

ABSTRAK

Dalam menghadapi era globalisasi dan kemajuan industri yang semakin pesat ini, persaingan antar perusahaan semakin ketat. Keadaan seperti ini menuntut perusahaan untuk dapat bertahan, maka perusahaan pun harus berupaya meningkatkan produktifitasnya dan mengefisienkan waktu proses produksinya.

Untuk dapat melaksanakan kegiatan produksi dengan baik dan lancar, sangatlah diperlukan peranan Manajemen Operasi. Dalam hal ini, Manajemen Operasi berperan dalam merencanakan dan mengendalikan kegiatan produksi sehingga tujuan perusahaan untuk meningkatkan efisiensi dapat tercapai. Salah satu aspek yang perlu diperhatikan oleh perusahaan adalah masalah Penjadwalan (*Scheduling*).

Penjadwalan dalam proses produksi bertujuan untuk memenuhi permintaan dan menugaskan pekerjaan pada stasiun-stasiun kerja sedemikian rupa sehingga pekerjaan dapat diselesaikan tidak melebihi waktu jatuh tempo yang telah ditentukan sebelumnya dan dapat mengurangi waktu menganggur suatu pekerjaan yang akhirnya menghasilkan waktu proses produksi yang efisien.

Demikian pula dengan PT. Cisangkan yang merupakan salah satu industri bahan bangunan yang sedang berkembang saat ini mengalami kesulitan dalam penjadwalan produksi untuk meningkatkan efisiensi waktu produksi dengan jumlah mesin dan operator yang ada.

Oleh karena itu, penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kebijakan penjadwalan produksi yang selama ini diterapkan dalam perusahaan dan untuk mengetahui metode apa yang sebaiknya diterapkan perusahaan untuk mengefisienkan waktu produksi.

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, waktu pemrosesan menurut kebijakan perusahaan adalah 297.541,90 jam. Akan tetapi setelah dilakukan penerapan metode pendekatan Campbell, Dudek dan Smith waktu pemrosesan menjadi 297.371,06 jam, sehingga terjadi efisiensi waktu proses sebesar 170,84 jam.

KATA PENGANTAR

Segala hormat dan puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan kasih-Nya dalam memberikan kekuatan dan ketekunan kepada penulis untuk membuat dan menyelesaikan skripsi ini.

Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan untuk menempuh ujian sarjana (S1) Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Kristen Maranatha.

Penulis menyadari bahwa penyusunan skripsi ini masih jauh dari sempurna. Akan tetapi berkat bimbingan dan perhatian khususnya dosen pembimbing, yang telah meluangkan waktu untuk memberikan petunjuk dan pengarahan yang sangat berarti bagi penulis dalam penyusunan skripsi ini serta pihak- pihak lain yang memberikan bantuan baik secara langsung maupun tidak langsung sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.

Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan penghargaan dan rasa terimakasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Tedy Wahtusaputra, SE.,MM., selaku dosen pembimbing yang telah berkenan memberikan bimbingan dan pengarahan yang sangat bermanfaat di dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Ibu Dra. Marcellia Susan, MT., selaku Ketua Jurusan Manajemen Universitas Kristen Maranatha.
3. Ibu Dra. Tatik Budiningsih, MS., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Kristen Maranatha.
4. Bapak Dr. Wilson Bangun, SE.,Msi., selaku dosen wali penulis yang telah mendampingi dan memberikan petunjuk selama kuliah.

5. Bapak dan Ibu Dosen Penguji Sidang Sarjana Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Kristen Maranatha.
6. Segenap dosen, staff pengajar, dan staff Tata Usaha Fakultas Ekonomi Universitas Kristen Maranatha yang turut membantu penulis semasa kuliah.
7. Segenap staff Perpustakaan Fakultas Ekonomi Universitas Kristen Maranatha yang telah banyak membantu dalam mencari literatur-literatur.
8. Bapak Herry Gunadi, ST.,MM.dan seluruh staff PT. Cisangkan yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan penelitian dan juga meluangkan waktunya dalam memberikan segala data dan informasi yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini.
9. Mamih, Papih, Koko, dan kedua Dedeku yang telah memberikan dukungan dan doa bagi penulis sampai terselesaikannya skripsi ini.
10. Serta teman-teman Manajemen dan Akuntansi Angkatan 2003 terimakasih untuk kebersamaannya selama di bangku kuliah.

Semoga TUHAN membalas semua kebaikan yang telah diberikan pada penulis. Akhir kata, penulis berharap skripsi ini dapat bermanfaat bagi yang membacanya.

