

**PENGOPTIMALAN PEMESANAN BAHAN BAKU
DENGAN METODE JUST IN TIME
PADA PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA
MEDAN**

TUGAS AKHIR

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan
Ujian Sarjana

Oleh :

**MIDIAN YOSEF NAIBAHO
99 815 0015**



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2005**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 12/12/23

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area (repository.uma.ac.id)12/12/23

ABSTRACT

MIDIAN YOSEF NAIBAHO, OPTIMIZING THE RAW MATERIAL ORDER USING JUST IN TIME METHOD AT PT PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN, under the guidance of Mr. Ir. Raspal Singh, MT as consultant, and Mr. Kamil Mustafa, MT as co-consultant.

Tiga Roda repellent is one of the most-widely used products by the society to protect the family from the attack of mosquitoes. Mosquito repellent is produced by PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN and marketed to the consumers / society.

Raw material is one of the important component in the production process. Without any raw materials, the production process cannot run. A company, before performing its production process, should make the policy on the purchase of raw materials which is conducted by the department of purchase based on the needs of the production. Therefore, the department of purchase should buy each raw material carefully and choose an appropriate supplier in accordance with the requirement of the company. The quantity of the purchase should be suitable to the factors required by the company optimally, for example, production need planning, raw material price, and punctuality of the delivery to the company.

Just In Time has one main principle in its philosophy, that is, to use fully the ability of the workers. The workers in Just In Time System are burdened with

responsibilities to produce high quality spare parts on time to support the following production process. However, the purpose of JIT System is not the role of the workers, but it is aimed to improve the benefits and returns on investment through decreased costs, decreased raw material stocks, and quality improvement. The way to achieve this purpose is by eliminating the waste and involving the workers in the production process.

Just in Time is one of the philosophy of sustainable problem solving and it overcomes the problem which causes something useless. Because the benefits given by JIT are very useful, the utilization of JIT can give competitive superiority.

JIT method can optimize the raw material order which is performed by the company because by using the JIT System, the waste of raw materials and production costs can be minimized.

If the company uses JIT method, it will implement the savings on the production process every year compared with EOQ method which is used by the company at the present time. The savings on the costs will increase the benefits of the company and it is possible that the saving can be allocated in other sectors. Using JIT method in ordering raw materials will be more optimal than using EOQ method.

RINGKASAN

MIDIAN YOSEF NAIBAHO," PENGOPTIMALAN PEMESANAN BAHAN BAKU DENGAN METODE JUST IN TIME PADA PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN". Di bawah bimbingan Bapak Ir. Raspal Singh, MT selaku pembimbing I dan Bapak Ir. Kamil Mustafa, MT selaku pembimbing II.

Obat anti nyamuk Tiga Roda adalah merupakan salah satu produk yang banyak digunakan masyarakat untuk melindungi keluarga dari serangan nyamuk. Obat anti nyamuk tersebut diproduksi oleh perusahaan PT PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN dan dipasarkan ke konsumen/masyarakat.

Bahan baku merupakan salah satu komponen penting dalam proses produksi. Tanpa adanya bahan baku proses produksi tidak akan berjalan. Suatu perusahaan sebelum melaksanakan proses produksi perlu melakukan kebijakan pembelian bahan baku yang dilaksanakan oleh bagain pembelian berdasarkan kebutuhan produksi. Oleh karena itu bagian pembelian haruslah membeli dengan teliti setiap bahan baku dan memilih supplier yang tepat sesuai dengan kebutuhan dan keinginan perusahaan. Kuantitas pembelian yang diadakan hendaknya sesuai dengan faktor-faktor yang dibutuhkan perusahaan secara optimum, misalnya rencana kebutuhan produksi, harga bahan baku dan ketepatan waktu sampai ketangan perusahaan.

Just In Time mempunyai satu prinsip utama lain didalam filosofinya, yaitu memanfaatkan sepenuhnya kemampuan pekerja. Para pekerja didalam Just In Time

System dibebani dengan tanggung jawab untuk menghasilkan suku cadang bermutu

tepat pada waktunya guna mendukung proses produksi berikutnya. Akan tetapi tujuan JIT System bukanlah peran pekerja, sebaliknya memperbaiki laba dan hasil atas investasi melalui pengurangan biaya, penurunan persediaan bahan baku dan perbaikan mutu. Sarana untuk mencapai tujuan ini adalah menghilangkan pemborosan dan melibatkan para pekerja di dalam proses produksi.

Just In Time merupakan salah satu falsafah pemecahan masalah yang berkelanjutan dan memang mengatasi masalah yang menyebabkan sesuatu terbuang. Karena keuntungan-keuntungan yang diberikan JIT sangat berguna, pemanfaatan JIT dapat memberikan keunggulan kompetitif.

Metode JIT dapat mengoptimalkan pemesanan bahan baku yang dilakukan perusahaan karena dengan penggunaan JIT System pemborosan bahan baku dan biaya produksi dapat diperkecil.

Bila perusahaan menggunakan metode JIT perusahaan akan mengalami penghematan biaya produksi setiap tahun bila dibandingkan dengan metode EOQ yang digunakan perusahaan saat ini. Penghematan biaya tersebut akan menaikkan laba perusahaan dan mungkin dapat dialokasikan ke sektor lain. Dengan penggunaan metode JIT dalam pemesanan bahan baku akan lebih optimal dibandingkan metode EOQ.

