

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Perkembangan IPTEK sekarang ini telah maju dengan sangat pesat, dimana salah satu diantaranya adalah dengan semakin banyaknya mesin-mesin modern yang dihasilkan, khususnya di bidang industri rajutan. Hal tersebut telah mendorong perusahaan-perusahaan industri rajutan untuk berlomba-lomba memanfaatkan penemuan tersebut, guna menghasilkan produk rajutan dalam kuantitas yang banyak dan kualitas serta corak yang beraneka ragam. Akibatnya tingkat persaingan diantara para produsen rajutan tersebut semakin hari semakin ketat. Jika perusahaan tidak dapat membuat perencanaan produksi secara baik dan benar, maka perusahaan tersebut tidak akan dapat memanfaatkan sumber daya yang dimilikinya secara optimal. Selain itu, permintaan konsumen tidak dapat dipenuhi sesuai dengan jadwal yang telah dibuat sebelumnya. Apabila hal tersebut dibiarkan tanpa adanya upaya penanganan perbaikan, maka proses produksi tidak akan berjalan lancar, dan bahkan lamanya proses produksi tidak dapat diminimalkan.

Keberhasilan suatu bidang usaha dipengaruhi oleh faktor *eksternal* dan *internal* perusahaan. Faktor *eksternal* dapat berupa kondisi ekonomi dan kebijakan pemerintah. Sedangkan faktor *internal* perusahaan mencakup kemampuan perusahaan dalam merencanakan, mengelola dan mengendalikan aktivitas produksi agar dapat memenuhi permintaan konsumen sesuai dengan apa

yang diinginkan, baik itu dari segi kuantitas, kualitas maupun ketepatan waktu penyerahan hasil produksi yang dipesan tersebut. Untuk menunjang tercapainya target produksi, maka bagian produksi harus melakukan perencanaan dan penjadualan produksi yang baik dan benar.

Bagi perusahaan yang melakukan kegiatan produksi berdasarkan *order* (pesanan), dimana konsumen menginginkan barang pesannya dapat diselesaikan tepat pada waktu yang dibutuhkan, maka perencanaan dan penjadualan produksi mutlak dilakukan. Sebab jika tidak, maka perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen yang bersangkutan dengan baik, dan bahkan terkena penalti (denda). Apabila hal ini terus dibiarkan, maka konsumen akan lari ke produsen lain dan perusahaan akan dirugikan. Perencanaan dan penjadualan yang dibuat sebaiknya adalah yang dapat memanfaatkan kapasitas secara optimal.

Untuk mengatasi permasalahan di atas, maka pimpinan perusahaan sebaiknya dapat membuat perencanaan produksi yang baik dan benar, dimana salah satu cara yang ditempuh adalah dengan membuat penjadualan produksi yang sesuai dengan karakteristik produk yang dihasilkan.

Hal serupa dialami PT.Nirwana, yaitu sebuah perusahaan rajutan yang kegiatan produksinya berdasarkan *order*/pesanan dan menggunakan 3 (tiga) *workstation*, memandang perlu meninjau kembali cara-cara penjadualan yang selama ini telah dilaksanakan. Hal ini disebabkan penjadualan yang ada selama ini belum optimal sehingga waktu proses produksi yang digunakan belum dapat diminimalkan. Masalah yang dihadapi oleh PT.Nirwana adalah perusahaan

seringkali tidak dapat memenuhi permintaan konsumen secara tepat waktu. Hal ini menimbulkan kerugian bagi perusahaan, selain semakin berkurangnya kepercayaan konsumen terhadap perusahaan, juga perusahaan kehilangan keuntungan dari hasil penjualannya. Salah satu penyebab tidak terpenuhinya permintaan konsumen tersebut diduga bahwa proses produksi yang selama ini telah dijalankan tidak mengikuti penjadualan produksi yang baik.

