

**PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PRODUKSI
PADA PT. PERUSAHAAN PERDAGANGAN
INDONESIA MEDAN**

SKRIPSI

OLEH

SAHRUL POHAN

NPM : 00 830 0084



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2005**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 19/3/24

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

**Judul Skripsi : PERENCANAAN DAN PENGAWASAN
PRODUKSI PADA PT. PERUSAHAAN
PERDAGANGAN INDONESIA MEDAN**

Nama Mahasiswa : SAHRUL POHAN

NPM : 00 830 0084

Jurusan : Manajemen

**Menyetujui
Komisi Pembimbing**



Drs. H. Jhon Hardi, MSi.
Pembimbing I



Dra. Winarni Supraningsih
Pembimbing II

Mengetahui :

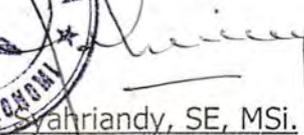
Ketua Jurusan



Drs. Jhonhardy, MSi.



Dekan



Syahriandy, SE, MSi.

Lulus Tanggal : _____

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahim,

Terlebih dahulu penulis mengucapkan puji dan syukur kehadiran Allah SWT, atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis menyelesaikan skripsi yang sederhana ini dalam rangka menempuh salah satu syarat guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa skripsi ini elumlah sempurna seperti yang diharapkan, oleh karena itu dengan segala kerendahan hati penulis mengharapkan dan menerima segala kritik dan saran-saran demi kesempurnaan skripsi ini.

Selanjutnya penulis menyadari bahwa tersusunnya skripsi ini adalah berkat bantuan dari dosen pembimbing maupun semua pihak yang terkait di dalamnya dengan judul yang penulis pilih. Oleh sebab itu, dengan selesainya skripsi ini maka penulis mengucapkan banyak terima-kasih kepada :

1. Bapak Drs. H. Syahriandy, MSi, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area.
2. Bapak Drs. H. Jhon Hardi, MSi, selaku Ketua Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area dan sekaligus sebagai Dosen Pembimbing I Penulis.
3. Ibu Dra. Winarni Supraningsih selaku Dosen Pembimbing II Penulis.

4. Bapak dan Ibu Dosen serta seluruh unsur staf administrasi Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area.
5. Bapak Direksi staf dan karyawan PT. (Persero) Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan atas semua kesempatan yang diberikan bagi penulis untuk atas semua kesempatan yang diberikan bagi penulis untuk melakukan penelitian sebagai bahan penyusunan skripsi ini.
6. Terkhusus ucapan terima-kasih kepada Ayahanda dan Ibunda sebagai penghormatan dan rasa baktiku,

Semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi para pembaca sekalian.

Medan, Juni 2005

Penulis,

(Sahrul Pohan)

DAFTAR ISI

	halaman
RINGKASAN	
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Alasan Pemilihan Judul	1
B. Perumusan Masalah	3
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	7
A. Pengertian Perencanaan dan Pengawasan Produksi	7
B. Faktor-Faktor Yang Perlu Dipertimbangkan Dalam Perencanaan Produksi	15
C. Fungsi dan Jenis-Jenis Pengawasan Produksi	17
D. Proses Produksi	19
E. Hubungan Perencanaan Dengan Pengawasan Produksi	25

BAB III. PT. PERUSAHAAN PERDAGANGAN INDONESIA MEDAN	27
A. Gambaran Umum Perusahaan	27
B. Produk Yang Dihasilkan. Target Produksi dan Realisasinya	36
C. Jenis Proses Produksi Yang Dilakukan Perusahaan	41
D. Pengawasan Produksi Yang Dilaksanakan	50
E. Hambatan dan Upaya Pemecahannya	53
BAB IV. ANALISIS DAN EVALUASI	55
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN	64
A. Kesimpulan	64
B. Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	



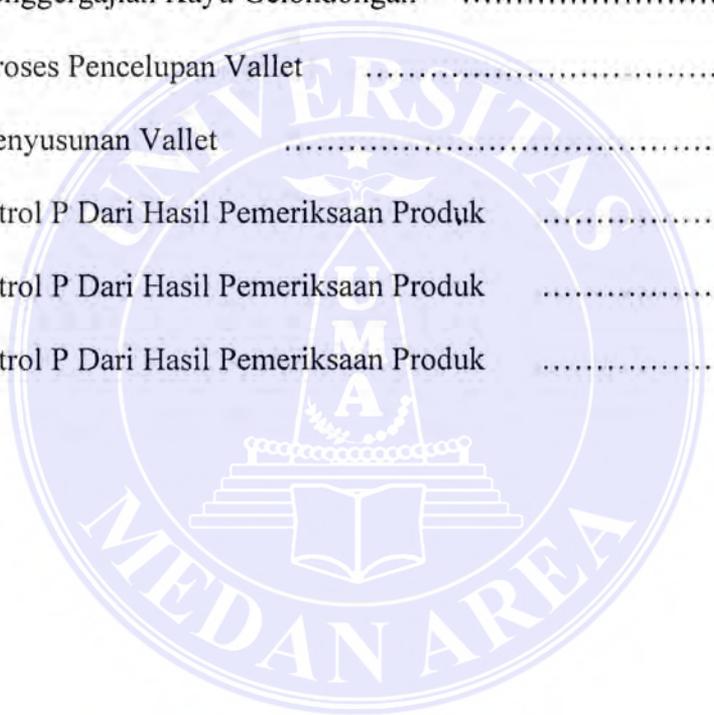
DAFTAR TABEL

	halaman
1. Data Perkembangan Hasil Produksi Dan Produk Defektif 2002 (Dalam Unit)	39
2. Data Perkembangan Hasil Produksi Dan Produk Defektif 2003 (Dalam Unit)	40
3. Data Perkembangan Hasil Produksi Dan Produk Defektif 2004 (Dalam Unit)	41
4. Total Produksi & Total Defektif Produk Meubel PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan 2002 – 2004	59



DAFTAR GAMBAR

	halaman
1. Proses Produksi Dalam Perusahaan	22
2. Struktur Organisasi PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Cabang Utama Medan	32
3. Proses Penggajian Kayu Gelondongan	43
4. Skema Proses Pencelupan Vallet	45
5. Skema Penyusunan Vallet	47
6. Peta Kontrol P Dari Hasil Pemeriksaan Produk	61
7. Peta Kontrol P Dari Hasil Pemeriksaan Produk	62
8. Peta Kontrol P Dari Hasil Pemeriksaan Produk	63



BAB I

PENDAHULUAN

A. Alasan Pemilihan Judul

Salah satu tujuan yang menentukan dalam persaingan dengan perusahaan-perusahaan yang menghasilkan produk sejenis adalah mutu produk yang ditawarkan kepada konsumen. Setiap pengusaha berkeinginan agar produk yang dihasilkan adalah produk yang terbaik dibandingkan dengan produk yang ditawarkan pesaingnya.

Produk yang bermutu adalah produk yang dapat dihasilkan tepat waktu, jumlah, kualitas, bentuk atau model yang sesuai dan terjangkau oleh konsumen. Dewasa ini beraneka ragam produk yang dapat ditawarkan produsen kepada konsumen, dengan berbagai variasi harga dan kualitas.

Hal yang demikian ini menyebabkan banyak alternatif pilihan bagi konsumen dalam memenuhi kebutuhannya. Kondisi tersebut berakibat kepada suasana dan tingkat persaingan usaha antara sesama produsen semakin tajam dalam merebut pasar.

Untuk dapat menghasilkan produk yang baik, maka peranan manajer dalam produksi dan pengawasan produksi sangat besar. Perencanaan dan pengawasan produksi adalah suatu kegiatan yang sangat penting dilakukan untuk memproduksi suatu barang sehingga nantinya yang diproduksi dapat sesuai dengan diharapkan oleh perusahaan.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 19/3/24

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)19/3/24

Untuk melangsungkan kegiatan di bidang produksi, maka diperlukan perencanaan dan pengawasan produksi yang baik. Tanpa adanya perencanaan dan pengawasan produksi maka akan sulit bagi perusahaan untuk menentukan jumlah yang harus dikeluarkan.

Dalam perencanaan dan pengawasan produksi harus ditetapkan secara detail rencana produksi, sehingga merupakan pedoman bagi kegiatan perusahaan dalam menghasilkan produksi itu. Perencanaan dan pengawasan produksi akan dimulai pada saat penyediaan bahan baku sampai produk tersebut siap dipasarkan.

PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Cabang Medan (selanjutnya disingkat PT. PPI) adalah Badan Usaha Milik Negara yang bergerak di bidang perdagangan umum. Selain melakukan perdagangan umum maka PT. PPI melakukan juga usaha produksi pengolahan kayu lapis, sehingga perencanaan dan pengawasan produksi bagi perusahaan ini amat penting. Dari kenyataan tersebut penulis amat tertarik untuk melakukan penelitian perihal pengawasan dan perencanaan produksi pada PT. PPI Cabang Medan, karena dianggap memenuhi syarat untuk suatu penelitian ilmiah, baik dari segi historis berdirinya perusahaan dan juga produk-produk yang dihasilkannya.

Dengan alasan yang dikemukakan di atas akhirnya judul penelitian ini dirumuskan sebagai berikut “Perencanaan dan Pengawasan Produksi Pada PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan”.

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan penelitian pendahuluan yang dilakukan maka dikemukakan perumusan masalah sebagai berikut “Perencanaan dan pengawasan produks pada PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan belum dijalankan secara konsisten”.

C. Hipotesis

Perumusan hipotesis adalah merupakan hal yang penting dalam melakukan penelitian, sebab hipotesis dipergunakan sebagai dasar pengumpulan data dan penarikan kesimpulan.

Menurut Winarno Surakhmad “hipotesis adalah suatu jawaban, dugaan yang dianggap besar kemungkinan untuk menjadi jawaban yang benar”.¹

Adapun hipotesis yang dikemukakan atas rumusan masalah di atas adalah: “Jika perencanaan dan pengawasan produksi dipersiapkan secara tepat dan dilanjutkan dengan realisasi produksi yang konsisten, maka target produksi yang ditetapkan dapat dicapat”.

D. Luas dan Tujuan Penelitian

Ruang lingkup pembahasan bidang manajemen sebenarnya sangat luas, namun karena keterbatasan dana, waktu dan kemampuan penulis, maka dalam

¹ Winarno Surachmad, *Pengantar Penelitian Ilmiah*, Tarsito, Bandung, 1994, hal. 39.

penyusunan skripsi ini penulis hanya memilih perencanaan dan pengawasan produksi pada PT. PPI Medan dengan mengambil data Tahun 2001 sampai dengan tahun 2003.

Adapun tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui perencanaan pelaksanaan pengawasan produksinya.
2. Dari hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan oleh perusahaan untuk menyusun perencanaan dan pengawasan produksi dengan baik.

E. Metode Penelitian dan Teknik Pengumpulan Data

1. Metode Penelitian

Dalam penyusunan skripsi ini diadakan riset meliputi :

a. Penelitian Kepustakaan (Library Research)

Pada penelitian kepustakaan ini yang penelitiannya dilakukan berdasarkan teori yang diperoleh dari berbagai literatur, buku-buku, majalah ilmiah lainnya, bulletin, dan sebagainya yang ada hubungannya dengan objek penelitian dan pembahasan skripsi ini untuk memperoleh data sekunder.

b. Penelitian Lapangan (Field Research)

Pada penelitian lapangan ini yaitu dengan melakukan kunjungan ke objek yang diteliti, guna mendapatkan data primer langsung.

