

**SISTEM DAN PROSEDURE PENGAWASAN PRODUKSI PADA ASSEMBLING
RADIO CASSETTE DI SURABAYA**

SKRIPSI

**Diejukan untuk Memperlengkapi Syarat-Syarat Selain
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi
Jurusan Akuntansi**

**MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
SURABAYA**

Oleh:

LIENDRAWATI T.

No. Pokok: 4381/FB

FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA

1 9 8 1

Surabaya,

Disetujui dan diterima baik

Oleh:

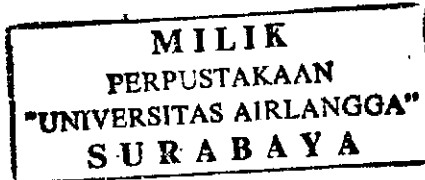
Dosen Pembimbing:

Ketua Jurusan:

(Drs. Ec. Ventje Jansen, Ak)

(Drs. Ec. Ventje Jansen, Ak)

**MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
SURABAYA**



KATA PENGANTAR

Sebagaimana telah diketahui maksud dari pada penyusunan skripsi ini adalah guna memenuhi salah satu syarat yang diperlukan untuk mencapai gelar Akuntansi pada Fakultas Ekonomi Universitas Airlangga.

Tak lupa penulis mengucapkan syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa karena berbagai kesulitan dan hambatan dapat terselesaikan dengan baik, juga berkat bantuan dari berbagai pihak serta dorongan dari segenap keluarga dan rekan-rekan terdekat.

Dengan selesainya penyusunan skripsi ini penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Drs.Sc. Ventje Jansen, Akuntan sebagai dosen pembimbing.
2. Segenap Staf dosen Fakultas Ekonomi Universitas - Airlangga, khususnya jurusan Akuntansi.
3. Bapak pimpinan PT. Panggung Elektronik yang telah memberikan kesempatan untuk mengadakan survey dalam rangka penyusunan skripsi.
4. Bapak Production manager bagian radio cassette beserta asisten yang telah memberikan keterangan kepada kami.
5. Semua pihak yang langsung ataupun tak langsung te-

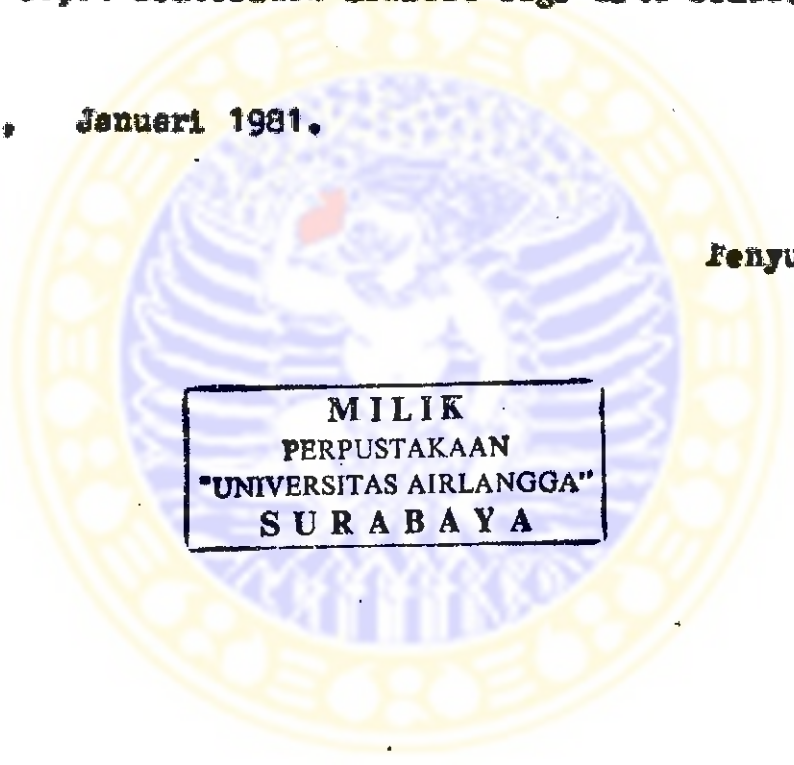
lah memberikan bentuknya dalam menyusun skripsi -
ini.

Dan penulis pun menyadari bahwa isi skripsi ini ma-
asih banyak kekurangannya, maka nasihat serta kritik yang
membangun akan penulis terima dengan senang hati.

Sebagai penutup, harapan penulis semoga skripsi
ini akan dapat memberikan manfaat bagi kita semua.

Surabaya, Januari 1981.

Fenyusun,



MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
SURABAYA

DAP^TAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	111
DAP ^T AR ISI	v
DAP ^T AR BAGAN	vii
DAP ^T AR KODEL	viii
DAP ^T AR LAMPIRAN	ix
B A B :	
I. PENDAHULUAN	1
1. Pendangan Umum	1
2. Penjelasan Judul	3
3. Alasan Pemilihan Judul	4
4. Tujuan Penyusunan	5
5. Sistematika Skripsi	6
6. Metodologi	7
6.1. Permasalahan	7
6.2. Hipotesis kerja	8
6.3. Scope analisis	9
6.4. Prosedur pengumpulan dan pengolahan data	9
II. DASAR-DASAR PENGERBITAN TEORITIS	11
1. Pengertian System dan Procedure	11
2. Jenis Prosedur Pengawasan Produksi	14
3. Fungsi dari pada Pengawasan Produksi ..	18

B A B:	Halaman
4. Tujuan Pengawasan Produksi	20
5. Organisasi Administrasi Proses Produksi.	22
III. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	35
1. Sejarah Perusahaan	35
2. Struktur Organisasi	36
IV. ORGANISASI ADMINISTRASI PROSES PRODUKSI ...	45
1. Rencana Proses Produksi	45
2. Route dari pada Produksi	43
3. Adminietresi Proses Produksi	51
4. Pengawasan Proses Produksi	65
5. Pembahasan	69
5.1. Pembuktien masalah	69
5.2. Pemecahan masalah	71
V. PENUTUP	74
1. Kesimpulan	74
2. Saran	79
DAFTAR KEPUSTAKAAN	81
LAMPIRAN .	

