

ABSTRAK

Jaman sekarang, baik di Indonesia maupun di luar negeri, banyak sekali perusahaan yang menjalankan usahanya pada sektor industri, baik yang didirikan oleh swasta maupun pemerintah. Sektor industri ini merupakan suatu sektor usaha yang memegang peranan sangat penting dalam memberikan sumbangan yang cukup besar bagi pembangunan.

Dalam sektor industri, faktor yang memegang peranan sangat penting adalah mesin, karena faktor mesin ini mempengaruhi kelancaran aktivitas produksi perusahaan. Dalam penggunaan mesin, harus disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan. Hal ini dimaksudkan untuk menghindari terjadinya penggunaan mesin yang berlebihan atau pengangguran mesin. Disamping itu, perusahaan juga perlu merencanakan waktu pemrosesan mesin dengan baik sehingga perusahaan dapat memenuhi pesanan konsumen dengan tepat waktu. Dengan demikian konsumen tidak akan beralih ke perusahaan lain yang menghasilkan produk sejenis.

Untuk mengatasi hal tersebut, perusahaan harus mencari cara pemecahannya, yaitu dengan merencanakan pengoperasian mesin khususnya dalam mengatur waktu pemrosesan. Salah satu cara yang dapat dilakukan perusahaan adalah dengan melakukan penjadwalan mesin.

CV. KBD adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tepung tapioka. Dalam menjalankan proses produksinya, perusahaan menggunakan berbagai jenis mesin dengan kapasitas yang berbeda-beda. Oleh karena itu,

perusahaan perlu mengatur penjadwalan produksinya agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan selesai tepat pada waktunya.

Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui kebijakan penjadwalan produksi yang diterapkan oleh perusahaan, untuk mengetahui metode penjadwalan produksi yang cocok digunakan oleh perusahaan, dan untuk mengetahui peranan penjadwalan produksi dalam memenuhi pesanan tepat waktu.

Selama ini, perusahaan menerapkan penjadwalan dengan metode FCFS (*First Come First Serve*) dalam pelaksanaan kegiatan produksinya, dimana urutan penjadwalan produksinya adalah sebagai berikut :

Hijau – Merah – Biru , dengan waktu proses keseluruhan adalah 1723,24 jam.

Sedangkan metode yang diusulkan untuk menyelesaikan permasalahan penjadwalan pada CV. KBD adalah metode Campbell Dudek Smith (CDS), dimana dengan menggunakan metode ini, maka urutan penjadwalan produksinya adalah sebagai berikut :

Biru – Hijau – Merah, dengan waktu proses keseluruhan adalah 1652,17 jam.

Dengan menggunakan metode Campbell Dudek Smith (CDS) dalam melakukan penjadwalan produksi, maka akan diperoleh efisiensi waktu pemrosesan sebesar 71,07 jam.

DAFTAR ISI

ABSTRAK

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii

BAB I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Kegunaan Penelitian	5
1.5 Kerangka Pemikiran	6
1.6 Metode Penelitian	9
1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian	10
1.8 Sistematika Pembahasan	10

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Operasi / Produksi	12
2.2 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	13
2.2.1 Perencanaan Produksi	13
2.2.2 Pengendalian Produksi	14
2.3 Penjadwalan Produksi	15
2.3.1 Pengertian Penjadwalan Produksi	15

2.3.2 Tujuan Penjadwalan Produksi	16
2.3.3 Metode Penjadwalan Produksi	18
2.4 Diagram Gantt (<i>Gantt Chart</i>)	24
BAB III. OBYEK PENELITIAN	
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	26
3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	27
3.3 Proses Produksi	35
3.3.1 Bahan Baku	35
3.3.2 Proses Produksi	35
3.3.3 Jenis dan Kegunaan Mesin	36
3.4 Hasil Produksi	37
BAB IV. ANALISIS PEMBAHASAN	
4.1 Tujuan Perusahaan Melakukan Penjadwalan Produksi	39
4.2 Pengumpulan Data	39
4.3 Pengolahan Data	41
4.4 Analisis Pembahasan	51
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	54
5.2 Saran	54
DAFTAR PUSTAKA	56
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 <i>Delivery Time Schedule</i> (Jadwal Waktu Pengiriman)	2
Tabel 4.1 Jenis Produk, Jumlah Produksi	40
Tabel 4.2 Waktu Proses Mesin, Jumlah Mesin	41
Tabel 4.3 Waktu Proses Tiap Jenis Produk Pada Tiap Mesin (dalam jam)	43
Tabel 4.4 Waktu Proses Mesin (dalam jam)	44
Tabel 4.5 Waktu Proses untuk $K = 1$ (dalam jam)	45
Tabel 4.6 Waktu Proses untuk $K = 2$ (dalam jam)	47
Tabel 4.7 Waktu Proses untuk $K = 3$ (dalam jam)	49
Tabel 4.8 Waktu Proses untuk $K = 4$ (dalam jam)	50
Tabel 4.9 Waktu Proses Keseluruhan Menurut Metode CDS	51
Tabel 4.10 Waktu Proses Keseluruhan Sesuai Kebijakan Perusahaan	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Kerangka Pemikiran	9
Gambar 2.1 Diagram Gantt (<i>Gantt Chart</i>)	25
Gambar 3.1 Struktur Organisasi	28
Gambar 3.2 Peta Proses Pembuatan Tepung Tapioka	36
Gambar 4.1 Gantt Chart untuk $K = 1$ sampai $K = 5$	46
Gambar 4.2 Gantt Chart Kebijakan Perusahaan	52