

PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PRODUKSI PADA PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN

Oleh :

Samsul Bahri Hasibuan

No. Stb. : 95 830 0181



JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2000

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

**Judul Skripsi : PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PRODUKSI PADA
PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN**

Nama Mahasiswa : SAMSUL BAHRI HASIBUAN

No. Stambuk : 95 830 0181

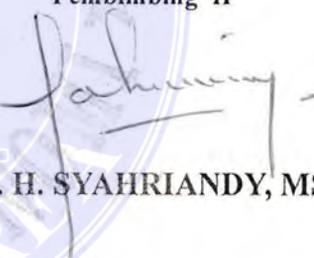
Jurusan : Manajemen

**Menyetujui :
Komisi Pembimbing**

Pembimbing I

Pembimbing II


(Drs. H. JHON HARDY, MSi)


(Drs. H. SYAHRIANDY, MSi)

Mengetahui :

Ketua Jurusan

Dekan


(Drs. H. MIFTAHUDDIN. MBA)


(Drs. H.A. AZIS HASAN, MM)

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Tanggal Lulus : 9 Pberuari 2000

© 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

Document Accepted 8/3/24

Access From (repository.uma.ac.id)8/3/24

RINGKASAN

SAMSUL BAHRI HASIBUAN, PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PRODUKSI PADA PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN, (Di Bawah Bimbingan Drs. H. Jhon Hardi, MSi, sebagai Pembimbing I dan Drs. H. Syahriandi, MSi, sebagai Pembimbing II)

Produksi didalam suatu perusahaan akan merupakan suatu kegiatan yang cukup penting. Bahkan didalam beberapa pembicaraan dikatakan bahwa produksi dalam suatu perusahaan merupakan dapurnya perusahaan. Apabila kegiatan produksi dalam suatu perusahaan berhenti, maka kegiatan dalam perusahaan tersebut akan ikut terhenti. Demikian pula apabila terdapat berbagai macam hambatan yang mengakibatkan tersendatnya kegiatan produksi, maka kegiatan perusahaan akan terganggu. Dalam hal ini diperlukan perencanaan dan pengawasan produksi.

Berdasarkan penelitian pendahuluan yang dilakukan pada perusahaan yang bersangkutan, penulis menemukan adanya masalah yang berkenaan dengan topik yang diteliti dan dirumuskan sebagai berikut : Apakah proses pengawasan produksi yang diterapkan perusahaan terbatas hanya pada salah satu proses produksi saja.

Berdasarkan hasil analisis dan evaluasi yang telah dilakukan tentang perencanaan dan pengawasan produksi pada PT. Healthcare Glovindo Medan, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa perencanaan dan pengawasan produksi yang diterapkan perusahaan sudah berjalan dengan baik. Hal itu terbukti dari :

1. Proses produksi yang diterapkan perusahaan adalah proses produksi secara terus-menerus (continuous process) dan berdasarkan ramalan penjualan.
2. Pengawasan urutan proses produksi hanya pada proses perencanaan, proses peleburan dan proses pencetakan, sedangkan proses selanjutnya tidak diawasi.
3. Pengawasan produksi yang dilaksanakan perusahaan adalah :
 - a. Pengawasan mesin dan peralatan.
 - b. Pengawasan tenaga kerja.
 - c. Pengawasan proses produksi.
 - d. Pengawasan biaya produksi.

DAFTAR ISI

	Halaman
RINGKASAN	i
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
BAB I : PENDAHULUAN	
A. Alasan Pemilihan Judul	1
B. Perumusan Masalah	2
C. Hipotesis	3
D. Luas dan Tujuan Penelitian	3
E. Metode Penelitian dan Teknik Pengumpulan Data	4
F. Metode Analisis	5
BAB II : LANDASAN TEORITIS	
A. Pengertian, Fungsi dan Tujuan Perencanaan dan pengawasan Produksi	7
B. Pengertian Produksi dan Tipe-Tipe Proses Produksi	11

C. Perencanaan Produksi	19
D. Fungsi Dan Jenis-Jenis Pengawas- an Produksi	23
BAB III : PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN	
A. Gambaran Umum Perusahaan	35
B. Perencanaan Produksi	41
C. Proses Produksi	45
D. Pengawasan Produksi	50
E. Hambatan-Hambatan Yang Dihadapi	56
BAB IV : ANALISIS DAN EVALUASI	58
BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan	64
B. Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	67

BAB I

PENDAHULUAN

A. Alasan Pemilihan Judul

Secara umum tujuan yang ingin dicapai perusahaan adalah mendapatkan keuntungan, mempertahankan kuantitas dan mewujudkan pengembangan. Agar tujuan tersebut dapat tercapai dengan baik, dalam arti efektif dan efisien, maka keseluruhan pelaksanaan kegiatan yang ada pada perusahaan haruslah dikelola dengan baik dan konsisten.

Produksi didalam suatu perusahaan, akan merupakan suatu kegiatan yang cukup penting. Bahkan didalam beberapa pembicaraan dikatakan bahwa produksi merupakan dapurnya perusahaan. Apabila kegiatan produksi dalam suatu perusahaan berhenti, maka kegiatan dalam perusahaan tersebut akan ikut terhenti. Demikian pula apabila terdapat berbagai macam hambatan yang mengakibatkan tersendatnya kegiatan produksi, maka kegiatan perusahaan akan terganggu. Dalam hal ini diperlukan perencanaan dan pengawasan produksi.

Perencanaan dan pengawasan produksi adalah penentuan kegiatan-kegiatan produksi yang akan dilakukan untuk mencapai tujuan dan mengawasi kegiatan pelaksanaan

dari proses dan hasil produksi, agar apa yang telah direncanakan dapat terlaksana dan tujuan yang diharapkan dapat tercapai.

Perencanaan produksi yang berarti suatu fungsi yang menentukan batas dari kegiatan perusahaan didalam periode yang akan datang. Juga dipergunakan sebagai suatu dasar pengawasan produksi. Dalam hal ini pengawasan produksi adalah pelaksanaan produksi yang telah ditentukan terlebih dahulu dalam jumlah, kualitas yang baik dan tidak memberikan penyimpangan dalam waktu tertentu.

Berdasarkan uraian di atas, penulis tertarik untuk memilih judul penelitian ini yang diuraikan sebagai berikut : "PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PRODUKSI PADA PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN".

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan penelitian pendahuluan yang dilakukan pada perusahaan yang bersangkutan, penulis menemukan adanya masalah yang berkenaan topik yang diteliti dan dirumuskan sebagai berikut :

Apakah pengawasan produksi yang diterapkan perusahaan terbatas hanya pada salah satu proses produksi saja.

C. Hipotesis

"Hipotesis adalah perumusan jawaban sementara terhadap suatu soal yang dimaksud sebagai tuntunan sementara dalam penyelidikan untuk mencari jawaban yang sebenarnya".1)

Sehubungan dengan masalah tersebut di atas penulis mengajukan hipotesis sebagai berikut :

Apabila pengawasan produksi yang diterapkan perusahaan hanya terbatas pada salah satu proses produksi saja, maka kualitas dan kuantitas produksi tidak akan tercapai sesuai dengan perencanaan produksi.

D. Luas Dan Tujuan Penelitian

Karena keterbatasan yang dimiliki, baik waktu, dana dan pengetahuan serta untuk menghindari kesimpangsiuran dalam proses pengumpulan data maka luas penelitian dibatasi hanya mengenai perencanaan dan pengawasan produksi saja pada perusahaan yang menjadi objek penelitian.

1) Winarno Surakhmad, Pengantar Penelitian Ilmiah Dan Teknik, Edisi VIII, Penerbit Tarsito Bandung, 1995, hal. 39.

Tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui sampai sejauhmana perencanaan dan pengawasan produksi yang ditetapkan perusahaan.
2. Untuk mengetahui terjadi penyebab penyimpangan produksi dengan rencana yang ditetapkan.
3. Untuk mengajukan saran perbaikan yang diharapkan ada manfaatnya bagi perusahaan dalam memecahkan masalah yang dihadapi.

E. Metode Penelitian Dan Teknik Pengumpulan Data

Untuk memperoleh data yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini, penulis mempergunakan dua metode penelitian, yaitu :

1. Penelitian Kepustakaan (Library Research)

Melalui penelitian ini data dan informasi yang diperoleh bersumber dari bahan kepustakaan, seperti buku-buku teks, majalah ilmiah, karya tulis dan bahan-bahan hasil laporan penelitian yang relevan. Hasil yang diperoleh merupakan data sekunder.

2. Penelitian Lapangan (Field Research)

Melalui metode ini data dan informasi yang diperoleh bersumber langsung dari objek penelitian di lapangan yaitu PT. Healthcare Glovindo Medan. Hasil yang diperoleh merupakan data primer.

Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah

sebagai berikut :

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

- a. Pengamatan (Observation), yaitu dengan pengamatan langsung pada objek penelitian untuk memperoleh gambaran langsung secara jelas dan membuat catatan-catatan hasil pengamatan tersebut.
- b. Wawancara (Interview), yaitu dengan mengadakan tanya jawab dengan pihak yang berwenang dalam perusahaan untuk memberikan data dan informasi sesuai dengan materi penelitian.
- c. Daftar Pertanyaan (Questionnaire), yaitu suatu daftar yang berisikan pertanyaan-pertanyaan yang disusun dan dipersiapkan sebelumnya untuk diisi jawabannya secara tertulis oleh para respon dalam perusahaan juga untuk memperlancar proses wawancara.

F. Metode Analisis

Untuk menganalisis data yang terkumpul digunakan dua macam metode analisis, yaitu :

1. Metode Analisis Deskriptif

Yaitu metode analisis yang dilakukan dengan menyusun data yang terkumpul menurut klasifikasinya, lalu menganalisis dan akhirnya menginterpretasikan hasil analisis tersebut sehingga memberikan gambaran yang

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Jelas mengenai fakta yang terdapat di lapangan.