2. Teknik Pengumpulan Data

Adapun teknik pengumpulan data yang dipergunakan di dalam penyusunan skripsi ini adalah :

- a. Pengamatan (observation) yaitu dengan melakukan peninjauan langsung pada objeknya.
- b. Wawancara (interview) yaitu dengan mengadakan wawancara dengan pihak yang berkompeten di dalam perusahaan.
- c. Daftar pertanyaan (questionnaire) yaitu dengan menyusun beberapa daftar pertanyaan secara tertulis untuk diajukan kepada responden perusahaan guna mendapatkan informasi yang dibutuhkan.

F. Metode Analisis

Di dalam penganalisaan data, penulis akan menggunakan metode Deskriptif dan Deduktif.

1. Dengan metode Deskriptif, data disusun dikelompokkan kemudian diinterpretasikan sehingga diperoleh gambaran yang sebenarnya tentang PT. PPI Medan.
2. Dengan metode deduktif yaitu penarikan kesimpulan berdasarkan kebenaran umum untuk diperbandingkan dengan fakta dalam praktek sebagai kenyataan khusus, sehingga diperoleh gambaran penyimpangan maupun persesuaian diantara keduanya.

Dari kedua metode analisis di atas penulis akan mengambil kesimpulan untuk selanjutnya menyusun serta memberikan saran sebagai jalan keluar atau pemecahan masalah yang dihadapi perusahaan.



BAB II

LANDASAN TEORITIS



A. Pengertian Perencanaan dan Pengawasan Produksi

Sebelum dibicarakan pengertian perencanaan produksi, terlebih dahulu diketahui arti dari pada perencanaan. Sebelum perusahaan mulai beroperasi maka pimpinan perusahaan terlebih dahulu menyusun perencanaan tentang kegiatan perusahaan yang akan dilaksanakan. Dalam penyusunan perencanaan dan syarat prosedur bertindak untuk mencapai tujuan yang diharapkan.

Jadi perencanaan itu memuat apa yang hendak dikerjakan serta bagaimana mencapai tujuan yang dimaksud sehingga dapat tercapai dengan optimal. Suatu perencanaan yang didukung oleh premis-premis perencanaan yang lengkap akan sangat memudahkan pelaksanaan tugas seorang pimpinan.

Oleh sebab itu perencanaan harus jelas dan terang agar jangan menimbulkan penafsiran diantara para pelaksana yang dapat mengakibatkan kelambatan dan kesalahan kerja. mengenai pengertian perencanaan banyak pakar memberikan rumusan atau pengertian yang berbeda tetapi pada dasarnya mempunyai tujuan yang sama.

Sudarmo mengatakan “perencanaan merupakan langkah utama yang penting agar faktor produksi yang sangat terbatas dapat diarahkan secara maksimal untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan”.²

² Indriyo Gito Sudarmo, *Sistem Perencanaan dan Pengendalian*, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1995, hal. 28.

Dapat juga dikemukakan bahwa “perencanaan adalah menentukan sebelumnya apa yang harus dilakukan, bagaimana melakukannya, kapan melakukannya, dimana melakukannya dan siapa yang harus melakukannya”.³

Dari pengertian di atas, maka dapat disimpulkan bahwa perencanaan meliputi tindakan-tindakan dari pimpinan dalam memilih dan menghubungkan fakta-fakta yang ada, sehingga dapat ditentukan bagaimana cara melakukannya dengan memanfaatkan faktor produksi yang sangat terbatas.

Dengan perencanaan yang baik, berarti kita dimungkinkan untuk memilih tindakan-tindakan yang efektif dan efisien. Tindakan tersebut merupakan suatu prosedur atau tahapan yang harus dilalui dalam setiap pembuatan suatu perencanaan.

Tahapan-tahapan tersebut antara lain :

- a. Penetapan tujuan,
- b. Pengumpulan data serta penetapan ramalan,
- c. Penetapan alternatif cara bertindak,
- d. Mengadakan penilaian alternatif,
- e. Memilih alternatif.

Selanjutnya akan dijelaskan mengenai perencanaan produksi, di mana perencanaan produksi ini sangat membutuhkan pertimbangan dan ketelitian yang lebih mendetail atau terperinci dalam menganalisa kebijaksanaan.

³ Agus Ahyari, *Manajemen Produksi, Perencanaan Sistem Produksi*, Edisi IV, Cetakan II BPFE-UGM, Yogyakarta, 1998, hal. 122.

Perencanaan produksi adalah serangkaian aktivitas yang saling berhubungan dan terkoordinir dan dilaksanakan oleh beberapa group departemen untuk menyusun di mana tiap-tiap aktivitas direncanakan untuk menyusun, mengatur usaha-usaha manufacturing dalam bidang masing-masing”.⁴

Berdasarkan definisi di atas dapat ditarik kesimpulan bahwa pengertian perencanaan produksi adalah sebagai berikut :

1. Perencanaan produksi merupakan suatu kegiatan menyeluruh sebelum suatu barang produksi yang memuat perencanaan dan pengorganisasian orang dalam alat.
2. Merupakan suatu pedoman/pengawasan dalam kegiatan pelaksanaan produksi.
3. Perencanaan produksi merupakan suatu alat untuk memudahkan pengawasan, karena dalam perencanaan tersebut merupakan pola anutan sehingga tiap penyimpanan dengan mudah diketahui.

Perencanaan produksi daripada ini merupakan suatu fungsi yang menentukan batas daripada kegiatan perusahaan di masa yang akan datang. Berdasarkan rencana produksi, maka pimpinan perusahaan dapat menentukan langkah-langkah sebagai berikut :

- a. Bila kegiatan produksi dimulai dan beberapa jumlah pekerja yang dibutuhkan dan kegiatan produksi tersebut.
- b. Menentukan alat-alat dan perlengkapan yang dibutuhkan dalam proses produksi.

⁴ Harsono, *Manajemen Pabrik*, Balai Aksara, Jakarta, 1993, hal. 82.

c. Tingkat persediaan yang dibutuhkan.

Selanjutnya sebelum kita membahas tentang tujuan dari perencanaan dan pengawasan produksi, ada baiknya kita bicarakan terlebih dahulu tentang fungsi dari perencanaan dan pengawasan produksi tersebut.

Tidak dapat diragukan lagi bahwa perkembangan kemajuan di dalam perencanaan produksi yang bersifat ilmiah yang digunakan perusahaan-perusahaan yang dimaksud untuk menghadapi resiko itu serta menghargai diri dari kemungkinan dari perencanaan yang ditetapkan oleh perusahaan.

Dalam garis besarnya fungsi utama dari perencanaan produksi itu adalah :

- 1) Untuk mengadakan evaluasi ide
- 2) Untuk mengevaluasi pasar potensial
- 3) Menilai hasil-hasil yang dicapai
- 4) Menilai sumber-sumber perusahaan
- 5) Mempersiapkan spesifikasi-spesifikasi langganan untuk menetapkan jumlah produksi yang disukai oleh konsumen.
- 6) Untuk memperkembangkan hasil-hasil.
- 7) Untuk menguji pendahuluan hasil-hasil
- 8) Untuk marketing hasil-hasil
- 9) Untuk pengawasan penelitian".⁵

Bila diteliti fungsi perencanaan produksi, pada dasarnya bermaksud memberikan suatu keputusan maksimal bagi para konsumen. Sebagaimana diketahui bahwa perencanaan produksi yang harus diikuti dengan tindakan pengawasan yang baik pula.

⁵ Komaruddin, *Manajemen Produksi*, Alumni Bandung, 1990, hal. 2.

Pengawasan merupakan suatu usaha yang kontiniu agar supaya hasil produksi yang dikehendaki dan diproduksi dengan cara yang baik, dan paling murah sehingga kualitas dan kualitas barang yang dihasilkan sesuai dengan yang diketahui”.⁶

Selanjutnya defenisi pengawasan produksi adalah sebagai berikut :
“Pengawasan produksi adalah kegiatan untuk mengkoordinir aktivis-aktivis pengerjaan agar waktu penyelesaiannya yang telah ditentukan dapat dicapai dengan efektif dan efisien”.⁷

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa pengawasan produksi merupakan kegiatan-kegiatan produksi yang dilakukan, dibandingkan dengan apa yang telah ditetapkan dalam rencana sehingga dapat dilakukan suatu pengkoordinasian agar kuantitas dan kualitas produksi serta waktu pengerjaan yang telah ditetapkan dicapai dengan baik.

Pengawasan produksi juga merupakan sistem jaringan syarat dari suatu pabrik yang mengawasi jalannya proses produksi agar barang-barang yang dihasilkan sesuai dengan rencana yang telah dibuat, baik mengenai harga, biaya kuantitas maupun kualitas.

Telah diketahui ada dua jenis proses produksi yang terus-menerus dan jenis produksi yang terputus-putus. Oleh karena itu jenis-jenis produksi tersebut.

⁶ Elwood S. Buffa, *Produksi Management, (Manajemen Produksi)*, Terjemahan Magdalena, Adi Wardana Yamin, Balai Aksara, Jakarta, 1991, hal. 158.

⁷ Sofyan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi*, BPFE-UI, Jakarta, 1991, hal. 158.

Adapun jenis pengawasan produksi yang dilakukan antara lain :

1. Orde
2. Flow control
3. Load control
4. Block control
5. Special project control
6. Control by exception”⁸.

ad.1 Order Control

Order control dipergunakan dalam proses produksi yang terputus-putus yakni dengan pesanan atau order. Dalam hal ini pengawasan untuk produksi tergantung pada pesanan.

ad.2 Flow Control

Flow control dipergunakan untuk proses produksi yang terus menerus serta susunan mesin berdasarkan urutan-urutan, sehingga pengawasan untuk keseimbangan produksi dari awal sampai akhir tidak terlalu rumit.

ad.3 Load Control

Dipergunakan dalam pabrik yang menggunakan mesin utama, sedangkan mesin-mesin lain merupakan mesin tambahan untuk membuat produk tertentu.

ad.4 Block Control

Dipergunakan dalam pabrik yang menghasilkan beberapa jenis produk yang hampir sama dengan proses produksi yang urutannya sama tanpa ada

⁸ Agus Ahyari, II, *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi*, Edisi III, Cetakan II, BPFE – UGM, Yogyakarta, 1990, hal. 18.

perbedaan yang berarti ketika akan memprosesnya.

ad.5 Special Project Control

Jenis pengawasan ini merupakan salah satu bentuk khusus dari order, kontrol. Oleh karena itu jenis produksinya untuk proyek-proyek besar. Kegiatan dalam proses produksi tersebut dibagi menjadi sub-sub bagian kegiatan dan masing-masing sub-sub ini diadakan perencanaan produksinya untuk kemudian dikerjakan.

ad.6 Control By Exception

Pada umumnya jenis pengawasan ini digunakan pada perusahaan-perusahaan yang menggunakan mesin yang serba otomatis. Mesin-mesin ini dilengkapi dengan sinyal berupa bunyian atau lampu yang segera memberikan isyarat, apabila terjadi penyimpangan atau kemacetan-kemacetan pada proses produksi yang sedang dikerjakan atau berlanjut.