DAFTAR ISI

RINGKASAN	i
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-4
1.3 Tujuan Penelitian	I-4
1.4 Metodologi Pendekatan Masalah.....	I-5
1.5 Batasan Masalah.....	I-5
1.6 Asumsi-asumsi	I-5
1.7 Sistematika Penulisan Tugas Akhir	I-6
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
II.1 Sejarah Perusahaan.....	II-1
II.2 Struktur Organisasi Perusahaan	II-1
II.3 Kegiatan Utama Perusahaan.....	II-2
II.4 Lokasi Perusahaan.....	II-4
II.5 Urutan Tugas, Wewenang, dan Tanggungjawab.....	II-4

II.6 Jam Kerja.....	II-12
II.7 Sistem Pengupahan	II-12
II.8 Alokasi Tenaga Kerja.....	II-13
II.9 Insentif dan Fasilitas Perusahaan	II-14

BAB III PROSES PRODUKSI

III.1 Bahan Baku Utama	III-1
III.2 Bahan Pembantu Penolong	III-1
III.3 Proses Pengolahan.....	III-2
III.4 Produk Perusahaan.....	III-5
III.5 Proses Pembuatan Bahan Baku.....	III-6

BAB IV LANDASAN TEORI

IV.1 Pengertian Bahan Baku.....	IV-1
IV.2 Just In Time.....	IV-2
IV.3 Tata Letak JIT	IV-7
IV.4 Penjadwalan.....	IV-8
IV.5 Sistem Pemesanan Dengan Metode JIT.....	IV-8

BAB V PENGUMPULAN DATA..... V-1

BAB VI PENGOLAHAN DATA

VI.1 Pemesanan Bahan Baku.....	VI-1
VI.2 Biaya Produksi	VI-7

BAB VII KESIMPULAN DAN SARAN

VII.1 Kesimpulan.....	VII-1
-----------------------	-------

VII.2 Saran.....

VII-2



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Kesuksesan pencapaian tujuan perusahaan tergantung pada kebijaksanaan manajer perusahaan dalam mengorganisasikan seluruh sumber daya dan kegiatan perusahaan. Untuk mencapai tujuan dan pertumbuhan dalam suatu perusahaan diperlukan pola pengaturan dan pengolahan sumber daya atau faktor-faktor produksi dengan sebaik-baiknya, sehingga dapat dimanfaatkan untuk mencapai tujuan perusahaan.

Dalam pencapaian tujuan perusahaan peran serta manajer dalam mengambil kebijaksanaan untuk mengorganisir sumber daya dan seluruh kegiatan dalam perusahaan sangat dibutuhkan agar pengelolaan sumber daya ataupun faktor-faktor produksi bermanfaat seoptimal mungkin guna mencapai tujuan perusahaan tersebut.

Setiap perusahaan mempunyai tujuan untuk memperoleh laba yang sebesar-besarnya agar kelangsungan perusahaan dapat dipertahankan. Suatu perusahaan dapat dikatakan memperoleh laba apabila total penerimaan lebih besar dari total pengeluaran. Untuk memperoleh laba, perusahaan harus dapat menekan biaya seminimal mungkin.

Dalam hal ini produk yang dihasilkan oleh perusahaan adalah obat anti nyamuk merk “TOGA RODA” sedangkan bahan baku yang digunakan dalam memproduksi produk tersebut adalah tempurung kelapa yang lebih dahulu diproses menjadi tepung.

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Bahan baku bagi perusahaan merupakan salah satu faktor produksi yang sangat penting, terutama bagi perusahaan industri. Tanpa adanya bahan baku yang mencukupi, maka perusahaan dapat dihadapkan pada resiko yang sangat tinggi, dimana perusahaan sewaktu-waktu tidak dapat memenuhi target produksi serta kebutuhan dan keinginan pelanggan.

Hal ini dapat terjadi karena tidak selamanya barang atau jasa tersedia setiap saat, artinya bahwa perusahaan akan kehilangan kesempatan untuk mendapatkan keuntungan yang diperoleh perusahaan.

Jumlah bahan baku yang diperlukan didalam berproduksi selama periode tertentu dapat dihitung dari rencana hasil produksi yang akan dihasilkan berdasarkan pengalaman masa lalu.

Bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan diperoleh dengan cara memesan dari pihak pemasok atau pihak-pihak lain yang diluar perusahaan. Oleh karena itu dalam pengadaan bahan baku, perusahaan mengeluarkan biaya-biaya yang disebut biaya pemesanan. Biaya pemesanan timbul apabila terjadi pemesanan atau pembelian bahan baku. Besarnya biaya pemesanan dipengaruhi oleh frekwensi pemesanan dikali biaya pesan setiap kali pemesanan.

Apabila bahan baku perusahaan dalam jumlah yang besar untuk sekali memesan, berarti perusahaan harus menyediakan tempat untuk menyimpan bahan baku. Hal ini menyebabkan munculnya biaya penyimpanan. Sebaliknya apabila perusahaan memesan bahan baku dalam jumlah yang kecil atau sedikit menyebabkan biaya

penyimpanan yang kecil tetapi ada resiko perusahaan kekurangan bahan baku untuk produksi. Hal ini akan merugikan pihak perusahaan.

Masalah yang sangat penting dan harus diantisipasi pihak perusahaan adalah apabila kebutuhan bahan baku yang dipesan oleh perusahaan terlambat akan mengakibatkan perusahaan berhenti beroperasi atau kekurangan bahan untuk berproduksi. Hal lain yang berakibat buruk antara lain: pemesanan terlalu sedikit atau terlalu kecil. Pemesanan bahan baku yang terlalu sedikit tidak hanya mengakibatkan proses produksi berhenti sementara akan tetapi proses produksi sama sekali tak dapat dijalankan. Pemesanan bahan baku yang terlalu banyak juga akan mempengaruhi proses produksi menyangkut jumlah produk yang akan diproses.

Keadaan dimana tingkat pemesanan bahan baku yang terlalu kecil atau terlalu besar mempunyai kebaikan dan keburukan tersendiri. Oleh karena itu sudah seharusnya pimpinan perusahaan atau bagian yang berwenang untuk menentukan pemesanan bahan baku yang optimal. Saah satu yang dapat digunakan adalah dengan metode Just In Time (JIT System).