<p>MILIK PERPUSTAKAAN "UNIVERSITAS AIRLANGGA" SURABAYA</p>

DAFTAR DAGAH

Nomor :	Halaman
3-1. Struktur Organisasi Pt. Panggung	39
3-2. Struktur Organisasi radio cassette Depart- ment	43
4-1. Route Proses Produksi	52



DAFTAR MODEL

Nomor:	Halaman
2-1. Bon pengantar	27
2-2. Bon pengantar dengan label	29
2-3. Laporan produksi	31
2-4. Ikhtisar produksi	34
4-1. Rencana produksi per-3 bulan	51
4-2. Rencana produksi per-bulan	55
4-3. Permohonan part	56
4-4. Quality control report	62
4-5. Formulir surat jalan	63
4-6. Laporan produksi dan stock	64
4-7. Daily production report	65
4-8. Stores Requisition	68

MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
SURABAYA

DAFTAR LAMPIRAN

Nomor:

Halaman

1. Daftar hasil produksi radio cassette selama tahun 1980, pada PT. Panggung



**MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
S U R A B A Y A**

B A B I

P E N D A H U L U A N

1. Pandangan Umum

Mengenal pandangan umum dari skripsi ini yang berjudul "Sistem dan Prosedur Pengawasan Produksi pada Assembling Radio Cassette di Surabaya", maka yang dimaksud dengan perusahaan assembling yaitu suatu perusahaan yang mengasahakan suatu pekerjaan perakitan, pemasangan, penggabungan dari pada komponen-komponen untuk dibentuk menjadi satu kesatuan yang utuh sebagai barang jadi.

Adapun perusahaan assembling yang akan dibahas yaitu perusahaan assembling radio cassette yang merupakan salah satu barang hasil perakitan PT. Punggung Surabaya, disebut demikian karena radio cassette merupakan salah satu hasil produksi perakitan disamping produksi TV., fesc, HIPI, - Maxel dan lain-lain.

Pekerjaan yang dilakukan hanya meliputi pemasangan komponen-komponen dengan sistem ban berjalan, jadi perusahaan tidak membuat komponen-komponennya sendiri.

Komponen-komponen yang digunakan berasal dari pabrik di Jepang yang kemudian diimport ke Indonesia dalam keadaan completely knocked down (CKD.).

Komponen-komponen itu diimport masih merupakan bagian-ba-

gian yang terpisah satu sama lain yang nantinya akan digabungkan menjadi radio cassette.

Jadi fungsi utama dari assembling adalah merakit, memasang dan menghubungkan komponen-komponen saja.

Adepun pengertian dari CKD, SKD dan BU dapat diartikan sebagai :

CKD yaitu suatu keadaan di mana radio cassette atau jenis lainnya (TV, Haxel dan lainnya) yang sudah lengkap spare part nya, akan tetapi masih belum terpasang satu dengan lainnya.

Jadi pengirimannya ke Indonesia masih dalam bentuk bagian bagian kecil yang nantinya akan dipasang menjadi barang jadi seperti radio cassette.

SKD (Semi Knocked Down) yaitu suatu keadaan barang produksi di mana sebagian spare part nya sudah terpasang sampai 75% dari komponen CKD.

BU (Built Up) yaitu suatu keadaan di mana barang yang diimport sudah terpasang seluruhnya menjadi barang utuh, jadi diimport dalam bentuk barang jadi atau telah terpasang melebihi dari 75% komponen SKD.

Adepun PT. Ponggung merupakan satu perusahaan assembling radio cassette yang ada di Indonesia dengan merk JVC, untuk kemudian hasilnya dipasarkan kepada konsumen, di mana seperti diketahui bahwa dengan makin berkembangnya dunia usaha maka makin banyak radio cassette dari ha-

sil produksi perusahaan lain seperti merk National, Sharp, dan lain-lain yang juga merupakan neingan dari merk JVC.

2. Penjelasan Judul

Seperti yang tercantum di halaman sampul skripsi ini diberi judul "SISTIM DAN PROSEDUR PENGAWASAN PRODUKSI PADA ASSEMBLING RADIO CASSETTE DI SURABAYA".

Yang dimaksud dengan sistim dan prosedur di Indonesia umumnya terkenal dengan nama Organisasi Administrasi yaitu pemilihan cara pelaksanaan pekerjaan administrasi agar dapat memenuhi fungsinya.

Sedangkan pengawasan produksi pada assembling radio cassette di Surabaya yaitu mengadakan penelitian sampai dimana prinsip-prinsip organisasi administrasi proses produksi pada perusahaan assembling radio cassette telah diterapkan dalam suatu perusahaan yang bekerja secara mass.

Karena pada dasarnya secara teoritis ada beberapa macam cara proses produksi dan pengawasan produksi yang berhubungan erat dengan sifat dari proses produksi yang dijalankan.

Umumnya untuk mencapai hasil produksi yang meningkat dan memperoleh kwalitas yang baik adalah merupakan hal yang bertentangan, jika diinginkan produksi dengan hasil yang lebih banyak biasanya akan menurunkan kwalitasnya dan se-

baliknye.

Maka agar supaya pengawasan proses produksi untuk mencapai kemajuan baik kuantitas maupun kualitas berjalan seajar untuk itu dibutuhkan penerapan organisasi administrasi yang sesuai di dalam proses produksi.