Sedangkan untuk menetapkan proses pengawasan produksinya perusahaan terlebih dahulu menetapkan standart produksi, mengadakan penilaian terhadap standart produksinya yang akan dikerjakan kemudian mengadakan perbaikan dari penyimpangan yang telah direncanakan agar hasil produksinya tersebut lebih baik. Dengan adanya pengawasan produksi ini maka proses produksinya yang akan dilaksanakan oleh perusahaan dapat menjadi lebih terkoordinir serta berjalan sesuai dengan diharapkan.

⁹ H.A. Harding, *Production Management, (Manajemen Produksi)*, Terjemahan Magdalena, Yamin Balai Aksara, Jakarta, 1994, hal. 182.

Adapun tujuan perencanaan produksinya, yaitu :

“Memenuhi tanggal penyerahan kepada pelanggan dengan biaya keseluruhan yang minimum dengan jalan merencanakan urutan kegiatan produksi”.⁹

Untuk lebih jelasnya tujuan dari perencanaan produksi adalah :

1. Untuk mencapai tingkat keuntungan tertentu
2. Untuk menguasai pasar tertentu, sehingga hasil atau output perusahaan tetap mempunyai bagian pasar tertentu
3. Untuk mengusahakan supaya perusahaan dapat bekerja pada tingkat efisiensi tertentu.
4. Untuk mengusahakan dan mempertahankan supaya tetap pada tingkatnya dan berkembang.
5. Untuk menggunakan sebaik-baiknya fasilitas yang ada”.¹⁰

Dari uraian dapat ditarik kesimpulan bahwa tujuan utama dari perencanaan produksi adalah untuk memproduksi barang-barang tertentu dengan kualitas yang baik serta dengan kualitas yang sesuai dengan kebutuhan pasar sehingga akan di dapat tingkat keuntungan yang maksimal dengan memperhatikan tiga golongan besar dalam masyarakat yaitu konsumen, pekerjaan serta pengusaha.

Pada pengawasan produksi ini adalah mengusahakan agar barang hasil proses produksi atau sesuai dengan yang direncanakan baik kualitas maupun kuantitas dan biaya yang telah ditetapkan.

Agar tujuan tersebut dapat dicapai, maka pelaksanaan pekerjaan harus sesuai dengan instruksi yang telah dikeluarkan sehingga dapat diketahui kelemahan-kelemahan dan kesulitan-kesulitan yang dihadapi serta penyimpangan

¹⁰ Sofyan Assauri, *Op.Cit*, hal. 128.

yang terjadi di dalam pelaksanaan pekerjaan yang telah ditetapkan. Dengan demikian dapat diambil tindakan-tindakan pada waktu ini atau waktu yang akan datang.

Dengan adanya pengawasan produksi yang baik di dalam perusahaan, maka perusahaan tersebut akan memperoleh keuntungan-keuntungan sebagai berikut :

1. Dapat membantu terjadinya operasi produksi yang efisien dari suatu perusahaan pabrik.
2. Membantu memecahkan prosedur pengerjaan lebih sederhana.
3. Menjaga agar tersedia pekerjaan atau kerja yang dibutuhkan pada titik minimum, sehingga dengan demikian dapat dilakukan penghematan dalam penggunaan tenaga kerja dan bahan".¹¹

Dari uraian di atas dapat diketahui bahwa pengawasan produksi akan membantu sekali dalam proses produksi suatu perusahaan, sehingga dapat menjadi lebih lancar dan efisien.

B. Faktor-Faktor Yang Perlu Dipertimbangkan Dalam Perencanaan Produksi

Di dalam melakukan produksi harus dapat dipertimbangkan masalah yang datangnya dari dalam perusahaan dan dari luar perusahaan. Adapun faktor-faktor tersebut adalah sebagai berikut :

1. Sifat dan proses produksi

Sebagaimana diketahui bahwa proses produksi terbagi dalam dua jenis yakni proses produksi yang terus menerus dan proses produksi yang terputus-putus,

¹¹ Sofyan Assauri, *Op.Cit*, hal. 150.

pada produksi yang terus-menerus memerlukan perencanaan yang matang yang didasari pada ramalan penjualan. Hal ini dilakukan karena kegiatan produksi tidak dilakukan atas dasar pesanan tetapi untuk memenuhi kebutuhan pasar.

Sedangkan pada proses produksi yang terputus-putus, faktor-faktor yang dipertimbangkan adalah banyaknya pesanan berapa jumlah produksi yang dibutuhkan dan penggunaan dari peralatan secara optimum.

2. Jenis Mutu yang diproduksi

Produksi yang akan dikerjakan harus sesuai dengan mutu dan jenis barang yang diproduksi, sehingga mutu yang diperoleh sesuai dengan standar dan berkualitas tinggi.

3. Sifat dari barang yang diproduksi

Hal ini perlu dipertimbangkan karena barang yang baik perlu diadakan penelitian tentang jumlah barang diproduksi, sifat permintaan barang dan lainnya.

4. Faktor intern perusahaan

Faktor intern perusahaan merupakan masalah yang bersumber dari dalam perusahaan, maka dalam melakukan proses produksi harus dipertimbangkan perencanaan dan pengawasan produksi yang merangkum segalanya, sehingga benar-benar dapat dilaksanakan.

5. Faktor ekstern perusahaan

Faktor ini juga dipertimbangkan walaupun tidak ada yang akurat mengenai

perkembangannya, faktor yang perlu diperhatikan dalam hal ini adalah kebijaksanaan pemerintah, inflasi dan ramalan penjualan.

Dari keterangan di atas dapat dikatakan bahwa faktor-faktor tersebut merupakan masalah yang harus dipecahkan oleh perusahaan dengan mencari jalan keluar yang baik, agar pelaksanaan produksi perusahaan tidak mengalami hambatan dalam mencapai target yang ditetapkan.

C. Fungsi dan Jenis-Jenis Pengawasan Produksi

Adapun fungsi dari pengawasan produksi ini adalah sebagai berikut :

1. Routing
2. Loading and scheduling
3. Distpaching
4. Follow up.¹²

ad.1. Routing

Routing merupakan penentuan urutan yang harus dilalui unit-unit kerja di dalam proses mulai dari bahan baku sampai menjadi produk akhir. Routing suatu pabrik dipengaruhi oleh jenis produksi. Dalam routing ini diatur aliran bahan-bahan dalam proses produksi dan para pekerja yang diperlukan pada urutan-urutan yang dilalui sehingga menjadi barang jadi.

¹² Sukanto Reksohadirojo dan Indriyo Gitosudarmo, *Manajemen Produksi*, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991, hal. 124.

ad.2. Loading and 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 keterlambatan waktu. Loading ini merupakan dasar penentuan scheduling. Scheduling merupakan pengkoordinasian tentang waktu dalam kegiatan berproduksi, sehingga dapat diadakan pengalokasian bahan-bahan baku, bahan pembantu serta perlengkapan kepada fasilitas-fasilitas atau bagian-bagian pengolahan dalam pabrik pada waktu yang telah ditentukan.

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 dilakukan.

Dengan dispatching ini dapatlah diperoleh keseimbangan daripada arus dalam proses produksi dan pada waktu bersamaan dapat pula dilakukan penyesuaian pekerjaan terhadap kebutuhan yang telah ditetapkan dalam rencana produksi perusahaan tersebut.

ad.4. Follow up

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

Follow up ini mencakup usaha-usaha untuk mendapatkan bahan baku yang baik tersedia tetapi dibutuhkan, mencari supplier mana yang paling baik untuk mendapatkan bahan baku tersebut serta meneliti masing-masing peralatan yang diperlukan serta mengenai penjualan apakah hasilnya baik. Kesemuanya ini dilakukan dengan tujuan agar hal tersebut tidak mengganggu kelancaran di dalam produksi.

Setelah fungsi-fungsi pengawasan produksi tersebut dapat dikendalikan dengan baik, maka rencana yang telah ditetapkan dapat tercapai sesuai dengan tujuan perusahaan yakni mendapatkan laba, tumbuh dan berkembang serta bertahan.

D. Proses Produksi

Untuk membicarakan proses produksi, maka terlebih dahulu diuraikan tentang pengertian proses dan pengertian produksi. Apabila pengertian dari proses dan produksi sudah diketahui, maka pengertian proses produksi itu tidak akan jauh dari kedua pengertian tersebut.

Pengertian tentang proses ini banyak dibicarakan pada beberapa waktu ini, oleh karena nampaknya berbagai macam pembicaraan atau permasalahan sudah mulai mempergunakan pendekatan proses ini, namun pada dasarnya mempunyai pengertian yang hampir sama, meski masing-masing definisi tersebut mempunyai titik berat sendiri-sendiri, sesuai dengan permasalahan yang dibahas dalam proses tersebut.

Moekijat mengatakan “Proses adalah suatu kebulatan/keseluruhan yang kompleks atau terorganisir, suatu himpunan atau perpaduan hal-hal atau bagian-bagian yang membentuk suatu kebulatan/keseluruhan yang kompleks atau utuh”.¹³

Definisi lain tentang proses adalah sebagaimana yang dikatakan oleh Murdick “Suatu proses adalah seperangkat elemen yang membentuk kegiatan atau suatu prosedur/bagan pengolahan yang mencari suatu tujuan atau tujuan-tujuan bersama dengan mengoperasikan data dan/atau barang pada waktu rujukan tertentu untuk menghasilkan informasi dan/atau energi dan/atau barang”.¹⁴

Sedangkan Davis, mengatakan sebuah proses terdiri dari bagian-bagian yang berkaitan beroperasi bersama untuk mencapai beberapa sasaran atau maksud¹⁵

Dari definisi di atas dapat diartikan bahwa proses merupakan sekumpulan bagian-bagian yang saling mempengaruhi dan saling bergantung satu dengan lainnya di mana keseluruhannya merupakan satu kesatuan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan bersama.

Pada hakekatnya suatu proses dapat dipergunakan sebagai suatu metoda analisa untuk memecahkan suatu tujuan tertentu. Suatu proses dapat dibagi lagi ke

¹³ Moekijat, *Pengantar Sistem Informasi Manajemen*, Remaja Karya, Bandung, 1991, hal. 211.

¹⁴ Robert G. Murdick, *Information System, For Management Modern (Sistem Informasi Manajemen Modern*, Erlangga, Jakarta, 1993, hal. 4.

¹⁵ Gordon B. Davis, *Kerangka Dasar Sistem Informasi Manajemen*, Bagian I, Terjemahan Andreas S, Adiwardana dan Bob Widya Hartono, Pengantar Seri Manajemen No. 904, PT. Mudah Surya Grafindo, Jakarta, 1995, hal. 56.

dalam bagian yang lebih kecil yang disebut sub-sub sistem.