2. Metode Analisis Deduktif

Yaitu suatu metode yang bertitik tolak dari kesimpulan umum berupa teori-teori atau dalil-dalil secara umum telah diterima sebagai suatu kebenaran, kemudian membandingkan dengan kesimpulan khusus berupa fakta yang berlaku dalam kenyataan di lapangan, sehingga diperoleh persesuaian gambaran yang jelas, maupun mengenai penyimpangan yang terdapat antara keduanya.

Dari hasil kedua metode analisis di atas ditarik kesimpulan dan selanjutnya menyusun saran yang diharapkan dapat digunakan sebagai pemecahan masalah yang dihadapi.

BAB II

LANDASAN TEORITIS

A. Pengertian, Fungsi Dan Tujuan Perencanaan Dan Pengawasan Produksi

1. Pengertian Perencanaan dan Pengawasan Produksi

Sebelum kegiatan produksi dimulai, maka terlebih dahulu disusun perencanaan produksi. Dengan perencanaan produksi diharapkan proses produksi akan berjalan lancar sekaligus dapat membantu pelaksanaan pengawasan produksi. Demi tercapainya tujuan perusahaan, perencanaan dan pengawasan produksi memegang peranan penting dalam kelancaran proses produksi untuk mencapai tujuan yang telah digariskan.

Menurut Sofyan Assauri :

Perencanaan dan pengawasan produksi adalah penentuan dan penetapan kegiatan-kegiatan produksi yang akan dilakukan untuk tujuan perusahaan pabrik tersebut, dan mengawasi kegiatan pelaksanaan dari proses dan hasil produksi, agar apa yang telah direncanakan dapat terlaksana dan tujuan yang diharapkan dapat tercapai. 2)

2) Sofyan Assauri, Manajemen Produksi, Edisi IV, LPFE-UI, Jakarta, 1992, hal. 122.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa peranan perencanaan dan pengawasan produksi adalah semata-mata dimaksudkan untuk mengkoordinasikan kegiatan bagian yang langsung atau tidak langsung dalam memproduksi, sehingga perusahaan itu betul-betul dapat menghasilkan barang-barang atau jasa dengan efektif dan efisien serta memenuhi sasaran-sasaran lainnya.

2. Fungsi Perencanaan Dan Pengawasan Produksi

Bahwa salah satu fungsi yang terpenting dari suatu perusahaan pabrik adalah perencanaan dan pengawasan produksi. Oleh karena itu setiap perusahaan pabrik mempunyai fungsi perencanaan dan pengawasan produksi. Akan tetapi didalam suatu perusahaan bagian perencanaan dan pengawasan produksi tidaklah selalu ada tergantung pada :

- "a. Besar kecilnya suatu perusahaan.
- b. Jenis proses produksi dari suatu perusahaan"3).

ad.a. Besar kecilnya suatu perusahaan.

Biasanya dalam perusahaan kecil jarang terdapat bagian perencanaan dan pengawasan produksi yang khusus.

UNIVERSITAS MEDAN AREA., hal 124.

Pada perusahaan seperti ini mungkin fungsi perencanaan dan pengawasan produksi dapat dipegang oleh satu orang dengan baik, atau tugas-tugas perencanaan dan pengawasan produksi tersebut dapat dibagi-bagikan kepada beberapa bagian yang ada. Adanya pembagian tugas-tugas perencanaan dan pengawasan produksi kepada beberapa bagian dapat mengakibatkan timbulnya bahaya akan kesimpangsiuran tugas-tugas dan tanggung jawab, yaitu siapa yang harus bertanggung jawab atas berhasil atau suksesnya secara keseluruhan dari tugas-tugas yang diserahkan itu.

ad.b. Jenis proses produksi dari suatu perusahaan

Kegiatan produksi suatu perusahaan yang tergantung pada jenis proses produksi yang digunakan akan mempengaruhi kegiatan perencanaan dan pengawasan produksi yang perlu dilakukan dalam perusahaan pabrik tersebut. Fungsi perencanaan dan pengawasan produksi pada perusahaan yang menghasilkan satu macam barang dengan proses yang terus-menerus, akan lebih mudah dilaksanakan secara sentralis oleh satu atau dua orang saja. Sedangkan pada perusahaan yang berdasarkan pesanan dengan proses produksi terputus-putus yang menghasilkan lebih dari dua macam barang umumnya tidaklah mungkin efisien

UNIVERSITAS MEDAN AREA bila fungsi perencanaan dan pengawasan

produksi dilaksanakan dan diatur oleh satu orang; karena adanya kemampuan yang terbatas dari sifat manusia.

Fungsi perencanaan dan pengawasan produksi adalah :

- 1) Berproduksi dengan sukses.
- 2) Berproduksi dengan ekonomis.
- 3) Berproduksi dengan dapat menyelesaikan pembuatan barang atau jasa tepat pada waktunya dan juga penyerahannya.
- 4) Berproduksi dengan harapan memperoleh keuntungan.4)

3. Tujuan Perencanaan Dan Pengawasan Produksi

Tujuan dari perencanaan dan pengawasan produksi adalah :

- 1) Untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik dapat menggunakan barang modalnya seoptimal mungkin.
- 2) Untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik dapat berproduksi pada tingkat efisiensi dan efektivitas yang tinggi.
- 3) Untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik dapat menguasai pasar atau bagian pasar yang luas. Hal ini yang hanya dimungkinkan apabila perusahaan pabrik dapat :
 - a) Berproduksi dengan biaya rendah sehingga perusahaan dapat menentukan harga jual yang cukup rendah dan mampu bersaing terhadap saingan-saingannya.
 - b) Menjual produknya dalam jumlah yang banyak, sehingga volume produksinya menjadi lebih besar.
- 4) Untuk mengusahakan agar kesempatan kerja yang ada pada perusahaan pabrik menjadi rata dalam jangka waktu tertentu dan lambat laun employ ment ini dapat naik sesuai dengan perkembangan dan kemajuan perusahaan pabrik.

- 5) Untuk dapat memperoleh keuntungan yang cukup besar bagi pengembangan dan kemajuan perusahaan pabrik. 5)

Dari uraian di atas dapatlah diketahui bahwa dalam kegiatan produksi perlu adanya usaha pengkoordinasian, agar kegiatan produksi yang dilakukan tersebut dapat efektif dan efisien seperti apa yang diharapkan.

Untuk dapat melaksanakan pengkoordinasian ini, yang penting bukanlah pengawasan produksi atau perencanaan produksi saja, tetapi kebijaksanaan produksilah yang penting. Hal ini karena tidak mungkin kita mengadakan pengawasan atas kegiatan produksi yang dilakukan. Sedangkan arah atau tujuan dari kegiatan produksi tersebut terdapat dalam rencana produksi perusahaan itu. Dengan kebijaksanaan produksi dimaksudkan adalah kebijaksanaan yang diambil atas pertimbangan-pertimbangan yang matang atas semua kegiatan produksi mulai dari kegiatan perencanaan, pelaksanaan dari rencana dan pengawasan dari pelaksanaan kegiatan yang ada.

B. Pengertian Produksi dan Tipe-Tipe Proses Produksi

Pada pokoknya tujuan produksi adalah menghasilkan barang dan jasa sesuai dengan keinginan konsumen dalam arti jumlah, kualitas, harga dan waktu yang tepat.

UNIVERSITAS MEDAN AREA
 5) Agus Ahyari, Manajemen Produksi Perencanaan
Sistem Produksi, Edisi III, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991

© Hak Cipta Ditanggung 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

"Produksi adalah segala kegiatan dalam men ciptakan dan menambah kegunaan (utility) suatu barang atau jasa, untuk kegiatan mana dibutuhkan faktor- faktor produksi yang berupa tanah, modal, tenaga kerja dan skill". 6)

Dari defenisi di atas dapat disimpulkan bahwa produksi merupakan kegiatan untuk menambah atau menciptakan faedah dimana kegiatan ini dapat terdiri dari penambahan manfaat bentuk, waktu dan manfaat tempat atau gabungan diantaranya.

Didalam kehidupan sehari-hari perusahaan industri sering dijumpai kata proses produksi suatu barang namun kurang diketahui atau sama sekali tidak diketahui apa arti proses produksi. Untuk lebih jelasnya pengertian proses produksi disajikan di bawah ini :

"Proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang (jasa) dengan mempergunakan sumber-sumber ataupun faktor-faktor produksi yang ada". 7)

"Proses produksi adalah merupakan interaksi antara bahan dasar, bahan-bahan pembantu, tenaga

6) T. Hani Handoko, Manajemen Produksi, Edisi IV, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1995, hal. 10.

7) Gajali, Tata Laksana Pabrik (Production Management) Edisi III, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991, hal. 70.

kerja dan mesin serta alat-alat perlengkapan yang dipergunakan". 8)

Jadi untuk merubah fungsi bentuk dan kegunaan suatu barang oleh perusahaan industri memerlukan proses dengan mempergunakan sumber atau faktor produksi yang dimiliki oleh perusahaan tersebut. Untuk melaksanakan proses produksi tersebut agar berjalan dengan efektif dan efisien perlu adanya suatu perencanaan dan pengawasan produksi agar tujuan perusahaan dapat tercapai sesuai dengan rencana yang ditetapkan.

Proses produksi dapat dibedakan atas :

- "1. Proses produksi yang terputus-putus (intermittent process / manufacturing).
2. Proses produksi yang terus-menerus (continuous process)". 9)

ad. 1. Proses produksi yang terputus-putus (intermittent process / manufacturing).

Perencanaan produksi dalam perusahaan pabrik yang mempunyai proses produksi yang terputus-putus, dilakukan

8) Indriyo Gito Sudarmo, Sistem Perencanaan Dan Pengendalian Produksi, Edisi IV, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991, hal. 2.

