

## **ABSTRACT**

*Kusmana, Aditya Lingga. 2019. Thesis. Layout Planning Analysis for Smooth Production Process Efficiency at PT. Prosperous Probolinggo City Persada Partner. Management Study Program, Faculty of Economics, Panca Marga University Probolinggo.*

*This research was conducted at PT. Prosperous Probolinggo City Persada Partner with the aim of testing the layout efficiency used in PT. Prosperous Probolinggo Mitra Persada for the achievement of the smooth production process.*

*The type of research used in this study is the type of research used is descriptive quantitative research. According to Punaji (2015: 50) "Quantitative Descriptive Research is research that aims to explain or describe a situation, event, object, whether people, or everything related to variables that can be explained either by numbers or by words". In this research, activities carried out look for data to be able to portray or factually describe an event or a symptom "as is. The data analysis method used is the Line Balancing Method.*

*The results of this study indicate that the cycle time used by the company is currently 35 seconds with a total idle time of 537 seconds, the percentage of unemployed time is 30.7% and efficiency is 69.3%. When compared to the Relay layout cycle time of 20 seconds, the total idle amounted to 288 seconds, 249 difference, almost half of the total unemployed companies at this time. At the percentage of 20 seconds cycle time idle is 24% and 76% efficiency where 6.7% difference in both compared to the 35-second cycle that has been carried out by the company today.*

**Keywords:** *Layout (Layout), Production Process*

## ABSTRAK

Kusmana, Aditya Lingga. 2019. Skripsi. **Analisis Perencanaan Tata Letak (*Layout*) Untuk Efisiensi Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Makmur Mitra Persada Kota Probolinggo.** Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Panca Marga Probolinggo.

Penelitian ini dilakukan di PT. Makmur Mitra Persada Kota Probolinggo dengan tujuan Untuk menguji efisiensi tata letak (*layout*) yang digunakan di PT. Makmur Mitra Persada Probolinggo guna tercapainya kelancaran proses produksi.

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif kuantitatif. Menurut Punaji (2015:50) “Penelitian Deskriptif Kuantitatif merupakan penelitian yang bertujuan untuk menjelaskan atau mendeskripsikan suatu keadaan, peristiwa, objek, apakah orang, atau segala sesuatu yang terkait dengan variabel yang bisa dijelaskan baik dengan angka maupun dengan kata-kata”. Pada penelitian ini kegiatan yang dilakukan mencari data untuk dapat menggambarkan atau mencandra secara faktual suatu peristiwa atau suatu gejala secara “apa adanya. Metode analisis data yang digunakan adalah Metode Keseimbangan Lintasan (*Line Balancing*).

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa waktu siklus yang digunakan oleh perusahaan saat ini 35 detik dengan total waktu menganggur sebesar 537 detik , presentase waktu menganggur 30,7 % dan efisiensi sebesar 69,3 %. Bila dibandingkan dengan waktu siklus *Relayout* 20 detik di hasilkan total menganggur sebesar 288 detik selisih 249 , hampir separuh dengan total menganggur perusahaan saat ini. Pada presentase waktu menganggur siklus 20 detik adalah 24 % dan efisiensi 76% dimana terpaut selisih 6,7% di keduanya dibandingkan dengan siklus 35 detik yang telah dijalankan oleh perusahaan saat ini.

**Kata Kunci:** Tata Letak (*Layout*) , Proses Produksi