Sedangkan produksi oleh Ahyari diartikan :

Sebagai suatu kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat atau faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya faedah bentuk, faedah waktu, faedah tempat serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut di atas. Apabila terdapat suatu kegiatan yang dapat menimbulkan manfaat baru, atau mengadakan penambahan dari manfaat yang sudah ada, maka kegiatan tersebut akan disebut sebagai kegiatan produksi. Apapun manfaat atau kegunaan yang dihasilkannya, di dalam hal ini tidaklah menjadi persoalan.¹⁶

Contoh dari penambahan manfaat melalui perubahan bentuk ini adalah seorang atau perusahaan yang merubah bentuk kayu/papan menjadi meja, kursi, lemari dan sebagainya, akan merupakan suatu kegiatan produksi.

Dengan demikian yang dimaksud dengan proses produksi menurut Ahyari adalah “merupakan gabungan dari beberapa unit atau elemen yang saling berhubungan dan saling menunjang untuk melaksanakan proses produksi dalam suatu perusahaan tertentu”.¹⁷

Beberapa elemen yang termasuk di dalam proses produksi ini adalah produk perusahaan, lokasi pabrik, letak dari fasilitas produksi yang dipergunakan dalam perusahaan, lingkungan kerja karyawan serta standar produksi yang berlaku dalam perusahaan tersebut.

Secara umum dapat dikatakan bahwa proses produksi dalam perusahaan ini akan memerlukan suatu input yang kemudian diproses dalam proses produksi dari perusahaan untuk kemudian mendapatkan output. Proses produksi dalam

¹⁶ Agus Ahyari, I, *Op.Cit*, hal. 6.

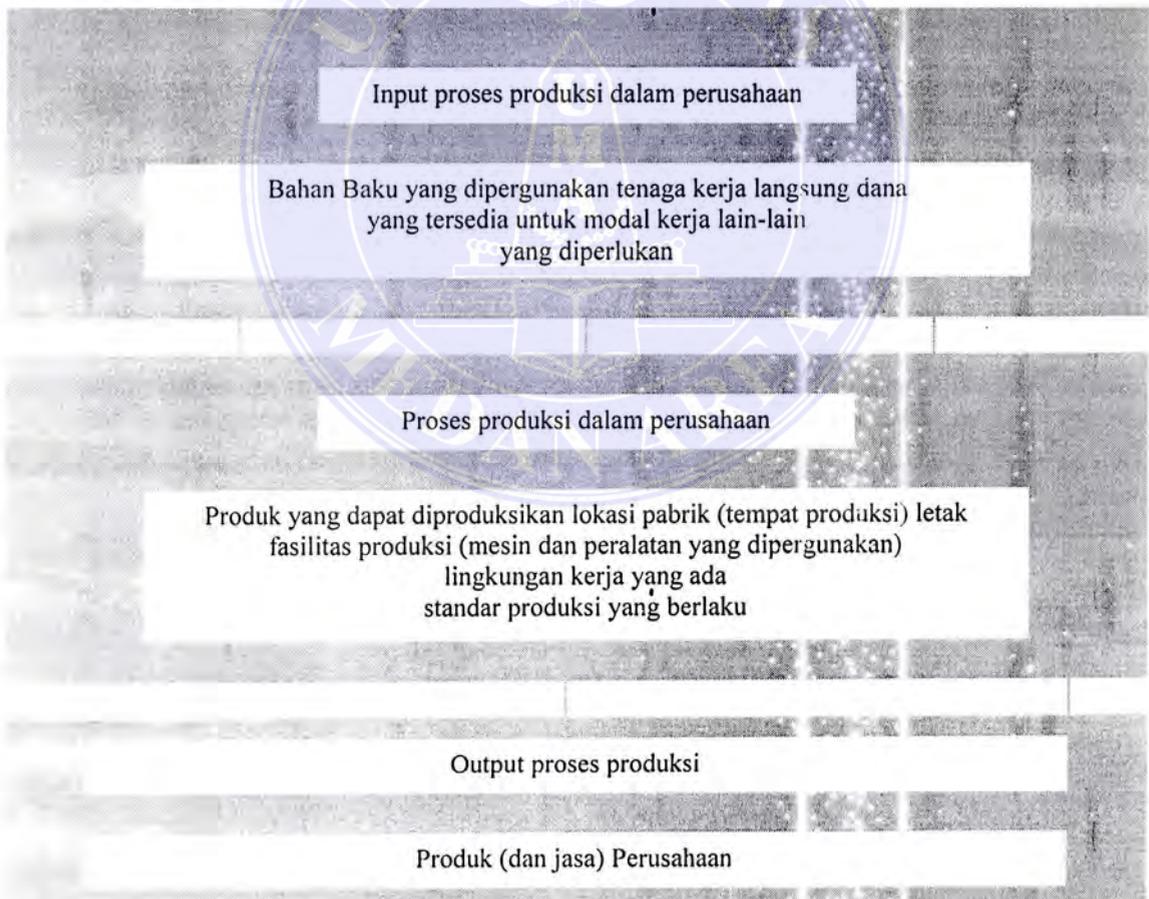
¹⁷ *Ibid*, hal. 96.

perusahaan yang bersangkutan akan terdiri dari beberapa sub-sistem, demikian pula input untuk proses produksi dalam perusahaan tersebut akan terdiri dari beberapa macam tergantung kepada sistem produksi yang dipergunakan dalam perusahaan yang bersangkutan.

Untuk lebih mengetahui tentang proses produksi pada perusahaan-perusahaan secara umum maka dapat dilihat dari gambar berikut ini :

Gambar 1

Proses Produksi Dalam Perusahaan



Sumber : Ahyari (1998, hal. 97)

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 19/3/24

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)19/3/24

a. Masukan proses produksi

Untuk melaksanakan proses produksi dalam suatu perusahaan diperlukan adanya beberapa masukan untuk proses produksi. Beberapa masukan antara lain bahan baku yang dipergunakan, tenaga kerja langsung yang diperlukan, dana yang tersedia untuk modal kerja, terutama dalam hal ini adalah guna pembiayaan bahan baku serta tenaga kerja langsung yang dipergunakan serta hal-hal lain yang diperlukan dalam proses produksi. Termasuk dalam hal-hal lain yang diperlukan ini adalah bahan pembantu, perlengkapan dan lain sebagainya guna menunjang pelaksanaan produksi. Dengan adanya masukan proses produksi dalam perusahaan maka perusahaan akan dapat melaksanakan kegiatan produksi dengan mempergunakan proses produksi yang ada.

b. Proses produksi dalam perusahaan

Proses produksi dalam perusahaan ini akan terdiri dari beberapa sub proses, dimana masing-masing sub proses produksi dalam perusahaan ini antara lain adalah produk yang dapat diproduksi, lokasi pabrik (fungsi) teknis yang dipergunakan oleh perusahaan tersebut, letak atau susunan fasilitas produksi (mesin dan peralatan produksi yang lain) dalam perusahaan, lingkungan kerja yang dipersiapkan oleh perusahaan serta standar produksi yang berlaku dalam perusahaan tersebut. Beberapa hal merupakan sub proses produksi, yang secara bersama-sama akan membentuk proses produksi.

c. Keluaran proses produksi

Pada umumnya keluaran (output) dari proses produksi adalah produk atau jasa yang merupakan hasil dari kegiatan produksi dalam perusahaan. Produk (dan jasa) dalam perusahaan tidak akan menyimpang dari produk (dan jasa) yang telah direncanakan dalam proses produksi perusahaan, sehingga pelaksanaan kegiatan produksi akan merupakan pelaksanaan dari kegiatan yang mempunyai pola tertentu, di mana pola tersebut sudah terdapat dalam proses produksi. Pelaksanaan produksi pada umumnya akan mengikuti pola dari proses produksi, sehingga hasil yang diperoleh perusahaan juga tidak akan menyimpang dari ketentuan yang ada dalam proses produksi.

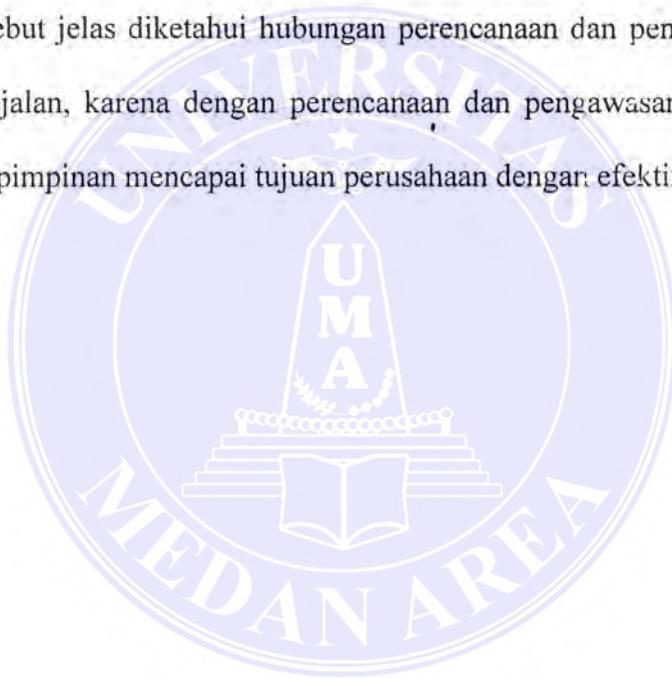
E. Hubungan Perencanaan Dengan Pengawasan Produksi

Perencanaan dan pengawasan produksi merupakan dua sisi fungsi manajemen yang berhubungan sangat erat dan saling melengkapi sehingga tidak dapat dipisahkan dengan sejiwa walaupun dalam definisinya berbeda.

Dalam pelaksanaan perencanaan produksi yang telah dibuat harus diikuti dengan tindakan pengawasan produksi, di mana perencanaan produksi merupakan dasar dalam mengadakan pengawasan produksi. Dengan demikian seluruh aktivitas-aktivitas perencanaan produksi akan menjadi tolak ukur dalam pengawasan produksi di samping mencari sebab-sebab dalam melaksanakan kegiatan yang telah direncanakan.

Perencanaan tanpa pengawasan produksi yang baik akan memberikan hasil tidak seperti yang diharapkan dalam perencanaan. Jadi pengawasan produksi dijalankan dengan maksud agar produksi dapat dilaksanakan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan.

Selain itu pengawasan produksi juga bertindak sebagai kriteria penilaian pelaksanaan pekerjaan terhadap rencana yang disusun pimpinan perusahaan. Dari uraian tersebut jelas diketahui hubungan perencanaan dan pengawasan produksi haruslah sejalan, karena dengan perencanaan dan pengawasan yang baik dapat membantu pimpinan mencapai tujuan perusahaan dengan efektif dan efisien.



BAB III

PT. PERUSAHAAN PERDAGANGAN INDONESIA MEDAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Sejarah Singkat Perusahaan

Untuk dapat mengenal lebih dekat suatu perusahaan perlu diketahui sejarah berdirinya perusahaan tersebut PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan adalah perusahaan yang bergerak di bidang perdagangan yang lahir dari mergernya 3 (tiga) perusahaan perdagangan milik negara yaitu :

1. PT. Dharma Niaga Ltd.
2. PT. Cipta Niaga dan
3. PT. Kerta Niaga.

Dalam penelitian ini hanya PT. Dharma Niaga Ltd. Saja yang diuraikan, karena pada dasarnya merger PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia tetap menggunakan manajemen PT. Dharma Niaga Ltd. Cabang Utama Medan. Sejak awal PT. Dharma Niaga Ltd. Cabang Utama Medan merupakan salah satu cabang utama yang menaungi cabang-cabang lebih kecil yang ada di lingkungannya yang berada di Lhokseumawe, Padang dan Pekan Baru dengan kantor pusat di Jakarta.