9) Harsono, Manajemen Pabrik, Edisi III, Penerbit Erlangga, Jakarta, 1991, hal. 18.

berdasarkan jumlah pesanan (order) yang diterima. oleh karena itu kegiatan produksi yang dilakukan berdasarkan pesanan, maka jumlah produknya biasanya sedikit atau relatif kecil sehingga perencanaan produksi yang dibuat semata-mata tidak berdasarkan atas pesanan yang masuk. Perencanaan produksi dibuat untuk menentukan kegiatan produksi yang perlu dilakukan bagi pengerjaan setiap pesanan yang masuk. Ramalan penjualan ini membantu untuk menentukan kegiatan dapat memperkirakan order yang akan diterima, sehingga dapat diperkirakan dan ditentukan bagaimana penggunaan mesin dan peralatan yang ada agar mendekati optimum pada masa yang akan datang dan tindakan-tindakan apa yang perlu diambil untuk menutupi kekurangan-kekurangan yang mungkin terjadi. Perencanaan produksi yang disusun harus fleksibel, agar peralatan produksi dapat dipergunakan secara optimal.

ad. 2. Proses produksi yang terus-menerus (continuous process)

Perencanaan produksi pada perusahaan yang mempunyai proses produksi yang terus-menerus, dilakukan berdasarkan ramalan penjualan. Hal ini karena kegiatan produksi tidak dilakukan berdasarkan pesanan akan tetapi

UNIVERSITAS MEDAN AREA

untuk memenuhi pasar dan dalam jumlah yang besar serta

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

berulang-ulang mempunyai blue print selama jangka waktu tertentu.

Langkah-langkah perencanaan produksi yang dilakukan dalam perusahaan yang mempunyai proses produksi yang terus-menerus adalah :

- 1) Membuat ramalan penjualan (sales forecasting).
- 2) Membuat master skedul yang didasarkan atas ramalan penjualan.
- 3) Setelah master skedul dibuat, dilakukan perencanaan yang lebih teliti. 10)

Secara umum dalam proses produksi banyak unsur-unsur yang perlu adanya pengawasan antara lain :

- a. Produk yang dihasilkan.
- b. Tenaga kerja.
- c. Bahan-bahan mentah
- d. Mesin-mesin dan peralatan". 11)

ad. a. Produk yang dihasilkan

Pengawasan dalam hal ini sangat diutamakan oleh setiap perusahaan dalam menunjang program jangka panjang perusahaan yaitu mempertahankan pasar atau memperluas pasar. Tujuan pengawasan ini tidak lain terletak pada

tuntutan bahwa tujuan produksi adalah untuk konsumen oleh karena itu perhatian utama dari pengawasan ini adalah bagaimana dapat memuaskan langganan tanpa merugikan perusahaan.

Adapun maksud dan tujuan pengawasan produk yang dihasilkan adalah agar barang hasil produksi dapat mencapai standard mutu yang telah ditetapkan, mengusahakan agar biaya inspeksi kecil, biaya disain dan biaya produk juga menjadi kecil.

ad. b. Tenaga kerja

Pengawasan tenaga kerja suatu perusahaan merupakan salah satu unsur penting didalam pengawasan produksi. Berhasil tidaknya suatu perusahaan proses produksi tergantung kepada kemampuan kerja dan kesanggupan kerja dari karyawan. Pengaruh karyawan secara individual maupun kelompok baik secara langsung ataupun tidak langsung masih cukup besar.

Misalkan keteledoran operator mesin akan dapat mengakibatkan hasil produksi perusahaan tidak seperti yang direncanakan. Dengan kenyataan tersebut maka untuk menjaga agar produk perusahaan tetap seperti yang diharapkan, perlu adanya pengawasan terhadap tenaga kerja dalam melakukan kegiatan seperti absensi, pemborosan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

waktu terlambat masuk dan lain-lain. Untuk berhasilnya

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Accepted 03/24

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

itu diperlukan data yang lengkap serta alat analisa yang cukup.

Kesulitan dalam pengawasan tenaga kerja akan mengakibatkan mereka bekerja tidak teratur, sehingga perusahaan akan kurang baik dalam kualitas maupun kuantitas. Tetapi perlu diingat bahwa pengawasan yang dilakukan pimpinan kepada bawahan bukan untuk mencari kesalahan semata-mata tetapi haruslah membimbing bawahan agar apa yang dikerjakan sesuai dengan yang diinginkan oleh perusahaan.

ad.c. Bahan mentah.

Tujuan pengawasan bahan mentah adalah :

"Berusaha menyediakan bahan baku yang diperlukan untuk proses produksi sehingga proses produksi dapat berjalan lancar, tidak terjadinya out of stock dan dengan ongkos yang minimal". 12)

Dalam menentukan besarnya jumlah persediaan bahan bahan baku sering terjadi kontradiksi, artinya tidak menghendaki jumlah persediaan yang terlalu besar atau terlalu kecil.

Persediaan yang besar konsekwensinya adalah :

- a) Banyaknya modal yang tertanam dalam persediaan.
- b) Resiko pabrik lebih besar, karna bahan baku tersebut rusak, hilang, terbakar dan sebagainya.
- c) Ongkos penyimpanan lebih mahal, apabila jika pabrik tidak mempunyai gudang sendiri dan harus menyewa.
- d) Bila terjadi perubahan harga.¹³⁾

Persediaan yang kecil konsekwensinya adalah :

- "a) Sedikit modal yang tertanam untuk persediaan.
- b) Resiko rusak, hilang lebih kecil.
- c) Penyimpanan lebih murah".¹⁴⁾

ad.d. Mesin-mesin dan peralatan

Yang dimaksud dengan pengawasan mesin-mesin dan peralatan adalah pemeliharannya (maintenance).

"Maintenance adalah pekerjaan yang dilaksanakan atau untuk mempertahankan atau memulihkan kembali setiap fasilitas"¹⁵⁾

13) Harsono, Op.cit., hal 88.

14) Ibid., hal. 89.

15) H. A. Harding, Management Production (Manajemen Produksi), Edisi IV, Terjemahan Magdalena Jamin, STAS MEDAN AREA Aksara, Jakarta, 1993, hal. 138.

C. Perencanaan Produksi

Dalam perencanaan ditentukan usaha-usaha atau tindakan-tindakan yang akan atau perlu diambil oleh pimpinan perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan, dengan mempertimbangkan masalah-masalah yang mungkin timbul dimasa yang akan datang. Untuk dapat membuat perencanaan yang baik, maka perlu diperhatikan masalah intern dan masalah ekstern.

Masalah intern adalah masalah yang datangnya dari dalam perusahaan, seperti mesin yang digunakan buruh yang dikaryakan, bahan yang diperlukan dan sebagainya. Sedangkan masalah ekstern adalah masalah yang datangnya dari luar perusahaan, seperti inflasi, kebijaksanaan keadaan politik dan sebagainya.

Perencanaan produksi dapat dibedakan menjadi dua bagian, yaitu :

- "1. Perencanaan usaha yang bersifat umum (general business planning).
2. Perencanaan produksi (production planning)".16)

ad.1. Perencanaan usaha yang bersifat umum (general business planning)

Adalah perencanaan kegiatan yang dijalankan oleh

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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

setiap perusahaan baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil, untuk berhasilnya perusahaan mencapai tujuannya. Dalam perencanaan ini ditentukan jangka panjang yang merupakan masa depan perusahaan yang diharapkan. Oleh karena itu perlu diperhatikan dan dipertimbangkan keadaan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi perkembangan perusahaan dimasa yang akan datang, seperti situasi pasar, keperluan-keperluan pabrik dan pengaruh saingan serta trend ekonomi.

ad.2. Perencanaan produksi (production planning)

Adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelum mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin dan peralatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode tertentu dimasa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan. Barang yang direncanakan akan diproduksi pada suatu periode dimasa depan harus memenuhi beberapa syarat, yaitu :

- 1) Bahwa barang tersebut harus dapat diproduksi atau dibuat pada waktu itu.
- 2) Bahwa barang tersebut harus dapat dikerjakan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

dengan/oleh pabrik.

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

1. Dilarang Menyalin atau memperbanyak seluruh atau sebagian dari dokumen ini tanpa izin dari Universitas Medan Area

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)8/3/24

dicocokkan dengan keinginan pembelian sesuai dengan ramalan baik mengenai harga, kualitas dan waktu yang dibutuhkan.

Perencanaan produksi membutuhkan pertimbangan dan ketelitian yang terperinci dalam menganalisa kebijaksanaan, karena perencanaan ini merupakan dasar penentuan perencanaan produksi ini merupakan suatu fungsi yang menentukan batas-batas dari pada kegiatan perusahaan pabrik dimasa yang akan datang.

Berdasarkan rencana produksi yang telah disusun pimpinan perusahaan dapat menentukan langkah-langkah sebagai berikut :

- 1) Bilamana kegiatan produksi dimulai dan berapa banyak buruh/ pekerja yang dibutuhkan dalam kegiatan produksi tersebut.
- 2) Menentukan alat-alat dan perlengkapan/ peralatan yang diperlukan dalam proses produksi.
- 3) Tingkat persediaan yang dibutuhkan.

Tujuan perencanaan produksi adalah :

- 1) Untuk mencapai tingkat/level keuntungan yang tertentu.
- 2) Untuk menguasai pasar tertentu, sehingga hasil atau output perusahaan ini tetap mempunyai bagian pasar tertentu.
- 3) Untuk mengusahakan dan mempertahankan supaya persediaan dan kesempatan kerja yang sudah ada tetap pada tingkatnya dan berkembang.

