BAB III

PELAKSANAAN KULIAH KERJA PRAKTEK

3.1 Bidang pelaksanaan kerja praktek

Karena pada saat penulis menyusun laporan kerja praktek ini, Penulis bergabung dan bekerja sama pada bagian administrasi produksi.Atas dasar itu maka bidang pelaksanaan kerja praktek yang akan diambil adalah bidang produksi dengan mengambil judul "***Perencanaan dan Pengawasan Produksi***".

3.2 Teknis Pelaksanaan

Teknis pelaksanaan dalam penyusunan laporan kerja praktek ini adalah dengan melakukan melakukan analisa terhadap data hasil penelitian serta membandingkan antara teori yang berdasarkan daftar pustaka serta bidang ilmu yang sesuai dengan praktek yang dilakukan dalam perusahaan, kemudian melakukan tanya jawab dengan orang yang langsung terjun di lapangan.

Melakukan pemahaman, menganalisa, penilaian serta meneliti proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan, yang kemudian dilakukan perbandingan antara teori yang telah didapat dalam perkuliahan dengan praktek yang dilaksanakan di dalam proses kerja produksi perusahaan tersebut.

3.3 Pembahasan Hasil Pelaksanaan Kuliah Kerja Praktek

3.3.1 Pendahuluan

Tugas pertama sebelum memproduksikan sesuatu barang hasil produksi adalah mengadakan perencanaan mengenai apa yang akan dikerjakan kemudian.

Ini merupakan tugas dari pemimpin produksi. Setiap pemimpin produksi harus terlebih dahulu mengadakan perencanaan dari pekerjaan-pekerjaan yang akan dilakukan.

Apabila perencanaan itu telah selesai, maka rencana tersebut dijelmakan yaitu mengerjakan pekerjaan yang sebagaimana telah digariskan dalam rencana tersebut. Agar penyelengaraan pekerjaan sesuai dengan yang direncanakan maka perlu adanya pengawasan. Pengawasan ini tertuju untuk memperbaiki tindakan-tindakan yang salah didalam pelaksanaan dengan maksud apa yang dikerjakan sesuai dengan yang diinginkan.

Di dalam perusahaan yang bersifat industri, pengawasan produksi amat penting. Pengawasan produksi berusaha agar produksi yang dibutuhkan dapat diproduksikan dengan cara yang terbaik dan termurah, agar barang diproduksikan dengan kwalitet yang diharapkan dan agar memproduksikan barang tersebut sesuai dengan waktu yang telah ditentukan dalam rencana.

Perencanaan dan pengawasan, sebenarnya merupakan dua hal yang saling melengkapi. Pengawasan tanpa adanya perncanaan terlebih dahulu tidak ada artinya.Demikian pula perencanaan tidak akan menghasilkan sesuatu bagaimana direncanakan semula,jika tidak diawasi pelaksanaannya.rencana tidak akan berjalan dengan baik, apabila tidak ada pengawasan di dalam pelaksanaannya.Dengan adanya pengawasan dapat dibandingkan hasil yang sedang dicapai dan bila lebih rendah dari hasil menurut rencana, diselidiki apa yang menyebabkan dan bila mungkin diusahakan agar ketinggalan tersebut dapat disesuaikan kemudian dengan apa yang tertulis dalam rencana. Perencanaan dan pengawasan merupakan dua hal yang saling melengkapi.

3.3.2 Perencanaan

Dr.A.M. Lucas, memberi definisi perencanaan atau planing sebagai berikut : "Onder planning verstat men het jodanig systematisch voorbreiden van de productive, dat devereiste arbeidskrachten en de door deze benodigde hulpmiddelen (grond-en hulstoffen, machines en werktuigen) of de juiste plaatsen, op de juiste tijdatippen in voldeende hoevelden en of de juiste kwaliteiten aanwezig zijn. Kalau diterjemahkan, kira-kira berbunyi sebagai berikut : " dengan perencanaan dimaksudkan mengadakan persiapan secara sistematis untuk produksi yang akan dijalankan sehingga setiap bahagian perusahaan itu tersedia dalam waktu yang tepat, dalam tempat yang tepat dan dalam jumlah yang tepat, bahan mentah dan bahan tambahan, mesin-mesin dan perkakas.