PT. Dharma Niaga (Ltd) merupakan kelanjutan dari perusahaan milik bangsa Jerman bernama “ *Carl Schlipper* “ yang kemudian beralih menjadi perusahaan milik Belanda. Cikal bakal PT. Dharma Niaga (Ltd) berasal dari lima perusahaan Belanda yang bukan tergolong perusahaan besar, melainkan perusahaan yang berukuran kecil

atau sedang saja. Kelima perusahaan itu adalah :

- a. *N.V. H.E. Oving JRS Lyzer & Steel*
- b. *N.V. Javastaal & Stochvis*
- c. *N.V. Koopman & Co.*
- d. *N.V. Lersergieterij Amsterdam.*
- e. *N.V. Rukaak & Co.*

Setelah keluarnya Undang-Undang No. 86 Tahun 1958 tanggal 31 Desember 1958 kemudian PP No. 33 Tahun 1959 tanggal 4 Juli 1959 tentang penentuan perusahaan dagang negara yang sebagian besar milik Belanda beserta cabang-cabangnya dan anak-anak perusahaan yang dinasionalisasikan maka kelima perusahaan tersebut di atas kemudian berubah menjadi PT. Negara dan empat diantaranya menyanding nama baru yaitu :

- a. *P.N. Indonesian Steel & Eng. Corp.*
- b. *P.T. Wadja Djawa*
- c. *P.T. All Technies*
- d. *N.V. Lersergieterij Amsterdam*
- e. *P.T. Gaja Remadja.*

Dengan PP No. 71 Tahun 1961, kelima perusahaan tersebut di atas dilebur menjadi satu dan berdiri P.N. sinar Bhakti. Pada tahun 1964 – 1965 merupakan masa peralihan dari P.N. Sinar Bhakti ke P.N. Dharma Niaga. Memasuki tahun-tahun awal orde baru, dengan dikeluarkannya Undang-Undang No. 9 Tahun 1969, maka melalui PP No. 22 Tahun 1970, P.N. Dharma Niaga dialihkan bentuknya menjadi perusahaan

perseroan/persero Dharma Niaga yang kemudian di akte notariskan dengan akte No. 20 tanggal 28 Desember 1970, hari Senin di hadapan Notaris Soelaeman Arjasmita, SH, dan kemudian disyahkan dengan surat keputusan Menteri Kehakiman No. J.A./5/8/15 tanggal 24 Pebruari 1971.

Sejak didirikannya PT. Dharma Niaga (Ltd) di Medan masih berstatus cabang dan pada tahun 1983 dirubah statusnya menjadi cabang induk (sekarang cabang utama.

Pada awal bulan Januari 2003 telah keluar SK Menteri BUMN No. Skep/1435/2003 tentang pelaksanaan merger tiga perusahaan perdagangan milik negara sebagaimana disebutkan sebelumnya. Dengan adanya SK Menteri BUMN tersebut maka pada Bulan Agustus 2003 ketiga perusahaan tersebut secara resmi telah melakukan merger dengan nama baru yaitu PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia atau dikenal juga dengan istilah Indonesia *Trade Company*. Merger ketiga perusahaan tetap menggunakan manajemen PT. Dharma Niaga Ltd. Cabang Utama Medan dan gedung yang ditempati adalah gedung PT. Cipta Niaga. Sedangkan alasannya dilakukan merger tersebut adalah semakin dekatnya era perdagangan terbuka bagi negara-negara ASEAN (AFTA) dan dengan sebab tersebut dituntut kemampuan dari perubahan dan kemampuan perusahaan milik negara untuk mengantisipasinya sehingga terlaksanalah merger.

2. Struktur Organisasi

Masalah pokok yang penting diketahui dan diperhatikan oleh setiap perusahaan dalam menjalankan operasi usahanya adalah masalah penyusunan struktur organisasi, karena suatu organisasi yang baik harus disusun sedemikian rupa, dimana tidak boleh beberapa tingkat pekerjaan berada di tangan satu orang, seperti halnya dengan fungsi pelaksanaan, penyimpanan dan pencatatan tidak boleh diurus oleh satu orang saja.

Faktor yang mempengaruhi tanggung-jawab kerja pada suatu perusahaan antara lain adalah, penyusunan struktur organisasi perusahaan tersebut, dan organisasi tiap-tiap perusahaan akan berbeda satu sama lain sesuai dengan jenis dan besar kecilnya perusahaan. Dengan adanya struktur organisasi perusahaan maka dapatlah dikatakan dengan cepat dari siapa dan kepada siapa seorang pegawai menerima pekerjaan dan melaporkan hasil pekerjaan untuk mempertanggung-jawabkannya pekerjaannya tersebut.

Mengorganisir bukan saja berarti menentukan faktor-faktor ekonomis semata-mata, tetapi juga menjamin keharmonisan faktor-faktor produksi itu. Dengan perkataan lain, mengorganisir dapat diartikan dalam pengertian yang statis dan dalam pengertian yang dinamis. Dalam arti yang statis, organisasi berarti rangka daripada management. Sedang organisasi dalam arti yang dinamis adalah untuk menentukan sistem organisasi yang dianut perusahaan dan mengadakan pembagian kerja untuk mempermudah pencapaian tujuan perusahaan.

Dapat dikatakan bahwa suatu struktur organisasi baik dalam perusahaan, merupakan salah satu alat untuk membantu semua bagian agar dapat bekerjasama dengan efektif dan efisien dalam mencapai tujuan perusahaan. Seorang pimpinan perusahaan haruslah mengetahui aktivitas apa yang harus dikendalikannya, siapa pembantunya, kepada siapa ianya bertanggung-jawab dan siapa yang memberikan laporan kepadanya.

PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan dalam melaksanakan aktivitasnya dipimpin oleh seorang Kepala Cabang Utama. Kepala Cabang Utama mengkoordinir seluruh kegiatan perusahaan dalam batas wewenang wilayah yang ditentukan oleh pusat.

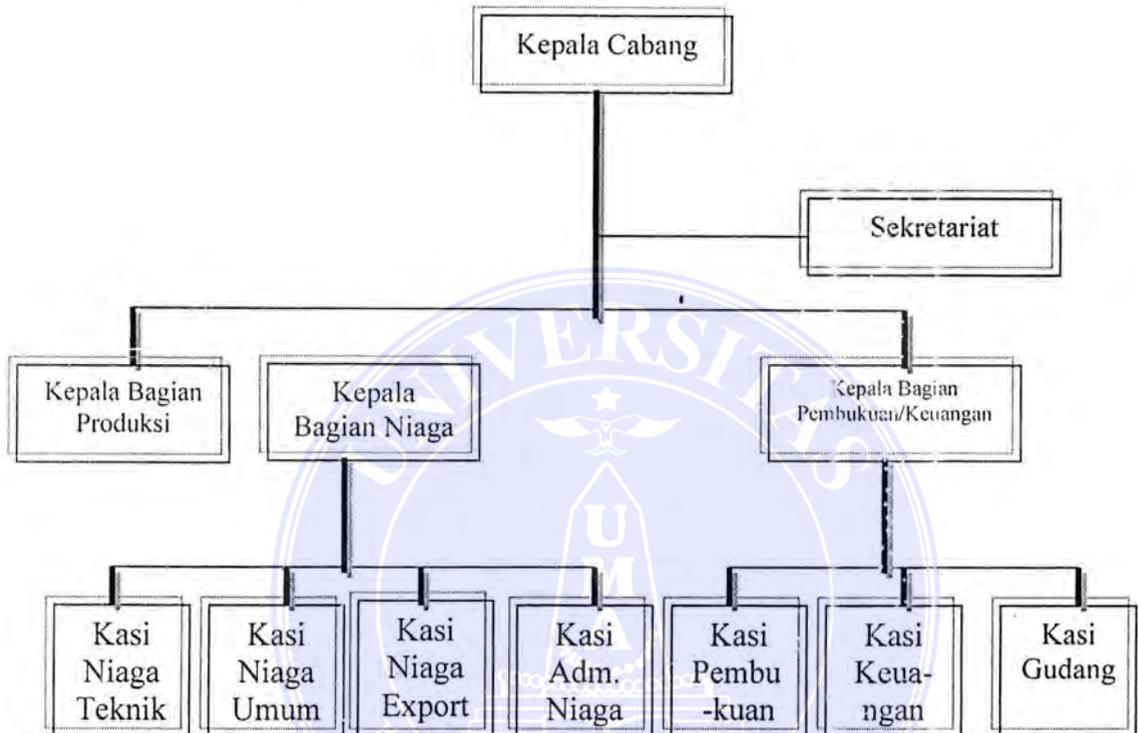
Dalam menjalankan tugasnya, kepala Cabang Utama dibantu oleh :

- 1) Sekretariat
- 2) Kepala Bagian Niaga
- 3) Kepala Bagian Produksi
- 4) Kepala Bagian Pembukuan/Keuangan.

Setiap Kepala Bagian dibantu lagi oleh beberapa Kepala Seksi. Untuk lebih jelasnya berikut ini penulis sertakan struktur organisasi PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan pada gambar berikut ini :

Gambar 2

Struktur Organisasi PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Cabang Utama Medan



Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Berikut ini akan dijelaskan tugas dan tanggung jawab masing-masing yang ada pada perusahaan.

a. Kepala Cabang Utama

Tugas dan tanggung jawabnya adalah :

- 1) Mengajukan usulan sasaran dan strategi penjualan meliputi *omzet*, laba kotor efektif, prosentase laba kotor, laba efektif penjualan, kantor cabang.
- 2) Mengarahkan dan mengendalikan pelaksanaan rencana kegiatan usaha.
- 3) Mengendalikan posisi likuiditas, piutang serta persediaan.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 19/3/24

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)19/3/24

- 4) Monitoring pelaksanaan dan memberikan pengarahan masalah administrasi pembukuan / keuangan.
- 5) Mengevaluasi pencapaian sasaran dan mengajukan saran-saran perbaikan kepada direksi.
- 6) Pembinaan dan pengendalian administrasi cabang
- 7) Mengatur sistem pelaporan pengendalian manajemen dari cabang.
- 8) Monitoring pelaksanaan dan memberikan pengarahan masalah administrasi pembukuan/keuangan.

b. Sekretariat.

