

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Berkembangnya perusahaan manufaktur di Indonesia, diikuti dengan persaingan bisnis yang semakin meningkat, tentunya menuntut pelaku bisnis untuk meningkatkan efisiensi di segala bidang. Salah satu cara untuk mewujudkannya adalah dengan pengendalian produksi. Tanpa pengendalian, perusahaan dihadapkan pada resiko bahwa perusahaan tidak dapat mengatur stabilitas produksi dan biaya. Hal ini mungkin terjadi karena tidak pastinya permintaan pelanggan, yang berarti perusahaan akan kehilangan kesempatan untuk memperoleh keuntungan yang seharusnya didapatkan.

Sistem produksi sendiri merupakan suatu rangkaian dari beberapa elemen yang saling berhubungan, dapat dikatakan sistem produksi merupakan sistem integral yang memiliki komponen struktural dan fungsional di dalam perusahaan. Komponen struktural terdiri dari bahan, peralatan, mesin, tenaga kerja, informasi, dan lain sebagainya. Sementara komponen fungsional meliputi perencanaan, pengendalian, pengawasan, dan hal lain yang berhubungan dengan manajemen. Layaknya sistem lain pada umumnya, sistem produksi juga terdiri dari berbagai subsistem yang saling berinteraksi.

PT *Interglobal Electric Parts* sendiri merupakan pabrik manufaktur yang bergerak pada komponen otomotif listrik dan suku cadang kendaraan. Pabrik produksi berlokasi di Gresik, Jawa Timur, Indonesia. Pelanggannya meliputi produsen otomotif besar di Indonesia, seperti PT. Daihatsu Astra Motor, PT. Suzuki Indomobil Motor, PT. Isuzu Astra Motor Indonesia, PT. Hino Motors

Manufacturing Indonesia, PT. Kramayudha Tiga Berlian Motors dan PT. Asiapart Sarana Terus Makmur. Sistem produksi yang diterapkan yaitu *make to order* (MTO) karena pengerjaan baru akan dilakukan setelah produk yang dipesan sudah diputuskan oleh konsumen.

Perencanaan dan pengendalian produksi memiliki tujuan untuk mengusahakan agar perusahaan dapat berproduksi secara efisien dan efektif, mengusahakan agar perusahaan dapat menggunakan modal seoptimal mungkin, memperoleh keuntungan yang cukup bagi perusahaan dan meramalkan permintaan produk yang dinyatakan dalam jumlah produk sebagai fungsi dari waktu. Dalam penelitian mengenai metode perencanaan dan pengendalian produksi yang dilakukan, peneliti memilih perusahaan manufaktur dengan proses produksi sesuai pesanan sebagai obyek penelitian yang terdapat perbedaan permintaan setiap bulannya.

Metode *aggregate planning* dipilih menjadi metode yang tepat untuk digunakan sebagai strategi perusahaan dalam menghadapi jumlah permintaan, sehingga ditemukan jumlah biaya terkecil. Selain itu, Memonitor hasil produk actual terhadap rencana produksi dan membuat penyesuaian. Metode *aggregate planning* sendiri terbagi menjadi dua metode yaitu heuristik (*trial-error*) dan optimasi. Pada penelitian ini dipilih metode heuristik (*trial-error*) untuk membuat peramalan permintaan masa depan dan menetapkan total biaya produksi yang paling minimal. Sehingga, perusahaan dapat mendapatkan keuntungan maksimal. Metode ini dipilih karena dianggap paling sesuai dan mudah di terapkan pada perusahaan sehingga kendala dalam pengaplikasiannya dapat diminimalisir.

1.2 Ruang Lingkup

Adapun ruang lingkup persoalan yang ada dalam laporan praktik kerja lapangan ini membatasi masalah pada :

1. Membahas mengenai sistem produksi PT *Interglobal Electric Parts* dalam pembuatan produk *switch hazard warning signal*, yang meliputi komponen, permesinan, tenaga kerja, proses produksi, dan produk yang dihasilkan.
2. Membahas mengenai analisa dalam perencanaan dan pengendalian produksi *switch hazard warning signal* pada PT *Interglobal Electric Parts* dengan metode *aggregate planning* heuristik.

1.3 Tujuan Praktek Kerja Lapangan

Tujuan yang ingin dicapai dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT *Interglobal Electric Parts* adalah sebagai berikut :

1. Mempelajari proses produksi PT *Interglobal Electric Parts* dalam pembuatan produk *switch hazard warning signal* secara langsung.
2. Mengetahui keefektifan dan keefisienan perencanaan pengendalian produksi pada PT *Interglobal Electric Parts* dengan menggunakan metode *agregat planning* heuristik.

1.4 Manfaat Praktek Kerja Lapangan

Manfaat yang diperoleh dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT *Interglobal Electric Parts* adalah :

1. Bagi Perusahaan
 - a. Sebagai data pertimbangan mengenai kualitas sumber tenaga kerja di tingkat instansi pendidikan.

- b. Membantu memberikan masukan atau pandangan mengenai aspek perencanaan dan pengendalian produksi yang nantinya dapat menjadi pertimbangan perusahaan PT. *Interglobal Electric Parts*.
2. Bagi Mahasiswa
 - a. Mahasiswa dapat menambah wawasan dunia kerja pada bidang sistem produksi.
 - b. Mahasiswa mendapat pengalaman dengan melihat secara langsung proses produksi serta kondisi suatu mesin dan kendala – kendala yang terjadi.
 - c. Mahasiswa dapat melihat secara langsung perkembangan teknologi dalam sebuah industri atau perusahaan.
 3. Bagi Universitas
 - a. Dapat menambah literatur tentang sistem produksi dan perencanaan pengendalian produksi di suatu perusahaan yang bertujuan untuk menambah ilmu pengetahuan dan wawasan pada setiap mahasiswa yang membacanya.
 - b. Dapat menyediakan literatur acuan yang berguna bagi mahasiswa yang berminat akan topik dan pembahasan ini.

1.5 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Merupakan bab yang berisikan tentang pendahuluan yang meliputi latar belakang, ruang lingkup, tujuan, manfaat, dan sistematika penulisan dari laporan praktik kerja lapangan ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Merupakan bab yang berisikan tentang tinjauan pustaka yaitu teori-teori dan penjelasan yang meliputi teori tentang sistem produksi dan

teori tentang tugas khusus yaitu perencanaan dan pengendalian produksi .

BAB III SISTEM PRODUKSI

Merupakan bab yang membahas tentang sistem produksi yang meliputi komponen penyusun, mesin, tenaga kerja, proses produksi, dan produk yang dihasilkan.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Merupakan bab yang membahas tentang tugas khusus yaitu perencanaan dan pengendalian produksi *switch hazard warning signal* pada PT. *Interglobal Electric Parts* dengan menggunakan Metode *aggregate planning* heuristik.

BAB V PEMBAHASAN

Merupakan bab yang berisikan tentang perbandingan hasil praktik kerja lapangan baik tentang sistem produksi maupun tugas khusus perencanaan dan pengendalian produksi *switch hazard warning signal* dengan teori terkait.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Merupakan bab yang berisikan ringkasan dari sistem produksi dan perencanaan dan pengendalian produksi *switch hazard warning signal* pada PT. *Interglobal Electric Parts*, serta rekomendasi hasil pembahasan yang perlu ditindak lanjuti oleh perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN