemployed time of maximum time cyclic was about 3.09 hours, and the work station number of the firm had been minimum. It uses only 4 work stations as what theoretical calculation said.