

## INTISARI

CV. Sinar Albasia Utama merupakan salah satu industri pengolahan kayu lapis yang berada di Kalasan, Yogyakarta. Produk yang dihasilkan merupakan produk *barecore* yang telah banyak dipasarkan baik dalam negeri maupun luar negeri. Pada penelitian sebelumnya, telah dilakukan analisis mengenai masalah keseimbangan lintasan produksi CV. Sinar Albasia Utama. Tujuan dari penelitian tersebut adalah menghasilkan tata letak fasilitas produksi baru sebagai hasil dari analisis keseimbangan lintasan.

Pada penelitian ini, penulis melakukan evaluasi terhadap hasil penelitian peneliti sebelumnya, yaitu rancangan tata letak fasilitas produksi yang baru dengan menggunakan *Methods Time Measurement* (MTM-1). MTM-1 digunakan untuk menghitung waktu baku dari tata letak fasilitas produksi yang baru. Keistimewaan MTM-1 dibandingkan pengukuran waktu kerja yang lain ialah dapat menentukan waktu penyelesaian suatu pekerjaan sebelum pekerjaan tersebut dilakukan, karena dalam penghitungan MTM-1 digunakan tabel-tabel waktu kerja berdasarkan elemen-elemen gerakan kerja yang telah distandarkan. Kemudian hasil waktu baku tersebut akan digunakan untuk membangun model simulasi tata letak fasilitas produksi dengan menggunakan software ProModel.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa waktu baku yang diperoleh dari perhitungan menggunakan MTM-1 adalah 1477,4 detik. Jika dibandingkan dengan hasil pengukuran waktu di tata letak fasilitas produksi *existing*, maka waktu baku tata letak fasilitas produksi menurun sebesar 44,8 detik atau 3 persen. Dari hasil simulasi model tata letak fasilitas produksi dapat diketahui terjadinya peningkatan *output barecore*. *Output barecore* meningkat dari 298 *barecore* menjadi 324 *barecore*. Peningkatan yang terjadi sebesar 8,7 persen. Meskipun demikian, peningkatan *output barecore* tersebut belum mencapai target produksi CV. Sinar Albasia Utama. Untuk dapat mencapai target produksi tersebut maka penulis melakukan 2 skenario yaitu penambahan jam kerja dan penambahan mesin *press* hidrolik. Pilihan terbaik untuk mencapai target produksi yaitu dengan penerapan skenario kedua.

**Kata Kunci:** Industri Pengolahan kayu, Tata Letak Fasilitas Produksi, MTM-1, *Output Barecore*

## ABSTRACT

CV. Sinar Albasia Utama is one of the wood processing industry that located in Kalasan, Yogyakarta. Its product is barecore which is distributed for domestic and international market. Previous research has conducted an analysis about problem related to line balancing in CV. Sinar Albasia Utama. The purpose of previous research was to relayout production facility layout.

From the previous research, the authors conducted the evaluation of the new production facility layout using Methods Time Measurement (MTM-1). MTM-1 is used to caluculate the standart time of new production facility layout. The difference of MTM-1 than the other working time measurement method is to be able to determine the time of completion of a job before the job is applied, because the calculation of MTM-1 used the tables of working time is based on labor movement elements that have been standardized. After that, the standart time will be used to construct a simulation model of the production facility layout using ProModel software.

The result of this research show that the standard time obtained from the calculation using MTM-1 is 1477.4 seconds. When compared to the results of the standart time in existing production facility layout, the standard time of production facility layout decreased by 44.8 seconds or 3%. Then from the results of the simulation model of the production facility layout can be seen an increase in output barecore from 298 barecore to 324 barecore. The increase occurred was 8.7%. However, the increase of output barecore has not yet reached the production target of CV. Sinar Albasia Utama. In order to achieve the production target, the authors conducted two scenarios that is increasing worker working hours and increasing capacity of hidrolic press machine. The best choices to reach the target of production is the second scenario.

**Key words:** Wood Processing Industry, Production Facility Layout, MTM-1, Output Barecore