Bagian Sekretariat dikepalai oleh seorang kepala sekretariat dalam melaksanakan tugasnya bertanggung jawab kepada kepala cabang, membawahi atau mengawasi langsung petugas-petugas sekretariat. Adapun tugas dan tanggung jawab bagian ini adalah :

- 1) Memimpin, mengatur serta mengawasi semua kegiatan yang berada di bawah pengawasannya.
- 2) Memberikan pelayanan kepada kepala cabang di bidang kesekretariatan seperti pengaturan, penyelesaian, pemeliharaan dan penyimpanan dari surat-surat, catatan, dokumen serta petunjuk-petunjuk dari kepala cabang baik untuk keperluan intern maupun ekstrn perusahaan.
- 3) Mempersiapkan penyelenggaraan dan pengaturan rapat-rapat kepala cabang.
- 4) Menyiapkan kebutuhan yang diperlukan untuk rapat kepala cabang dan menyusun risalah dari rapat tersebut.

5) Melaksanakan tugas-tugas lainnya yang ditetapkan oleh Kepala Cabang.

c. Kepala Bagian Produksi

Merencanakan dan melaksanakan kegiatan proses produksi yang efektif dan efisien dalam penggunaan sumber daya untuk memperoleh produktivitas yang tinggi.

d. Kepala Bagian Niaga.

Tugas dan tanggung jawabnya adalah :

- 1) Mengajukan rencana sasaran penjualan dan laba operasional tiap unit yang ditangani.
- 2) Merencanakan pola kegiatan penjualan dan memberikan pengarahan pengendalian penjualan.
- 3) Melaksanakan pemenuhan kebutuhan pengadaan komoditi berdasarkan delegasi otorisasi dari kantor pusat.
- 4) Memonitor pelaksanaan penerimaan dan pengiriman komoditi.
- 5) Melakukan koordinasi persiapan tender,
- 6) Meneliti kembali daftar nasabah dan plafond kredit untuk nasabah yang diusulkan oleh Kasir penjualan dan petugas penjualan.
- 7) Memonitoring dan memberi pengarahan atas pelaksanaan kunjungan penjualan.

Kepala Bagian Niaga ini dibantu oleh beberapa kepala seksi-seksi yaitu :

- 1) Kepala Seksi Niaga Teknik yang bertanggung jawab dalam :
 - Pencapaian sasaran omzet dan laba kotor di cabang utama.
 - Pembinaan sumber daya manusia.
- 2) Kepala Seksi Niaga Umum yang bertanggung jawab dalam :
 - Pencapaian sasaran omzet dan laba kotor di cabang utama.
 - Pembinaan sumber daya manusia.
- 3) Kepala Seksi Niaga Export yang bertanggung jawab dalam :
 - Pengadaan dan pengapalan komoditi export di Cabang Utama.
 - Pembinaan sumber daya.
- 4) Kepala Seksi Administrasi Niaga yang bertanggung jawab :
 - Pelaksanaan administrasi niaga di cabang utama.
 - Pelaksanaan monitoring persediaan barang di cabang perwakilan di dalam wilayahnya.

e. Kepala Bagian Pembukuan / Keuangan :

Tugas dan tanggung jawabnya adalah :

- 1) Membina ketertiban pelaksanaan administrasi pembukuan/keuangan di Cabang Utama Medan dan cabang-cabang di wilayahnya.
- 2) Pengamanan kekayaan perusahaan di Cabang Utama Medan dan cabang-cabang di wilayahnya.
- 3) Menandatangani surat persetujuan pesanan untuk persetujuan kredit dalam batas wewenang.
- 4) Membantu atasan langsung bila sewaktu-waktu diperlukan.

Kepala Bagian Pembukuan / Keuangan dibantu beberapa orang Kelapa Seksi yaitu :

1) Kepala Seksi pembukuan/Keuangan yang bertanggung jawab dalam :

- Laporan pengendalian anggaran di cabang utama dan cabang perwakilan unit yang dibawahinya.
- Mengawasi ketertiban administrasi pembukuan cabang utama dan cabang perwakilan.
- Pembinaan sumber daya manusia.

2) Kepala Seksi Gudang yang bertanggung jawab dalam :

- Keamanan gudang di cabang utama,
- Pelaksanaan administrasi pergudangan di cabang utama,
- Mengawasi kelancaran lalu lintas barang keluar dan barang masuk di gudang
- Pembinaan sumber daya manusia.

B. Produk Yang Dihasilkan. Target Produksi dan Realisasinya

Adapun jenis produk yang diperdagangkan perusahaan adalah :

a. Komoditi semen berupa :

- Semen Padang
- Semen Impor ex China.

b. Komoditi Baja lembaran berupa :

- *HRSS*

- *CRSS*
 - *Shipplate*
 - *Tinplate*
- c. Komoditi Baja batangan berupa :
- *Besi Beton*
 - *Besi Profil*
- d. Komsumsi Massa :
- 1). Komoditi kertas dan alat tulis kantor (ATK)
 - 2). Komoditi makanan dan minuman (MM)/kelontong, berupa *Bir Bintang*.
 - 3). Komoditi farmasi/alat kesehatan berupa :
 - *Bahan Baku obat*
 - *Obat jadi*
 - *Kassa/kapas*
- e. Komoditi pestisida dan ZPT berupa :
- *Dharmabas 100 cc*
 - *Dharmabas 500 cc*
 - *Dharmasan 100 cc*
 - *Dharmasan 500 cc*
 - *Dharmafur 3 G*
 - *Dharmacin 50 WP*
- f. Komoditi pupuk dan alat pertanian berupa :
- *Sprayer*

- Pacul
 - Pupuk KCL
 - Pupuk NPK
 - Pupuk bersubsidi
- g. Komoditi listrik berupa :
- Kawat las
 - Kabel listrik.
- h. Komoditi mesin berupa
- Peralatan mesin
- i. Komoditi kimia berupa :
- *Kaporit*
 - *Aluminium sulfat*
 - *Caustic soda*
 - *Soda ash*
 - *Calcium carbide*
 - *Acetic acid*
 - *Melamine*
 - *Cokes*
 - *Dig Iron*



Selain melakukan usaha perdagangan di atas maka PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia juga melakukan produksi meubel, dalam berbagai bentuk

seperti meja, kursi, lemari, tempat tidur, rak TV dan lain sebagainya. Tetapi produksinya tersebut untuk diperdagangkan ke luar negeri ekspor.

Berdasarkan hasil penelitian yang penulis lakukan pada PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan, maka diperoleh data perkembangan produk dari tahun 2000 sampai dengan 2004 adalah sebagai berikut :

Tabel II

Data Perkembangan Hasil Produksi Dan Produk Defektif 2002 (Dalam Unit)

Tahun 2002	Jumlah	Defektif	% Persentase Defektif
Jan	8.250	66	8,0 %
Feb	8.200	65	7,9 %
Mar	8.250	50	61 %
Apr	8.120	45	56 %
Mei	8.342	48	58 %
Jun	8.234	46	56 %
Jul	8.170	40	49 %
Ags	8.319	41	49 %
Sep	8.372	39	47 %
Okt	8.317	35	42 %
Nop	8.219	30	37 %
Des	8.198	35	31 %

Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Tabel III

Data Perkembangan Hasil Produksi Dan Produk Defektif 2003 (Dalam Unit)

Tahun 2003	Jumlah	Defektif	% Persentase Defektif
Jan	8.212	56	0,66 %
Feb	8.219	53	0,64 %
Mar	8.429	57	0,67 %
Apr	8.436	49	0,58 %
Mei	8.292	37	0,44 %
Jun	8.733	38	0,43 %
Jul	8.533	30	0,35 %
Ags	8.674	32	0,36 %
Sep	8.834	35	0,39 %
Okt	8.527	25	0,29 %
Nop	8.578	25	0,29 %
Des	8.633	23	0,26 %

Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Tabel III
Data Perkembangan Hasil Produksi Dan Produk Defektif 2004 (Dalam Unit)

Tahun 2004	Jumlah	Defektif	% Persentase Defektif
Jan	8.722	30	0,34 %
Feb	8.600	23	0,26 %
Mar	8.744	21	0,24 %
Apr	8.637	24	0,28 %
Mei	8.610	27	0,31 %
Jun	8.615	25	0,29 %
Jul	8.985	38	0,42 %
Ags	8.029	49	0,54 %
Sep	8.113	57	0,63 %
Okt	8.290	52	0,56 %
Nop	8.305	54	0,58 %
Des	8.438	45	0,47 %

Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Berdasarkan data di atas dapat terlihat bahwa produksi meubel PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan terus mengalami peningkatan dari tahun ke tahun. Hal ini menunjukkan bahwa permintaan/order dari konsumen terus meningkat, karena pabrik memproduksi sesuai permintaan dari pemesan.

C. Jenis Proses Produksi Yang Dilakukan Perusahaan

Proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan terdiri dari beberapa tahapan proses yang keseluruhannya menghasilkan dua jenis produk, yaitu S4S

atau vallet dan meubel.

Adapun tahapan proses produksi tersebut adalah sebagai berikut :

1. Proses Kayu Logs

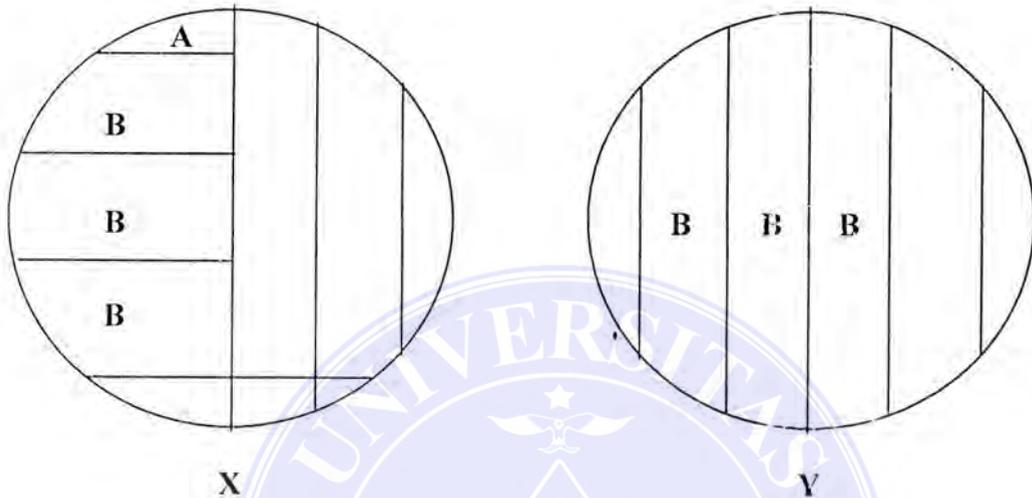
Kayu karet (*Hevea Brasiliensis*) yang diperoleh dari hasil replanting dari perkebunan karet (PTP III, PTP IV, PT Good Year dan lainnya), dengan diameter 25 – 38 cm dan dengan panjang 1,90 M. Adapun jenis kayu tersebut berupa jenis Appros, RMS, tumb, WR 6,20 dan WR 6,70. Pengadaan kayu gelondongan ini umumnya tergantung pada masa replanting, cuaca dan kebutuhan bahan baku.

2. Proses Racip

Kayu gelondongan yang ditimbun di lokasi penampungan lalu diangkut dengan forklif ke galangan berupa kayu penyangga yang diperlukan untuk proses peracipan. Operasi peracipan ini dilakukan dengan penggergajian dan pemotongan secara berturut untuk mendapatkan balok kecil atau vallet. Penggergajian dilakukan secara plain sawing, yaitu pembelahan gelondongan searah dengan bidang tangensial kayu yang bersangkutan. Untuk lebih jelasnya disini penulis sajikan dalam bentuk gambar sebagai berikut :

Gambar 3

Proses Penggergajian Kayu Gelondongan



Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Keterangan :

A = Bagian yang sengaja untuk memudahkan pemotongan gelondongan.