Metode JIT memfokuskan pada peningkatan efisiensi dari faktor produksi. Karena kesia-siaan ditemukan pada aspek yang tidak menyebabkan penambahan nilai, fasilitas JIT menambah nilai secara efisien daripada fasilitas lainnya. JIT mengatasi ruang terpakai sia-sia karena teta letaknya kurang optimal, mengatasi waktu yang terbuang sia-sia karena penjadwalannya buruk dan mengatasi kesia-siaan karena persediaan mengganggu.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 12/12/23

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)12/12/23

Oleh karena itu penulis tertarik mengadakan penelitian guna memperoleh gambaran tentang pemesanan bahan baku yang optimal dengan menggunakan metode JIT disamping metode lain yang telah digunakan selama ini oleh perusahaan

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, maka penulis merumuskan pokok permasalahan sebagai berikut “Apakah metode Just In Time (JIT) dapat mengoptimalkan pemesanan bahan baku” pada PT PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun yang menjadi tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui apakah metode Just In Time dapat diterapkan dalam mengoptimalkan pemesanan bahan baku pada PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN
2. Untuk membandingkan tingkat pemesanan bahan baku yang optimal antara metode JIT dengan metode EOQ (Economic Order Quantity) yang digunakan perusahaan.
3. Untuk mengetahui apakah metode JIT dapat diterapkan pada PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN

Sedangkan yang menjadi manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Dengan menggunakan metode JIT perusahaan dapat mengoptimalkan

2. Menambah khasanah ilmu pengetahuan dalam hal mengoptimalkan pemesanan bahan baku dengan metode JIT
3. Bagi penelitian lain dapat dipakai sebagai landasan dan kerangka pikir untuk penelitian selanjutnya.

1.4 Metodologi Pendekatan Masalah

Dalam menyelesaikan tulisan ini penulis berpedoman pada metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian adalah dengan menggunakan teknik deskriptif komperatif dengan membandingkan realisasi yang terjadi pada perusahaan saat ini dengan apabila perusahaan menggunakan metode Just In Time.

1.5 Batasan Masalah

Sasaran penelitian ini dibatasi hanya pada pola pemesanan bahan baku yang terencana sesuai dengan metode yang selama ini digunakan oleh perusahaan yaitu EOQ dengan membandingkannya terhadap metode JIT. Pada permasalahan ini kita akan membahas cara pemesanan bahan baku tepung batok.

1.6 Asumsi

Beberapa asumsi yang digunakan penulis dalam menyelesaikan tulisan ini:

1. Aktivitas perusahaan berjalan seperti biasa saat penelitian
2. Tidak ada perubahan kebijaksanaan dalam pola pemesanan bahan baku dan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

3. Proses produksi berjalan secara normal.

1.7 Sistematikan Penulisan Tugas Akhir

Penulisan ini dibagi beberapa bagian untuk memudahkan pemahaman dan satu sama lain saling berhubungan.

- BAB I : Mengemukakan latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah dan pentingnya pemecahan masalah
- BAB II : Mengemukakan gambaran umum perusahaan, sejarah perusahaan, lokasi perusahaan, struktur organisasi perusahaan, tenaga kerja, tugas dan wewenang, system pengupahan, dan fasilitas perusahaan.
- BAB III : Mengemukakan tentang bahan baku, proses pengolahan
- BAB IV : Landasan teori yang memuat pengertian dari bahan baku, system JIT, manfaatnya, penjadwalan dan pemesanan bahan baku dengan JIT.
- BAB V : Pengumpulan data
- BAB VI : Pengolahan data
- BAB VII : Kesimpulan dan saran

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

II.1. Sejarah Perusahaan

Perusahaan ini adalah perusahaan yang memproduksi obat anti nyamuk merk “TIGA RODA”. Pada tahun 1985 Bayer Indonesia bekerja sama dengan Salim Group dan Aryo Bumi Group sepakat untuk mendirikan PT. Sinar Plataco yang berkedudukan di Cileungsi, Bogor khusus bergerak dibidang obat anti nyamuk bakar jenis jumbo dan jenis biasa.

Sesuai dengan permintaan pasar yang semakin meningkat terhadap obat anti nyamuk bakar ini, maka pada tahun 1988 didirikan PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA yang berkedudukan di jl. Binjai km. 14,5 Diski yang pelaksanaan manajemennya diawasi oleh Salim Group.

PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN sebagai anak perusahaan dari PT. SINAR PLATACO memfokuskan produksinya untuk memenuhi kebutuhan pasar daerah Sumatera Utara untuk jenis biasa. Dari hasil produksi perusahaan tersebut, 30 % jenis jumbo diekspor keberbagai negara seperti Srilanka, Philipina, Spanyol dan lain-lain.

II.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Setiap perusahaan harus mempunyai struktur organisasi yang mengelola kegiatan yang diperlukan dalam mencapai tujuan perusahaan. Struktur perusahaan dibentuk berdasarkan kebutuhan dan dapat diubah sesuai dengan situasi dan kondisi.

Struktur organisasi merupakan suatu gambaran atau uraian yang jelas dan tegas

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

tentang tanggung jawab dan wewenang kepada seorang pegawai serta sebagai pembatasan dalam unit-unit organisasi.

Struktur organisasi PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA adalah bentuk organisasi garis. Sebagai pimpinan tertinggi di perusahaan adalah Factory Manager yang bertanggung jawab kepada Regional Manager. Dalam menjalankan tugasnya, Factory Manager dibantu oleh seorang Deputy Manager serta beberapa kepala bagian.

Gambar stuktur organisasi PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA dapat dilihat pada lamp.

II.3. Kegiatan Utama Perusahaan

PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN merupakan sebuah pabrik yang memiliki dua proses produksi, yaitu:

1. Proses produksi secara sentrifugal, yang menghasilkan obat anti nyamuk bakar. Dalam prosesnya mencampurkan zat kimia dengan batok kelapa untuk membuat obat anti nyamuk bakar.
2. Proses non sentrifugal, yang menghasilkan tiang lingkaran, karton dan plastik pembungkus obat anti nyamuk bakar.

Proses pengolahan obat anti nyamuk ini dimulai dari analisa laboratorium tentang bahan baku yang dipakai. Bahan baku yang masuk diperiksa dilaboratorium yang berguna untuk menstandarkan bahan baku yang akan dipakai baik dari segi kualitas maupun dari segi kuantitasnya.

Jenis produk jadi perusahaan yaitu obat anti nyamuk merk "TIGA RODA" .
Kedua produk jadi ini dikemas dalam karton yang terdiri dari 60 kotak dan setiap kotak terdiri dari 5 pasang.

