

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Krisis keuangan global yang terjadi di Amerika Serikat telah memberikan dampak yang sangat besar bagi negara-negara lain yang ada di seluruh dunia. Dampak tersebut terutama sangat dirasakan oleh negara, perusahaan, maupun individu yang berperan di dunia usaha atau bisnis. Hal ini turut pula dirasakan oleh Indonesia, dimana Indonesia selama ini seringkali mengeksport produk-produknya untuk dipasarkan di luar negeri. Dengan terjadinya krisis keuangan tersebut, permintaan konsumen akan produk-produk tertentu cenderung menurun dengan tajam, sebab daya beli masyarakat pun cenderung menurun. Karena itu, usaha-usaha yang pada awalnya mampu memberikan kontribusi cukup besar terhadap pendapatan negara yang diperoleh melalui pajak, kini tidak lagi sebanyak seperti sebelumnya. Dengan demikian, usaha yang saat ini mampu memberikan kontribusi terhadap pendapatan negara hanyalah usaha-usaha yang masih dapat bertahan dan mampu bersaing di tengah krisis keuangan global yang sedang terjadi.

Tingginya tingkat permintaan yang dihadapi oleh usaha-usaha yang masih dapat bersaing sampai dengan saat ini sangat menuntut penjadwalan yang tepat agar proses produksi dapat terlaksana dengan sebaik mungkin. Namun, bagi perusahaan yang menggunakan mesin dalam proses produksinya, seringkali ketergantungan akan mesin membuat proses produksi tidak dapat diatur secara maksimal, sehingga dibutuhkan waktu yang cukup lama dalam melakukan proses produksi. Dalam hal

ini, peran penjadwalan menjadi sangat dibutuhkan dengan tujuan agar perusahaan mampu meningkatkan utilisasi mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi. Dengan meningkatkan utilisasi mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi, maka waktu yang terbuang dapat diminimumkan, sehingga waktu yang dibutuhkan dalam melakukan proses produksi dapat menjadi lebih efisien.

Pentingnya penjadwalan juga dirasakan oleh PT. Aswi Perkasa. Dengan segala upayanya untuk menjadi yang terbaik, sejak tahun 1989 sampai dengan saat ini, PT. Aswi Perkasa telah mampu memenuhi kebutuhan konsumen yang ada di Pulau Jawa, luar Pulau Jawa, dan bahkan sampai ke luar negeri, yaitu Singapura dan Malaysia, dimana produk yang dipasarkan terdiri dari dua produk utama, yaitu dompet dan tas. Saat ini, dalam rangka mempermudah penyaluran produknya, PT. Aswi Perkasa telah mempunyai pabrik yang berada di Kota Bandung dan Jakarta, serta memiliki distributor di beberapa kota, diantaranya di Kota Medan, Surabaya, dan Semarang. Namun, kemampuan PT. Aswi Perkasa untuk tetap bertahan menjadi yang terbaik ini, tidaklah terlepas dari berbagai permasalahan yang dihadapi selama berlangsungnya proses produksi.

Bagi perusahaan yang menggunakan mesin dalam proses produksinya, peranan penjadwalan memang sangat dibutuhkan perusahaan agar dapat meningkatkan utilisasi sumber daya yang dimiliki, dalam hal ini sumber daya yang dimaksud adalah mesin. Namun, di samping pentingnya penjadwalan, penerapan manajemen operasi juga tidak kalah penting bagi suatu perusahaan dalam merencanakan dan mengatur jadwal produksi sesuai dengan target yang sudah ditetapkan, sehingga produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan spesifikasi jumlah dan jadwal waktu yang diminta.

Dengan demikian, dapat dikatakan bahwa peran penjadwalan yang begitu penting bagi perusahaan tidak dapat terlepas dari manajemen operasi yang diterapkan oleh perusahaan yang bersangkutan karena keduanya akan saling menunjang dalam menghasilkan waktu produksi yang paling efisien, dimana waktu yang pada awalnya terbuang secara percuma dapat diminimumkan.

Berdasarkan uraian di atas, maka penulis memilih judul “PENJADWALAN PRODUKSI PADA PROSES SERI DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI WAKTU DI PT. ASWI PERKASA”, sebagai judul penelitian di PT. Aswi Perkasa.

