

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Produksi

Proses produksi adalah proses pengubahan masukan -masukan sumber daya menjadi barang-barang dan jasa-jasa yang lebih berguna.(Handoko, 2011) Masukan-masukan dalam sistem ini adalah bahan mentah, tenaga kerja, modal, energi dan teknologi. Masukan-masukan ini diubah menjadi barang -barang atau jasa-jasa oleh teknologi proses yang merupakan metode atau cara tertentu yang digunakan untuk proses transformasi.Jenis-jenis masukan yang digunakan akan berbeda-beda untuk masing-masing industri. Sebagai contoh, masukan-masukan pada industri *garment* adalah modal dan energi untuk masing-masing berbagai fasilitas dan peralatan, tenaga kerja akan untuk mengoperasikan dan memelihara peralatan dan masukan-masukan bahan mentah akan dibentuk melalui proses transformasi menjadi barang-barang jadi.

Proses produksi adalah suatu kegiatan yang melibatkan tenaga manusia, dan peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna (Assauri S. , 2016). Salah satu faktor penunjang keberhasilan perusahaan ditentukan oleh kelancaran proses produksinya. Sehingga bila proses produksinya lancar, penggunaan mesin dan peralatan produksi yang efektif dan menghasilkan produk berkualitas, waktu penyelesaian pembuatan yang tepat dan biaya produksi yang murah. Proses tersebut tergantung dari kondisi sumber daya yang dimiliki seperti manusia, mesin dan sarana penunjang lainnya.

Proses produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah suatu barang atau jasa dengan menggunakan faktor-faktor yang ada seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku, dan dana agar lebih bermanfaat. (Reksohadiprojo, 2010). Berdasarkan definisi di atas, dapat diambil kesimpulan bahwa proses produksi merupakan kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan faktor-faktor yang ada seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku, dan dana agar lebih bermanfaat bagi kebutuhan manusia.

Kegiatan produksi industri *garment* merupakan suatu kegiatan yang menyeluruh dari proses penyediaan bahan baku, membuat pola, membuat desain, membuat sampel, memotong kain (*Marker making, Spreading, Cutting, Sorting, Numbering, Sewing, Finishing, Packing*).

B. Jenis-jenis Proses Produksi

Jenis produksi dapat dibedakan menjadi 2, yaitu jenis proses produksi Terus-menerus (*Continuous Processes*) dan Jenis Proses Produksi Terputus-putus (*Intermetten Processes*).

1. Proses Produksi Terus menerus (*contiunuous process*)

Proses produksi terus-menerus ini sering disebut dengan proses **produksi kontinyu** (*Continuous*). Pada proses produksi terus-menerus terdapat pola atau urutan yang sama dalam pelaksanaan produksi dari perusahaan yang bersangkutan. Pola atau urutan pelaksanaan produksinya akan selalu sama antara pelaksanaan produksi pada waktu yang lalu, pada saat sekarang dan pada waktu yang akan datang. Sebagai contoh pabrik sepatu dan pabrik minuman.

Sifat Proses produksi Terus-menerus (*Continuous Processes*)

- a. Pola urutan proses produksi sama
- b. Mesin produksi proses kerjanya secara otomatis
- c. Apabila terjadi salah satu mesin atau berhenti maka seluruh proses produksi terhenti.
- d. Bahan-bahan yang dipindahkan dengan mesin.
- e. Kebutuhan tempat lebih sempit dari pada jenis produksi terus-menerus.
- f. Persediaan bahan baku lebih sedikit dari pada jenis produksi terus-menerus.
- g. Karyawan tidak memiliki keahlian atau skill yang tinggi karena mesinnya sudah otomatis.

Kelebihan Proses Produksi Terus-menerus

- a. Dapat diperoleh tingkat biaya produksi per unit yang rendah.
- b. Dapat dihasilkan produk atau volume yang cukup besar.
- c. Produk yang distandarisir. Produk yang dihasilkan distandarisir
- d. Dapat dikurangnya pemborosan dari pemakaian tenaga manusia, karena sistem pemindahan bahan baku menggunakan tenaga kerja listrik atau mesin.
- e. Biaya tenaga kerja rendah, karena jumlah tenaga kerja sedikit tidak memerlukan tenaga ahli
- f. Biaya pemindahan bahan baku lebih rendah, karena jarak antara mesin yang satu dengan yang lain lebih pendek dan pemindahan tersebut digerakan tenaga mesin.