Dari definisi tersebut kiranya jelas bahwa dalam perencanaan,ditentukan barang apa yang harus dihasilkan,dimana barang itu dihasilkan dan bilamana barang itu akan dihasilkan.Pekerjaan perencanaan dapat dilakukan dengan dua cara yaitu berdasarkan pengalaman dan menurut data-data statistik.Orang yang cukup mempunyai pengalaman dalam suatu pekerjaan tertentu, dengan mudah dapat merencanakan cara melaksanakan sesutau pekerjaan atas dasar pengalama tersebut.Hanya kesukaran yang terdapat dengan cara ini ialah seseorang yang berpengalaman tidak dapat memilih cara mana yang paling menguntungkan untuk melaksanakan suatu pekerjaan tertentu apabila terdapat berbagai cara melaksanakan suatu pekerjaan.Untuk menggenapi kekurangan inilah maka orang cenderung untuk mempergunakan data-data statistik dalam penyusunan rencana.Dengan bantuan data-data statistik, maka akan dengan mudah ditetapkan bahwa sesutau mesin lebih menguntungkan untuk mengerjakan suatu pekerjaan daripada jenis mesin lainnya.Apabila sesuatu mesin lebih menguntungkan dalam

mengerjakan sesuatu pekerjaan, maka penyusunan rencana akan cenderung untuk memilih mesin tersebut dalam mengerjakan pekerjaan yang sedang direncanakan.

Betapa besarnya peranan perencanaan ini dalam setiap perusahaan tergantung dari proses produksi suatu perusahaan.Dalam pabrik gas misalnya tugas pimpinan produksi dalam perencanaan tidak begitu berat jika dibandingkan dengan tugas pimpinan produksi dalam perusahaan yang menghasilkan barang potongan.Dalam perusahaan yang disebut belakangan ini kebutuhan dari pembeli, masing-masing yang mengadakan pesanan harus diperhatikan. Pesanan-pesanan tersebut antara satu dan lainnya berbeda-beda dan ini harus dikerjakan oleh berbagai mesin.Disini tampil tugas yang berat dari perencana untuk menentukan pekerjaan mana yang harus didahulukan atau dibelakangkan.

3.3.3 Jenis-jenis Proses Produksi

Ada dua cara untuk menggolongkan corak proses produksi di dalam perusahaan.Pertama ialah setiap proses produksi termasuk kedalam salah satu proses produksi sebagai berikut :

a. extractive
b. analitis
c. sintetis
d. pengobahan

Yang termasuk jenis proses produksi yang bersifat extractive adalah : pertambangan,pertanian, penebangan kayu dan pemburuan binatang. Perusahaan jenis ini mengambil sesuatu dari alam untuk kemudian mengubah bila perlu, seterusnya melempar hasil produksi tersebut ke pasar.

Yang dimaksud dengan proses produksi yang bersifat analitis adalah proses produksi yang menggunakan sejenis bahan mentah untuk memproduksi dua atau lebih barang-barang jadi, misalnya rafinadery minyak bumi.

Proses produksi yang bersifat sintetis adalah kebalikan dari proses produksi yang bersifat analitis.Jadi dalam proses produksi semacam ini dipergunakan beberapa bahan mentah untuk memproduksikan satu macam barang misalnya pabrik sepatu, pabrik semen dan lain-lain.

Proses produksi yang bersifat pengubahan ialah proses produksi dimana, bahan mentahnya hanya diubah bentuknya, seperti pada penggergajian pabrik baja dan lain-lain.

Cara pembahagian yang kedua berdasarkan atas kontinuitas, maka proses produksi dibedakan menjadi dua yaitu :

(1) Proses produksi yang bersifat kontiniu *(Continuous process of production)*

Perusahaan yang memproduksikan barang yang sama terus- menerus. Jadi apa yang diproduksikan atau dikerjakan pada hari ini, itu pula yang akan diproduksikan besok dan lusa. Perusahaan yang menghasilkan produksi massa menjadi contoh daripada perusahaan yang proses produksinya bersifat kontiniu atau pabrik mobil dan sepeda motor juga menggunakan produksi yang bersifat kontiniu.

