Bab 5
Analisis

5.1. Perencanaan Produksi

Pada proses operasionalnya CV. Salwa Knit Bandung ini masih belum merencanakan produksi yang baik, dikarenakan oleh jumlah permintaan yang terlalu banyak, tidak menerapkan jam kerja yang baik dimana para pegawai masih mengerjakan pesanan tidak bersamaan, sehingga perusahaan selalu menerapkan jam lembur pada minggu-minggu terakhir sebelum pengiriman barang atau produk.

5.1.1. Alternatif 1 (Hibrid dan Transportasi)

Dari perhitungan yang sudah dilakukan pada kedua metode tersebut dengan data yang sama yaitu tenaga kerja sebanyak 20 orang diperoleh ongkos yang berbeda. Karena total *cost* yang diperoleh berbeda maka dipilihlah metode dengan total *cost* yang paling minimum, maka metode yang terpilih adalah metode transportasi. Untuk lebih jelas dapat dilihat pada tabel perbandingan total *cost* pada tabel 4.13.

Pada metode transportasi tenaga kerja yang ada sekarang di perusahaan sebanyak 20 orang. Dalam metode transportasi kita harus dapat memenuhi *demand* dengan prioritas utama pada jam normal yang terjadi adalah 2188 lusin dengan total *cost* yang dihasilkan pada metode ini sebesar Rp. 242.488.000,-

Kelebihan : - jam kerja normal selama 8 jam kerja
Kekurangan : - Beban kerja lembur.
- Biaya subkontrak besar

5.1.2. Alternatif 2 (Menambah Shift dan Subkontrak)

Penambahan shift ini dilakukan dengan menjadikan 2 shift, diantaranya: shift 1 dari jam 07.00 WIB – 15.00 WIB dan shift 2 dari jam 15.00 WIB - 23.00 WIB. Dari

hasil perhitungan pada pengolahan data diperoleh nilai untuk jam normal sebanyak 4737 lusin dan nilai subkontrak sebesar 12752 lusin. Dengan total *cost* yang didapat sebesar Rp. 235.010.000,-.

Kelebihan : - Jumlah *regular time* bertambah.
- Tidak ada lembur.

Kekurangan : Adanya biaya penambahan shift.

5.1.3. Alternatif 3 (Menambah Mesin)

Dari hasil perhitungan pada pengolahan data dilakukan penambahan lintasan menjadi 3 lintasan. Dimana pada lantai produksi terdapat 3 lantai dengan total mesin 20 masing-masing terdapat 5 mesin, maka dengan menjadikan 3 lintasan penambahan mesin menjadi 10 untuk masing-masing mesin. Penambahan 10 untuk masing-masing mesin ini disesuaikan dengan kapasitas ruangan atau kapasitas lantai produksi di perusahaan, dengan nilai untuk jam kerja normal sebanyak 6560 lusin dan total *cost* yang didapat sebesar Rp.247.821.000,-.

Kelebihan : - Jam kerja normal selama 8 jam kerja.
- Jumlah beban subkontrak berkurang.

Kekurangan : - Adanya biaya untuk penambahan mesin.
- Adanya beban kerja lembur

5.1.4. Alternatif 4 (Shift dan Mesin)

Pada alternatif 4 ini dilakukan penggabungan dari shift dan penambahan mesin. Dimana untuk shift sama dengan alternatif 2 dan untuk mesin sama dengan alternatif 3. Hasil perhitungan diperoleh nilai untuk jam kerja normal sebanyak 13104 lusin dan nilai subkontrak 4021 lusin, dengan total *cost* sebesar Rp.222.555.000,-.

Kelebihan : - Jam kerja normal selama 8 jam kerja.
- Jumlah *regular time* bertambah

- Tidak ada lembur

Kekurangan : - Biaya untuk penambahan shift.

- Biaya untuk penambahan mesin.

Usulan beberapa alternatif ini dikembalikan lagi kepada pihak perusahaan untuk menentukan usulan terbaik, sesuai dengan kondisi di perusahaan.