Berdasarkan uraian-uraian tersebut di atas, maka penulis tertarik untuk melakukan suatu penelaahan yang sifatnya mendalam pada perusahaan tersebut, yang selanjutnya akan dituangkan ke dalam bentuk tulisan ilmiah berupa skripsi dengan judul : **”Analisis Penjadualan Produksi Dalam Rangka Meningkatkan Efisiensi Waktu Proses Produksi Pada PT.Nirwana”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berikut ini akan ditampilkan data PT.Nirwana yang mendukung adanya suatu kecenderungan bahwa di perusahaan belum dilakukan suatu penjadualan produksi yang baik dan benar. Hal ini terlihat dari data pengiriman barang selama 6 bulan yaitu bulan Januari – Juni 2006 kepada pelanggan yang disajikan pada tabel 1.1 - tabel 1.6

Tabel 1.1

Data Tanggal Jatuh Tempo dan Pengiriman Produk Bulan Januari

No	Pemesan	Tanggal Jatuh Tempo	Tanggal Pengiriman
1	BRN	20 Januari 2006	20 Januari 2006
2	MART	20 Januari 2006	21 Januari 2006
3	ANG	22 Januari 2006	21 Januari 2006
4	KLM	23 Januari 2006	23 Januari 2006
5	OCF	23 Januari 2006	25 Januari 2006
6	B&B	25 Januari 2006	25 Januari 2006
7	BOP	26 Januari 2006	27 Januari 2006
8	JEG	26 Januari 2006	27 Januari 2006
9	WNB	28 Januari 2006	29 Januari 2006
10	BNG	28 Januari 2006	28 Januari 2006

Sumber : Data Perusahaan

Tabel 1.2

Data Tanggal Jatuh Tempo dan Pengiriman Produk Bulan Februari

No	Pemesan	Tanggal Jatuh Tempo	Tanggal Pengiriman
1	BOP	15 Februari 2006	16 Februari 2006
2	BRN	16 Februari 2006	16 Februari 2006
3	ANG	17 Februari 2006	18 Februari 2006
4	OCF	18 Februari 2006	18 Februari 2006
5	KLM	19 Februari 2006	20 Februari 2006
6	B&B	20 Februari 2006	20 Februari 2006
7	MART	21 Februari 2006	21 Februari 2006
8	JEG	22 Februari 2006	22 Februari 2006
9	WNB	23 Februari 2006	23 Februari 2006
10	BNG	24 Februari 2006	24 Februari 2006

Sumber : Data Perusahaan

Tabel 1.3

Data Tanggal Jatuh Tempo dan Pengiriman Produk Maret

No	Pemesan	Tanggal Jatuh Tempo	Tanggal Pengiriman
1	JEG	20 Maret 2006	20 Maret 2006
2	MART	21 Maret 2006	20 Maret 2006
3	ANG	22 Maret 2006	22 Maret 2006
4	KLM	22 Maret 2006	22 Maret 2006
5	BOP	24 Maret 2006	25 Maret 2006
6	B&B	24 Maret 2006	25 Maret 2006
7	OCF	25 Maret 2006	26 Maret 2006
8	PGK	26 Maret 2006	27 Maret 2006
9	WNB	27 Maret 2006	27 Maret 2006
10	BNG	29 Maret 2006	29 Maret 2006

Sumber : Data Perusahaan

Tabel 1.4

Data Tanggal Jatuh Tempo dan Pengiriman Produk Bulan April

No	Pemesan	Tanggal Jatuh Tempo	Tanggal Pengiriman
1	BBB	17-Apr-06	16-Apr-06
2	BNG	17-Apr-06	17-Apr-06
3	ANG	19-Apr-06	18-Apr-06
4	KLM	19-Apr-06	19-Apr-06
5	OCF	20-Apr-06	20-Apr-06
6	B&B	20-Apr-06	20-Apr-06
7	MART	22-Apr-06	22-Apr-06
8	JEG	22-Apr-06	24-Apr-06
9	WNB	23-Apr-06	24-Apr-06
10	BOP	25-Apr-06	26-Apr-06

Sumber : Data Perusahaan

Tabel 1.5

Data Tanggal Jatuh Tempo dan Pengiriman Produk Bulan Mei

No	Pemesan	Tanggal Jatuh Tempo	Tanggal Pengiriman
1	OCF	19 Mei 2006	19 Mei 2006
2	MART	19 Mei 2006	19 Mei 2006
3	ANG	19 Mei 2006	19 Mei 2006
4	KLM	20 Mei 2006	19 Mei 2006
5	BBB	20 Mei 2006	21 Mei 2006
6	B&B	20 Mei 2006	21 Mei 2006
7	BOP	20 Mei 2006	21 Mei 2006
8	JEG	20 Mei 2006	20 Mei 2006
9	WNB	21 Mei 2006	21 Mei 2006
10	BNG	21 Mei 2006	21 Mei 2006