(2) Proses produksi yang tidak bersifat kontiniu *(Intermittent process of production)*

Perusahaan yang memproduksikan barang-barang yang dipesan orang disebut juga produksi potongan. Contoh daripada perusahaan yang produksinya bersifat tidak kontiniu adalah pabrik mesin umum.Pada perusahaan semacam ini diproduksikan berbeda satu sama lain sesuai dengan kehendak si pemesan.Jadi

misalnya pabrik gula yang dipesan di Indonesia sudah barang tentu berbeda dengan pabrik gula yang dipesan oleh pabrik gula di negeri yang beriklim dingin.

Berhubungan dengan tugas perencanaan yang disebut diatas tadi, maka berat tidaknya tugas tersebut berhubungan erat dengan corak proses produksi dari perusahaan yang bersangkutan.Tetapi jelas bahwa tugas perencanaan tersebut selalu ada pada tiap perusahaan yang bagaimanapun corak proses produksinya.

Jelaslah dari sini bahwa tujuan utama dari perencanaan produksi adalah agara jangan sampai terjadi penganguran dalam perusahaan yang bersangkutan.Untuk meniadakan pengangguran ini ada berbagai usaha yang dijalankan orang.Untuk keperluan itu maka diperlukan adanya penyusunan mesin,arbeid aan de lopende band,typisasi,normalisasi dan spesialisasi.

3.3.4. Penyusunan Mesin

Ada dua cara penyusunan mesin didalam suatu perusahaan, diantaranya ialah :

(1) Penyusunan mesin secara departemen

Yang dimaksud dengan penyususnan secara departemen adalah menempatkan mesin-mesin yang serupa dalam ruangan yang sama.Penyusunan mesin secara departementel ini biasa disebut dengan istilah process-layout (functional layout).Cara penyusunan mesin ini lazim didapati pada pabrik-pabrik tekstil.Dalam suatu pabrik textil, mesin-mesin pemintal ditempatkan ditempatkan bersama-sama dalam satu ruangan, mesin-mesin penenun ditempatkan pada ruangan yang kedua, selanjutnya mesin-mesin pemberi cap ditmpatkan di ruangan yang ketiga.Jadi mesin-mesin dalam perusahaan textil sering ditempatkan berdasarkan atas fungsi daripada mesin yang bersangkutan.

Sudah jelas bahwa penyusunan mesin secara departemental ada baik buruknya. Kebaikannya adalah bahwa apabila misalnya sebuah mesin mengalami kerusakan, tidak akan mempengaruhi jalannya mesin-mesin lain. Dengan perkataan lain rusaknya sebuah mesin tidak akan mengakibatkan adanya pengangguran pada mesin-mesin lainnya.Sebagai keburukan penyusunan secara departemental ini ialah bahwa ongkos transport intern terlalu tinggi.

(2) Penyusunan mesin secara Volgroep

Yang dimaksud penyusunan mesin secara volgroup (product layout) ialah penyusunan dimana mesin yang berbagai macam dari suatu proses produksi ditempatkan berturut-turut, sehingga sehingga barang-barang yang sedang dikerjakan mengalir dari mesin yang pertama sampai mesin yang terakhir dimana barang keluar sebagai barang jadi.Jadi barang-barang yang sedang dikerjakan dibawa oleh pita berjalan (lopende band) dari mesin yang satu kemesin berikutnya.Dari jelas bahwa kebaikan dari sistem ini adalah dari segi ongkos transport intern semakin kecil, karena dibawa otomatis oleh mesin. Keburukannya adalah bahwa apabila sebuah mesin rusak maka mesin-mesin yang berikutnya akan mengalami pengangguran.

3.3.5 Arbeid aan de Lopende Band atau Flies arbeit

Menjalankan produksi dengan tiada hentinya kita dapati pada apa yang disebut Arbeid aan de Lopende Band atau Flies arbeit.Tetapi hal ini hanya terbatas pada perusahaan yang memproduksi barang satu macam barang saja,Jadi dalam produksi besar-besaran atau massa produksi.Dalam flies arbeit ini tiap pekerja hanya melakukan pekerjaan yang telah ditetapkan kepadanya dan para pekerja dispesialisasikan untuk hanya mengerjakan satu jenis pekerjaan saja.

