

ABSTRAK**ANALISIS EFISIENSI *LAYOUT* PROSES PRODUKSI
Studi Kasus Pada PT Pabrik Gula Madu Baru Madukismo Kasihan Bantul
Yogyakarta**

**Ni Wayan Eka Wiyandani S.
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2008**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis *layout* yang diterapkan PT Pabrik Gula Madu Baru Madukismo dan menguji efisiensi *layout* tersebut.

Untuk mengetahui jenis *layout* yang diterapkan oleh PG Madukismo, dilakukan pengamatan atas efisiensi *layout* PG Madukismo yang dibandingkan dengan konsep *layout* berdasarkan teori. Sedangkan untuk mengetahui *layout* yang diterapkan PG Madukismo digunakan Metode Analisis *Layout*. Analisis ini meliputi 3 kriteria. Pertama, *output* yang dihasilkan per hari. Kedua, desain *layout*, dan ketiga, jumlah stasiun kerja.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa jenis *layout* yang diterapkan PG Madukismo adalah *layout* produk. Kapasitas sesungguhnya (3.280,93 tth/hari/mesin) lebih besar daripada kapasitas standar (3.250 tth/hari/mesin). Desain *layout* yang digunakan PG Madukismo merupakan desain garis yang efisien dengan siklus waktu yang menghasilkan jam menganggur pekerja (69,08 menit) lebih kecil daripada siklus waktu maksimum yang menghasilkan jam menganggur pekerja (69,34 menit). Kedua kriteria tersebut memenuhi persyaratan efisiensi. Akan tetapi kriteria ketiga belum terpenuhi karena jumlah stasiun kerja yang digunakan belum minimal. Berdasarkan analisis *Theoretical Minimum* perusahaan hanya membutuhkan 2 stasiun kerja tetapi pada kenyataannya terdapat 5 stasiun kerja.

ABSTRACT

**AN ANALYSIS ON EFFICIENCY OF PRODUCTION PROCESS *LAYOUT*
A Case Study at PT Pabrik Gula Madu Baru Madukismo Kasihan Bantul
Yogyakarta**

**Ni Wayan Eka Wiyandani S.
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2008**

The objectives of this research were to identify the layout applied at PT Pabrik Gula Madu Baru Madukismo, and to examine the efficiency of the layout.

Data were collected and analyzed as follows 1) Describing the layout concept applied by PG Madukismo to know the type of layout of PG Madukismo which comparing the layout concept of the company and the theory. 2) Employing the Layout Analysis Method to know the efficiency of layout implementation. This analysis consists of three criteria. First, the daily output resulted. Second, the layout design employed. Third, numbers of workstation established.

Result showed that the layout type used at PG Madukismo was a product layout. The actual capacity (3.280,93 tth/day/machine), more than the standard capacity (3.250 tth/day/machine). The layout design at PG Madukismo was an efficient line. The real cycle time of 0.4389 minutes indicated 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, had not been minimal yet. PG Madukismo based on Theoretical Minimum needs only two workstations instead of five workstations.