II.4. Lokasi Perusahaan

PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN berada di jalan Binjai Km 14,5 Diski Medan. Perusahaan ini berbatasan langsung dengan :

- Sebelah Timur : Pabrik Teraso
- Sebelah Barat : Perumahan Penduduk
- Sebelah Utara : Jl. Besar Binjai
- sebelah Selatan : Perumahan Penduduk

II.5. Uraian Tugas, Wewenang dan Tanggung Jawab

Wewenang adalah suatu hak untuk mengambil keputusan dan memberikan perintah kepada orang lain sesuai dengan garis wewenang yang ada. Tanggung jawab merupakan suatu tugas yang diberikan kepada seseorang, baik dibantu oleh bawahannya, dimana tugas tersebut merupakan tanggung jawabnya (terhadap semua pekerjaan yang dilakukan bawahannya).

Uraian tugas, wewenang dan tanggung jawab dari masing-masing jabatan pada PT. PERKASA MOSTINDO UTAMA MEDAN adalah sebagai berikut:

1. Factory Manager

Pada PT. PMU pimpinan perusahaan dijabat oleh seorang Factory Manager yang bertugas mengatur dan mengarahkan jalannya struktur organisasi yang serasi dan selaras diperusahaan yang dipimpinnya. Langkah-langkah yang dicapai dalam menjalankan struktur organisasi antara lain :

- a. Factory Manager menentukan tujuan dan kebijaksanaan yang akan menjadi pedoman melakukan pekerjaan
- b. Melimpahkan wewenang dan tanggung jawab kepada masing-masing departemen
- c. Menetapkan jabatan Kabag dan Assisten Kabag (Kasi)
- d. Membentuk panitia-panitia dalam mengendalikan masing-masing kegiatan departemen
- e. Mengadakan sistem, prosedur, metode dan perintah
- f. Mengadakan pertemuan di depan forum dalam meeting dengan staf-staf yang terkait antar departemen dalam membahas dan mengatasi masalah-masalah yang timbul dalam aktivitas produksi
- g. Memiliki tenaga-tenaga terampil dalam menjalankan perusahaan

2. Sekretaris

Sekretaris bertugas sebagai administrasi dari Factory Manager dan Deputy Manager dalam hal urusan surat menyurat dan sekaligus membuat bentuk laporan Factory Manager per bulannya dimana bentuk data laporan kegiatan factory disusun sesuai dengan laporan harian aktivitas dalam proses produksi setiap harinya.

3. Deputy Factory Manager

Membantu Factory Manager dalam menjalankan tugasnya dimana tugas bagian ini adalah mengawasi dan mengontrol masing-masing bagian.

4. Bagian Personalia dan Umum

Bagian ini dibagi atas 2 (dua) Kepala Seksi :

- a. Seksi Personalia
- b. Seksi Umum

Tugas Kepala Seksi Personalia dan Umum adalah:

- Penerimaan, penetapan dan pemberhentian tenaga kerja
- Pelatihan pegawai, kursur dan lain sebagainya
- Menetapkan jaminan untuk pegawai, gaji pensiun, asuransi keselamatan kerja, kesehatan dan lain-lain
- Mengarahkan, membina dan menggunakan tenaga kerja yang tersedia

5. Bagian Accounting

Bagian ini terbagi atas 3 (tiga) bagian, yaitu :

- a. Bagian Keuangan

Tugas-tugas bagian ini adalah :

- Mendata pengeluaran dan penggunaan dana perusahaan
- Menghitung/membayar upah karyawan sesuai dengan data hari kerja/lembur karyawan sesuai dengan data dari bagian personalia urusan payroll

- Membayar tagihan PO suplayer yang jatuh tempo dengan membawa surat keterangan PO dari bagian pembelian dan tanda bukti pengesahan dari kasir pembelian, Kabag Accounting dan Manager.

b. Bagian Pembelian

Tugas-tugas bagian ini adalah :

- Menerima, memeriksa data dari bagian logistik atas permintaan pembelian (sparepart) dan setiap departemen yang membutuhkan.
- Menghubungi suplayer, mencari, membeli barang (sparepart) yang diusulkan oleh masing-masing departemen untuk memenuhi kegiatan produksi.
- Mengurus surat menyurat yang berhubungan dengan suplayer.

Segala aktivitas kegiatan bagian ini diawasi oleh Kepala Bagian Accounting, Financial Accounting dan Manager

c. Bagian Accounting

Bagian Accounting bertanggung jawab terhadap :

- Semua penyelesaian laporan data pengeluaran uang, bank tunai maupun giro
- Seluruh pembayaran pembelian tunai maupun kredit
- Menyusun anggaran penggunaan uang secara periodik
- Mengarahkan, membina dan menggunakan tenaga kerja yang tersedia

6. Bagian Packing

Bagian ini terbagi atas 3 (tiga) regu, yaitu :

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 12/12/23

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)12/12/23

b. ANBK

c. Packing

Dimana tugas dan tanggung jawab bagian ini adalah :

- Hasil wrapping barang-barang/obat anti nyamuk yang diramalkan barang seperempat jadi
- Hasil packing obat anti nyamuk dari obat nyamuk menjadi barang setengah jadi
- Menggunakan tenaga kerja sesuai dengan standart
- Mengarahkan, membina dan menggunakan tenaga kerja yang tersedia

7. Bagian Produksi

Bagian ini terbagi atas 4 (empat) regu, yaitu :

- Formulasi
- Kneading
- Mesin Cetak
- Timbang Kering

Kepala Bagian Produksi bertanggung jawab terhadap jumlah produk yang dihasilkannya.

8. Bagian Teknik

Bagian ini terbagi atas 3 (sub), yaitu :

- a. Workshop
- b. Mekanik

Kepala Bagian Teknik bertanggung jawab terhadap pengoperasian mesin-mesin, listrik, air dan perawatan mesin-mesin yang rusak dan juga mengarahkan, membina dan menggunakan tenaga kerja yang tersedia.