Sumber : Data Perusahaan

Tabel 1.6

Data Tanggal Jatuh Tempo dan Pengiriman Produk Bulan Juni

No	Pemesan	Tanggal Jatuh Tempo	Tanggal Pengiriman
1	BRN	12 Juni 2006	14 Juni 2006
2	MART	15 Juni 2006	14 Juni 2006
3	ANG	15 Juni 2006	15 Juni 2006
4	KLM	15 Juni 2006	15 Juni 2006
5	OCF	16 Juni 2006	17 Juni 2006
6	B&B	17 Juni 2006	17 Juni 2006
7	BOP	17 Juni 2006	17 Juni 2006
8	JEG	19 Juni 2006	19 Juni 2006
9	WNB	19 Juni 2006	21 Juni 2006
10	BNG	21 Juni 2006	21 Juni 2006

Sumber : Data Perusahaan

Berdasarkan data di atas, terlihat bahwa pada bulan Januari ada 5 pesanan yang tanggal pengirimannya melebihi tanggal jatuh temponya. Pada bulan Februari ada 3 pesanan yang tanggal pengirimannya melebihi tanggal jatuh temponya. Pada bulan Maret ada 4 pesanan yang tanggal pengirimannya melebihi

tanggal jatuh temponya. Pada bulan April ada 3 pesanan yang tanggal pengirimannya melebihi tanggal jatuh temponya. Pada bulan Mei ada 3 pesanan yang tanggal pengirimannya melebihi tanggal jatuh temponya. Pada bulan Juni ada 3 pesanan yang tanggal pengirimannya melebihi tanggal jatuh temponya.

Hal ini berarti, bahwa penjadualan produksi yang digunakan selama ini belum optimal karena masih banyak terjadi keterlambatan pengiriman yang berarti perusahaan belum dapat meminimalkan lamanya waktu proses produksi.

Berdasarkan uraian tersebut di atas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana kebijakan penjadualan produksi yang dilakukan perusahaan selama ini ?
2. Bagaimana peranan penjadualan produksi dalam meningkatkan efisiensi waktu proses produksi ?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan Penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui kebijakan penjadualan produksi yang dilakukan perusahaan selama ini
2. Untuk mengetahui penerapan penjadualan produksi dalam meningkatkan efisiensi waktu proses produksi

1.4 Kegunaan Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi :

1. Penulis

- ◆ Untuk menambah wawasan ilmu dan pengetahuan yang telah diperoleh selama ini di perkuliahan dengan dunia praktika di perusahaan sehari-hari
- ◆ Untuk memenuhi salah satu syarat guna mencapai gelar sarjana Ekonomi jurusan Manajemen

2. Perusahaan

- ◆ Diharapkan melalui penelitian ini, pihak perusahaan dapat memperoleh informasi-informasi dan masukan-masukan yang berguna untuk mengatur penjadualan produksinya agar lebih efisien.

3. Fakultas

- ◆ Guna melengkapi literatur di perpustakaan Fakultas Ekonomi Universitas Kristen Maranatha sehingga dapat menjadi sumber bacaan yang bermanfaat dan memberi masukan-masukan, khususnya bagi mahasiswa yang akan menyusun skripsi mengenai masalah penjadualan.

4. Pihak lain yang Berkepentingan

- ◆ Sebagai bahan penambah pengetahuan bagi pihak lain mengenai penjadualan produksi dalam praktek di perusahaan yang bersangkutan. Selain itu juga dapat menjadi bahan pembanding dengan ilmu pengetahuan yang telah diperoleh mengenai penjadualan produksi.

1.5 Kerangka Pemikiran

Dalam setiap kegiatannya, sebuah perusahaan tidak terlepas dari fungsi operasi baik perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa. Operasi dalam perusahaan manufaktur bertanggungjawab dalam menghasilkan produk yang mempunyai nilai guna. Untuk melaksanakan fungsi operasi tersebut maka perusahaan harus menerapkan Manajemen Operasi.