3. Alasan Pemilihan Judul

Dalam administrasi perusahaan-perusahaan industri, penetapan yang tepat secara kuantitatif dari keseluruhan proses produksi merupakan salah satu hal yang penting, baik bagi pertanggungjawaban keuangan maupun untuk menilai efisiensi dari pada produksi dalam jangka waktu pendek.

Tujuan yang ingin dicapai oleh setiap perusahaan dengan penetapan yang tepat dari pelaksanaan serta produksi dalam satuan-satuan ialah:

1. Untuk memperoleh bahan-bahan guna penilaian efisiensi perusahaan.
2. Untuk memperoleh dasar yang kuat bagi perhitungan upah.
3. Untuk mencegah atau mengetahui secepat mungkin adanya pencurian-pencurian.

Keninget faktor-faktor tersebut di atas yang mendukungkan pentingnya sistim dan prosedur maka dalam skripsi

ini akan dibahas bagaimana pelaksanaan dari pada organisasi administrasi proses produksi pada perusahaan assembling radio cassette, disamping itu juga prosedur pengawasan produksinya.

4. Tujuan Penyusunan

Dengan berkembangnya dunia usaha dewasa ini terutama dalam bidang industri, maka selayaknya Indonesia juga mengalami perkembangan yaitu dengan munculnya industri besar. Di antara perusahaan-perusahaan industri besar tersebut sekarang mulai banyak perusahaan industri yang bergerak dalam bidang perakitan (assembling) yang mana hal ini juga merupakan anjuran dari pemerintah untuk tidak mengimport barang jadi, tapi dalam bentuk CKD, misalnya assembling motor, mobil dan sebagainya.

Untuk keperluan politik perusahaan dalam jangka panjang sebagian besar dari perusahaan industri memerlukan gambaran tentang keaktifan perusahaan.

Karena dari rencana produksi yang telah disusun antara lain dapat dihitung pemakaian bahan dalam rangka usaha perusahaan untuk mencapai tujuannya secara efisien dan ekonomis.

Agar supaya aktivitas perusahaan yang bertujuan untuk mendapatkan hasil yang maksimal seperti yang diharapkan dapat tercapai perlu diadakan penyempurnaan atau pelaksanaan-

an prosedur pengawasan produksi dalam perusahaan.

Jadi salah satu tujuan dari penyusunan ini adalah untuk memberikan gambaran bagaimana prosedur dan pengawasan dari pemasangan komponen-komponen sampai menjadi barang selesai seperti apa yang diharapkan.

5. Sistematika Skripsi

Sistematika pembahasan skripsi ini disusun sebagai berikut:

Bab I : Pendahuluan

Dalam bab ini akan diuraikan mengenai pendahuluan umum, penjelasan judul, alasan pemilihan judul, tujuan penulisan skripsi, sistematika serta metodologinya yang meliputi permasalahan, hipotesis kerja, scope analisis, prosedur pengumpulan dan pengolahan data.

Bab II : Dasar-dasar pengertian teoritis

Dalam bab ini diketengahkan mengenai pengertian tentang sistem dan prosedur, jenis prosedur pengawasan produksi, fungsi pengawasan produksi, tujuan pengawasan produksi serta organisasi administrasi dari proses produksi.

Bab III : Gambaran umum perusahaan

Dalam bab ini akan dijelaskan mengenai sejarah

dan struktur organisasi dari perusahaan.

Bab IV : Organisasi Administrasi Proses Produksi.

Dalam bab ini akan dibahas mengenai rencana proses produksi, route produksi, administrasi produksi, serta pengawasan proses produksi pada perusahaan.

Kemudian akan dilakukan pembahasan yang terdiri dari pembuktian masalah dan pemecahan masalahnya.

Bab V : Kesimpulan dan saran.

Dalam bab terakhir skripsi ini diketengahkan kesimpulan-kesimpulan yang diambil berdasarkan uraian-uraian dalam bab-bab yang terdahulu.

Kemudian akan diberikan beberapa saran.

6. Metodologi

6. 1. Pernmasalahan

Dalam rangka penyusunan skripsi ini permasalahan yang dihadapi perusahaan yaitu kurang meningkatnya produksi yang dihasilkan oleh perusahaan.

Hal ini disebabkan karena informasi mengenai persediaan bahan baku dan produksi kurang baik, sehingga pimpinan selalu terlambat dalam mengambil keputusan mengenai persediaan bahan baku.

Seperti diketahui bahwa bahan baku tersebut seluruhnya berasal dari import, maka apabila ada bahan baku yang terlambat datang dapat memacetkan kegiatan produksi.

6. 2. Hypotesa Kerja

Dalam menghadapi masalah ini agar supaya produksi dapat berjalan lancar, maka perlu adanya informasi yang baik mengenai jumlah persediaan bahan baku yang harus ada selama produksi berjalan. ✓

Disamping itu juga perlu adanya safety stock yang tersedia, sehingga apabila terdapat kelambatan datangnya bahan baku tersebut, maka perusahaan masih dapat melakukan kegiatan produksinya tanpa menunggu bahan yang diperlukan.

Dengan adanya penyempurnaan dalam bidang sistim informasi yang baik, maka diharapkan sistim dan prosedur dalam perusahaan tersebut dapat berjalan lancar, khususnya dalam bidang produksi radio-cassette.

6. 3. Scope Analisa

Pembahasan meliputi sejarah dari perusahaan, struktur organisasi, rencana proses produksi, route dari produksi, Administrasi dan pengawasan proses produksi.

Jadi pembahasan dibatasi pada cara bagaimana proses produksi dijalankan mulai dari komponen-komponen sampai menjadi barang selesai.