9. Bagian Logistik

Bagian ini terbagi 3 (bagian), yaitu :

a. Gudang Sparepart

Tugas-tugas bagian ini adalah :

- Membuat permohonan permintaan pembelian spare part dari masing-masing departemen untuk keperluan kegiatan produksi.
- Membuat suatu pengujian pembelian spare part kepada seksi accounting yang terlebih dahulu meminta persetujuan dan pengecekan ulang atas kebenaran spare part yang akan dibeli kepada kasi dan kabag pemohon yang bersangkutan.
- Mengajukan permohonan persetujuan pembelian dari Kabag Personalia Kabag Accounting dan Manager
- Form permintaan yang telah ditandatangani oleh Kepala Seksi, Kabag Pemohon permintaan pembelian, Kabag Personalia, Kabag Accounting, Kabag Logistik dan Manager, maka departemen ini (administrasi logistik) mengajukan surat tersebut kepada Accounting bagian pembelian
- Spare part yang didatangkan oleh supplayer terlebih dahulu diperiksa mengenai kebutuhan barang yang dipesan. Pemeriksaan dilakukan oleh

bagian logistik dan sebagai penentu pemeriksaan dilakukan oleh kasi

yang bersangkutan dengan permohonan pembelian sparepart. Kasi pemohon berhak menolak spare part yang didatangkan oleh suplayer bila tidak sesuai dengan yang dipesan

- Mendata barang/material yang masuk dan keluar dari gudang logistik spare part termasuk pemakai solar
- Membuat rekap pemakaian spare part perbulan yang selanjutnya data tersebut merupakan data laporan Factory Manager

b. Gudang Bahan Baku

Kegiatan dari departemen ini adalah :

- Memenuhi permintaan dan menyediakan stok bahan baku yang dibutuhkan oleh bagian produksi
- Mengurus surat menyurat mengenai transportasi bahan baku
- Memeriksa dan mendata bahan baku yang didatangkan oleh suplayer
- Mendata bahan baku yang keluar dari gudang bahan baku yang masuk ke bagian produksi
- Mendata barang jadi yang masuk dari hasil proses produksi
- Mendata jumlah barang yang keluar dari logistik yang akan dikirim ke distributor
- Mengurus transportasi barang yang masuk dan keluar dari logistik

Departemen ini di bawah Kepala Seksi Logistik dan bertanggung jawab kepada Kepala Bagian Logistik. Semua data yang terkumpul diketahui oleh bagian logistik dan Manager dan data ini merupakan data laporan kegiatan Factory Manager

c. Gudang Pengemas/barang jadi

Gudang ini merupakan gudang barang pengemasan seperti tempat penyimpanan karton. Filem pembungkus dabel coill, bahan kimia. Gudang ini merupakan tempat penyimpanan sementara sebelum karton. Bahan kimia, filem pembungkus digunakan.

10. Kepala Bagian Quality Control dan Laboratorium

a. Quality Control

Untuk mendapatkan mutu hasil produksi yang baik maka perlu diperhatikan persyaratan-persyaratan yang diminta dari mutu bahan baku dan sampai berapa jauh mempengaruhi proses pengolahan. Gunanya pengawasan mutu adalah untuk dapat menentukan bagaimana cara memproses dari tingkat-tingkat pengolahan dan memenuhi standar mutu hasil akhir dari proses produksi. Departemen ini juga menentukan berapa lama waktu yang ditetapkan untuk proses packing yang harus dikerjakan.

Pengawasan mutu menyangkut pada masalah-masalah sebagai berikut:

- analisa bahan baku untuk menentukan proses pengolahan dan pemakaian bahan yang display
- analisa hasil produksi untuk memenuhi kebutuhan pemasaran
- analisa dari material handling jalannya proses produksi untuk tercapainya kualitas dan kuantitas yang baik

b. Laboratorium

Departemen ini bertugas sebagai pemeriksa kualitas bahan baku yang digunakan untuk produksi. Adapun kriteria pemeriksaan yang dilakukan antara lain :

- mengambil sample dan memeriksa tingkat kualitas kelengketan tepung lengket menurut standar pabrik yang didatangkan oleh beberapa suplayer
- mengambil sample dan memeriksa tingkat kadar dari tepung lengket, tepung batok, tepung kayu yang didatangkan suplayer
- menimbang dan mengamil sample bahan kimia yang didatangkan suplayer, disini suplayer adalah PT. BAYER INDONESIA diperiksa kadar aktif bahan kimia yang masuk
- menetapkan, membuat standar dari setiap jenis bahan baku yang didatangkan suplayer
- mengambil sample memeriksa kadar dabel coil yang telah kering
- mengambil data dan memeriksa, meneliti terhadap tingkat kemampuan dari dabel coil terhadap nyamuk yang khusus dipelihara untuk menguji kadar aktif dabel coil hasil produksi

11. Research and Development Departemen (R & D) Engineering Team

Departemen ini sifatnya bukan operasional melainkan untuk pertimbangan baik secara teknis maupun secara praktis terhadap kegiatan (aktivitas-aktivitas) pabrik yang bertujuan agar pabrik dapat beroperasi lebih baik dan efisien dari waktu ke waktu. Departemen ini memperhatikan, keselamatan kerja maupun meningkatkan

hasil produksi. Bila perlu bagian ini dapat melakukan pengembangan/research pada bidang-bidang tertentu untuk tercapainya tujuan yang diinginkan perusahaan. Departemen ini hanya menyerap 3 (tiga) orang tenaga kerja.

II.6. Jam Kerja

Jam kerja yang berlaku di PT. PMU adalah sistem gilir kerja (shift), yaitu : shift I bekerja pada pukul 07.00 – 15.00, shift II bekerja pada pukul 15.00 – 23.00 dan shift III bekerja pada pukul 23.00 – 07.00 pagi harinya.

II.7. Sistem Pengupahan

Di lingkungan PT. PMU pengupahan dilakukan dengan berdasarkan penggolongan atau tingkat atas jenjang karier masing-masing karyawan yang mendapatkan gaji pokok atau tetap.

Adapun penggolongan dan jenjang yang ada yaitu dapat dilihat pada tabel di bawah ini .