Adapun pengertian Manajemen Operasi menurut Jay Heizer dan Barry Render(2004:4) adalah :

”Operations Management (OM) is the set of activities that creates value in the form of good and services by transforming inputs into outputs

Artinya Manajemen Operasi (MO) adalah serangkaian kegiatan yang menciptakan nilai dalam bentuk barang dan jasa melalui perubahan masukan menjadi keluaran

Sebelum perusahaan melaksanakan proses produksinya, maka terlebih dahulu harus membuat perencanaan. Hal ini dikenal dengan kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi. Dalam kegiatan ini dilaksanakan upaya perencanaan produksi mulai dari peramalan permintaan sampai kegiatan pengendalian produksi, dimana salah satu kegiatannya adalah penjadualan.

Pertama-tama harus diketahui jumlah permintaan yang harus disediakan atau dipenuhi, selanjutnya perkiraan permintaan tersebut akan menentukan perencanaan kapasitas, yaitu menghitung atau mengetahui berapa besar jumlah atau kemampuan suatu sumber daya atau mesin dalam memproduksi suatu barang .Setelah perencanaan kapasitas ditetapkan, maka dibuat perencanaan produksi, yaitu menentukan berapa jumlah barang yang akan diproduksi sehingga dapat memenuhi jumlah permintaan dengan biaya yang minimum. Hasil perencanaan

produksi ini akan diperoleh jadual induk produksi (*Master Production Schedule*).

Adapun pengertian *Master Production Schedule (MPS)* menurut William J.Stevenson (2005:561) adalah :

”The Master Production Schedule (MPS) indicates the quantity and timing of planned production, taking into account desire delivery quantity and timing as well as on-hand inventory.”

Artinya *MPS* mengindikasikan kuantitas dan penentuan waktu perencanaan produksi, turut mempertimbangkan jumlah pengiriman yang diinginkan dan waktunya serta berdasarkan jumlah persediaan barang yang ada.

Setelah mengetahui *MPS* dan jumlah pesanan yang akan diproduksi, langkah berikutnya adalah melaksanakan suatu kegiatan penjadualan produksi.

Adapun pengertian penjadualan menurut Roger G. Schroeder (2000:260) :

”Scheduling decisions allocate available capacity of resources (equipment, labour, and space) to jobs, activities, tasks, or customers over time.”

Keputusan penjadualan ini bertujuan untuk mengalokasikan kapasitas yang tersedia atau sumber daya (peralatan, tenaga kerja, ruang) pada pekerjaan, aktivitas, tugas atau pelanggan.

Apabila dilihat dari stuktur kegiatan produksinya, maka William J.Stevenson (2005:656) menyatakan, bahwa penjadualan terbagi menjadi beberapa jenis, yaitu :

- *Scheduling in high volume systems*, yaitu penjadualan untuk kegiatan produksi yang sifatnya terus-menerus.

- *Scheduling in intermediate volume systems*, yaitu penjadualan untuk kegiatan produksi yang sifatnya sebagian pesanan dan sebagian lagi produk massal.
- *Scheduling in job shops*, yaitu penjadualan untuk kegiatan produksi yang bersifat pesanan.
- *Scheduling in service systems*, penjadualan untuk perusahaan yang bergerak di bidang jasa, seperti dokter, restoran, dan lain-lain.
- *Project Scheduling*, penjadualan untuk perusahaan yang bergerak di bidang bangunan seperti developer.

Pada kegiatan penjadualan, dikenal 2 pola aliran, yaitu pola aliran yang sama dan pola aliran yang berbeda. Pola aliran pekerjaan yang sama (*flow shop*), adalah pola aliran yang pekerjaannya sama dari satu mesin ke mesin lainnya. Sedangkan untuk pekerjaan dengan pola aliran berbeda, biasanya digunakan untuk penjadualan pada sekumpulan tugas yang harus dipenuhi untuk memenuhi *order* perusahaan, disebut juga *Job Shop Scheduling*.