Dalam Arbeid aan de Lopende Band, routing yang harus dilalui oleh barang yang harus dikerjakan sudah tertentu. Jalannya produksi sudah ditetapkan terlebih dahulu pada waktu penyusunan mesin yang dijelmakan oleh pita berjalan.Dengan demikian ongkos transport intern tidak hanya menjadi satu beban yang berat lagi, karena barang-barang diangkut sendiri oleh pita berjalan.

Demikian pula pada proses produksi seperti ini tugas perencanaan terasa diperingan, dan orang-orang yang bekerja disitu tidak perlu bekerja terus menerus lagi. Pekerja dibagian perencanaan dapat dikurangi sehingga ongkos-ongkos yang berhubungan dengan perencanaan berkurang .Apabila diinginkan kenaikan produksi, tugas perencanaan tidak begitu memberatkan karena dengan menaikkan kecepatan lopende band tersebut sudah tercapai.

Keburukan dari arbeid lopende band sebagaimana telah disebutkan dalam penyusunan mesin secara volgroep ialah bahwa apabila sebuah mesin rusak, maka mesin selanjutnya akan berhenti pula.

Mengalirnya pekerjaan yang tiada henti-hentinya uyang dibawah oleh pita berjalan bagi para pekerja, menyebabkan timbulnya rasa bosan dari para pekerja, karena dengan demikian mereka merasa telah diperbuat sebagai mesin saja.

3.3.6 Typisasi atau Standarisasi

Untuk memperbesar prestasi kerja dan penurunan harga pokok orang cenderung untuk mengadakan typisasi atau standarisasi.Dengan ini dimaksud mengurangi variasi-variasi dari hasil produksi sehingga barang-barang yang diproduksikan menjadi satu jenis, satu benuk satu kwalitet dan satu warna. Usaha kearah ini pula didorong oleh karena alasan agar jangan sampai terjadi pengangguran karena kekurangan bahan mentah atau bahan pembantu.

Pada perusahaan yang memproduksikan barang-barang yang sejenis tetapi berbeda bentuk, kwalitet dan warna dibutuhkan bahan-bahan pembantu yang beraneka waran dan mesin yang berlainan.Apabila salah satu hal tidak dipenuhi mungkin terjadi pengangguran atau apa yang direncanakan oleh perencana produksi tidak dapat direalisasi sebagaimana diharapkan. Untuk mengatasi hal inilah maka orang-orang cenderung untuk menyederhanakan hasil produksinya,artinya diusahakan agar barang yang diproduksikan dalam bentuk, warna dan kwalitet yang sama.

Keburukan daripada typisasi ialah bahwa keinginan konsumen tidak diperhatikan, sebab barnag yang dihailkan adalah barang yang sama semuanya.Umumnya pembeli menginginkan barang yang lain dari pembeli lainnya. Akan tetapi karena dengan adanya typisasi, harga pokok di pasar lebih murah, maka keinginan dari konsumen tidak diperhatikan.

Bila perusahaan industri telah menerapkan typisasi atau standarisasi, maka hal itu sering diikuti oleh spesialisasi bagi para pekerja.Typisasi atau standarisasi dapat membantu pimpinan dalam pengawasan hasil produksi.

Sungguhpun terdapat kebaikan-kebaikan standarisasi atau typisasi bagi para konsumen , maupun produsen, namun dari pihak pekerja selalu ada kritikan terhadap penerapan standarisasi tersebut. Kritik – kritik tersebut dapat digolongkan dalam tiga hal yaitu :

- Standarisasi mengurangi keahlian yang perlu daripada pekerja yang berarti menurunkan martabat mereka
- Standarisasi mematikan inisiatif pekerja karena merka sudah dispesialisaikan untuk mengerjakan pekerjaan khususnya saja, sehingga terus menerus bersifat rutin.

- Standarisasi prodksi, selalu diikuti oleh standardisasi cara ; ini seringkali membosankan pekerja, karena tidak ada lagi variasi di dalam pekerjaan mereka.

Ketiga kritik tersebut sebagian benar namun sebaliknya typisasi dapat memungkinkan mobilitas pekerja dan untuk orang – orang tertentu pekerjaan rutin lebih baik daripada pekerjaan yang tersedia berubah-ubah.

3.3.7 Normalisasi

Normalisasi adalah perluasan dari standardisasi. Kalau typisasi dilaksanakan oleh seorang atau sebuah perusahaan yang memproduksikan sejenis barang maka normalisasi dilaksanakan oleh beberapa orang atau beberapa pengusaha yang memproduksikan barang yang sejenis.