- 4) Untuk menggunakan sebaik-baiknya (efisien) fasilitas yang sudah ada pada perusahaan yang bersangkutan. 17)

Dari uraian diatas dapat ditarik kesimpulan bahwa tujuan dari perencanaan produksi adalah untuk dapat memproduksi barang-barang dalam waktu tertentu dimasa yang akan datang dengan kuantitas dan kualitas yang dikehendaki serta dengan keuntungan yang maksimum, dengan memperhatikan tiga golongan besar yang ada dalam masyarakat yaitu konsumen, pekerjaan dan pengusaha.

Golongan konsumen menghendaki untuk mendapatkan barang-barang yang dibutuhkannya dalam jumlah yang cukup dengan kualitas yang baik dan dengan harga yang dapat dijangkau atau mampu dibayar oleh konsumen. Golongan buruh atau pekerja menghendaki agar perusahaan dapat mempertahankan terus-menerus kesempatan kerja yang mereka miliki dan dapat mengembangkannya, serata adanya jaminan keselamatan kerja. Sedangkan golongan pengusaha menghendaki tingkat keuntungan tertentu, perusahaan dapat bekerja dengan kapasitas yang optimum dan fasilitas produksi yang terdapat dalam perusahaan dapat digunakan sebaik-baiknya.

D. Fungsi dan Jenis-Jenis Pengawasan Produksi

Untuk dapat menjalankan pengawasan dengan sempurna dan efektif, maka pengawasan produksi yang dilakukan hendaknya mempunyai fungsi sebagai berikut :

- "1. Routing.
2. Loading dan scheduling.
3. Dispatching.
4. Follow up". 18)

ad.1. Routing

Routing adalah fungsi yang menentukan dan mengatur urutan kegiatan pengerjaan yang logis, sistematis dan ekonomis, melalui urutan mana bahan-bahan dipersiapkan untuk diproses menjadi barang jadi.

Dalam routing ini diatur aliran bahan-bahan dalam proses produksi dan para pekerja yang diperlukan pada urutan yang dilalui, sehingga menjadi barang jadi. Routing yang dilakukan harus didasarkan pada ketelitian dan waktu yang tepat dan biasanya berhubungan erat sekali dengan lay out perusahaan pabrik. Dalam routing dapat digambarkan proses pemindahan dari satu urutan (sequence) keurutan yang berikutnya, dimana waktu operasi

yang lebih lama urutan digambarkan lebih panjang. Routing ini merupakan dasar dari scheduling dan dispatching.

Dari uraian di atas dapatlah diketahui bahwa routing adalah fungsi teknis yang pertama dalam pengawasan produksi, yang menenukan dan mengatur urutan yang harus dilalui dalam suatu seri pekerjaan serta fasilitas-fasilitas yang diperlukan untuk tiap-tiap operasi pekerjaan tersebut.

ad.2. Loading dan scheduling

Loading merupakan penentuan dan pengaturan muatan pekerjaan pada masing-masing pusat pekerjaan sehingga dapat ditentukan berapa lama waktu yang diperlukan pada setiap operasi tanpa adanya penundaan atau kelambatan waktu. Loading ini merupakan dasar penentuan scheduling.

Scheduling merupakan pengkoordinasian tentang waktu dalam kegiatan berproduksi, sehingga dapat diadakan pengalokasian bahan-bahan baku dan bahan-bahan pembantu, serta perlengkapan kepada fasilitas-fasilitas atau bagian-bagian pengolahan dalam pabrik pada waktu yang telah ditentukan. Jadi scheduling meliputi persoalan berapa banyak produk yang akan dihasilkan dan bilamana bagian-bagian dari produk tersebut akan diolah. Banyaknya produk yang akan diproduksi ditentukan atas dasar ramalan penjualan atau pesanan yang

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di

masuk. Hendaknya perlu diperhatikan bahwa scheduling

Document Accepted 8/3/24

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

produksi harus disesuaikan dengan scheduling penjualan, agar tidak terjadi penumpukan produk yang terlalu banyak dalam gudang yang dapat meningkatkan biaya penyimpanan dan memperpanjang jangka waktu modal yang diinvestasikan dalam produksi. Maka untuk menyusun skedul produksi perlu kerjasama antara bagian-bagian yang ada, termasuk juga bagian penjualan.

Dari keterangan di atas dapatlah disimpulkan bahwa scheduling merupakan penentuan dan pengurangan kegiatan operasi produksi dengan menentukan waktu-waktu dimulai dan diakhirinya tugas-tugas pekerjaan yang ada. Dalam hal ini perlu diketahui ada dua jenis scheduling, yaitu master schedule dan production schedule.

Master schedule mencakup secara keseluruhan pengkoordinasian waktu dari pengerjaan perintah kerja dan penentuan apakah benar pengerjaan produk tersebut didasarkan pada ramalan penjualan. Sedangkan production schedule merupakan sub koordinasi dalam memproduksi dari pada master schedule. Adapun tujuan dari kegiatan produksi dapat berjalan lancar.

ad.3. Dispatching

Dispatching meliputi pelaksanaan dari semua rencana dan pengaturan dalam bidang routing dan scheduling. Sebagian besar kegiatan dalam dispatching

ini terdiri dari penyampaian perintah kepada bagian pengolahan yang dilakukan sesuai dengan scheduling dan urutan pekerjaan yang telah ditentukan.

Apabila segala sesuatu telah ditentukan dan pemuatan pekerjaan ke operasi telah dimulai, maka petugas-petugas pengawasan produksi bertanggung jawab memberitahukan kepada petugas-petugas operasi dari bagian pengerjaan mengenai :

- a) Pekerjaan yang harus dilakukan.
- b) Waktu penyelesaian yang direncanakan.
- c) Laporan penilaian perkembangan dari pekerjaan tersebut.

Tugas dispatching adalah sebagai berikut :

- a) Membuat perintah pengerjaan, lengkap dengan kartu tugas dan daftar keperluan barang-barang.
- b) Meneliti tersedianya bahan-bahan sebelum perintah dibuat.

Untuk melakukan urutan pengerjaan sesuai dengan perintah yang dikeluarkan dalam dispatching, harus diperoleh informasi terlebih dahulu dari daftar urutan, karena penentuan mengenai kapan suatu pekerjaan akan dilaksanakan harus berdasarkan pada kemungkinan tersedianya mesin-mesin dan peralatan serta para pekerja

UNIVERSITAS MEDAN AREA

yang bersangkutan. Jadi sebelum dimulainya kegiatan

produksi harus diperoleh kepastian bahwa bahan-bahan yang dibutuhkan telah tersedia. Setiap kebutuhan harus ditulis dalam daftar untuk mengetahui jumlah barang-barang yang akan dikeluarkan dari gudang atau persediaan, agar dapat diketahui bilamana perlu diadakan pemesanan kembali untuk mengisi persediaan.

Dari uraian di atas dapat diketahui bahwa sebenarnya dispatching memberi keterangan mengenai :

- a) Pergerakan bahan-bahan yang harus dilakukan ketempat pengolahan yang telah ditentukan.
- b) Pengerjaan mesin yang harus dilakukan untuk tiap kegiatan operasi.
- c) Penyelenggaraan pekerjaan sesuai dengan routing dan scheduling.

Dengan dispatching dapat diperoleh kesinambungan dari arus pekerjaan didalam proses produksi dan pada waktu bersamaan dapat dilakukan penyesuaian pekerjaan terhadap kebutuhan yang telah ditetapkan dalam rencana produksi.

ad.4. Follow up

Follow up merupakan fungsi penelitian dan pengecekan terhadap semua aspek yang mempengaruhi kelancaran kegiatan produksi. Follow up ini mencakup

UNIVERSITAS MEDAN AREA untuk mendapatkan bahan baku yang tidak

tersedia tetapi dibutuhkan, mencari supplier mana yang paling baik untuk mendapatkan bahan-bahan baku tersebut, juga meneliti mesin-mesin dan peralatan yang diperlukan serta mengenai cara-cara dan syarat-syaratnya. Kesemuanya ini dilakukan dengan tujuan agar hal-hal tersebut tidak mengganggu kelancaran didalam produksi.

Dari keterangan ini maka dapatlah diketahui bahwa follow up meneliti semua aspek-aspek yang dapat menimbulkan kemacetan atau ketidak lancaran dalam proses produksi. Sebab-sebab kemacetan atau ketidak lancaran proses produksi perlu diketahui misalnya mengenai kemacetan mesin yang menyebabkan schedule produksi tidak dapat ditepati, bahan-bahan yang dibutuhkan tidak tersedia walaupun mesin-mesin siap beroperasi, tenaga kerja tidak cukup tersedia walaupun bahan-bahan tersedia dan mesin siap beroperasi, dan walaupun bahan-bahan tersedia tetapi kualitas bahan tidak sesuai dengan yang diharapkan. Hasil penelitian yang dilakukan dalam rangka pelaksanaan fungsi follow up ini dapat digunakan sebagai bahan koreksi kebijaksanaan dan rencana pada masa yang akan datang, demi kelancaran jalannya proses produksi.

Setiap aktivitas tertentu membutuhkan cara pengawasan yang tersendiri pula. Aktivitas produksi mempunyai bermacam-macam bentuk, demikian pula dengan pengawasan. Untuk setiap type proses produksi, dipilih

UNIVERSITAS MEDAN AREA

jenis pengawasan proses produksi yang paling cocok

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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

sehingga dapat menghaslkan pengawasan proses produksi yang cukup efektif dengan biaya yang paling rendah. Hal ini untuk apabila jenis pengawasan produksi tidak sesuai dengan type proses produksi, biaya pengawasan yang dikeluarkan tidak lagi sebanding dengan manfaat yang diperoleh perusahaan tersebut.