B = Bagian yang hendak digergaji (papan tangensial yang tebal).

Penggergajian dilakukan dengan berbagai kombinasi (selain X dan Y), karena kualitas bahan baku gelondongan yang bervariasi. Hal ini dilakukan untuk memperoleh rendemen kayu gergajian yang besar. Pengoperasian menggunakan mesin gergaji selendang (Band-Saw), sesuai dengan lebar dan ketebalan vallet basah. Papan tangensial yang tebal kemudian digergaji ulang (Re-Sawing) untuk mendapatkan balok dengan ukuran tertentu. Setelah proses penggergajian maka balok tersebut dipotong dengan mesin gergaji bundar (Circular-Saw) sesuai

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 19/3/24

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)19/3/24

dengan panjang vallet basah yang direncanakan. Baik operasi penggergajian dan pemotongan dalam peracipan harus memperhatikan unsur tertentu, yang mempengaruhi kualitas kayu. Adapun unsur tersebut meliputi :

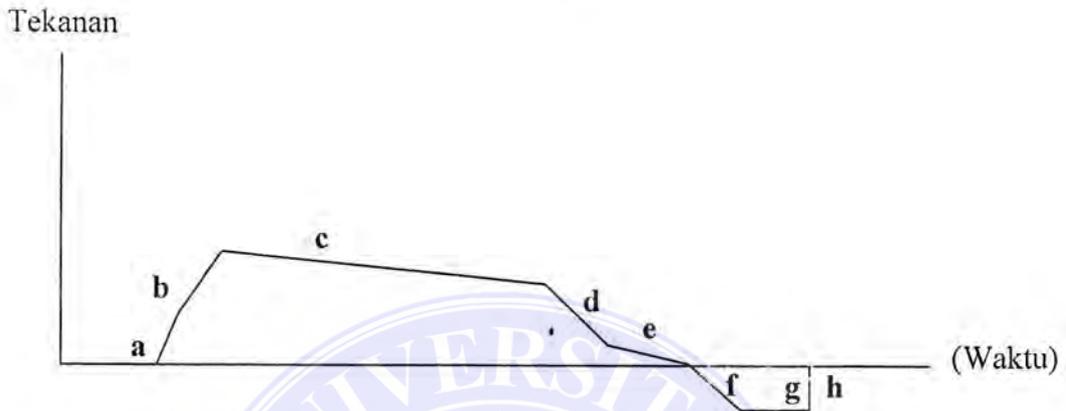
- a. Comesh, yaitu bagian kayu yang busuk, biasanya berwarna coklat kemerahan yang berbentuk bunga maupun pita yang panjang, tersebar pada batang kayu.
- b. Mata kayu, yaitu akibat percabangan pada kayu maupun pembusukan batang.
- c. Kayu gelondongan dan papan yang bengkok. Kayu gelondongan yang bengkok karena pertumbuhan batang yang alami dan papan yang bengkok karena kesalahan penggergajian
- d. Toleransi ukuran vallet dengan mempertimbangkan adanya penyusutan pada proses penggergajian vallet.

3. Setelah pencelupan

Setelah proses peracipan, operator vallet menyusun hasil peracipan tersebut ke dalam lori yang kemudian dibawa ke tempat pencelupan. Vallet di dalam lori tersebut kemudian dimasukkan ke dalam tabung pencelupan silindris. Proses pencelupan vallet di dalam tabung silindris dilakukan secara empty-cell proses (E.Cp). dengan memakai metode tekan, seperti pada gambar berikut ini :

Gambar 4

Skema Proses Pencelupan Vallet



Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Keterangan gambar :

- a. Pengisian bahan pengawet (sampai permukaan kayu terendam).
- b. Pemberian tekanan.
- c. Tekanan maksimum ditanah.
- d. Tekanan dilepaskan.
- e. Pengeluaran bahan pengawet.
- f. Vakum akhir
- g. Vakum ditahan.
- h. Pelepasan vakum.

Proses pencelupan dan pengawetan dilakukan selama 3 – 4 jam dengan muatan 13 lori (0,6 M²/lori). Kayu vallet dengan tekanan operasi 180 psi. Bahan pengawet yang diberikan pada vallet merupakan campuran 100 Kg Borax (purity 99,5 – 100%), 100 Kg Borix Acid Purity 99,9% dan air sebanyak 6.500 liter.

Limbah pengawetan dialirkan ke dalam bak penampungan untuk dipakai ulang. Pengendalian operasi pada pencelupan ini telah berjalan secara semi

otomatis. Ada beberapa sifat yang menguntungkan dari penggunaan persenyawaan BOR (Borex dan Asam Borex) sebagai bahan pengawet, yaitu :

- a. Beracun terhadap jamur yang menyebabkan pelapukan pada kayu.
- b. Beracun terhadap serangga.
- c. Dapat digunakan baik secara tekanan maupun secara difusi.
- d. Kayu yang diawetkan dengan persenyawaan BOR tidak berbahaya bagi manusia dan ternak
- e. Tidak korosif terhadap logam.
- f. Dapat dicat dan diplitur.
- g. Dapat direkatkan dengan baik.
- h. Tidak menimbulkan warna pada kayu.

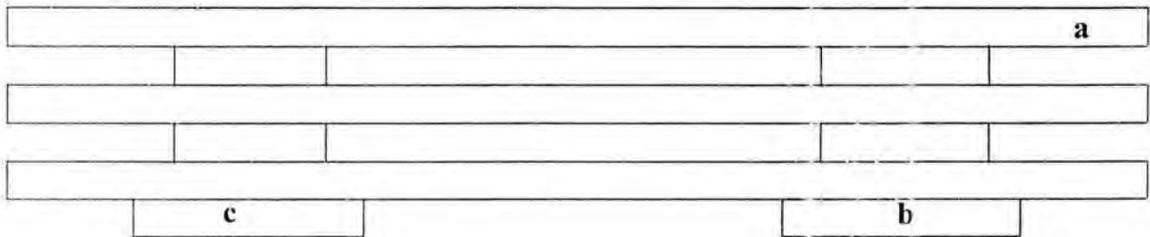
Namun demikian juga tidak terlepas dari kekurangan, yaitu tidak tahan terhadap pelenturan air, maka itu dianjurkan agar kayu digunakan dalam ruangan yang terlindung. Kebaikan sistem pencelupan ini adalah bahwa zat pengawet yang masuk ke dalam kayu akan tertahan di kayu (absorpsi) serta menembus ke dalam kayu (penetrasi). Pada proses pencelupan ini absorpsi rata-rata sebesar $0,125 \text{ Gr/ Cm}^3$ dengan penetrasi yang sempurna.

4. Proses pengeringan

Vallet yang telah selesai dicelup kemudian ditari dari tabung pencelupan.

Vallet disusun dengan jenis ukurannya, seperti gambar berikut ini :

Gambar 5
Skema Penyusunan Vallet



Sumber : PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

Keterangan :

- A = Kayu vallet
- B = Penyangga
- C = Bedengan

Penyusunan dengan sistem penyangga ini bertujuan untuk memberikan rongga pada tumpukan pada vallet, sehingga memudahkan pendistribusian panas ke sekitar permukaan vallet. Kayu yang telah disusun tadi kemudian diangkat dengan forklif ke kamar pengeringan. Pengeringan dilakukan di kamar tertutup dengan memanfaatkan panas dari uap/steam yang berada dalam pipa yang terdapat dalam kamar pengeringan. Kamar pengeringan ini jumlahnya 6 buah dengan tujuan agar perusahaan dapat berproduksi dalam waktu singkat sesuai dengan rencana. Kamar pengeringan diisi tidak bersamaan waktunya, tetapi berselang ± 1 hari. Pengeringan dilaksanakan dengan mengontrol suhu dan kelembaban diukur secara kontinue. Suhu dan kelembaban diukur secara bersamaan dengan

menggunakan suhu bola basah dan suhu bola kering. Suhu tersebut dapat diukur dengan termometer bola basah dan bola kering, yang salah satu bola termometer instrumen dibungkus dengan kain sutera dan tetap dalam keadaan basah atau lembab pada alat pencatat grafik suhu. Kelembaban dapat diukur dengan mengeluarkan sebagian udara dari dalam kamar pengeringan dan menggantinya dengan udara luar melalui suatu outlet yang terdapat pada kamar pengering. Operasi berjalan pada suhu bola basah (twb) 53°C dan suhu bola kering (tab) 71°C , secara kelembaban relatif kamar pengering 45%. Biasanya berlangsung 6 – 8 hari dengan kadar air kayu 11 – 13% dan dianggap telah kering. Vallet yang telah kering selanjutnya diangkut kebagian pembuatan S4S, dengan memakai lift.

5. Proses pemotongan

Untuk pembuatan S4S selanjutnya vallet kering diangkut kebagian pemotongan, dengan menggunakan gergaji potong (Circular-Saw) yang berukuran mini, dengan tujuan untuk mendapatkan panjang vallet kering ini selanjutnya diangkut ke seksi boiler untuk dipakai sebagai bahan bakar.

6. Proses pengetaman serta penggerindaan

Setelah pemotongan vallet kering, maka vallet dibawa ke mesin pengetaman untuk diperhalus permukaannya. Hal ini juga untuk memperoleh lebar dan tebal vallet sesuai dengan yang direncanakan. Pada operasi pengetaman dan penggerindaan ini, memakai roda pisau berputar yang digerakkan oleh elektromotor.

7. Proses pengawasan/Inspeksi

Kayu vallet yang sudah diketam serta digerinda, kemudian dibawa kebagian inspeksi untuk diperiksa kualitas dan kuantitasnya.

Beberapa hal yang harus diperhatikan antara lain :

- a. Permukaan kayu halus/tidak kasar.
- b. Berpenampang lurus/tidak bergelombang.
- c. Tidak mengalami keretakan atau pecah.
- d. Tidak terdapat mata kayu atau comesh.
- e. Sesuai dengan kadar air yang ditentukan (11 – 13%).
- f. Warna yang wajar dan merata yaitu coklat muda.

8. Proses kemas

Setelah proses inspeksi, selanjutnya diadakan pengemasan vallet. Alat pengemas yang digunakan berupa triplex tipis yang dibungkus dengan plastik dari luar dan diperkuat dengan ikatan plat baja tipis. Isi vallet dalam pengepakan rata-rata 0,8317 M₃ atau 0,5834 Ton.

Adapun tujuan dari pengemasan adalah :

- a. Untuk memperoleh suhu dan kelembaban yang stabil bagi vallet dan menghindari/mempertahankan keseimbangan kadar air.
- b. Memudahkan pengangkutan dan penyusunan serta perhitungan kualitas dan menghindari resiko kerusakan dan kehilangan.
- c. Sebagai bukti akan keutuhan dan identitas barang.

