BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Praktek Kerja Lapangan

Pemesanan pesawat terbang merupakan proyek besar dimana didalamnya melibatkan kerja sama antarnegara. Kerja sama tersebut terbentuk karena adanya transaksi produk jadi, material, maupun komponen pesawat terbang. PT. Dirgantara Indonesia (Indonesian Aero*space*) memproduksi beragam pesawat terbang dan helicopter yang sebagian besar material didatangkan dari luar negeri.

Produki pesawat terbang maupun komponen penyusunan yang dilakukan PT. DI dilakukan secara *Make To Order* (MTO) dimana pembuatan produk baru dikerjakan setelah adanya order (pesanan) sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan. Adapun proses produksi yang dilakukan termasuk kedalam tipe *job shop.* Pengerjaan order untuk setiap jenis pesawat merupakan bagian dari suatu proyek tersendiri yang membutuhkan sumber daya tertentu untuk memenuhi batasan waktu, biaya, dan spesifikasi tertentu. Setiap proyek tersebut membutuhkan perencanaan dan pengendalian serta pengalokasian sumber daya yang tepat agar order dapat terpenuhi sesuai pemintaan.

Dalam proyek pembuatan pesawat terbang, tidak semua jenis pesawat diproduksi sendiri oleh PT. DI secara utuh menjadi satu unit produk tetapi terdapat beberapa jenis pesawat yang hanya dibuat *subassembly*-nya saja. Oleh karena itu, diperlukan koordinasi yang baik di antara pihak – pihak yang terkait (*vendor* dan *supplier*) terutama yang berhubungan dengan masalah perencanaan dan pengendalian produksi. Dalam perencanaan tersebut dipertimbangkan aspek – aspek yang berhubungan dengan material, kapasitas dan kapabilitas produksi, serta waktu pemenuhan order.

Berdasarkan uraian sebelumnya, yang akan menjadi bahasan dalam laporan kerja praktek ini adalah “Sistem Penanganan Order Pada Prog. Management Tool*”* yang dapat menangani *project order* dan *project assignment* dengan mudah, sederhana dan cepat dalam menangani/mencari suatu data yang kita perlukan dan dapat juga kita mengetahui waktu permintaan/pemesanan,proses pengerjaan, *deadline*/peringatan waktu pengerjaan selesai, dan penyerahan suatu proyek.

Dengan adanya sistem baru ini, penanganan order di PT. DI akan menjadi mudah, sederhana, dan cepat. Yang awal mulanya sistem berjalan di PT. DI masih terbilang manual dan sangat lambat dalam penanganan order. SDM pun masih diperlukan dalam menangani Teknologi Sistem Informasi.

1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang dikemukakan, maka identifikasi dan perumusan masalah dilakukan untuk menjawab pertanyaan – pertanyaan berikut :

1. Bagaimana sistem penanganan order di PT. DI ?
2. Bagaimana sistem project *order* itu berjalan?
3. Bagaimana sistem project *assignment* itu berjalan?

1.3 Maksud dan Tujuan Praktek Kerja Lapangan

1. Mahasiswa dapat mengenali permasalahan di industri secara nyata.
2. Melakukan analisis data yang bermasalah di lapangan.
3. Membandingkan implementasi sistem penanganan *order tool* yang sudah ada.

1.4 Batasan Masalah

Pada bagian ini penulis membatasi masalah pada pembuatan “Sistem Penanganan *Order Tool*”.

1.5 Lokasi dan Waktu Praktek Kerja Lapangan

Lokasi kerja praktek berada di PT. Dirgantara Indonesia (Persero), yang beralamat di JL. **Padjajaran No. 154** Bandung. Dilaksanakan dari tanggal 5 Juli 2010 sampai dengan 6 Agustus 2010.

Tabel 1.1 – 1.2
Jadwal Kerja Praktek Lapangan

NO	Aktivitas	Minggu ke-1					Minggu ke-2				
		Senin	selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat
1	Pengenalan pembimbing dan lokasi										
2	Pengarahan, pembagian tugas dan penjelasan tugas										
3	Pelaksanaan tugas										
4	Pengambilan data										
5	Pembuatan laporan										

NO	Aktivitas	Minggu ke-3					Minggu ke-4				
		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat
1	Pengenalan pembimbing dan lokasi										
2	Pengarahan, pembagian tugas dan penjelasan tugas										
3	Pelaksanaan tugas										
4	Pengambilan data										
5	Pembuatan laporan										