

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Penelitian**

Pada masa sekarang ini kemajuan dalam bidang teknologi dan industri sudah semakin pesat, ditandai dengan banyak ditemukan teknologi-teknologi baru yang dapat menunjang sektor industri seperti mesin-mesin yang dapat mempermudah perkembangan sektor industri. Oleh karena itu perusahaan harus dituntut untuk memiliki serta memanfaatkan teknologi-teknologi yang ada secara efisien agar dapat bersaing dalam bidang industri. Apalagi pada saat ini sudah ada fenomena globalisasi yang mengakibatkan persaingan menjadi ketat, yang mengharuskan perusahaan meningkatkan produktivitasnya dan efisiensi waktu proses produksinya agar tetap dapat bertahan.

Dalam usaha meningkatkan efisiensi dan produktivitas perusahaan harus menjaga agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan lancar. Kegiatan produksi dapat berjalan dengan lancar bila ada manajemen operasi yang baik. Industri yang mengalami perkembangan pesat akibat teknologi salah satunya adalah industri garment. Industri ini merupakan industri yang menghasilkan produk yang sangat dibutuhkan oleh manusia, mengingat setiap orang pasti mengenakan pakaian. Sehingga banyak sekali persaingan dalam industri ini. Oleh karena itu diperlukan pengelolaan manajemen operasi yang baik dalam industri ini.

PT. X merupakan salah satu usaha konveksi yang bergerak di industri garmen yang memproses bahan mentah berupa kain menjadi sebuah kemeja. PT. X merupakan

usaha konveksi yang memenuhi permintaan konsumen yang cenderung fluktuatif/tidak menentu sehingga diperlukan pengelolaan manajemen operasi yang baik. Hasil jadi yang dikeluarkan PT. X ada dua macam yaitu kemeja lengan pendek dan lengan panjang. Dalam memproses ke dua jenis pakaian itu perusahaan memprosesnya dalam berbagai jenis mesin, sehingga perlu dilakukan pengaturan sedemikian rupa sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar, efisien serta selesai tepat waktu.

Salah satu cara untuk mencapai efisiensi adalah dengan melakukan penjadwalan, yaitu mengatur penggunaan mesin serta sumber daya yang ada sedemikian rupa sehingga dapat memenuhi permintaan dari konsumen dengan waktu yang efisien.

Berdasarkan uraian tersebut, maka penulis merasa tertarik untuk melakukan penelitian pada PT. X mengenai ANALISIS PENJADWALAN PRODUKSI UNTUK MENGEFISIENKAN WAKTU PEMROSESAN PADA PT. X.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

PT. X merupakan perusahaan yang menghasilkan dua macam kemeja yaitu kemeja lengan panjang dan kemeja lengan pendek. Dalam prosesnya kedua macam kemeja tersebut memakai jenis mesin yang sama sehingga tidak ada perbedaan dalam proses produksinya. Berikut adalah data *order* dari konsumen pada PT. X dari bulan Maret sampai dengan Juni 2010:

Tabel 1.1  
Tabel Order Konsumen

Tanggal Order	Unit
11 Maret 2010	9.186
23 Maret 2010	2.855
25 Maret 2010	1.607
30 April 2010	1.524
1 Mei 2010	2.017
3 Juni 2010	5.400
4 Juni 2010	985
22 Juni 2010	9.600

Sumber: PT.X

Dari data di atas dapat diketahui bahwa permintaan sangat *fluktuatif*. Pada PT. X pesanan tidak sekaligus diantar pada saat jatuh tempo, melainkan pesanan diantar tiap hari dalam jumlah tertentu sesuai dengan yang direncanakan oleh pembeli atau berdasarkan kesepakatan bersama antara pembeli dengan PT. X. Untuk dapat memenuhi pengiriman yang dilakukan setiap hari PT. X harus mempunyai penjadwalan produksi yang baik untuk menghindarkan penumpukan dan kesalahan pada proses produksinya.

Untuk itu dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana kebijakan penjadwalan proses produksi yang dilakukan oleh PT. X?
2. Metode penjadwalan apa yang dapat digunakan oleh perusahaan?
3. Bagaimana peranan metode penjadwalan dapat mengefisienkan waktu pemrosesan?

Karena luasnya cakupan pemrosesan pesanan dan keterbatasan waktu yang dihadapi penulis, maka diperlukan pembatasan masalah terhadap masalah yang akan diteliti. Batasan masalahnya yaitu obyek yang diteliti hanya dilakukan dari proses penjahitan sampai dengan pengecekan kualitas sebelum pencucian kemeja. Karena pada proses tersebut paling banyak terjadi penumpukan dan kesalahan yang menyebabkan waktu tidak efisien, sedangkan pada proses pembentukan pola dan setelah pencucian tidak pernah terjadi permasalahan karena PT. X mempunyai persediaan untuk beberapa hari ke depan.

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian yang akan dilakukan sehubungan dengan identifikasi masalah yang ada di atas yaitu:

1. Mengetahui kebijakan penjadwalan proses produksi yang dilakukan oleh PT. X
2. Mengetahui metode penjadwalan yang dapat digunakan oleh perusahaan.
3. Mengetahui berapa besar efisiensi waktu dengan penggunaan metode penjadwalan.

### **1.4 Kegunaan Penelitian**

Berdasarkan dari data yang telah diperoleh, penulis berharap penelitian ini dapat bermanfaat bagi:

1. Penulis, menambah pengetahuan penulis mengenai penjadwalan, sebagai bahan referensi agar dapat meningkatkan kemampuan dalam bidang penjadwalan serta

dapat menerapkan metode-metode penjadwalan yang selama ini telah dipelajari selama perkuliahan.

2. Perusahaan, sebagai bahan referensi bagi perusahaan dan diharapkan dapat digunakan sebagai masukan ide bagi perusahaan yang bersangkutan.
3. Fakultas, memberikan tambahan pengetahuan bagi mahasiswa lain yang ingin membuat penulisan terutama di bidang yang sama.