Selain itu juga cara untuk mengatasi masalah-masalah yang terjadi yang diberikan dalam bentuk saran-saran.

6.4. Prosedur pengumpulan dan pengolahan data

Untuk pelaksanaan pengumpulan dan pengolahan data data dilakukan dengan cara:

1. Survey kepustakaan, dengan mencari literatur literatur yang dibutuhkan sebagai bahan guna pembahasan secara teori.
2. Metode interview yang dilaksanakan dengan mengadakan wawancara langsung dengan bagian yang berhubungan dengan proses produksi pada PT.Panggung.
3. Metode observasi yang dijalankan dengan cara mengadakan pengamatan langsung atas hal-hal yang

terjadi dalam perusahaan.

4. Mengadakan analisis dari hasil survey dan membandingkan dengan teori, kemudian diberikan kesimpulan dan saran.

Demikian sekedar gambaran umum mengenai tulisan ini yang akan diungkapkan berikut ini.



D A B II

DASAR-DASAR PENGERTIAN TEORITIS

1. Pengertian System dan Procedure

Seperti telah diketahui bahwa system dan procedure adalah merupakan alat management yang penting dalam usahanya untuk mencapai tujuan perusahaan dengan cara yang efektif dan efisien.

Untuk itu perlu mendapatkan gambaran tentang pengertian apa yang dimaksud dengan system dan procedure.

Mengenai definisi dari system dan procedure ada beberapa pendapat yang berbeda, tetapi pada pokoknya meliputi hal yang sama dan tetap merupakan satu kesatuan.

Dalam pembahasan ini disitir beberapa pendapat para ahli yang disitir oleh Gillespie dalam bukunya.

Richard F. Neuschel dalam Management by Systems and W.G. Cole's dalam papernya What Is Your Company's Integrated Data Potential mengatakan bahwa,

System is defined:

a net work or related procedures developed according to one integrated scheme for performing a major activity of the business.

Procedure:

a sequence of clerical operation, usually involving several people in one or more department, established to ensure uniform handling of a recurring transaction

of the business. 1)

Pendapat dari R.F. Heuschel dan W.O. Cole's ini lebih menekankan pada aspek teknik administratifnya, adapula pendapat yang menekankan pada aspek managerial.

Di Indonesia system dan procedure ini terkenal dengan istilah Organisasi Administrasi yang pada umumnya didasarkan menurut literatur Belanda antara lain dalam bukunya J. Van Minwegen.

Yang dimaksud dengan organisasi administrasi yaitu, pemilihan cara pelaksanaan pekerjaan administrasi agar dapat memenuhi fungsinya.

Ini meliputi :

1. Menentuan pekerjaan yang akan dilakukan.
2. Pengelompokan pekerjaan-pekerjaan tersebut.
3. Pemilihan cara pelaksanaan rasional, yaitu:
 - a. memilih orang-orang yang tepat.
 - b. membagikan pekerjaan-pekerjaan tersebut kepada orang-orang tadi dan bersamaan dengan itu menetapkan batas-batas tanggung jawab dan wewenang nya.
 - c. mengusahakan agar ada kerja sama di antara mereka.
 - d. memilih teknik pelaksanaan yang serasi, dan kesemuanya ini dengan,
 - e. menjamin adanya keserasian yang maksimal. 2)

Definisi di atas didasarkan pada 2 number yaitu

1) Cecil Gilleapie, Accounting System, Procedure and methods, Prentice Hall, Inc third edition, halaman 2.

2) Minwegen Van. J. Grondslagen Van de administrative organisatie seduren Drs. R.B. Boentaran Ak, Dasar-Dasar organisasi administrasi Bagian I cetakan ke IV, halaman 3.

dari literatur Amerika dan dari literatur Belanda, di mana satu pihak menggunakan pengertian system dan procedure, di pihak lain menggunakan istilah Organisasi Administrasi, tetapi keduanya mengandung persamaan tujuan yaitu membantu management dalam mencapai tujuan perusahaan.

Adapun system dasar menurut Gillespie yaitu:

1. The Accounting system proper.
 - Classification of account
 - Financial and operating statement
 - Ledgers
 - Journals
 - Business paper
2. Sales and Cash Collecting system.
 - Sales order, shipping order, and billing
 - Sales distribution
 - Accounts Receivable
 - Cash receiving and Credit control
3. Purchase and Payment system.
 - Purchase order and receiving report
 - Purchase and expense distribution
 - Vouchers payable, Account payable
 - Cash paying procedure
4. Timekeeping and Payroll system
 - Employment
 - Timekeeping
 - Payroll
 - Labor distribution
5. Production and Cost system.
 - Production order
 - Inventory control
 - Cost accounting. 3)

Kelima system ini merupakan 5 fungsi utama dan tidak selalu semuanya ada dalam perusahaan.

Ada perusahaan yang hanya memerlukan sebagian saja dan

3) Cecil Gillespie, Op.cit., halaman 5.

ada yang perlu menyempurnakan.

Missalnya dalam perusahaan industri diperlukan semua dari fungsi utama, sedang pada perusahaan dagang tidak memerlukan Production and cost system.

Jadi procedure merupakan sekelompok pekerjaan yang erat sekali hubungannya, yang meliputi suatu sub fungsi dari pada suatu system.

2. Jenis Prosedur Pengawasan Produksi

Dalam suatu proses produksi perlu diambil tindakan agar supaya barang yang dihasilkan sesuai dengan rencana perusahaan, baik dalam kualitas maupun kuantitas.

Karena proses produksi itu pada umumnya merupakan perubahan bentuk dari bahan mentah menjadi barang jadi, maka untuk itu perlu perencanaan dan pengawasan produksi yang baik agar rencana itu dapat tercapai.