9. Proses penggudangan

Vallet yang telah dikepak lalu diangkat dengan forklift menuju gudang untuk disimpan menunggu waktu pengiriman barang ke proses selanjutnya. Suhu dan kelembaban ruangan diatur dengan memakai lampu ultra violet yang berfungsi sebagai pemanas ruangan dan juga sebagai penghambat perkembangan mikroba dan serangga bubuk.

Suhu ruangan ini dikendalikan dengan suhu rata-rata 29°C dan kelembaban relatif 45%.

D. Pengawasan Produksi Yang Dilaksanakan,

Kepala bagian produksi sebagai orang yang bertanggung jawab pada proses produksi, mulai dari masuknya bahan baku sampai menjadi produk akhir (Meubel dan S₄S). dalam merencanakan suatu standard mutu produk, manajer produksi dibantu oleh kepala seksi.

Berdasarkan hasil eksperimen maka bagian tersebut menyusun standard mutu produk dengan maksud agar produk yang dihasilkan sesuai dengan yang direncanakan dan mengurangi jumlah defektif (kerusakan).

Adapun standard mutu yang ditetapkan tersebut adalah sebagai berikut :

1. Standard mutu bahan baku

Bahan baku yang dipakai adalah kayu karet gelondongan dengan syarat :

- Berdiameter 25 – 38 Cm dan panjang 1,90 M.

- Tidak terdapat bagian kayu yang busuk, berwarna kemerahan yang berbentuk bunga ataupun pita panjang.
- Tidak mengandung mata kayu sebagai akibat percabangan maupun pembusukan batang.
- Kayu tidak bengkok.

2. Standar mutu bahan penolong

Air yang digunakan adalah air bersih sebagai pelarut bahan pengawet yang diambil dari tanah melalui proses filterisasi dan sterilisasi. Borax dan Asam Borix sebagai bahan pengawet terlarut dalam air dengan perbandingan 100 Kg Acid Purity 99,9% dan air sebanyak 6500 liter.

3. Standar mutu proses

Biasanya menghasilkan 95 – 100% dari bahan baku yang diolah.

4. Standard mutu produk akhir

Untuk meubel hasil yang dapat diterima adalah meubel yang tidak mengalami cacat serta sesuai dengan order yang diterima. Mutu dari meubel ini, baik jenis, warna dan bentuknya harus sesuai dengan permintaan konsumen melalui order yang masuk (dilayani).

Untuk vallet S4S, hasil yang dapat diterima adalah vallet dengan permukaan kayu halus, berpenampang lurus, tidak pecah dan tidak terdapat mata kayu dengan kadar air 11 – 13% serta berwarna coklat muda.

Agar produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar mutu sesuai dengan yang ditetapkan maka PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

melakukan pengendalian mutu terhadap bahan baku, proses serta terhadap produk akhir.

- Pengendalian mutu bahan baku

Bahan baku yang diterima pabrik dari pemasok ditangani secara baik mulai dari kayu gelondongan turun dari truk hingga disimpan di gudang penyimpanan. Hal ini dilakukan agar kayu gelondongan tidak rusak. Adapun persediaan bahan baku tersebut tidak boleh terlalu banyak menumpuk, sebab dapat menyebabkan mutu kayu berkurang. Sistem persediaan yang diterapkan adalah bahan baku yang lebih dahulu masuk lebih dahulu dipergunakan.

- Pengendalian mutu proses

Pada pabrik PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan terdapat dua jenis lay out. Yaitu proses lay out dan product lay out. Proses lay out terdapat pada bagian pembuatan meubel, dimana semua operasi yang sejenis ditempatkan dan dilaksanakan pada departemen yang sama. Proses pekerjaan terjadi didasarkan pada pengindentifikasian elemen pekerjaan, sehingga sering terjadi satu atau beberapa departemen menganggur. Hal inilah yang selalu menjadi perhatian pengendalian proses. Pengendalian terhadap proses lay out ini mengusahakan agar proses produksi tidak terganggu, sehingga kelancarannya terjamin. Sedangkan produk lay out terdapat pada bagian pembuatan vallet (S₄S). Dalam pembuatan S₄S ini walaupun ukuran produknya berbeda tetapi menggunakan line yang sama, sehingga antara satu bagian dengan bagian lain tersusun secara berurutan dan bersifat continue. Pengendalian yang dilakukan

pada produk lay out ini, mengusahakan agar kontinuitas pekerjaan dari satu departemen ke bagian selanjutnya berkesinambungan dan terjadi kerukunan kerja yang baik antar bagian.

- Pengendalian mutu produk akhir

Hasil produk sebelum dihitung dan dikemas, disortir terlebih dahulu diuji mutunya sesuai dengan yang diinginkan. Bila produk telah sesuai dengan standard mutu, maka produk tersebut segera dibawa ke gudang penyimpanan sebelum dipasarkan. Suhu dan kelembaban gudang diatur sedemikian rupa untuk menjaga kestabilan mutu tetap terjamin. Biasanya produk yang telah selesai tidak lama berada di gudang, langsung dikirim ke pemesan sesuai dengan order yang diterima.

E. Hambatan dan Upaya Pemecahannya

Dalam suatu perusahaan sering menghadapi suatu kendala atau hambatan di dalam menjalankan usahanya. Hal ini juga dialami oleh PT. Inkamex Makmur Tebing Tinggi menghadapi beberapa hambatan sebagai berikut :

1. Adanya kesulitan dalam hal penanganan dan pengadaan peralatan produksi bilamana terjadi kerusakan mendadak, karena semua peralatan yang digunakan pada umumnya diproduksi dari luar negeri.
2. Sulitnya mendapatkan bahan baku yang sesuai dengan standard produksi perusahaan dikarenakan bahan baku tersebut pertumbuhannya tergantung dengan keadaan alam dan lingkungan.

3. Persediaan bahan baku yang sangat terbatas, apalagi pada musim tertentu.
4. Perencanaan yang dilakukan oleh bagian tertentu dalam perusahaan masih sering mengalami ketidak tepatan dalam merencanakan proses atau persediaan, dalam hal ini kurangnya pengawasan yang dilakukan pada waktu penggunaan bahan mentah ketika proses produksi.



BAB V ,

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan uraian teoritis yang telah penulis kemukakan pada bab bab terdahulu dan dari hasil penelitian yang telah dilakukan, maka pada bagian ini penulis mencoba memberikan beberapa kesimpulan dan saran yang kiranya dapat berguna untuk memecahkan permasalahan yang sedang dihadapi oleh PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan

A. Kesimpulan

1. Pelaksanaan perencanaan pengawasann produksi yang diterapkan perusahaan telah berjalan dengan baik dimana pekerjaan tersebut dilakukan secara bertahap dengan proses yang baik dari mulai pengendalian mutu bahan baku, pengendalian proses, pengendalian mutu produk akhir sehingga pengendalian tenaga kerja.
2. Proses produksi yang dilakukan PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan dilakukan dengan jenis lay out, yaitu proses lay out yang ada pada bagian pembuatan meubel dan produk lay out yang terdapat pada pembuatan vallet sebagai bahan baku produksi meubel.
3. PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan kayu gelondongan dari jenis kayu

karet (*Havea Bresiliensis*) sekaligus sebagai industri pengolahan kayu menjadi produk meubel (kursi, meja, almari dan lain-lain).

4. Jumlah produk defektid pada PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan setiap tahunnya berkisar antara 0 – 0,5% dari seluruh total produksi, hal ini menunjukkan proses produksi yang dilakukan perusahaan sudah cukup efektif. Dimana produk yang memenuhi standar berkisar 99,5% dari total produksi.
5. Adanya produk yang rusak tersebut adalah di luar batas pengendalian, karena masih sering terjadi kecerobohan dalam hal penanganan bahan baku, disebabkan masih terdapat beberapa karyawan yang tergolong kurang terampil/berpengalaman.
6. Struktur organisasi yang diterapkan oleh PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia Medan adalah berbentuk struktur organisasi garis.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang penulis kemukakan di atas, maka pada bagian ini penulis ingin memberikan beberapa saran yang kiranya dapat diterapkan dan bermanfaat bagi perusahaan.

1. Untuk menjaga kelancaran dalam proses produksi hendaknya perlu dilakukan pengendalian bahan baku dan pengendalian proses secara terperinci sehingga arus produksi terus berjalan sesuai perencanaan yang telah distandarkan.

2. Dalam pengendalian mutu dengan metode SQC hendaknya dilaksanakan setiap hari secara intensif dan kontinue. Hal ini terutama agar setiap kali berproduksi dapat diketahui dengan segera apa penyebab kerusakan serta bagaimana mengatasinya.
3. Karena peranan karyawan dalam hal pengendalian mutu cukup besar, maka perlu diperhatikan untuk menciptakan suasana kerja yang harmonis dan tidak membosankan serta senantiasa memperhatikan kesejahteraan karyawan.
4. Perlu kiranya perusahaan mencari bahan baku substitusi dari dalam negeri untuk menghindari keterlambatan pengiriman dari luar negeri pada musim tertentu, yang mengakibatkan kekosongan bahan baku di gudang perusahaan.
5. Perlu kiranya perusahaan merekrut dan mendidik satu atau beberapa orang khusus untuk menangani peralatan yang ada di perusahaan.

Demikian saran yang dapat penulis ajukan semoga dapat menjadi masukan dan berguna dalam pemecahan permasalahan yang ada.

DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi*, Edisi III, Cetakan II, BPFE – UGM, Yogyakarta, 1990.
- Agus Ahyari, *Manajemen Produksi, Perencanaan Sistem Produksi*, Edisi IV, Cetakan II BPFE-UGM, Yogyakarta, 1998.
- Elwood S. Buffa, *Produksi Management, (Manajemen Produksi)*, Terjemahan Magdalena, Adi Wardana Yamin, Balai Aksara, Jakarta, 1991.
- Gordon B. Davis, *Kerangka Dasar Sistem Informasi Manajemen*, Bagian I, Terjemahan Andreas S, Adiwardana dan Bob Widya Hartono, Pengantar Seri Manajemen No. 904, PT. Mudah Surya Grafindo, Jakarta, 1995.
- H.A. Harding, *Production Management, (Manajemen Produksi)*, Terjemahan Magdalena, Yamin Balai Aksara, Jakarta, 1994.
- Harsono, *Manajemen Pabrik*, Balai Aksara, Jakarta, 1993.
- Indriyo Gito Sudarmo, *Sistem Perencanaan dan Pengendalian*, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1995.
- Komaruddin, *Manajemen Produksi*, Alumni Bandung, 1990.
- Moekijat, *Pengantar Sistem Informasi Manajemen*, Remaja Karya, Bandung, 1991.
- Robert G. Murdick, *Information System, For Management Modern (Sistem Informasi Manajemen Modern)*, Erlangga, Jakarta, 1993.
- Sofyan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi*, BPFE-UII, Jakarta, 1991.
- Sukanto Reksohadirojo dan Indriyo Gitosudarmo, *Manajemen Produksi*, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1991.
- S. Nasution dan M. Thomas, *Buku Penuntun Membuat Tesis, Skripsi, Disertasi, Makalah*, Yanmars, Bandung, 1995.
- Winarno Surachmad, *Pengantar Penelitian Ilmiah*, Tarsito, Bandung, 1994.