

ABSTRAK

Sehubungan dengan era globalisasi yang penuh dengan kompetisi tidak hanya secara domestik namun juga internasional, maka perusahaan harus bersiap-siap untuk dapat menyesuaikan diri dalam pasar global. Hal ini membuat perusahaan, khususnya perusahaan yang bergerak di sektor industri berusaha secara terus-menerus mencari cara untuk menghasilkan produk yang bernilai tinggi demi memuaskan konsumennya, dan juga meningkatkan efisiensi di perusahaannya. Dalam sektor industri, salah satu faktor terpenting adalah penjadwalan mesin. Hal ini dimaksudkan untuk menghindari terjadinya penggunaan mesin yang berlebihan atau pengangguran mesin. Di samping itu, perusahaan juga perlu memperhatikan ketepatan waktu proses produksi agar dapat memenuhi pesanan konsumen dengan tepat waktu. Sehingga konsumen tidak akan beralih ke perusahaan lain.

Untuk mengatasi hal tersebut, perusahaan harus mencari cara pemecahannya, yaitu dengan melakukan penjadwalan mesin. PT. X adalah perusahaan yang bergerak di dalam bidang industri garmen (konveksi). Dalam menjalankan proses produksinya, perusahaan menggunakan berbagai jenis mesin dengan kapasitas yang berbeda-beda. Oleh karena itu, maka perusahaan perlu mengatur penjadwalan produksinya agar proses produksi dapat berjalan dengan sesuai jadwal.

Selama ini, urutan penjadwalan produksi yang dilakukan perusahaan adalah Celana panjang *jeans*---Celana pendek *jeans*---Celana panjang *twill*---Celana pendek *twill*---Kemeja, dengan waktu proses keseluruhan adalah 1084,2 jam. Sedangkan metode yang diusulkan untuk mengefisiensikan waktu proses produksi pada PT. X adalah metode CDS (*Campbell Dudek Smith*), dimana urutan penjadwalan produksinya adalah Kemeja---Celana pendek *jeans*---Celana pendek *twill*---Celana panjang *jeans*---Celana panjang *twill*, dengan waktu proses keseluruhan adalah 1051,8 jam. Sehingga apabila perusahaan menggunakan metode CDS (*Campbell Dudek Smith*) dalam melakukan penjadwalan produksi, maka akan diperoleh efisiensi waktu pemrosesan sebesar 32,4 jam.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
 BAB I PENDAHULUAN	 1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Kegunaan Penelitian	4
1.5 Lokasi dan Lamanya Penelitian	5
1.6 Sistematika Penulisan	5
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA	 8
2.1 Manajemen Operasi	8
2.1.1 Pengertian Operasi dan Manajemen Operasi	8
2.1.2 Tujuan Mempelajari Manajemen Operasi	10

2.2	Perencanaan Produksi	11
2.3	Penjadwalan Produksi	12
2.3.1	Pengertian Penjadwalan Produksi	12
2.4	Tujuan dan Jenis Penjadwalan	13
2.5	Metode Penjadwalan	20
2.6	Diagram Gantt	25
2.7	Istilah dalam Penjadwalan	26
2.8	Kerangka Pemikiran	28
BAB III METODE DAN OBJEK PENELITIAN		35
3.1	Metode Penelitian	35
3.2	Sejarah Singkat Perusahaan	36
3.3	Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	38
3.4	Kegiatan Produksi Perusahaan	46
3.4.1	Bahan Baku yang Digunakan	46
3.4.2	Mesin-mesin yang Digunakan	46
3.4.3	Tahap-tahap Proses Produksi	47
3.5	Sumber Daya Manusia	51
3.6	Kebijakan Pemasaran	52
3.6.1	Kebijakan Harga	52
3.6.2	Kebijakan Promosi	52
3.6.3	Distribusi	52

BAB IV ANALISIS PEMBAHASAN	53
4.1 Pengumpulan Data	53
4.2 Pengolahan Data	54
4.3 Penjadwalan Produksi yang Dilakukan Perusahaan	57
4.4 Penjadwalan Produksi Menggunakan Metode CDS (<i>Campbell Dudek Smith</i>)	59
4.5 Perbandingan Penjadwalan Produksi Perusahaan dengan Penjadwalan Produksi Menggunakan Metode CDS (<i>Campbell Dudek Smith</i>)	70
 BAB V SIMPULAN DAN SARAN	 72
5.1 Simpulan	72
5.2 Saran	72
 DAFTAR PUSTAKA	 74
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS (<i>CURRICULUM VITAE</i>)	75

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran	34
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT. X	45
Gambar 3.2 Peta Proses Operasi pada PT. X	50
Gambar 4.1 <i>Gantt Chart</i> Menurut Penjadwalan Perusahaan	58
Gambar 4.2 <i>Gantt Chart</i> Menurut Metode CDS (<i>Campbell Dudek Smith</i>)	61

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Macam Produk dan Jumlah Produksi per bulan	2
Tabel 1.2 Waktu Proses dan Jumlah Mesin	3
Tabel 3.1 Data Mesin-mesin Produksi dan Waktu Pemrosesannya	46
Tabel 4.1 Macam Produk dan Jumlah Produksi per bulan	53
Tabel 4.2 Waktu Proses dan Jumlah Mesin	54
Tabel 4.3 Waktu Proses Tiap Produk pada Tiap Mesin (dalam jam)	57
Tabel 4.4 Waktu Pemrosesan untuk K=1	60
Tabel 4.5 Waktu Pemrosesan untuk K=2	62
Tabel 4.6 Waktu Pemrosesan untuk K=3	64
Tabel 4.7 Waktu Pemrosesan untuk K=4	65
Tabel 4.8 Waktu Pemrosesan untuk K=5	67
Tabel 4.9 Waktu Pemrosesan untuk K=6	68
Tabel 4.10 Waktu Pemrosesan untuk K=7	70