Gillespie dalam bukunya membagi prosedur pengawasan produksi dalam 2 (dua) bentuk dasar, yaitu:

1. Specific order production control procedure, in which an order is issued to the factory to produce a specified lot of production, which lot is identified by the serial number of the production order as it moves through the factory.
2. Repetitive order control procedure, in which an order is issued to the factory to produce speci-

ried goods during the coming period. 4)

Pendapat tersebut di atas dapat diartikan bahwa pada specific order production control procedure, atau prosedur pengawasan produksi berdasarkan perintah spesifik yaitu prosedur di mana perintah produksi diberikan untuk membuat suatu bagian produksi tertentu, di mana proses produksi tersebut diidentifikasi dengan nomor seri yang ada pada perintah produksi.

Prosedur ini dapat digunakan, misalnya:

1. untuk pekerjaan atas pesanan, seperti dalam perusahaan percetakan.
2. dalam pabrik jenis assembly, di mana bagian-bagian dari produk dipasang menjadi sub assembly dan dari berbagai-bagai sub assembly dipasang menjadi assembly akhir atau lengkap.
3. dalam pabrik jenis proses, misalnya pabrik cat di mana produk yang dibuat itu diproses menurut resep yang sudah ditentukan.

Pada repetitive order production control procedure atau prosedur pengawasan produksi berdasarkan perintah produksi berulang, perintah produksi yang dikeluarkan untuk membuat barang-barang untuk satu periode tertentu.

4) Cecil Gillespie, op.cit., halaman 414.

Contoh prosedur pengawasan produksi berdasarkan perintah produksi berulang: pabrik semen, pabrik gula dan sebagainya.

Sedangkan Drs. Sofjan Assauri, dalam bukunya mengatakan bahwa:

Dalam proses produksi yang terus menerus (continuous manufacturing) dijelaskan pengawasan produksi yang dikenal dengan flow control. Sedangkan dalam proses produksi yang terputus-putus (intermittent manufacturing) dijelaskan pengawasan produksi yang disebut order control. 5)

Dari ke 2 (dua) pendapat tersebut di atas dapat diambil kesimpulan bahwa pada dasarnya pemilihan pengawasan produksi dapat dibedakan dalam 2 bentuk dasar yaitu:

1. Production flow control atau Repetitive production control yang dijelaskan pada produksi yang terus menerus, di mana bahan-bahan yang digunakan dalam proses mempunyai arus yang relatif tetap, mesin yang digunakan ditempatkan menurut urutan yang dibutuhkan, sehingga bahan-bahan bergerak menurut siklus pengerjaan.

Oleh karena itu tugas flow control adalah menjaga agar supaya jumlah bahan yang tersedia cukup untuk dipergunakan sesuai dengan rencana.

5) Drs. Sofjan Assauri, Management Produksi, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, 1975, halaman 203.

2. *Production order control* atau *specific production control* yang dilakukan pada produksi atas dasar pesanan.

Dalam hal ini setiap pesanan berbeda dalam jumlah mutu dan bentuknya, di mana tiap pesanan mempunyai nomor pesanan sendiri-sendiri.

Oleh karena itu diperlukan pengawasan yang lebih ketat karena setiap pesanan yang diterima harus dipertimbangkan lebih dahulu, sehingga pesanan dapat diselesaikan sesuai dengan jumlah dan waktu yang telah ditentukan.

Jadi di sini pengawasan proses produksi memegang peranan penting yang meliputi kegiatan routing, scheduling, dispatching dan follow up.

Sesuai dengan judul yang diambil ternyata pada perusahaan assembling dapat dikategorikan pada perusahaan yang memproduksi secara continuous dengan asumsi:

- Barang yang dihasilkan tidak boleh bervariasi, karena bila terdapat variasi maka flow control tidak dapat digunakan.
- Komponen-komponen yang digunakan harus sesuai dengan barang yang akan dihasilkan baik dalam jumlah jenis dan mutunya.

3. Fungsi dari pada Pengawasan Produksi

Seperiti disebutkan di atas bahwa agar supaya barang yang dihasilkan sesuai dengan rencana perusahaan, maka diperlukan pengawasan produksi untuk menilai apakah hal tersebut terlaksana dengan baik.

Untuk dapat menjalankan pengawasan dengan sempurna dan efektif, maka pengawasan produksi yang dilakukan hendaknya mempunyai fungsi sebagai berikut:

1. Routing
2. Loading dan Scheduling
3. Dispatching
4. Follow up. " 6)

3. 1. Routing

Routing adalah fungsi yang menentukan dan mengatur urutan kegiatan pengerjaan yang logis, sistimatis dan ekonomis, melalui urutan mana bahan-bahan dipersiapkan untuk diproses menjadi barang jadi.

Dalam routing ini diatur aliran bahan-bahan dalam proses produksi dan para pekerja yang diperlukan pada urutan-urutan yang dilalui, sehingga menjadi barang jadi.

Routing yang dilakukan harus berdasarkan pada kete

6) Drs. Sofjan Assuri, op.cit., halaman 198.

hatian dan waktu yang tepat dan biasanya berhubungan erat dengan lay out perusahaan.

3. 2. Loading dan Scheduling

Loading merupakan penentuan dan pengaturan muatan pekerjaan pada masing-masing pusat pekerjaan, sehingga dapat ditentukan berapa lama waktu yang diperlukan pada setiap operasi.

Loading merupakan dasar penentuan daripada scheduling.

Sedang scheduling merupakan pengkoordinasian tentang waktu dalam kegiatan berproduksi, sehingga dapat diadakan pengalokasian bahan-bahan baku dan bahan-bahan pembantu.