Kekurangan proses produksi terus-menerus:

- a. Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan produk yang diminta oleh

konsumen atau pelanggan.

- b. Proses produksi mudah terhenti apabila terjadi kemacetan disuatu tempat atau tingkat proses.
- c. Terdapat kesalahan dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan.

2. Proses Produksi Terputus-putus (*Intermetten Processes*)

Proses produksi terputus-putus ini sering disebut dengan proses produksi intermetten. Proses produksi ini akan terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi berubah-ubah dalam perusahaan yang bersangkutan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi yang digunakan pada hari ini akan berbeda dengan pola atau urutan yang digunakan pada bulan lalu, umumnya produk yang diproduksi cenderung variasi yang tinggi apabila dibandingkan dengan jumlah unit dari produk yang dihasilkan. Contoh pabrik mobil dan bengkel las.

Sifat Produksi terputus-putus (*Intermetten Processes*)

- a. Dalam proses produksi lokasinya berbeda-beda.
- b. Operator mesin manusia (tidak otomatis)
- c. Proses produksi tidak mudah terhenti walupun terjadi kerusakan salah satu mesin atau peralatan.
- d. Bahan-bahan yang dipindahkan dengan tenaga manusia.
- e. Membutuhkan tempat yang luas.
- f. Persediaan bahan baku (Kain) banyak.
- g. Karyawan memiliki keahlian khusus (Misal: Operator mesin jahit)

Kelebihan proses produksi terputus-putus:

- a. Mempunyai fleksibilitas yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk dengan variasi yang cukup besar. Fleksibilitas ini diperoleh dari:
 - 1. Sistem penyusunan peralatan.
 - 2. Jenis atau tipe mesin yang digunakan bersifat umum
 - 3. Sistem pemindahan yang tidak menggunakan tenaga mesin tetapi tenaga manusia.
- b. Mesin-mesin yang digunakan dalam proses bersifat umum, maka biasanya dapat diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin-mesinnya, karena juga mesin-mesinnya lebih murah.
- c. Proses produksi tidak mudah terhenti akibat terjadinya kerusakan atau kemacetan disuatu tempat atau tingkat proses.

Kekurangan proses produksi terputus-putus:

- a. Dibutuhkan penjadwalan (*Scheduling*) dan rute (*Routing*) yang banyak karena produk berbeda tergantung pemesanan
- b. Pengawasan produksi sangat sukar dilakukan.
- c. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses cukup besar.
- d. Biaya tenaga kerja dan pemindahan bahan sangat tinggi, karena menggunakan banyak tenaga kerja dan mempunyai tenaga ahli

C. Manajemen Produksi

Manajemen produksi merupakan salah satu bagian di bidang manajemen yang mempunyai peran dalam mengkoordinasikan kegiatan untuk mencapai tujuan.

Menurut (Handoko, 2011), manajemen produksi adalah serangkaian aktifitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah input menjadi output.

Menurut (Irham, 2012) manajemen produksi adalah suatu ilmu yang membahas secara menyeluruh bagaimana pihak manajemen produksi mempergunakan ilmu dan seni yang dimiliki dengan mengarahkan dan mengatur orang-orang untuk mencapai suatu hasil produksi yang diharapkan.

Menurut (Reksohadiprojo, 2010) manajemen produksi secara umum adalah suatu cabang ilmu manajemen yang fungsinya mengatur segala proses perubahan bahan mentah menjadi produk yang diinginkan sehingga memiliki nilai jual.

Berdasarkan pengertian manajemen produksi tersebut bahwa manajemen produksi memiliki hubungan erat dengan proses produksi yang dimiliki dalam suatu perusahaan dengan tujuan untuk menambah manfaat nilai barang yang dihasilkan.,

Fungsi manajemen produksi sebagai berikut :

1. Perencanaan

Meliputi seluruh kegiatan produksi mulai dari perencanaan produk, perencanaan fasilitas dan perencanaan sumber daya produksi.