1.2 Identifikasi Masalah

Untuk mengidentifikasi permasalahan yang ada di PT. Aswi Perkasa, penulis membatasi penelitian pada produk yang paling banyak dihasilkan oleh perusahaan, yaitu dompet. Selain itu, selama penelitian diasumsikan bahwa mesin selalu dalam keadaan siap pakai dan bahan baku selalu tersedia. Data berikut ini merupakan data perusahaan pada Bulan Januari 2009, dimana pengerjaan masing-masing komponen mempunyai waktu proses yang berbeda-beda:

TIPE 21 GRAYISH KOMPONEN	WAKTU PROSES YANG DIBUTUHKAN (DETIK)													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Mesin Potong	0,0968	0,0965	0,1263	0,1157	0,1656	0,1257	0,1017	0,0900	0,0796	0,1140	0,0955	0,1724	0,0951	0,1980
Mesin Pond	0,0400	0,0386	0,0200	0,0471	0,0100	0,0400	0	0,0133	0	0,0471	0	0,0514	0,0193	0,0200
Mesin Sisit	1,03	0	5,61	0	4,02	4,87	0,71	0	0	0	0	8,24	2,52	0
Mesin Emboss	0	0	1,69	1,92	1,45	2,21	0	0	0,93	0	0	3,8	1,6	0
Sablon	0	0	1,33	0	0	1,35	0	0	1,54	0	0	2,01	0	0

Tabel 1.1 Tabel Waktu Proses

Sumber: Data Perusahaan

Tabel di atas merupakan proses produksi seri, dimana setelah komponen selesai dikerjakan di proses pertama (mesin potong), baru kemudian dapat dikerjakan di proses kedua (mesin pond), selanjutnya di proses ketiga (mesin sisit), proses keempat (mesin emboss), dan yang terakhir di proses kelima (sablon). Data tersebut menunjukkan masing-masing waktu dalam satuan detik yang dibutuhkan untuk menghasilkan setiap komponen. Untuk dompet tipe 21 Grayish, komponen yang diperlukan untuk menghasilkan dompet tersebut adalah empat belas komponen, sementara proses yang diperlukan untuk mengerjakan produk tersebut adalah lima buah proses, yaitu proses pada mesin potong, mesin pond, mesin sisit, mesin emboss, dan yang terakhir adalah sablon. Namun perlu diketahui juga bahwa tidak semua komponen melalui kelima proses yang ada. Untuk komponen 1, dibutuhkan waktu 0,0968 detik di proses pertama, 0,04 detik di proses kedua, 1,03 detik di proses ketiga, tetapi tidak melewati proses keempat dan kelima. Untuk komponen 2, dibutuhkan waktu 0,0965 detik di proses pertama, 0,0386 detik di proses kedua, tetapi tidak melewati proses ketiga, keempat, dan kelima. Begitu pula dengan komponen tiga sampai dengan empat belas, data waktu proses untuk masing-masing komponen di tiap-tiap proses dapat dibaca dengan urutan dari atas ke bawah.

Data di atas menunjukkan adanya waktu proses yang berbeda-beda dalam menghasilkan setiap komponennya. Adanya perbedaan waktu proses tersebut memungkinkan waktu produksi menjadi tidak efisien. Dengan demikian, penulis dapat mengidentifikasi beberapa masalah yang ada di PT. Aswi Perkasa, diantaranya yaitu:

1. Bagaimana penerapan penjadwalan pada beberapa proses seri yang dilakukan oleh PT. Aswi Perkasa?
2. Bagaimana penjadwalan yang terbaik agar waktu produksi efisien?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah tersebut, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui bagaimana penerapan penjadwalan pada beberapa proses seri yang dilakukan oleh PT. Aswi Perkasa.
2. Untuk mengetahui bagaimana penjadwalan yang terbaik agar waktu produksi efisien.

1.4 Kegunaan Penelitian

Hasil penelitian yang dilakukan oleh penulis di PT. Aswi Perkasa pada akhirnya diharapkan akan mampu memberikan manfaat bagi pihak-pihak yang berkepentingan, diantaranya:

1. Bagi Penulis

Dapat memperdalam wawasan penulis mengenai penjadwalan, baik teori maupun aplikasinya. Di samping itu, penulis juga dapat mengetahui bagaimana penerapan penjadwalan yang dilakukan oleh perusahaan.

2. Bagi perusahaan

Diharapkan bahwa hasil penelitian ini pada akhirnya akan mampu memberikan kontribusi bagi perusahaan dalam membantu memecahkan masalah yang sedang dihadapi dan dapat dijadikan sebagai masukan untuk menentukan waktu produksi yang efisien.

3. Bagi pihak lain

Dapat dijadikan sebagai acuan dan gambaran bagi pihak-pihak lain yang ingin melakukan penelitian serupa, agar dapat memperoleh hasil yang lebih baik lagi.