Jenis-jenis pengawasan proses produksi ada beberapa macam antara lain :

1. Order control (pengawasan pesanan).
2. Flow control (pengawasan arus).
3. Load control (pengawasan beban).
4. Block control (pengawasan blok).
5. Special project control (pengawasan proyek khusus).
6. Control by exception (pengawasan pada penyimpangan)". 19)

ad.1. Order control (pengawasan pesanan)

Order control atau pengawasan pesanan adalah pengawasan produksi yang dilakukan terhadap produk yang dikerjakan, sehingga produk yang dikerjakan itu dapat sesuai dengan keinginan si pemesan baik mengenai bentuk, jenis dan kualitasnya. Pada pengawasan ini, tiap-tiap pesanan mempunyai nomor pesannya sendiri. Oleh karena itu order control ini dijalankan pada produksi dengan proses yang terputus-putus dimana jenis mesin yang digunakan adalah mesin serbaguna, dan barang yang

19) Elwood S. Buffa, Management Production (Manajemen Produksi), Edisi IV, Jilid II, Terjemahan Bahari Siregar dan Selamat Rivai, Lembaga Penerbit Universitas Indonesia, Jakarta, 1992, hal. 93.

diproduksi mempunyai jenis dan bentuk yang berubah-ubah sesuai dengan pesanan. Dalam menjalankan order control ini, pengkoordinasian arus pekerjaan dilakukan berdasarkan pesanan yang diterima. Jadi semua informasi, instruksi dan laporan disediakan untuk setiap pesanan atau berdasarkan pesanan itu, dan demikian juga kebutuhan bahan-bahan, mesin-mesin dan peralatan. Setiap order yang diterima dari konsumen haruslah diadakan penelitian dan pertimbangan terlebih dahulu, agar semua pesanan yang diterima dapat diselesaikan sesuai dengan jumlah mutu yang telah ditentukan. Apabila pesanan yang diterima merupakan pesanan yang sudah pernah dikerjakan, maka untuk pesanan ini dapat dipergunakan keterangan dari pesanan yang pernah dikerjakan tersebut. Sebaliknya jika pesanan yang diterima sama sekali baru, maka dikemukakan keterangan-keterangan yang diperlukan dalam pesanan tersebut.

ad.2. Flow control (pengawasan arus).

Flow control atau pengawasan arus adalah pengawasan produksi yang dilakukan terhadap arus pekerjaan sehingga dapat menjamin kelancaran proses pengerjaan. Pada pengawasan ini dibutuhkan suatu tingkat hasil yang agak tetap. Oleh karena itu flow control ini dijalankan pada produksi yang terus-menerus, dimana bahan-bahan yang digunakan dalam proses mempunyai arus yang relatif

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

tetap, dan jenis mesin yang digunakan adalah mesin khusus, serta hasil produksinya mempunyai bentuk dan jenis yang sama dalam jangka waktu tertentu.

Dalam flow control diadakan suatu koordinasi dari suatu arus pekerjaan menurut cara yang telah ditentukan semula. Semua bahan-bahan dan peralatan berjalan secara tetap dan teratur, dan tidak mengalami perubahan dari proses produksinya dalam jangka waktu tertentu. Oleh karena itu dalam menjalankan operasi produksi tidak perlu lagi digunakan cara-cara yang baru. Juga sebelum bahan-bahan, metode-metode, mesin-mesin dan peralatan dipergunakan, diadakan penganalisaan secara teliti dan telah ditentukan sebelum mesin-mesin dan peralatan pabrik dipasang. Jadi biasanya dalam hal ini proses bergerak menurut arus atau garis-garis yang tetap.

ad.3. Load control (pengawasan beban)

Titik berat pengawasan produksi pada load control adalah beban yang harus dilaksanakan oleh masing-masing bagian atau departemen dalam perusahaan, terutama pada bagian kunci. Bagian-bagian kunci merupakan bagian yang mempunyai kegiatan-kegiatan utama yang mengkoordinir operasi perusahaan secara keseluruhan. Kemacetan penyelesaian proses dalam bagian ini akan mengakibatkan kemacetan proses produksi perusahaan secara keseluruhan.

Dengan kata lain dapat disebutkan bahwa bagian-bagian kunci ini merupakan bagian yang menentukan berkembang atau tidaknya suatu perusahaan.

Perencanaan produksi baru akan disusun apabila ada order yang masuk walaupun perencanaan produksi ini secara garis besar sudah disusun jauh sebelum proses produksi dimulai.

ad.4. Block control (pengawasan blok)

Pada type pengawasan blok ini pesanan-pesanan yang masuk dikelompokkan kepada produk-produk yang mempunyai penyelesaian proses produksi sama atau hampir sama. Pesanan-pesanan ini didaftar dalam sebuah blok untuk memudahkan pengawasan proses produksinya.

Untuk memudahkan pengenalan terhadap produk-produk yang sedang diproses, maka setiap proses harus disertai nomor blok berikut nomor pesannya. Dengan adanya nomor ini produk yang sedang diproses akan dapat diketahui dengan mudah, sehingga segera dapat dicocokkan dengan identifikasi pada kartu pesanan.

Jenis pengawasan dari blok ini terutama bertujuan agar dapat stabil tingkat produksi dari masing-masing bagian. Oleh karena proses produksi semacam ini belum tentu semua produk diproduksi dalam semua bagian perusahaan, maka dengan disusunnya blok pesanan ini akan

lebih terlihat bagian mana saja yang akan dilalui oleh masing-masing blok. Routing dari masing-masing blok mungkin akan berbeda satu sama lainnya.

ad.5. Special project control (pengawasan proyek khusus)

Pengawasan produksi pada proyek-proyek khusus ini sebenarnya merupakan salah satu bentuk khusus dari pada order control. Pada umumnya pengawasan semacam ini dipergunakan pada proyek-proyek yang cukup besar. Dalam proses produksi yang semacam ini pengawasan produksi harus dilaksanakan secermat mungkin. Kesalahan kecil yang terjadi dapat berakibat fatal bagi jalannya proses produksi tersebut.

Jenis pengawasan ini dipergunakan pada proyek-proyek raksasa, contohnya pembuatan jembatan-jembatan bear, contohnya pembuatan jembatan besar, menara-menara, peluncuran roket dan lain-lain.

ad.6. Control by exception (pengawasan pada penyimpanan)

Pengawasan tipe ini lebih mentitikberatkan pengawasannya kepada pengecualian dalam proses produksi. Dasar utama penggunaan metode ini adalah bahwa proses produksi akan berjalan sama dari hari ke hari, sehingga tidak lagi memerlukan petunjuk dan pengawasan yang ketat

setiap harinya. Pengawasan hanya ditunjukkan kepada adanya pengecualian yang terjadi dalam proses produksi perusahaan.

Pengawasan pada penyimpangan ini, pemilihannya dikarenakan murahness pengawasan proses produksi dengan mempergunakan metode ini. Dengan metode ini akan didapatkan total biaya yang paling murah, bila dibandingkan dengan jenis pengawasan proses produksi yang lain. Pengawasan semacam ini tidak dapat diteliti.

Penyimpangan-penyimpangan ataupun kemacetan proses produksi baru dapat diketahui apabila hal-hal tersebut sudah terjadi. Sehingga pengawasan ini sama sekali tidak cocok untuk usaha pencegahan. Penggunaan sistem pengawasan dengan pengecualian pada umumnya terdapat pada tipe produksi terus-menerus, tipe proses produksi yang sama dan lain-lain. Contohnya pada perusahaan yang mempergunakan mesin-mesin semi otomatis atau full otomatis, contohnya perusahaan televisi.

BAB III

PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Healthcare Glovindo Medan adalah suatu perusahaan swasta yang didirikan pada tahun 1985 yang berlokasi di Kawasan Industri Medan (KIM), Km. 10,6 Jalan Medan Belawan. Perusahaan ini bergerak di bidang industri pembuatan sarung tangan.

Bahan baku pembuatan sarung tangan ini adalah karet yang banyak diperoleh dari hasil perkebunan di daerah Sumatera Utara. Perusahaan dalam memenuhi penyediaan bahan baku tidak mempunyai hambatan, sehingga proses produksi dapat dilaksanakan dengan lancar.

Sarung tangan hasil produksi PT. Healthcare Glovindo Medan, diperdagangkan untuk keperluan perusahaan industri, juga digunakan untuk bidang pertanian, kedokteran serta ibu-ibu rumah tangga.

Kegunaan sarung tangan ini adalah untuk melindungi agar dalam melaksanakan pekerjaan tidak

merusak tangan atau menjaga tangan tidak terkena bahan kimia atau proses produksi tidak mengalami kerusakan.