GOLONGAN	MASUK PADA JENJANG
1. Golongan I	Karyawan Operasional : Harian
2. Golongan II	Kepala Kelompok/ Kepala / Regu : Bulanan
3. Golongan III	Supervisor / Kepala Seksi
4. Golongan IV	Kepala Bagian
5. Golongan V	Manajer

Sumber: Bagian Personalia PT. PMU

II.8. Alokasi Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang ada di PT. PMU sebanyak 833 orang. Untuk lebih lengkap dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

Jumlah karyawan PT. PMU MEDAN
Pada tahun 2004

BAGIAN	BULANAN		HARIAN		JLH
	PRIA	WANITA	PRIA	WANITA	
1. Factory Manager	1	-	-	-	1
2. Sekretaris	-	1	-	-	1
3. Personalia dan Umum	17	5	4	2	28
4. Financial	1	3	-	-	4
5. QC / Lab	5	2	23	3	33
6. Logistik	3	2	5	2	12
7. Packing	3	4	49	176	120
8. Produksi	45	1	53	105	204
9. Teknik	25	1	11	-	37
Jumlah	100	21	145	288	554

Sumber : Bagian Personalia PT. PMU

II.9. Insentif dan Fasilitas Perusahaan

a. Insentif

Insentif adalah semacam bonus lembur hanya diberikan pada shift II dan shift III. Pemberian insentif yang dilakukan oleh PT. PMU Medan yaitu berupa uang yang nantinya diberikan pada pengambilan gaji. Insentif dihitung perhari, untuk shift II perhairinya mendapatkan Rp. 800,- dan sedang shift III Rp. 1000,-.

Pihak PT. PMU Medan bagi setiap karyawan juga mendapatkan hadiah bila bekerja selam 5 – 10 tahun. Untuk lebih jelas dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

Tahun	Penghargaan	Cuti
1. 5 tahun	- piagam - jam dinding	-
2. 6 – 10 tahun	- piagam - jam dinding	12 + 6 hari

Sumber : Bagian Personalia PT. PMU Medan

b. Tunjangan Kesehatan

Fasilitas kesehatan adalah merupakan fasilitas yang seharusnya perlu mendapat perhatian dari setiap perusahaan, karena tingkat kesehatan yang dimiliki oleh setiap karyawan baik secara langsung maupun tidak akan mempengaruhi tingkat produktivitas kerja seorang karyawan. Berkenaan dengan itu PT. PMU memiliki fasilitas perlengkapan-perengkapan untuk pengobatan

bagi yang mengalami kecelakaan kerja, jika kecelakaan tidak dapat ditangani maka yang bersangkutan akan dibawa ke rumah sakit yang ditunjuk oleh perusahaan.

c. Pemberian Cuti Tahunan

PT. PMU Medan pada hakekatnya tetap memperhatikan motivasi karyawan dalam bentuk cuti tahunan. Setiap karyawan yang hendak mengambil cuti harus mengisi formulir permohonan cuti, setelah itu ditandatangani oleh kabag yang bersangkutan. Kemudian dikembalikan ke bagian PU bila surat permohonan cuti sudah ditandatangani oleh kabag yang bersangkutan maka pegawai tersebut dapat mengambil cuti sesuai dengan jumlah hari cuti yang diambil. Untuk pegawai yang sudah habis hak cutinya dan berhalangan untuk bekerja, yang bersangkutan dapat meminta Izin Tanpa Bayar (ITB). Hak cuti yang diberikan perusahaan setiap tahunnya sebanyak 12 hari. Bila ada hak sisa hak cuti pada tahun sebelumnya, maka hak cuti yang bersangkutan akan dikomulasikan.

d. Pemberian Gaji Selama Sakit Berkepanjangan

Pihak perusahaan akan memberikan kebijaksanaan kepada karyawan yang mengalami sakit berkepanjangan. Untuk memberikan atau membayar gaji secara penuh setiap bulan dengan syarat adanya petunjuk atau keterangan dokter bahwa karyawan tersebut adalah benar-benar sakit dan tidak dapat melakukan pekerjaan.

e. Tunjangan Kematian

Bila karyawan yang berkerja di PT. PMU Medan meninggal, semua biaya

UNIVERSITAS MEDAN AREA
 penguburan ditanggung oleh PT. PMU Medan serta memberikan uang duka

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 12/12/23

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

kepada keluarga yang ditinggalkan, besar uang duka tergantung tinggi rendahnya golongan karyawan yang meninggal.

f. Tunjangan Hari Raya dan Hari Natal (THR)

Setiap menjelang hari raya dan Natal, pihak perusahaan memberikan tunjangan bagi masing-masing karyawan yang beragama Kristen dan Islam. Adapun tunjangan yang diberikan adalah berupa sejumlah uang sebesar satu kali gaji yang diterima mereka setiap bulannya.

g. Pemberian Jaminan Hari Tua (Pensiunan)

Di lingkungan PT. PMU Medan memberikan jaminan kebutuhan karyawan yang telah menjalani masa pensiun yaitu berupa uang sebesar 3,7 % dari gaji yang diperoleh setelah usia 55 tahun.

h. Tunjangan Keluarga

Perusahaan juga menetapkan kebijaksanaan yaitu untuk karyawan yang mempunyai tanggungan keluarga atau sanak saudara yang masuk tanggungan karyawan diberikan tunjangan sebagai berikut : untuk karyawan biasa diberikan tunjangan beras tiap bulan 30 kg, itupun yang berkualitas rendah, sedangkan karyawan staff keatas tidak mendapatkan beras melainkan uang sebagai pengganti beras.

III.3. Proses Pengolahan

Proses pengolahan dapat dikelompokkan atas tahap-tahap sebagai berikut:

1. *Dry Mix (Proses Pengeringan)*

Proses pengeringan khusus dilakukan untuk bahan baku tepung lengket. Sebelum tepung lengket diproses kedalam kneading untuk dilakukan pencampuran dengan bahan lain, tepung lengket ini perlu diperiksa kadar basah atau keringnya terlebih dahulu. Hal ini dilakukan untuk menjaga daya rekat yang akan dihasilkan nantinya dengan bahan baku yang lain tidak terlalu kecil ataupun terlalu besar.

Disamping proses pengeringan pada bahan baku tepung ongkok, pengeringan juga dilakukan terhadap bahan baku tepung ongkok. Tepung ini terbuat dari bahan ubi.

2. *Proses Pembersihan (Pengayakan)*

Proses pengayakan dilakukan terhadap bahan baku tepung batok. Disamping bertujuan untuk membersihkan tepung batok yang akan diproses, pengayakan ini bertujuan juga untuk menghasilkan ukuran tepung yang sama besarnya, tidak ada yang kebesaran atau kekecilan.