Jadi tujuan dari pada scheduling adalah untuk dapat menentukan waktu yang tepat agar supaya kegiatan berproduksi dapat berjalan lancar.

3. 3. Dispatching

Dispatching meliputi pelaksanaan dari semua rencana dan pengaturan dalam bidang routing dan scheduling. Jadi tugas dari dispatching adalah:

1. Membuat perintah pengerjaan (production order) lengkap dengan kartu tugas (job ticket) dan daftar keperluan barang-barang.

2. Meneliti tersedianya bahan-bahan sebelum perintah (order) dibuat.

3. 4. Follow up

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

Follow up ini menyangkut usaha-usaha untuk mendapatkan bahan baku yang tidak tersedia tetapi dibutuhkan, mencari supplier mana yang paling baik, meneliti mesin-mesin dan peralatan yang diperlukan serta mengensi penjuwalennya.

Jadi follow up akan meneliti semua aspek - aspek yang dapat menimbulkan kemacetan atau ketidak lancaran dalam proses produksi.

4. Tujuan Pengawasan Produksi

Sebelum membahas tentang tujuan dari pengawasan produksi di sini akan diterangkan tentang arti dari pada proses produksi.

Proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada. ⁷⁾

⁷⁾ Drs. Sofjan Assauri, op.cit., halaman 83.

Adapun tujuan perusahaan pada umumnya dengan melakukannya proses produksi yaitu:

1. berproduksi dengan sukses.
2. berproduksi dengan ekonomis.
3. berproduksi dengan dapat menyelesaikan pembuatan barang atau jasa tepat pada waktunya dan juga penyerahannya.
4. berproduksi dengan harapan memperoleh keuntungan.⁸⁾

Agar supaya tujuan dari perusahaan seperti yang diharapkan dapat tercapai, maka untuk itu perlu adanya perencanaan dan pengawasan produksi terutama dalam hal pengawasan mutu dari barang yang dihasilkan.

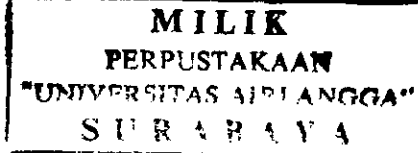
Adapun yang dimaksud dengan pengawasan produksi adalah: mengawasi kegiatan pelaksanaan dari proses dan hasil produksi, agar apa yang telah direncanakan dapat terlaksana dan tujuan yang diharapkan dapat tercapai.⁹⁾

Jadi secara umum tujuan dari pengawasan produksi dapat digambarkan sebagai berikut:

1. Dengan adanya pengawasan produksi diharapkan pabrik dapat memproduksi barang yang dapat diterima oleh konsumen baik dalam kuantitas maupun kualitas, sehingga dengan demikian selera konsumen dapat terpenuhi.
2. Dengan adanya pengawasan produksi diharapkan pa-

⁸⁾ Drs. Sofjan Assauri, op.cit., halaman 159.

⁹⁾ Ibid, halaman 159.



brik dalam melaksanakan aktivitas produksinya dapat dilaksanakan tepat pada waktunya, demikian juga penyesuaian.

3. Dengan adanya pengawasan produksi maka pembastan barang oleh pabrik haruslah ekonomis.

5. Organisasi Administrasi Proses Produksi

Maksud dari pada organisasi administrasi proses produksi adalah agar setiap saat administrasi dapat mengikuti setiap fase dari pada proses produksi, sejak dari bahan baku diserahkan oleh gudang ke pabrik sampai dirubah bentuknya menjadi barang hasil akhir.

Behen-behen itu akan diproses, diolah sesuai dengan pekerjaan masing-masing bagian sampai menjadi barang jadi untuk kemudian diserahkan kembali ke gudang hasil akhir.

Agar supaya jalannya proses produksi dapat dikendalikan dengan baik, maka perlu diadakan suatu penerapan dan perencanaan organisasi administrasi yang sesuai, sehingga tercapai tujuan yang diharapkan.

Gara-gara yang dilakukan biasanya dengan menggunakan formulir-formulir, laporan-laporan, buku-buku, dan catatan-catatan di mana ora dari formulir dan laporan tersebut diusahakan agar efektif dan efisien, sehingga masing-masing bagian yang membutuhkan dapat memperoleh dengan se-

rentek dan tidak terjadi keterlambatan penyediaan informasi yang menyangkut hal proses produksi.

Akan tetapi pada umumnya terdapat kesulitan - kesulitan yang harus diatasi dan juga adanya keterbatasan yang ada dalam perusahaan seperti faktor manusia, kecakapan pegawai, peralatan yang ada dan lain-lain yang perlu mendapat perhatian.

Untuk itu maka perlu diadakan perencanaan dan penerapan suatu organisasi administrasi proses produksi yang memenuhi syarat pengendalian dan pengawasan produksi, sehingga proses produksi dapat berjalan baik.

Adapun cara untuk mengatur atau administrasi dari pada proses produksi itu sendiri juga sangat tergantung pada sifat proses produksi.

Sedang sifat dari proses produksi itu ada 2 (dua) macam yaitu: produksi satuan (job order) dan produksi massal (process order).

Produksi satuan: ditunjukan seluruhnya kepada keinginan dari masing-masing pemesan (langganan), sehingga tiap pesanan merupakan proses produksi yang berdiri sendiri dan tidak diulang kembali.

Produksi massal: syarat-syarat produksi ditetapkan oleh pengusaha pabrik, sehingga proses produksi sering dapat diulang kembali. 10)

10) Dr Vries S.A. De Administratie Van de Industriële Ondernemingen, terjemahan B. Soemita Adikoesoemah Drs.Ak., edisi kedua, Penerbit Farsito Bandung, 1970, halaman 22.