Dalam normalisasi beberapa orang atau perusahaan berhubungan untuk merundingkan tentang kesamaan dari barang produksi yang akan merka hasilkan.Normalisasi ini dapat pula terjadi karena seorang pengusaha atau suatu perusahaan mengadakan typisasi dari hasil produksinya, yang kemudian dicontohkan oleh perusahaan lain.

Keuntungan daripada normalisasi adalah kurangnya persaingan diantara produsen. Bagi para konsumen adapula keuntungan adanya normalisasi yakni harga barang tersebut menjadi murah

3.3.8 Spesialisasi

Menurut pengalaman apabila seseorang memusatkan tenaga pada jenis pekerjaan, maka kecepatannya dalam lapangan pekerjaan seperti itu akan semakin bertambah.Spesialisasi adalah pemusatan usaha ke dalam suatu lapangan pekerjaan yang terbatas. Tindakan spesialisasi buakan hanya dilaksanakan pegawai tetapi juga oleh perusahaan yang melaksanakan pemusatan usahanya

kedalam suatu lapangan pekerjaan yang terbatas. Pembahasan hasil pelaksanaan kerja Praktek

Kimball menggolongkan spesialisasi itu atas tiga macam yaitu :

(1) Specialization of manufacturing establishment

(2) Specialization by callings dan

(3) Specialization of men.

(1) Specialization of manufacturing establishment

Keuntungan yang terdapat dari adanya spesialisasi telah umum diketahui di Amerika Serikat pada akhir abad ke-19. Perusahaan –perusahaan memusatkan kegiatannya pada sebuah lapangan yang terbatas.Beberapa waktu sebelum ini adalah umum bahwa sebuah mesin daroi suatu perusahaan mengejakan berbagai macam produksi atau sebuah badan usaha memproduksikan berbagai macam hasil produksi.Dengan meluasnya lapangan pekerjaan perindustrian dan bertambah ongkos produksi atau berkurang dan kwalitet barang- barang akan bertambah, apabila mereka memusatkan perhatian untuk memproduksikan satu jenis barang saja. Dengan demikian timbulah peusahaan yang hanya menghasilkan satu jenis barang saja, seperti industri mobil. Industri mobil inipun lambat laun tidak mengerjakan semua bagian – bagian mobil , bagian lain diserahkan kepada industri lain yang khusus mengerjakan itu, seperti ban kepada pabrik ban, kaca kepada pabrik kaca dan lain-lain. Akibat spesialisasi ini ialah bahwa sekarang pabrik tidak lagi selfsufficient.Dewasa ini untuk memproduksikan sejenis hasil produksi, dibutuhkan bantuan dari hasil produksi perusahaan-perusahaan lainnya.

(2) Specialization by callings

Spesialisasi ini merupakan manifestasi yang tertua dan terkenal dari azas ini. Di Eropah pada abad pertengahan pertanianlah yang merupakan lapangan pekerjaan yang utama. Perdagangan dan jenis pekerjaan lainnya pada waktu itu merupakan organ yang tak sempurna dan berhubungan erat dengan lapangan pekerjaan pertanian. Pemisahan pertanian dari lapangan pekerjaan yang mengunakan mesin dan perkembangan industri modern membawa perluasan dalam lapangan pekerjaan.Sejak itulah timbul lapangan pekerjaan seperti penebangan kayu, tukang besi, tukang sepatu dan lain-lain.Pada waktu itu tiap-tiap orang memilih salah satu lapangan pekerjaan seperti itu dan kesanalah ia memusatkan perhatiannya.

(3) Specialization of men.