Beberapa keputusan yang berhubungan dengan perencanaan produksi seperti :

- a. Jenis barang
- b. Bahan baku
- c. Kualitas barang
- d. Jumlah barang
- e. Pengendalian produksi.

2. Pengorganisasian

Meliputi seluruh kegiatan menentukan jumlah dan jenis sumber daya manusia yang akan digunakan untuk mendukung tercapainya fungsi perencanaan termasuk menentukan wewenang dan tanggung jawab masing-masing sumber daya manusia yang digunakan.

3. Pengendalian

Meliputi kegiatan memimpin, mengawasi, dan memotivasi karyawan untuk melaksanakan tugas sesuai dengan pekerjaan yang diberikan.

Beberapa kegiatan pengendalian produksi antara lain :

- a. Menyusun perencanaan
- b. Membuat jadwal kerja
- c. Menentukan kepada siapa barang akan dipasarkan.

4. Pengawasan

Meliputi kegiatan pengawasan yang dilakukan agar kegiatan dapat sesuai dengan standar yang telah direncanakan sehingga dapat mencapai tujuan yang diinginkan.

Beberapa kegiatan pengawasan produksi antara lain :

- a. Menetapkan kualitas barang
- b. Membuat standar barang
- c. Melaksanaam produksi tepat waktu.

Menurut Suwondo selain perencanaan proses produksi dilakukan perencanaan pemeliharaan/perawatan mesin dan peralatan produksi (Suwondo, 2013).

Dalam industri modern, peralatan dan mesin adalah bagian yang sangat penting dari upaya produktif secara keseluruhan. Oleh karena itu, sangat penting untuk memastikan bahwa mesin pabrik harus terpelihara dengan baik.

Tujuan utama dari Manajemen Pemeliharaan adalah:

1. Untuk mencapai pemecahan minimum dan menjaga pabrik dalam kondisi bekerja dalam keadaan baik.
2. Untuk menjaga mesin dan peralatan lainnya dalam kondisi digunakan tanpa gangguan.
3. Untuk menjamin ketersediaan mesin yang dibutuhkan oleh bagian dari pabrik untuk kinerja sesuai fungsinya.

Pada perkembangannya sistem pemeliharaan yang terencana telah dapat dibuktikan keuntungannya terutama oleh teknisi-teknisi pemeliharaan yang terjun

langsung dalam pelaksanaan sistem pemeliharaan terencana. Skema dibawah ini menunjukkan bagaimanasistem kerja pemeliharaan terencana.

Terlebih dahulu menentukan apa yang dipelihara/dirawat. Hal ini amat tergantung persiapan segala fasilitas. Jadwal pemeliharaan harus disiapkan untuk setiap bagian pabrik atau peralatan produksi yang akan dipelihara. Mencakup pula keterangan-keterangan bagaimana pemeliharaan tersebut harus dilakukan.

Dalam industri, mesin dan peralatan adalah bagian yang sangat penting untuk kelancaran proses produksi. Oleh karena itu mesin -mesin dan peralatan harus terpelihara/terawat dengan baik.

Bagian pemeliharaan/perawatan membuat jadwal yang menjadi beberapa jenis antara lain:

1. Jadwal pemeliharaan jangka pendek adalah jadwal pemeliharaan mesin dan peralatan produksi secara harian yang berupa pelumasan pada waktu peralatan mau digunakan,
2. Jadwal pemeliharaan jangka sedang adalah pemeliharaan mesin dan peralatan produksi bulanan yang disusun dari bagian jadwal pemeliharaan tahunan. Jadwal penyusunannya disesuaikan dengan jadwal produksi agar tidak terjadi bentrokan.
3. Jadwal pemeliharaan jangka panjang adalah pemeliharaan yang mencakup pemeliharaan total. atau sering disebut *Overhaul* (membongkar untuk memperbaiki).

Faktor-faktor yang harus diperhatikan dalam mempertimbangkan untuk menetapkan jadwal pemeliharaan adalah sebagai berikut:

1. Tingkat kerumitan mesin.
2. Jadwal perkiraan waktu produksi.
3. Tingkat pemeliharaan yang harus dilakukan
4. Kartu riwayat mesin produksi.
5. Kemampuan seorang mekanik sebagai pelaksana pemeliharaan.