Pada produksi satuan jika jumlah pesannya banyak biasanya digunakan bon pengantar untuk tiap partai.

Pada produksi massa ada yang menggunakan bon pengantar dan ada yang menggunakan laporan produksi.

Kenurut De Vries pembagiannya dapat digambarkan sebagai berikut:

Produksi satuan:

Bon pengantar untuk tiap pesanan disertai atau tanpa disertai catatan-catatan teknis.

Produksi massa:

- A. 1. hanya daftar banyaknya barang hasil produksi yang diserahkan.
2. daftar dari barang-barang hasil produksi yang diserahkan dan barang-barang yang masih dikerjakan dalam kedua-duanya:
 - a. dengan perhitungan upah untuk tiap golongan.
 - b. dengan perhitungan upah untuk tiap buruh.
- B. 1. untuk tiap partai dengan perhitungan upah untuk tiap golongan.
2. untuk tiap partai dengan perhitungan upah untuk tiap buruh.
3. untuk tiap satuan. 11)

5. 1. Organisasi administrasi produksi satuan

Seperti dikatakan di atas bahwa produksi satuan yaitu proses produksi yang produknya tergantung pada keinginan dari pemesan, misalnya pabrik pengecoran besi.

Pada perusahaan yang berdasarkan atas pesanan biasanya dilengkapi dengan biro produksi atau biro perusahaan yaitu suatu bagian yang menghubungkan bagian penjualan dengan bagian-bagian pabrik di mana pekerjaannya meliputi

11) De Vries S.A., op.cit., halaman 23.

perencanaan akan pelaksanaan proses produksi dan mengawasi jalannya proses produksi.

Pesanan-pesanan yang masuk melalui bagian penjualan diteruskan ke biro produksi untuk kemudian bagian ini mencatatnya dalam formulir order dalam beberapa rangkap yang diberikan pada kamar gambar, kalkulasi di muka, pemesanan bahan-bahan, pimpinan produksi dan administrasi pabrik.

Di bagian kamar gambar apabila belum ada gambarnya maka untuk pesanan itu dibuatkan gambarnya sesuai dengan keterangan-keterangan yang diberikan.

Bagian kalkulasi akan menetapkan harga kalkulasi di muka dari barang tersebut.

Kemudian hasil perhitungan kalkulasi diberikan ke bagian penjualan untuk ditunjukkan kepada pemesan apakah disetujui atau tidak.

Jika disetujui maka formulir order ditanda tangani oleh pemesan, jika jumlahnya besar dapat dengan menanda tangani kontrak atau dengan membayar uang muka.

Formulir order kemudian dicatat dalam buku kontrol order untuk mengetahui tanggal selesainya pesanan, penyerahan barangnya.

Biro produksi berdasarkan formulir order akan menyelidiki orderdil mana yang akan dibuat dalam pabrik sendiri dan menyiapkan schedul produksi dengan memperhatikan tingkat

efisien di masing-masing bagian.

Bersamaan itu biro produksi juga menyiapkan bon pengantar yang akan mengikuti barang yang diproduksi sampai pada bagian yang terakhir.

Sistem dari bon pengantar untuk tiap partiy dengan perhitungan upah untuk tiap golongan, sangat baik dipakai pada pemasangan bermacam-macam barang dengan pertolongan bon berjalan, di mana upah yang diberikan pada kelompok pekerja pada bon yang berjalan dihitung untuk keseluruhannya.

Gudang berdasarkan bon permintaan bahan, kemudian mengirimkan bahan-bahan yang dibutuhkan dalam partai yang dibuktikan menjadi 100 satuan, di mana tiap partai disertai bon pengantar yang diberikan pada pengontrol terakhir dari petugas bon berjalan, jadi pekerja dari satu unit. Tiap aparat setelah dikontrol dengan baik, dicatat dalam bon pengantar dengan menuliskan tanggal di belakang nomor yang bersangkutan, di mana sebaiknya aparat dipasang menurut urutan nomornya, sehingga aparat dapat dikontrol menurut urutan yang tepat.

Jika seluruh partai selesai dikerjakan, maka partai ini diserahkan ke gudang hasil produksi dengan disertai bon penyerahan.

Bon pengantar beserta bon penyerahan akan ditanda tangani

Model 2-1 Bon Pengantar

BON PENGANTAR							
APARAT				Tanggal penyerahan oleh gudang		NOMOR	
Keterangan		Type No					
No Ap	TGL	No Ap	TGL	No. Ap	TGL	No. Ap	Tgl
00		16					
01		17					
a/d							
09							
10						95	
11						96	
						97	
						98	
						99	
15						100	
Keterangan perhitungan upah				Terima di gudang			
Tanggal				Tanggal		Parap Gudang	
Setuan-2 yang dihasilkan							
STROOK untuk ADMINISTRASI GUDANG NO.....							
KETRANGAN	TYPE No.	Tgl	Jumlah terima	Sisa setelah terima	PARAP		

oleh kepala gudang sebagai tanda terima dan satu dikembalikan kepada kepala bagian dari barang berjalan yang bersangkutan untuk kemudian diteruskan ke administrasi.

Kelembagaan berdasarkan copy bon tersebut akan mengerjakan kartu gudangnya atau kartu stelling, lalu strook bon pengantar diteruskan ke administrasi.

Sementara itu pada akhir tiap hari petugas upah mencatat jumlah satuan-satuan yang telah diselesaikan dari partai yang dikerjakan dan partai yang masih dikerjakan.

Selain dengan menggunakan bon pengantar untuk tiap partai seperti disebutkan di atas, dapat juga digunakan bon pengantar untuk tiap barang atau dapat disebut juga dengan sistem label.

