

ABSTRAK

Memasuki era globalisasi yang terjadi belakangan ini, baik di Indonesia maupun di negara berkembang lainnya harus bersiap untuk dapat menyesuaikan diri dalam pasar global. Sektor industri memiliki peran yang penting karena sektor ini memberi sumbangan yang besar bagi negara tersebut. Berdirinya perusahaan-perusahaan industri maka akan terbuka lapangan kerja sehingga akan banyak tenaga kerja yang dapat diserap, dengan demikian kesejahteraan rakyat dapat meningkat. Namun di sisi lain kondisi ini membawa tantangan, yaitu semakin banyaknya pesaing yang dihadapi perusahaan, sehingga persaingan antar perusahaan akan semakin ketat.

Persaingan antar perusahaan ini mengakibatkan banyak perusahaan saling berkompetisi untuk menghasilkan produk yang baik dan pelayanan yang terbaik bagi konsumen. Salah satunya perusahaan Mie & Baso Yen di Bandung, ini merupakan sebuah perusahaan yang memproduksi berbagai macam mie. Dalam melaksanakan proses produksinya perusahaan masih banyak kendala di antaranya mesin menganggur, keterlambatan waktu produksi. Selain itu, perusahaan tidak dapat memanfaatkan sumberdaya yang dimilikinya secara optimal. Apabila hal tersebut dibiarkan tanpa adanya perbaikan, maka proses produksi tidak akan berjalan lancar, maka dengan dilakukannya penjadwalan produksi diharapkan dapat meningkatkan efisiensi perusahaan dalam proses produksi, sehingga jika proses produksi efisien maka kapasitas mesin dapat digunakan secara maksimal dan mengurangi mesin yang menganggur, sehingga biaya produksi dan waktu keterlambatan (*due date*) berkurang.

Selama ini perusahaan menerapkan penjadwalan berdasarkan jumlah kuantitas terbanyak dalam pelaksanaan proses produksinya, dimana urutan penjadwalan produksinya adalah Mie Biasa---Mie Keriting---Mie Sayur---Mie Spesial---Mie Premium---Mie Super dengan waktu pemrosesan 176 menit. Sedangkan dengan menggunakan metode penjadwalan CDS (*Campbell Dudek Smith*) urutan penjadwalan produksinya adalah Mie Super---Mie Keriting---Mie Spesial---Mie Premium---Mie Sayur---Mie Biasa dengan waktu pemrosesan 167 menit. Sehingga apabila perusahaan melakukan metode CDS (*Campbell Dudek Smith*) dalam melakukan penjadwalan produksinya, maka akan diperoleh efisiensi waktu pemrosesan sebesar 9 menit.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
ABSTRAK.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Kegunaan Penelitian.....	5
1.5 Lokasi dan Lama Penelitian.....	6
1.6 Sistematika Penulisan.....	6
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.....	21
2.6 Diagram <i>Gantt</i>	26
2.7 Istilah Dalam Penjadwalan.....	27
2.8 Kerangka Pemikiran.....	29
BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN.....	34
3.1 Gambaran Umum Perusahaan.....	34
3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas.....	36
3.3 Kegiatan Produksi Perusahaan.....	46
3.4 Sumber Daya Manusia.....	51
3.5 Metode Penelitian.....	52
BAB IV PEMBAHASAN.....	54
4.1 Pengumpulan Data.....	54
4.2 Analisis Pembahasan.....	69
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....	72
5.1 Simpulan.....	72
5.2 Saran.....	73
DAFTAR PUSTAKA.....	74

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jenis Pekerjaan, Kuantitas, Waktu Pemrosesan.....	4
Tabel 1.2 Mesin, Kapasitas, Waktu Pemrosesan.....	4
Tabel 4.1 Jenis Mie, Kuantitas.....	54
Tabel 4.2 Waktu Proses Tiap Produk Pada Tiap Mesin.....	55
Tabel 4.3 Waktu Pemrosesan untuk $K=1$	58
Tabel 4.4 Waktu Pemrosesan untuk $K=2$	61
Tabel 4.5 Waktu Pemrosesan untuk $K=3$	64
Tabel 4.6 Waktu Pemrosesan untuk $K=4$	67
Tabel 4.7 Total Waktu Pemrosesan.....	70

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran.....	33
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Perusahaan Mie & Baso Yen.....	45
Gambar 3.2 Peta Proses Operasi Mie	49
Gambar 3.3 Peta Proses Operasi Baso.....	50
Gambar 4.1 <i>Gantt Chart</i> Perusahaan.....	56
Gambar 4.2 <i>Gantt Chart</i> K= 1.....	59
Gambar 4.3 <i>Gantt Chart</i> K= 2.....	62
Gambar 4.4 <i>Gantt Chart</i> K= 3.....	65
Gambar 4.5 <i>Gantt Chart</i> K= 4.....	68