Bandung, Januari 2007

Penulis,

Viola Setiawan

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	viii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Kegunaan Penelitian	4
1.5 Kerangka Penelitian	6
1.6 Metode Penelitian	12
1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian	13
1.8 Sistematika Pembahasan	14

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Penertian Manajemen Operasi	15
2.2 Perencanaan Produksi	16
2.3 Pengendalian Produksi	18
2.4 Penjadwalan Produksi	20
2.4.1 Pengertian Penjadwalan Produksi	20
2.4.2 Tujuan Penjadwalan Produksi	21
2.4.3 Fungsi Penjadwalan	22
2.4.4 Istilah-istilah Penjadwalan	22

2.4.5 Sistem Volume Penjadwalan	23
2.4.6 Jenis-jenis Penjadwalan	26
2.4.7 Metode-metode Penjadwalan Produksi	28
2.5 Gantt Chart	36

BAB III OBJEK PENELITIAN

3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	38
3.2 Visi Perusahaan	39
3.3 Lokasi dan Tata Letak Perusahaan	40
3.4 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	42
3.5 Kegiatan Produksi	49
3.6 Kegiatan Lain Perusahaan	56

BAB IV ANALISIS PEMBAHASAN

4.1 Pengumpulan Data	61
4.2 Analisis Data	67
4.3 Penerapan Metode Campbell Dudek & Smith	71
4.4 Perbandingan Kebijakan Penjadwalan	117

BAB V KESIMPULAN dan SARAN

5.1 Kesimpulan	118
5.2 Saran	119

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Daftar Permintaan Genteng PT. Cisangkan	3
Tabel 1.2 Daftar Jenis Mesin dan Kapasitas Mesin	3
Tabel 3.1 Uraian Tugas PT. Cisangkan	44
Tabel 3.2 Komposisi Bahan Baku	51
Tabel 3.3 Kecepatan Mesin Cetak	53
Tabel 3.4 Targeting PT. Cisangkan untuk Consumer Market	57
Tabel 3.5 Targeting PT. Cisangkan untuk Industrial Market	58
Tabel 4.1 Data Produksi Genteng	61
Tabel 4.2 Waktu Ayak	62
Tabel 4.3 Waktu Aduk	63
Tabel 4.4 Waktu Cetak Genteng	64
Tabel 4.5 Waktu Gosok dan Labur	65
Tabel 4.6 Waktu Pengecatan	66
Tabel 4.7 Proses dan Waktu Produksi	66
Tabel 4.8 Penjadwalan Menurut Persahaan untuk setiap Tipe Genteng	67
Tabel 4.9 Waktu Produksi Berdasarkan Tipe Genteng	69
Tabel 4.10 a. Penjadwalan Metode CDS	70
Tabel 4.10 b. Waktu Pemrosesan Untuk $K=1$	72
Tabel 4.11 Waktu Pemrosesan Untuk $K=2$	77
Tabel 4.12 Waktu Pemrosesan Untuk $K=3$	82
Tabel 4.13 Waktu Pemrosesan Untuk $K=4$	87
Tabel 4.14 Waktu Pemrosesan Untuk $K=5$	91

Tabel 4.15 Waktu Pemrosesan Untuk K=6	95
Tabel 4.16 Waktu Pemrosesan Untuk K=7	100
Tabel 4.17 Rangkuman Perhitungan & Urutan Penjadwalan Produksi	105
Tabel 4.18 Perhitungan Waktu Mengganggu Pengadukan Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	105
Tabel 4.19 Perhitungan Waktu Mengganggu Pencetakan Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	108
Tabel 4.20 Perhitungan Waktu Mengganggu Curing I Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	109
Tabel 4.21 Perhitungan Waktu Mengganggu Perendaman Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	111
Tabel 4.22 Perhitungan Waktu Mengganggu Curing II Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	112
Tabel 4.23 Perhitungan Waktu Mengganggu Penggosokan dan Pelaburan Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	113
Tabel 4.24 Perhitungan Waktu Mengganggu Pengecatan Berdasarkan Penjadwalan Produksi K=1	115

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	Bagan Kerangka Pemikiran	12
Gambar 2.1	Hubungan antara Perencanaan dan Penjadwalan Produksi	18
Gambar 2.2	Peranan Pengendalian Produksi	19
Gambar 3.1	Tata Letak Mesin PT. Cisangkan	41
Gambar 3.2	Struktur Organisasi PT. Cisangkan	43
Gambar 3.3	Peta Proses Produksi Pembuatan Genteng	56
Gambar 4.1	Gantt Chart Menurut Kebijakan Penjadwalan Perusahaan	68
Gambar 4.2	Gantt Chart untuk K=1	76
Gambar 4.3	Gantt Chart untuk K=2	81
Gambar 4.4	Gantt Chart untuk K=3 & K=4 & K=5	86
Gambar 4.5	Gantt Chart untuk K=6	99
Gambar 4.6	Gantt Chart untuk K=7	104