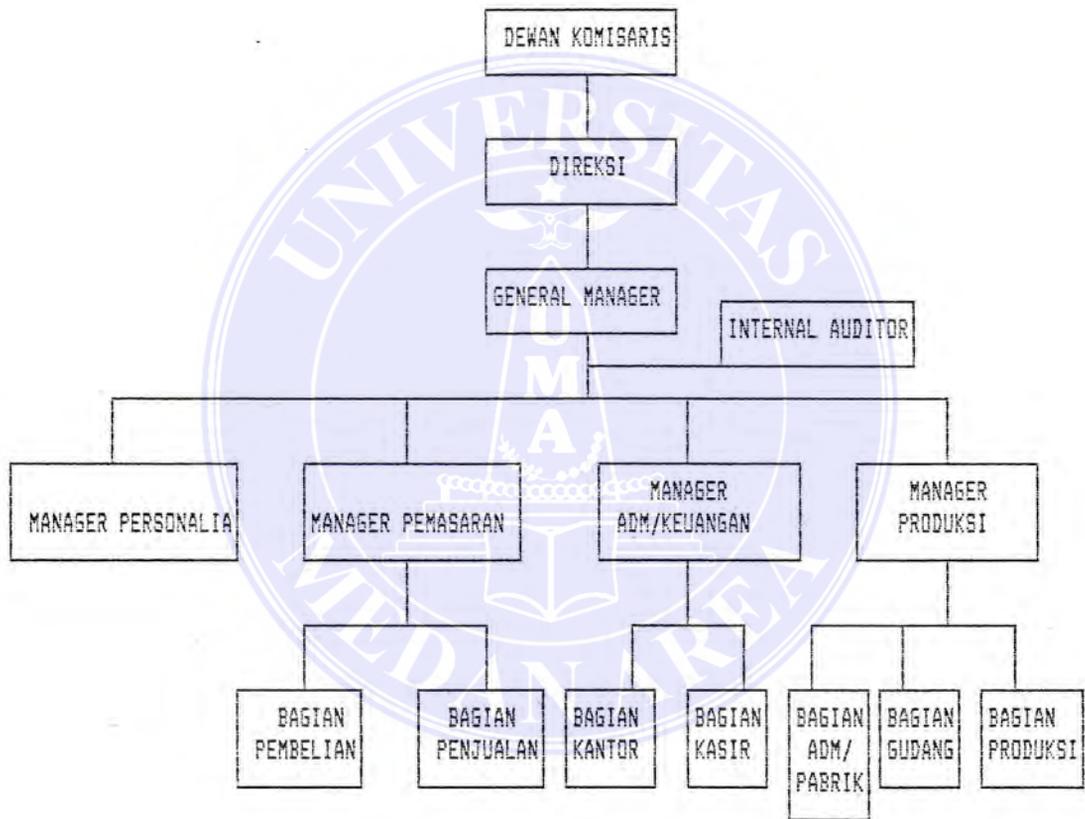
2. Struktur Organisasi Perusahaan

Setiap perusahaan tidak harus mempunyai bentuk dan susunan yang sama dalam mengatur fungsi-fungsi yang ada. Setiap organisasi maupun perusahaan bebas menentukan bentuk susunan organisasi itu sendiri, melalui struktur organisasi yang baik, pelaksanaan pekerjaan akan berjalan lancar, efektif dan efisien. Didalam struktur organisasi yang terdiri dari unit-unit kerja dilaksanakan secara perorangan atau berkelompok. Setiap kelompok berfungsi untuk melaksanakan serangkaian kegiatan-kegiatan tertentu yang mencakup tata hubungan antara unit-unit kerja itu sendiri.

Dari hasil penelitian yang dilakukan, bentuk bagan organisasi pada PT. Healthcare Glovindo Medan adalah berbentuk garis, dimana semua satuan pelaksanaan yang kedudukannya di bawah manager dapat berhubungan dengan semua manager yang berada di atasnya

Pada halaman berikut berikut disajikan struktur orgaanisasi PT. Healthcare Glovindo Medan :

GAMBAR I
STRUKTUR ORGANISASI PT. HEALTHCARE GLOVINDO
MEDAN



SUMBER : PT. HEALTHCARE GLOVINDO MEDAN

Adapun uraian tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian adalah sebagai berikut :

a. Dewan Komisaris

Dewan komisaris merupakan bagian dari paara pemegang saham, sekaligus merupakan penasehat perusahaan. Komisaris memilih, mengangkat dan memberhentikan direksi. Segala aktivitas-aktivitas yang dilakukan oleh direksi juga harus diketahui oleh dewan komisaris.

b. Direksi

Tugas dan tanggung jawab direksi adalah sebagai berikut :

- 1) Direksi bertanggung jawab kepada komisaris atas maju mundurnya perusahaan.
- 2) Menentukan kebijaksanaan jangka panjang perusahaan.
- 3) Mengambil keputusan-keputusan penting dan menentukan rencana perusahaan.
- 4) Mengadakan hubungan dengan baik pada pihak luar.
- 5) Memelihara kekayaan perusahaan dan melindunginya.

- 6) Mensyahkan setiap pembelian dan penjualan.
- 7) Mengangkat dan memberhentikan pegawai, serta menetapkan besarnya jumlah gaji dan upah masing-masing pegawai.

c. General Manager

Tugas dan tanggung jawab general manager adalah melaksanakan kegiatan yang telah disetujui oleh direksi, dengan dibantu beberapa manager. General manager dalam melaksanakan tugasnya membawahi empat manager, yaitu :

d. Manager Personalia

Adapun Tugas dan tanggung jawabnya adalah sebagai berikut :

- 1) Mencari tenaga kerja baru.
- 2) Memperhatikan kesejahteraan pegawai.
- 3) Membuat daftar lembur dan daftar penghasilan.

e. Manager Pemasaran

Tugas dan tanggung jawabnya adalah mengurus segala sesuatu yang berhubungan dengan pembelian bahan baku, alat-alat yang diperlukan dalam produksi penjualan

Manager pemasaran dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh :

- a) Bagian penjualan.
- b) Bagian pembelian.

f. Manager Administrasi dan Keuangan

Tugas dan tanggung jawabnya adalah mengurus masalah administrasi, dan keuangan.

Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh :

- a) Bagian kantor.
- b) Bagian kasir.

g. Manager Produksi

Tugas dan tanggung jawab Manager Produksi ini adalah menyelenggarakan jalannya produksi.

Manager produksi dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh :

- a) Bagian Administrasi Pabrik.
- b) Bagian Gudang.
- c) Bagian Produksi.

3. Bidang Usaha

PT. Healthcare Glovindo Medan memproduksi sarung

tangan yang terbuat dari bahan karet. Sarung tangan yang

diproduksi oleh perusahaan ini dalam melaksanakan pemasarannya dilakukan di pasar lokal yang terdiri dari daerah :

- a) Medan.
- b) Banda Aceh.
- c) Sumatera Barat.
- d) Riau.
- e) Pulau Jawa.

Sedangkan untuk pasar luar negeri (ekspor) adalah sebagai berikut :

- 1) Malaysia.
- 2) Singapura.
- 3) Thailand.
- 4) Brunai.

B. Perencanaan Produksi

Untuk memproduksi suatu barang, diperlukan perencanaan yang tepat karena tanpa adanya rencana yang baik dalam pelaksanaan produksi maka akan berakibat produk yang direncanakan tidak akan mencapai target yang diinginkan. Dengan kata lain perencanaan merupakan dasar dalam rangka pencapaian tujuan perusahaan.

Perencanaan produksi berhubungan erat dengan proses produksi dari produk yang dihasilkan. Dengan

demikian kebijaksanaan pimpinan yang baik yaitu harus dapat menetapkan bagaimana proses produksi dari suatu produk yang sesuai dan tepat dengan kondisi yang dimiliki.

Untuk mengetahui tentang produk apa yang akan dihasilkan, berapa banyak yang harus diproduksi, kapan dilaksanakan secara efektif dan efisien jika lebih dahulu telah ditetapkan suatu rencana produksi itu dilaksanakan.

Rencana produksi sarung tangan pada PT. Healthcare Glovindo Medan disusun berdasarkan rencana penjualan tahunan dan persediaan yang ada, ditambah dengan rencana order yang masuk.

Adapun tujuan dari perencanaan produksi yang ditetapkan PT. Healthcare Glovindo Medan adalah :

1. Mengusahakan agar permintaan pasar dapat dipenuhi.
2. Agar kegiatan produksi dapat berjalan secara lancar.
3. Mengusahakan seoptimal mungkin penggunaan fasilitas produksi yang dimiliki.
4. Dapat menginterpretasikan dengan tujuan-tujuan lain yang ada di dalam perusahaan.

Secara garis besar hal-hal yang dilaksanakan oleh PT. Healthcare Glovindo Medan terhadap rencana produksinya adalah :

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

- a. Merencanakan jumlah produksi.
- b. Merencanakan jumlah bahan baku dan bahan pembantu yang diperlukan untuk proses produksi.
- c. Merencanakan penggunaan mesin-mesin dan fasilitas lainnya yang diperlukan untuk pelaksanaan kegiatan produksi.
- d. Menetapkan jam kerja mesin untuk setiap unit produk.
- e. Memperkirakan jumlah tenaga kerja yang diperlukan.

Adapun rencana dan realisasi produksi sarung tangan untuk tahun 1996, 1997 dan 1998 adalah sebagai berikut :

Tabel 1

Target Dan Realisasi Volume Produksi Sarung Tangan
Tahun 1996, 1997 dan 1998
(Dalam Lusin)

Tahun	Target	Realisasi	%
1996	225.000	208.000	92,44 %
1997	250.000	215.000	86,20 %
1998	300.000	265.350	88,40 %

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Sumber : PT. Healthcare Glovindo Medan

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

Dalam perusahaan industri terdapat tidaknya suatu rencana produksi, tergantung pada sistem kerja yang diterapkan. Apabila sistem kerja tersebut baik maka rencana produksi tersebut juga akan berhasil dengan baik.

Apabila suatu rencana telah ditetapkan dan harus dijalankan maka satu bidang kegiatan dengan kegiatan bidang lainnya harus ada kerjasama dan bertanggung jawab terhadap kegiatan yang dilaksanakan. Apabila kerjasama tidak terlaksana maka pekerjaan masing-masing bagian tersebut akan berjalan sendiri-sendiri dan sisa-sisa. Semua ini disebabkan oleh karena kurangnya informasi antar bagian tersebut.

Disamping sistem kerja yang baik, kegiatan proses produksi akan mencapai tujuan apabila diikuti dengan mesin dan peralatan yang digunakan cukup baik pula. Dengan arti apakah mesin-mesin tersebut mempunyai daya tahan tertentu sehingga penggunaan mesin dapat lebih lama. Disamping itu perlu dipertimbangkan kaitan antara jam kerja mesin dengan kapasitas mesin tersebut. Sebab apabila terjadi penambahan jam kerja mesin dengan kapasitas tertentu tersebut, apakah mesin-mesin itu dapat berjalan lancar tanpa adanya suatu gangguan pada saat ini maupun dikemudian hari. Jadi jam kerja mesin

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

tidak mengalami kerusakan dalam proses produksi

Document Accepted 8/2/24

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)8/3/24

tersebut oleh sebab itu manajemen harus merencanakan terlebih dahulu sesuatu yang berkaitan dengan sistem produksi agar apa yang diinginkan perusahaan dapat tercapai.