3. *Proses Timbang*

Sebelum melakukan proses produksi, tiap bahan baku terlebih dahulu diukur jumlahnya (quantity) yang ditentukan berdasarkan standarisasi pabrik. Adapun

jumlah tersebut adalah disesuaikan dengan jumlah obat anti nyamuk yang akan diproduksi. Data ini sudah terdokumentasi dan diatur oleh manajer operasi.

4. Masak Onggok

Proses ini merupakan kelanjutan dari proses timbang yang dilakukan terhadap bahan baku tepung onggok. Pengolahan tepung onggok dilakukan secara tersendiri pada mesin pengolah tepung onggok. Hasil akhir dari pengolahan ini merupakan bahan baku langsung yang akan dimasukkan ke dalam mesin kneading (adonan).

5. Mixer Kimia

Pengolahan secara kimia dilakukan pada bahan baku penolong yang terdiri dari bahan yang kandungan utama terdiri dari malasit green, potasium nitrat, premix dan parfum. Proses pengolahan ini dilakukan pada unit laboratirum yang mempunyai standarisasi ukuran menurut karakter dari masing-masing unsur. Adapun fungsi dari keempat bahan tersebut adalah sebagai berikut: malasit green berfungsi sebagai zat pembentuk warna dari obat nyamuk bakar yang akan dihasilkan, potasium nitrat berfungsi sebagai zat yang mempengaruhi kekuatan fisik dari nyamuk untuk terbang, sedangkan premix berfungsi sebagai zat untuk melemahkan saraf dari nyamuk sehingga tingkat kesadaran dari nyamuk menjadi lemah bahkan akan menjadi pingsan, dan parfum berfungsi sebagai zat pewangi

6. Proses kneading

Proses ini merupakan proses pencampuran dari bahan-bahan baku utama dan bahan penolong. Proses ini dilakukan pada mesin kneading (adonan). Bahan-bahan baku tersebut dimasukkan kedalam sebuah tabung berukuran besar. Mesin Kneading akan dijalankan sampai bahan-bahan yang dimasukkan kedalam tangki benar-benar telah menyatu dengan rata.

7. Proses Pencetakan

Proses ini bertujuan untuk melakukan pencetakan double coil. Bahan-bahan yang telah dicampur dengan rata oleh mesin kneading secara bertahap diangkat lewat conveyor berukuran untuk satu double coil ke wadah cetak. Hasil keluaran dari mesin cetak ini masih berbentuk cair (bubur) dan berbentuk setengah lingkaran. Saat proses pencetakan berlangsung, hasil cetakan yang kurang sempurna akan kembali dikirim ke mesin cetak tanpa harus diproses kneading karena masih dalam bentuk bubur atau yang disebut dengan milling basah.

8. Proses Pembakaran (Oven)

Proses ini berfungsi untuk mengeraskan double coil yang masih berbentuk bubur setelah keluar dari mesin cetak. Pada mesin ini temperatur sangat perlu dikontrol agar double coil yang dihasilkan tidak hangus, terlalu keras atau kurang keras karena temperatur yang tinggi akan mempengaruhi warna akhir dari obat

Proses pembakaran ini akan menghasilkan produk yang

cacat yang disebut dengan milling kering. Milling kering ini akan dikirim kembali lewat conveyor ke masing kneading untuk diproses ulang.

9. *Wrapping (Bungkus)*

Double Coil yang telah selesai dibakar akan dibungkus dengan plastik pembungkus yang masing-masing bungkus terdiri dari 5 pasang double coil. Namun sebelum wrapping dilakukan, double coil terlebih dahulu diperiksa (quality control) keadaannya. Double Coil yang kurang sempurna pembakarannya akan dikirim kembali ke proses kneading dan proses pembakaran.

10. *Packing*

Proses ini berfungsi untuk membungkus obat nyamuk bakar yang telah diwrapping (berbungkus plastik) kedalam karton.

11. *Gudang (Storage)*

Tempat penyimpanan obat nyamuk bakar sebelum dipasarkan.

III.4. Produk Perusahaan (Spesifikasi)

Produk jadi yang dihasilkan oleh perusahaan adalah obat nyamuk bakar merk “TIGA RODA”. Produk jadi ini dikemas dalam karton yang terdiri dari 60 (enam puluh) kotak dan setiap kotak terdiri dari 5 (lima) pasang berwarna hijau.



III.5. Proses Pembuatan Bahan Baku

1. Tepung Batok

Proses pembuatan tepung batok dilakukan dengan cara menghancurkan batok-batok kelapa yang telah dikeluakan bagian daging kelapanya. Batok-batok tersebut dimasukkan ke dalam sebuah mesin penghancur. Namun sebelum dihancurkan terlebih dahulu dilakukan pembersihan batok dari serabut-serabut yang tersisa dengan cara melakukan proses pembakaran. Adapun proses pembakaran tersebut bertujuan hanya untuk menghilangkan serabut yang masih melekat pada batok. Proses ini tidak sampai mempengaruhi batok kelapa yang akan diremukkan. Disamping untuk menghilangkan serabut, proses ini juga bertujuan untuk mengeringkan batok yang akan digiling. Setelah serabut bersih, maka batok dimasukkan ke dalam mesing penghancur. Batok kelapa yang telah dihancurkan kemudian dimasukkan ke dalam mesing penggiling halus. Untuk mendapatkan tepung batok yang baik, dilakukan proses pengayakan. Sisa-sisa kotoran akan tinggal dibagian pengayakan.

2. Tepung Kayu

Tepung kayu ini berasal dari jenis kayu penghasil getah karet. Kayu ini dihancurkan terlebih dahulu pada mesin penghancur. Untuk mendapatkan tepung kayu yang baik, terlebih dahulu dilakukan proses pembersihan untuk menghilangkan kulit kayu. Setelah kulit kayu bersih selanjutnya kayu dimasukkan ke dalam sebuah mesin pemotong yang menghasilkan serbuk kayu. Adapun kayu-kayu yang akan dipotong adalah jenis kayu yang telah kering.

3. Tepung Lengket

Tepung lengket berfungsi sebagai bahan perekat antara bahan-bahan yang akan proses dalam mesin kneading.