Dalam penjadualan *Job Shop* dikenal beberapa metode, dan bergantung pada karakteristik dan proses aliran pekerjaannya, diantaranya :

1. Penjadualan produksi pada mesin yang bersifat seri terbagi atas:
 - a. Penjadualan produksi pada satu mesin dengan urutan prioritas, menggunakan metode pengurutan, menurut Lee J.Krajewski dan Larry P.Ritzman (1999:766), ada beberapa metode pengurutan yang dapat dilakukan seperti :

- *Critical Ratio (CR)*
 - *Earliest Due Date (EDD)*
 - *First Come First Served (FCFS)*
 - *Shortest Processing Time (SPT)*
 - *Slack Per Remaining Operations (S/RO)*
- b Penjadualan produksi pada dua mesin yang bersifat seri, dengan Metode Johnsons (*Johnson's rule*). (William J.Stevenson 2005:671)
- c Penjadualan produksi lebih dari dua mesin yang bersifat seri, dengan pendekatan *Campbell-Dudek-Smith (CDS)*. (David D.Bedworth dan James E.Bailey, 1987:326)
2. Penjadualan produksi pada beberapa mesin yang bersifat paralel, dengan metode indikator (*indicator Method*) dan *MODI Method (Modified Distribution Method)*. (John E.Biegel, 1990:192)
3. Penjadualan produksi pada beberapa mesin yang bersifat *one to one*, dengan metode penugasan (*Assigment Method*), (Roberta,Russel dan Bernard W.Taylor III, 2000:679)

Adanya keterbatasan jumlah mesin yang tersedia harus diperhatikan, yaitu dengan membuat perencanaan dan penjadualan yang tepat. Hal ini dilakukan untuk menjamin kontinuitas proses produksi dan ketepatan waktu pengiriman pada konsumen. Melalui penjadualan, waktu mulai dan waktu selesai suatu proses produksi direncanakan dengan baik, agar pengiriman produk kepada pelanggan dapat sesuai dengan waktu yang telah ditentukan.

Dalam suatu perusahaan besar, penjadualan mempunyai peranan penting, salah satunya pada perusahaan industri. Penjadualan penting untuk pengalokasian tenaga operator, mesin, peralatan produksi, urutan proses, jenis produk, pembelian material dan lain-lain. Apabila penjadualan dilakukan dengan baik maka perusahaan akan mendapat utilisasi maksimal dari sumber daya produksi dan aset lain yang dimiliki.

Penjadualan produksi merupakan perencanaan produksi jangka pendek yang dapat diterapkan oleh perusahaan dalam upaya meningkatkan efisiensi dan produktivitas berdasarkan kapasitas tenaga kerja atau peralatan/mesin, yang dapat diterapkan dengan cara :

- Mengidentifikasi alternatif-alternatif
- Hubungan-hubungan dasar dalam menganalisis dan membandingkan penjadualan produksi
- Menetapkan batasan-batasan dan standar yang diperlukan dalam penjadualan produksi
- Kemudian diadakan evaluasi terhadap perencanaan yang telah dilaksanakan

Adapun peranan strategi penjadualan produksi menurut Schroeder (2000:260) mempunyai beberapa tujuan, antara lain :