C. Proses Produksi

Proses produksi adalah merupakan suatu cara, metode maupun teknik bagaimana penambahan manfaat atau penciptaan faedah baru suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber seperti bahan-bahan, tenaga kerja, mesin-mesin atau peralatan, dana dan sebagainya.

Proses produksi pada PT. Healthcare Glovindo Medan menganut sistem proses produksi yang terus-menerus (continuous process), sebab dilakukan berdasarkan ramalan penjualan. Karyawan yang bekerja pada pabrik PT. Healthcare Glovindo Medan setiap harinya sebanyak 2.000 orang, yang terdiri dari karyawan langsung dan tidak langsung.

Proses produksi sarung tangan pada perusahaan terdiri dari :

1. Proses pencucian.
2. Proses pengeringan.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 8/3/24

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)8/3/24

4. Proses pencetakan.

5. Proses pendinginan.

ad.1. Proses pencucian

Karet yang berbentuk latex direndam kedalam air selama satu jam dan diayak agar kotoran yang melekat terjatuh. Setelah latex tersebut dianggap sudah bersih dari kotoran maka latex tersebut dikeringkan.

ad.2. Proses pengeringan

Dalam proses pengeringan ini maksudnya agar air yang melekat pada latex terjatuh. Tujuan dari pengeringan ini agar air yang ada pada latex tersebut tidak mengganggu dalam proses produksi, karena dapat merusak hasil produksi.

ad.3. Proses peleburan

Setelah latex dianggap sudah kering atau air yang melekat pada latex sudah hilang maka proses selanjutnya adalah latex dimasukkan kedalam tungku yang besar untuk dilebur. Latex tersebut dipanaskan sampai mencair selama dua jam dan dicampur dengan bahan-bahan kimia, kemudian dituangkan

UNIVERSITAS MEDAN AREA
Medan

ad.4. Proses pencetakan

Latex yang sudah dileburkan dituangkan kedalam cetakan yang sudah dipersiapkan. Cetakan tersebut berbentuk tangan dan jari-jari. Setelah proses pencetakan selesai selanjutnya dilakukan proses pendinginan.

ad.5. Proses pendinginan

Setelah proses pencetakan telah selesai dilakukan maka langkah selanjutnya mendinginkan cetakan tersebut dan merendamkan zat kimia agar sarung tangan yang ada didalam cetakan terlepas.

Setelah proses produksi selesai, maka sarung tangan tersebut dibungkus plastik dan selanjutnya dikepak dalam kardus.

Bahan-bahan yang dipakai dalam proses produksi sarung tangan adalah :

- a. Bahan bakunya adalah latex.
- b. Bahan pembantu, terdiri dari :
 - 1) Bahan kimia umum, antara lain :
 - All sulphite.
 - Soda ash.
 - Chlorine.
 - Amerfloc 275.

- Formaline 40 %.
 - Lilin.
- 2) Bahan kimia pengolahan, antara lain :
- Caustic soda.
 - Sulfuric acid.
 - Aventoge 114.
 - Adjundet HL.
 - Amertrol 123.
- 3) Bahan kimia teknik, terdiri dari :
- Formic acid.
 - Sulfuric acid 0,1 N.
 - Sulfuric 10 N.
 - Tablet IM No 1.
 - Ammonium sulphate.

Bahan bakar dan pelumas merupakan penunjang dalam proses produksi. Bahan bakar dan pelumas yang digunakan dalam pelaksanaan proses produksi adalah :

- 1) Minyak solar.
- 2) Meditran S. 30 dan meditran S. 40.
- 3) Mesran S. 30 dan mesran S. 40.
- 4) Rored 90 dan rored 140.
- 5) Diala oil.

6) Slinap, turba t. 68.

7) Macona 220.

Perusahaan memiliki jenis mesin-mesin dalam proses produksi, antara lain :

1) Mesin listrik dan mesin air, seperti :

- Sream boiler.
- Feed boiler.
- Mainsed teh board

2) Mesin pabrik, terdiri dari :

- Gil L. Cruisher.
- Hammer mill.
- Drayer.
- Trelley.
- Ball press.

Selain mesin-mesin tersebut di atas perusahaan juga menggunakan mesin pembangkit tenaga listrik yang terdiri dari :

- 1) Generator I 168 KVA.
- 2) Generator II 120 KVA.
- 3) Generator III 288 KVA.

Generator ini menggunakan penggerak mula mesin disesal. Daya listrik dari masing-masing generator

disalurkan secara terpisah. Masing-masing generator bekerja sendiri-sendiri untuk melayani beban dengan ketentuan sebagai berikut :

- 1) Generator I 168 KVA untuk proses pengeringan.
- 2) Generator II 1230 untuk proses pencetakan.
- 3) Generator 288 KVA untuk proses peleburan.

Hal ini dibuat sedemikian rupa sehingga pelayanan daya listrik ke proses produksi disesuaikan dengan kebutuhan bila salah satu generator rusak.

D. Pengawasan Produksi

Agar proses produksi dapat berjalan dengan baik diperlukan suatu perencanaan dan pengawasan produksi. Perencanaan produksi ditetapkan pada awal sebelum kegiatan proses produksi dilaksanakan. Untuk mengetahui apakah perencanaan tersebut berjalan dengan baik atau tidak, diperlukan suatu alat untuk mengetahuinya yaitu pengawasan produksi.

Pengawasan produksi dianggap penting agar tercipta kelancaran produksi sehingga menghasilkan produk sarung tangan dengan kualitas, kuantitas serta waktu yang telah direncanakan. Juga pengawasan produksi bertujuan mencegah agar tidak terjadi penyimpangan dan memperbaiki bila ada kesalahan.

Pengawasan produksi yang diterapkan perusahaan berdasarkan sistem flow control atau pengawasan arus. Pengawasan arus (flow control) merupakan jenis pengawasan proses produksi yang dititik beratkan kepada arus proses produksi tersebut. Kelancaran arus bahan mentah sampai menjadi produk akhir sangat diperlukan. Dengan demikian cara pengawasan ini menghasilkan tingkat penyelesaian produk yang relatif stabil dari waktu ke waktu untuk semua bagian.

Pelaksanaan pengawasan produksi yang dilaksanakan pabrik PT. Healthcare Glovindo Medan juga meliputi :

1. Pengawasan produksi, terdiri dari :
 - a. Pengawasan mesin dan peralatan.
 - b. Pengawasan tenaga kerja.
 - c. Pengawasan proses produksi.
2. Pengawasan biaya produksi.

ad.1.a. Pengawasan mesin dan peralatan.

Pengawasan terhadap mesin dan peralatan merupakan bagian yang tidak dapat dipisahkan dari pelaksanaan operasi produksi. Pengawasan yang baik dan teratur terhadap sarana dan fasilitas produksi dalam perusahaan

akan dapat menunjang kelancaran pelaksanaan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan.

Penggunaan dan perawatan terhadap mesin-mesin yang dilakukan pada pabrik PT. Healthcare Glovindo Medan adalah pengawasan harian yaitu kegaitan pemeliharaan dan perawatan mesin yang secara rutin setiap hari. Hal ini dilaksanakan dengan cara mesin-mesin yang sudah tua dilumasi sekali dalam 7 hari dan mesin-mesin yang agak baru dilumasi sekali dalam 3 hari. Pelumasan ini bertujuan untuk mengurangi keausan mesin yang disebabkan bagian-bagian mesin yang berputar/ bergerak bergesekan satu sama lain dan menimbulkan panas.

PT. Healthcare Glovindo Medan juga mempunyai perbengkelan sendiri dan teknisi sendiri sehingga apabila terjadi kerusakan terhadap mesin dan peralatan dapat segera diperbaiki dengan segera agar tidak sampai mengganggu proses produksi.

ad.1.b. Pengawasan tenaga kerja

Pengawasan tenaga kerja sesuai dengan peraturan yang ada dan tetap melaksanakan tugas dan kewajibannya agar proses produksi berjalan dengan benar. Pengawasan tenaga kerja yang diterapkan perusahaan adalah :

- 1) Pukul 08.00 sampai dengan 12.00 WIB.
- 2) Istirahat pukul 12.00 sampai dengan 13.00 WIB.

3) Pukul 13.00 sampai dengan 17.00 WIB.

Jam kerja karyawan adalah 8 jam sehari atau 48 jam dalam seminggu. Waktu ini berlaku sama dari hari senin sampai dengan hari sabtu.

Apabila karyawan bekerja kurang dari 8 jam dalam sehari atau 48 jam dalam seminggu tanpa alasan yang sah, diberikan sanksi berupa potongan upah selama jam dari hari yang ditinggalkannya. Jika 3 hari berturut-turut atau 5 hari dalam sebulan tidak hadir tanpa alasan yang sah maka si karyawan dapat ditegur dan diberikan peringatan dan jika terjadi 3 kali, maka si karyawan akan dipecat. Tetapi pihak perusahaan juga memberikan kemudahan dan kelonggaran kepada para pekerja yaitu seperti :

- 1) Pada hari Minggu dan hari besar karyawan tidak dipekerjakan, kecuali tugasnya tidak dapat dihindarkan/vital bagi kepentingan umum perusahaan.
- 2) Para karyawati diberi kemudahan yaitu tidak bekerja tetapi digaji penuh pada waktu-waktu tertentu, antara lain :
 - a) Dua hari untuk cuti haid.
 - b) Tiga bulan untuk cuti hamil.

ad.1.c. Pengawasan proses produksi.

Pengawasan terhadap proses produksi untuk menghasilkan sarung tangan dititikberatkan pada proses pencucian, proses peleburan dan proses pencetakan. Pengawasan terhadap proses pencucian, proses peleburan dan proses pencetakan perlu diperhatikan sebab jika didalam proses tersebut terjadi penyimpangan maka akan berakibat langsung pada hasil produksi yang akan dihasilkan.