4. Malasit Green

Berbentuk mineral sekunder dari tembaga karbonat hidroksida. CuCO_3 atau $\text{Cu}(\text{OH})_2$. Warna hijau cerah dan mengkristal dalam sistem monoklitik tetapi dijumpai sebagai agregat serat atau dalam bentuk pejal. Malasit biasanya dijumpai bersama Azuit dalam asosiasi dengan biji tembaga yang lebih penting. Walau malasit sendiri dapat ditambang sebagai biji tembaga (mis. Zaire) mineral ini juga digunakan sebagai batu hiasan dan sebagai batu permata.



5. Potassium Nitrat

Nama lain dari potassium nitrat adalah Saltpetre, Kalium Nitrat, Salpeter, Sendawa. Padatan tanwarna rombohedral ataru trigonal. KNO_3 . Larut dalam air, tak larut dalam alcohol. Peralihan ke bentuk trigonal pada 129^0 C. t.l 334^0 C, mengurai pada 400^0 C. Senyawa ini dijumpai di alam dan dapat dibuat melalui reaksi Natrium Nitrat dengan Kalium Klorida, diikuti oleh kristalisasi bertingkat. KNO_3 merupakan bahan pengoksidasi kuat (melepas oksigen bila dipanaskan) dan digunakan juga untuk mesiu dan pupuk.

6. Sodium Benzoat

Nama lain dari Sodium Benzoat adalah Sodium Benzene Carbonxylete. Kristalisasi tanwarna atau serbuk amorf putih. C_6H_5COONa . Larut dalam air dan sedikit larut dalam etanol. Senyawa ini dibuat melalui reaksi Natrium Hidroksida dengan Asam Benzoate dan digunakan dalam industri zat warna dan sebagai pengawat makanan. Zat ini dulu digunakan sebagai anti septic.

7. Premix

Bahan ini merupakan sejenis racun serangga untuk membuat nyamuk pusing.

8. Parfum

Sebagai zat pengharum coil/obat anti nyamuk.

BAB VII

KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah menganalisis pemakaian metode Just In Time dalam mengoptimalkan pemesanan bahan baku berdasarkan data-data yang diperoleh penulis dari perusahaan, maka berikut ini penulis akan memberikan kesimpulan dan saran yang mungkin berguna dan bermanfaat bagi penulis terutama bagi PT. Perkasa Mostindo Utama Medan di dalam mengoptimalkan pemesanan bahan baku.

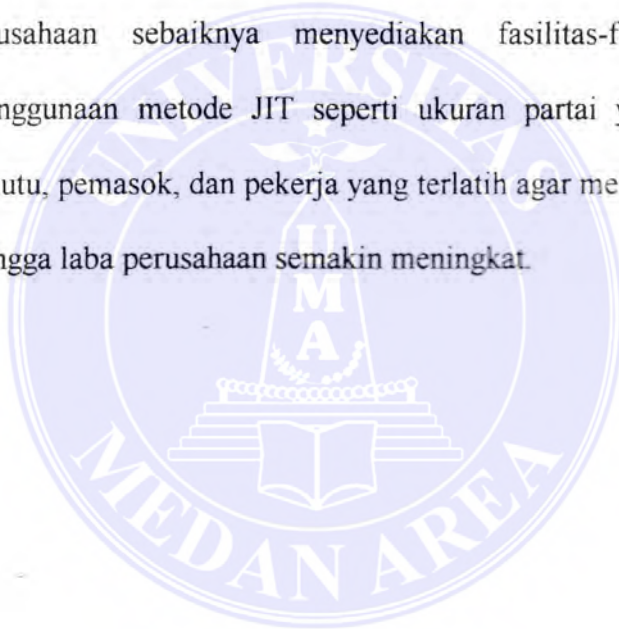
VII.1. Kesimpulan

1. Metode Just In Time dapat mengoptimalkan pemesanan bahan baku yang dilakukan perusahaan karena dengan penggunaan metode JIT pemborosan bahan baku dan biaya produksi dapat diperkecil.
2. PT. Perkasa Mostindo Utama Medan belum dapat menjalankan pemesanan bahan baku dengan menggunakan metode JIT karena fasilitas-fasilitas yang terdapat pada perusahaan seperti ukuran partai yang optimal, penjadwalan, mutu, tata letak, pemasok dan pekerja yang terlatih belum dimiliki oleh perusahaan.



VII.2. Saran

1. Pimpinan perusahaan harus memperoleh pemasok bahan baku yang benar-benar dapat memenuhi kebutuhan bahan baku dengan tepat dan waktu yang tepat pula.
2. Dengan metode JIT ini pihak perusahaan harus memberikan jadwal yang tepat pula kepada pemasok.
3. Pimpinan perusahaan sebaiknya menyediakan fasilitas-fasilitas yang mendukung penggunaan metode JIT seperti ukuran partai yang optimal, penjadwalan, mutu, pemasok, dan pekerja yang terlatih agar metode JIT dapat diterapkan sehingga laba perusahaan semakin meningkat.



DAFTAR PUSTAKA

1. **Agus Ahyasu** (1991) *Pengendalian Produksi*, Edisi keempat, Jilid Pertama, Badan Penerbit Fakultas Ekonomi – Universitas Gajad Mada, Yogyakarta
2. **Assauari Sofyan** (1991) *Manajemen Produksi*, Edisi ketiga, LPEE – UI, Jakarta
3. **Barry Rander** (1998) *Manajemen Operasi*, Erlangga
4. **Elwood S Buffa** (1985) *Manajemen Produksi / Operasi*, Edisi keenam, Jilid Dua, Erlangga, Jakarta
5. **Handoko T. Hani** (1991) *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, Edisi Pertama, Badan Penerbit Fakultas Ekonomi – Universitas Gajah Mada, Yogyakarta
6. **Roger G Schroeder** (1995) *Manajemen Operasi*, Edisi Ketiga, Jilid Dua, Erlangga, Jakarta
7. **Sukanto Reksohadiprojo** (1990) *Manajemen Produksi*, Edisi Keempat, Jilid Pertama, Badan Penerbit Fakultas Ekonomi – Universitas Gajah Mada, Yogyakarta