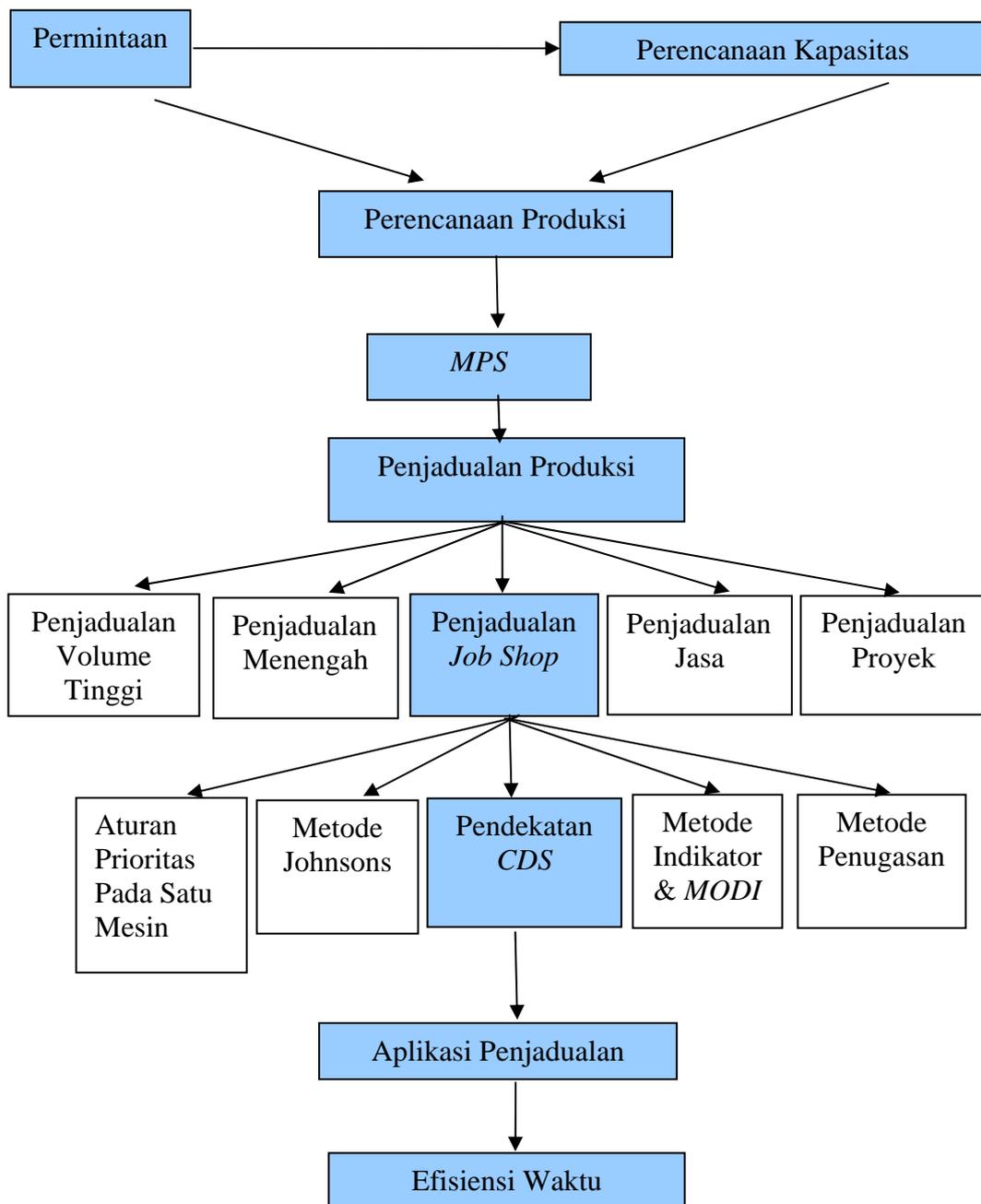
1. Mencapai efisiensi tinggi
2. Menekan persediaan yang rendah
3. Meningkatkan layanan pelanggan yang baru

Efisiensi waktu adalah merupakan salah satu tujuan penting dari kegiatan penjadualan. Efisiensi tercapai melalui jadwal yang memanfaatkan tenaga kerja, perlengkapan dan ruang secara penuh. Dalam mencapai efisiensi waktu, yang harus diperhatikan adalah mengenai waktu proses produksi dan pembebanan pada sumber daya-sumber daya yang ada seperti mesin, tenaga kerja, dan lain-lain.

Dengan adanya penjadualan yang baik, maka diharapkan akan tercapai efisiensi waktu dan pada akhirnya akan tercapai tingkat produktivitas yang tinggi.

Dalam penelitian ini metode yang akan digunakan adalah pendekatan *Campbell-Dudek-Smith (CDS)*, hal ini dikarenakan perusahaan yang diteliti memproduksi berdasarkan pesanan dan karakteristik mesinnya terdapat 3 mesin yang bersifat seri.

Diagram 1.1 Kerangka Pemikiran



Sumber : Analisis penulis

1.6 Metode Penelitian

1.6.1 Metode Penelitian yang Digunakan

Metode penelitian yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah Metode deskriptif analitis, yaitu suatu metode dalam meneliti status kelompok manusia, suatu objek, suatu kondisi, suatu sistem pemikiran ataupun suatu kelas peristiwa pada masa sekarang. Sedangkan tujuan penelitian deskriptif ini adalah untuk membuat deskripsi, gambaran atau lukisan secara sistematis, faktual dan akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat serta hubungan antarfenomena yang diselidiki (Moh.Nazir, 1999:63)

1.6.2 Jenis dan Sumber Data

Data yang digunakan dan dikumpulkan dalam penelitian ini dikelompokkan menjadi dua jenis, yaitu data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang dikumpulkan dan berhubungan langsung dengan penelitian yang dilakukan sedangkan data sekunder merupakan data pendukung data primer.