Adam Smith dalam bukunya The Wealth of Nation , pegawai memusatkan perhatiannya pada sejens pekerjaan saja.hal ini biasa disebut pula dengan "division of labour" atau pembagian pekerjaan. Sebuah pabrik mengkhususkan diri dalam memproduksikan sesuatu barang.Kemudian orang yang bekerja didalam perusahaan itu diberikan pekerjaan tersendiri, dengan kata lain pekerjaan dibagi-bagi antara para pekerja.Kecenderungan orang untuk melakukan spesialisasi jenis ketiga ini didorong oleh karena keuntungan yang diperoleh dengan adanya pembagian pekerjaan itu.Keuntungan pertama adalah orang mempunyai kecakapan tertentu dapat menikmati keadaanya itu apabila ia bekerja pada lapangan yang sesuai dengan keahliannya itu,pula perusahaan memperoleh keuntungan karena orang yang mengerjakan sesutu pekerjaan itu adalah orang yang dianggap ahli dalam lapangan pekerjaan itu.Keuntungan yang kedua ialah pembagian pekerjaan akan menambah kemajuan dari merka yang mempunyai

pembawaan tertentu, Yang ketiga ialah seseorang dapat bekerja terus menrus pada suatu tempat sehingga ia tidak perlu membuang waktu untuk berjalan dari tempat pekerjaan yang satu ketempat pekerjaan yang lain dan pembagian pekerjaan akan meyebabkan suatu mesin atau alat dapat bekerja terus menerus.

3.3.9 Aktifitas pengawasan

Aktifitas pengawasan produksi meliputi empat aktifitas yaitu :

(1) Routing

Dr. A. M. Lucas memberi definisi routing sebagai penunjuk jalan yang setepat-tepatnya yang harus dilalui oleh bahan-bahan mentah di pabrik sampai menjadi barang jadi.

Bahan-bahan yang dikerjakan dengan proses produksi secara kontinu atau dalam pabrik di mana mesin di susun secara volgroep, tidak membutuhkan routing.Jalan yang akan dilalui oleh bahan mentah sudah ditentukan olrh penyusun mesin pada waktu pertama kali.Pada pabrik dimana mesin disusun secar departmental, atau pada proses produksi yang tidak kontinu jalan yang dilalui oleh bahan mentah harus ditunjukkan.

(2) Scheduling

Kimball meberi definisi scheduling sebagai penetapan waktu yang diperlukan untuk tiap bagian dari pekerjaan dan juga ewaktu yang diperlukan untuk seluruh pekerjaan.

(3) Dispatching

Agar usaha – usaha dari persiapan perencanaan menjadi kenyataan, beberapa perintah dan instruksi dikeluarkan, yang memberikan kekuasaan untuk mengerjakan sesatu pekerjaan tertentu.Inilah yang disebut dispatching yakni perintah untuk mengerjakan sesuatu pekerjaan tertentu sesuai dengan rencana ,

route dan waktu yang telah ditetapkan.Apabila tiap-tiap pekerjaan telah selesai maka dikeluarkan perintah baru untuk memindahkan baran-barang kepada tingkat pekerjaan selanjutnya dan memberi tugas baru kepada mereka yang baru menyelesaikan pekerjaan itu.

Adalah tugas seorang dispacher untuk menjaga agar pekerja-pekrja dan alat0alat pekerja secara teratur dan berusaha agar hanya sedikit waktu yang terbuang, selain daripada itu ia bertanggung jawab terhadap pengawasan kemajuan daripada pekerjaan agar sedapat mungkin sesuaidengn kartu routing dan waktu yang ditentukan Dengan perkataan lain ia berusaha agar pekerjaan dikerjakan secara daya-guna dan menghindarkan segala macam gangguan.

(4) Pemeriksaan

Pemeriksaan atau pengawasan dilakukan pada waktu pekerjaan sudah dilakukan dan sesudah pekerjaan selesai dikerjakan.Umumnya sebelum pekerjaan dimulai, sudah diadakan pemeriksaan akan bahan –bahan yang akan dipergunakan dan apakah alat-alat sudah tersedia sebagai mana yang telah direncanakan.Apabila pekerjaan sedang dilaksanakan diadakan pula pemeriksaan, dan setelahnya barang itu selesai dekerjakan, diteliti pula apakah kwalitas barang yang diproduksikan sesuai dengan yang diinginkan atau direncanakan semula.

Penelitian tersebut dilakukan pada tiap –tiap barang yang diproduksikan. Hal ini akan emberatkan dan memakan waktu yang lama apabila segala barang yang diproduksikan diteliti satu per satu.Untuk mempemudah tugas seperti itu , hanya sebagian saja yang diperiksa.Diusahakan agar hasil produksi yang diteliti itu menjadi wakil yang representative dari seluruh barang yang diproduksikan.Cara seperti ini biasa disebut cara *"sampling"*.


UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
UNIKOM