Pada proses pencucian yang perlu diperhatikan kotoran yang melekat pada latex hilang, latex yang akan dilebur tidak mengandung pasir atau kotoran lainnya, agar tidak terdapat noda bintik-bintik hitam pada hasil produksi sarung tangan.

Sedangkan pada proses peleburan yang perlu diperhatikan adalah peleburan latex serta pencampuran bahan kimianya, suhu peleburannya harus konstan dan pencampuran bahan kimianya harus sesuai dengan yang ditetapkan tidak boleh kurang atau lebih, karena akan berakibat hasil produksi mudah rusak.

Pada proses pencetakan yang perlu diperhatikan adalah pada saat penuangan cairan latex kedalam cetakan.

Apabila terjadi dalam penuangan cairan tersebut mengaki

batkan tertumpahnya cairan latex tersebut. Tertumpahnya cairan latex akan merugikan perusahaan dimana hasil produksi akan menjadi menurun karena cairan latex tersebut terbuang dengan sia-sia. Untuk mengatasi hal ini maka bagian mesin cetak harus memprogram ukuran cairan latex pada cetakan agar cairan latex tidak terbuang (tumpah).

ad.2. Pengawasan biaya produksi

Perusahaan dalam kegiatannya selalu berusaha agar total biaya produksi yang timbul dalam batas biaya yang sewajarnya, sehingga biaya produksi setiap satu lusin juga dalam batas yang paling minimum. Pengawasan biaya produksi ini dilakukan dengan rutin setiap tahunnya oleh karyawan bagian administrasi. Hal ini dilakukan dengan cara setiap bulan maret disusun laporan manajemen.

Laporan manajemen ini menjadi tanggung jawab seorang petugas administrasi bagi kelancaran penyusunannya. Dengan adanya laporan manajemen ini bagian administrasi bertanggung jawab atas pengawasan biaya produksi yang telah dikeluarkan. Bila ternyata biaya produksi setiap lusinnya pada tahun tertentu sangat jauh berbeda dengan tahun yang lain setelah dibandingkan dengan jumlah sarung tangan yang diproduksi, dengan demikian telah terjadi ketidak efisienan penggunaan

UNIVERSITAS MEDAN AREA produksi dalam perusahaan.

Dengan adanya laporan manajemen ini, akan dapat dilihat sebab-sebab dari ketidak efisienan yang terjadi tersebut dengan meneliti setiap item dari biaya variabel atau bukan biaya variabel.

E. Hambatan-Hambatan Yang Dihadapi

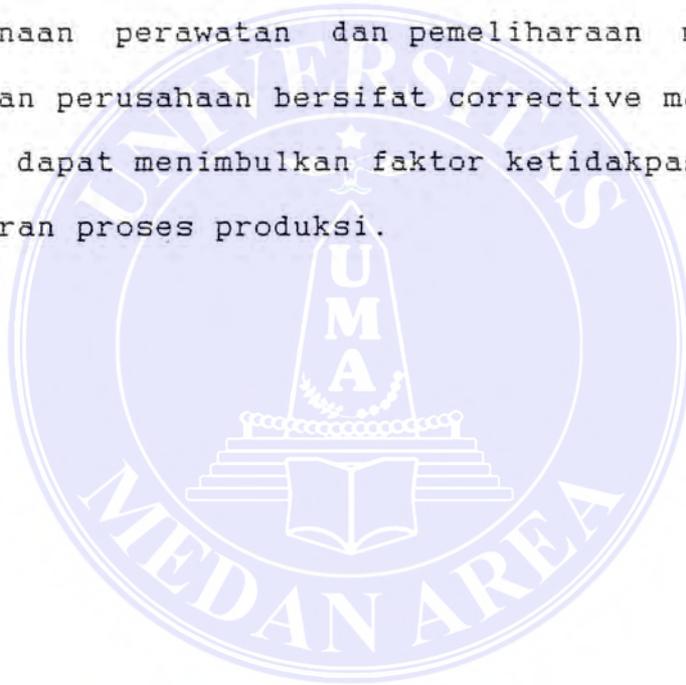
Perencanaan yang baik belum tentu menghasilkan suatu pekerjaan yang baik, begitu pula suatu pekerjaan tanpa perencanaan tidak akan memperoleh hasil yang diharapkan perusahaan. Dalam membuat perencanaan harus diperlihatkan hal-hal yang berhubungan dengan perencanaan itu sendiri meliputi antara lain :

1. Keadaan perusahaan itu sendiri, apakah mampu membuat suatu perencanaan yang ditetapkan sedemikian rupa.
2. Keadaan dari tenaga kerja dan faktor-faktor produksi pendukung lainnya.
3. Kemungkinan adanya pengaruh yang bersumber dari luar perusahaan seperti situasi ekonomi, iklim dan daya beli masyarakat.

Hal tersebut di atas harus mendapat perhatian oleh manager dalam membuat perencanaan agar rencana tersebut dapat terlaksana dengan baik. Suatu perencanaan yang telah ditetapkan belum tentu akan menghasilkan target yang diharapkan. Begitu pula halnya dengan PT.

Healthcare Glovindo Medan dalam menetapkan perencanaan dan pengawasan produksi selalu mendapat hambatan-hambatan, antara lain :

- a. Harga bahan baku latex yang diperoleh di dalam negeri selalu berubah-ubah berdasarkan naik turunnya nilai tukar dollar.
- b. Pelaksanaan perawatan dan pemeliharaan mesin yang dilakukan perusahaan bersifat corrective maintenance, hal ini dapat menimbulkan faktor ketidakpastian dalam kelancaran proses produksi.



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan evaluasi yang telah disajikan penulis tentang perencanaan dan pengawasan produksi pada PT. Healthcare Glovindo Medan, maka penulis mencoba untuk menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan data rencana dan realisasi produksi sarung tangan PT. Healthcare Glovindo Medan sejak tahun 1996 sampai dengan tahun 1998 terlihat setiap tahunnya mengalami peningkatan sebagai akibat telah berjalannya perencanaan dan pengawasan produksi dengan baik.
2. Proses produksi yang diterapkan perusahaan adalah proses produksi terus-menerus (continuous process) dan berdasarkan ramalan penjualan.
3. Pengawasan produksi yang dilaksanakan perusahaan adalah :
 - 1) Pengawasan mesin dan peralatan.
 - 2) Pengawasan tenaga kerja.
 - 3) Pengawasan proses produksi.
 - 4) Pengawasan biaya produksi.

4. Pengawasan urutan proses terbatas hanya pada proses pencucian, proses peleburan dan proses pencetakan, sedangkan proses selanjutnya tidak diawasi.
5. Harga bahan baku latex yang diperoleh di dalam negeri selalu berubah-ubah berdasarkan pengaruh naik turunnya nilai tukar dollar.
6. Pelaksanaan perawatan dan pemeliharaan mesin yang dilakukan perusahaan bersifat corrective maintenance, hal ini dapat menimbulkan faktor ketidakpastian dalam kelancaran proses produksi.

B. Saran

Dari hasil kesimpulan di atas penulis mencoba untuk memberikan beberapa saran, yaitu :

1. Dalam pengawasan urutan proses produksi, sebaiknya dilakukan pada seluruh urutan proses tersebut agar tidak terjadi kesalahan dan penyelewengan terhadap hasil produksi yang akibatnya merugikan perusahaan.
2. Tenaga ahli perawatan dan pemeliharaan mesin yang digunakan dalam proses produksi perlu perlu ditingkatkan kualitasnya dengan cara mendidik mereka pada lembaga-lembaga tentang perbengkelan.
3. Diusahakan agar perusahaan tidak membeli bahan baku dari supplier tunggal, karena dengan adanya supplier tunggal maka kualitas dan harga bahan baku ditentukan

UNIVERSITAS MEDAN AREA saja.

4. Agar pembelian bahan baku harganya tetap stabil maka pihak perusahaan harus menyediakan uang dollar sebelum melakukan pembelian, lalu menukarkan terhadap rupiah pada saat melakukan pembelian.
5. Perusahaan hendaknya menerapkan kebijaksanaan pemeliharaan yang bersifat pencegahan (preventive maintenance) terhadap peralatan (mesin) yang digunakan terutama terhadap mesin yang sudah tua, agar kelancaran mesin-mesin tersebut lebih terjamin.



DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi, Edisi III, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1992.
- Elwood S. Buffa, Management Production (Manajemen Produksi), Edisi II, Terjemahan Bahari Siregar dan Selamat Rivai, LPFE-UI, Jakarta, 1992.
- Gajali, Tata Laksana Pabrik (Production Management), Edisi III, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991.
- Harsono, Manajemen Pabrik, Edisi III, Penerbit Balai Aksara, Jakarta, 1992.
- H.A. Harding, Production Management (Manajemen Produksi), Edisi III, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1993.
- Indriyo Gito Sudarmo, Sistem Perencanaan Dan Pengendalian Produksi, Edisi IV, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991.
- Komaruddin, Analisa Manajemen Produksi, Edisi IV, Penerbit Alumni Bandung, 1991.
- Sofyan Assauri, Manajemen Produksi, Edisi IV, LPFE-UI, Jakarta, 1992.
- Sukanto ReksHADiprojo, Perencanaan dan Pengawasan Produksi, Edisi III, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1993.
- T. Hani Handoko, Manajemen Produksi, Edisi IV, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1995.
- Winarno Surakhmad, Pengantar Penelitian Ilmiah Dasar, Metode dan Teknik, Edisi VIII, Penerbit Tarsito, Bandung, 1995.
- S. Nasution dan M. Thomas, Buku Penuntun Membuat Skripsi, Thesis, Disertasi dan Makalah, Edisi VII, Penerbit Bumi Aksara, Jakarta, 1995.