Sumber data untuk penyusunan skripsi ini diperoleh dari perusahaan yang diteliti, yaitu PT.Nirwana yang dapat dipercaya dan mempunyai wewenang dalam menyajikan informasi tersebut.

1.6.3 Metode Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang dilakukan adalah :

1. Studi Lapangan (*Field Research*)

Yaitu pengumpulan data primer dengan cara observasi langsung dan wawancara dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan objek yang diteliti. Adapun cara yang dilaksanakan adalah sebagai berikut :

- a *Observasi* (penelitian langsung) yaitu pengumpulan data dengan cara mengamati langsung sumber data yang dianalisis
- b Wawancara, yaitu pengumpulan data dengan cara melaksanakan tanya jawab baik pada pimpinan maupun pada pegawai perusahaan untuk memperoleh data dan informasi yang ada kaitannya dengan penelitian ini.

2. Studi Kepustakaan (*Library Research*)

Yaitu pengumpulan data dengan cara mempelajari buku-buku literatur yang berkaitan dengan masalah yang dihadapi sehingga dapat dijadikan sebagai landasan teori dalam menyelesaikan masalah.

1.6.4 Identifikasi Variabel Penelitian

Independent variable (variabel X) adalah penjadualan produksi, yang diperoleh dari penggunaan metode penjadualan produksi yang digunakan oleh perusahaan

Dependent Variable (variabel Y) adalah efisiensi waktu

Variabel	Konsep variabel	Sub Variabel	Indikator	Skala
Penjadualan Produksi	Pengalokasian sumber daya-sumber daya atas waktu dalam menyajikan sekumpulan pekerjaan	1. Metode penjadualan yang digunakan perusahaan 2. Pendekatan Campbell-Dudek-Smith	Jumlah waktu pemrosesan dalam jam	Interval
Efisiensi waktu proses	Suatu keadaan dimana perusahaan dapat mencapai penghematan waktu proses sehingga tidak terbuang percuma		Jumlah waktu pemrosesan dalam jam	Interval

Sumber : Hasil analisis penulis

1.6.5 Metode Pengolahan dan Analisis Data

Proses pengolahan data yang terkumpul adalah dengan menyusun kembali data yang didapatkan dari penelitian untuk selanjutnya disajikan kembali dalam bentuk tabel.

Tahap-tahap analisis data :

1. Mengumpulkan data yang diperlukan dan berhubungan dengan penjadualan produksi
2. Menghitung dengan menggunakan metode penjadualan produksi yang digunakan oleh perusahaan

3. Menghitung dengan menggunakan metode penjadualan *Campbell-Dudek-smith (CDS)*
4. Menghitung efisiensi waktu antara kedua metode tersebut
5. Kemudian dilihat apakah dengan metode yang digunakan lebih baik dari metode sebelumnya, bila lebih baik berarti penelitian ini bisa berguna.

1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan pada PT.Nirwana yang berlokasi di Jl.Mani Ranca 270 Majalaya. Adapun waktu penelitian selama 6 bulan, yaitu selama bulan September 2006 - Februari 2007.

1.8 Sistematika Pembahasan

Sistematika pembahasan yang digunakan dalam menyusun skripsi ini adalah sebagai berikut :

Bab I Pendahuluan

Merupakan pengantar dalam penelitian ini yang menyuguhkan tentang alasan pentingnya penjadualan produksi terhadap efisiensi waktu proses produksi.

Bab II Landasan Teori

Berisi teori-teori yang berkaitan dengan masalah yang diteliti dan digunakan untuk memecahkan dan menganalisis masalah.

Bab III Objek Penelitian

Bab ini berisi tentang gambaran umum perusahaan yang meliputi sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi, dan uraian tugas serta data lain yang berhubungan dengan masalah yang dibahas.

Bab IV Pembahasan

Mengemukakan data yang diperoleh, pengolahan data dan analisis pemecahan masalah.

Bab V Kesimpulan dan Saran

Merupakan kesimpulan dari semua rangkaian yang telah dilakukan dalam penelitian ini dan juga saran yang dapat diberikan kepada perusahaan yang diharapkan dapat memberikan pemecahan masalah dalam perusahaan.