Sistem label ini sangat baik digunakan jika produk yang dihasilkan bernilai tinggi dan berjalan melalui beberapa bagian produksi yang jangka waktu produksinya sangat panjang.

Model 2-2 Bon pengantar dengan label.

BON PENGANTAR			
Barang	:	
Mulai tanggal	:	NO.
Seleksi	:	
Keterangan	:	
Tanggal :	No.	Tanggal :	No.
Barang :	F	Barang :	E
Tanggal :	No.	Tanggal :	No.
Barang :	D	Barang :	C
Tanggal :	No.	Tanggal :	No.
Barang :	B	Barang :	A

Label ini terdiri dari talon dengan beberapa kupon.

Label tersebut diikatkan pada barang yang sedang dikerjakan dengan diisi nama barang yang dikerjakan.

Jika barang yang dikerjakan diberi nomor maka nomor tersebut dicatat dalam talon dan kupon, jika tidak dipakai label yang bernomor urut.

Setiap fase dari proses produksi selesai dikerjakan maka salah satu dari kupon dicobek dan diserahkan pada administrasi.

Oleh administrasi dibuat suatu daftar untuk tiap barang

di mana ditulis semua nomor label menurut urutan barang barang yang dikerjakan.

Pada kupon juga dicatat tanggal pemesanan, sehingga dengan mudah dapat dilihat di mana barang itu berada dan dapat diketahui jumlah persediaan barang yang ada pada suatu tempat.

5. 2. Organisasi administrasi produksi massal

Seperti dikatakan di atas bahwa pada proses produksi ini produksi lebih banyak ditentukan oleh produsen.

Pada produksi atas persediaan ini begini penjualan secara berkala antara seminggu sampai setengah tahun akan mengadakan pembicaraan dengan biro produksi untuk menentukan besarnya dan banyaknya barang-barang yang harus diproduksi.

Dari hasil pembicaraan tersebut kemudian biro produksi akan menyusun daftar rencana produksi untuk jangka waktu tertentu.

Daftar rencana produksi dibuat dalam beberapa rangkap untuk dibagikan pada masing-masing bagian yang memerlukan yang sekali guna merupakan order kerja dari perusahaan.

Dari daftar rencana produksi maka bagian-bagian yang akan memproduksi dapat mulai dengan produksinya yaitu dengan membuat bono permintaan bahan ke gudang setelah ditanda tangani oleh kepala bagian produksi atau foreman.

MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
S U R A B A Y A

31

Kepala gudang berdasarkan rencana produksi yang diterima dan bon permintaan bahan, akan menyiapkan bahan-bahan untuk dikirimkan pada masing-masing bagian yang meminta dengan disertai bukti penyerahan, sedang copy bon permintaan bahan dikirimkan ke administrasi untuk diadakan pencatatan selanjutnya.

Apabila ada bahan-bahan yang rusak maka petugas bagian produksi akan mengembalikan barangnya ke gudang dengan formulir retur.

Bahan-bahan yang diterima oleh bagian produksi akan dicatat dalam laporan produksi pada lembar penerimaan bahan.

Kodel 2-3 Laporan produksi

LAPORAN PRODUKSI					
Dari bagian:					
Tanggal : s/d					
Bahan yang diterima		Utlval	Hasil yang diserahkan		
No. Bon	Banyaknya dalam satuan/kg		No Bon	Banyaknya dalam satuan/kg	Perap
Jumlah Perseid. swal + Perseid. akbir Pemakaian			Juml. Utlval		
Pemakaian standar .. kg = ... satuan					

Berdasarkan bahan-bahan yang diterima, kemudian bagian produksi akan mulai mengerjakan proses produksinya. Apabila barang-barang selesai dibuat pada satu bagian, maka barang tersebut diserahkan ke bagian produksi berikutnya dengan disertai bon penyerahan.

Formulir bon penyerahan akan ditanda tangani pada bagian yang menerimanya untuk selanjutnya diteruskan ke administrasi pabrik beserta laporan produksi.

Barang-barang yang diterima dari bagian produksi sebelumnya akan dicatat dalam laporan produksi berikutnya pada lajur penerimaan.

Demikian juga setelah selesai dikerjakan, maka barang diserahkan ke bagian produksi berikutnya dengan disertai bon penyerahan, demikian seterusnya sampai pada produksi yang terakhir.

Bagian produksi yang terakhir akan menyerahkan barang-barangnya ke gudang barang jadi dengan disertai bon penyerahan, di sana kepala gudang akan menanda tangani bon penyerahan tersebut sebagai tanda terima, untuk selanjutnya dikirimkan ke administrasi untuk dicatat dalam administrasi persediaan.

Laporan produksi sebelum diserahkan ke administrasi pabrik dilengkapi dahulu dengan mengisi jumlah persediaan akhir yang diketahui dari hasil inventarisasi, sehingga

dari situ dapat dihitung jumlah pemakaian bahan yaitu dari jumlah persediaan awal ditambah bahan yang diterima selama satu periode dikurangi dengan persediaan akhir.

Jumlah pemakaian ini kemudian dibandingkan dengan jumlah produksi ditambah dengan utval yang terjadi.

Administrasi pabrik setelah menerima laporan produksi tersebut akan mengadakan pengecekan dengan cara:

Persediaan awal dari barang-barang yang masih dikerjakan ditambah yang diterima dari gudang atau bagian produksi sebelumnya = persediaan akhir dari barang-barang yang masih dikerjakan + utval selama produksi + produksi.

Laporan produksi yang diserahkan kepada administrasi pabrik akan direkapitulasi untuk kemudian selama tiap minggu atau tiap bulan akan disusun ikhtisar-ikhtisar produksi. Di mana banyaknya bahan baku yang diterima dan hasil produksi yang diserahkan yang tercatat dalam ikhtisar produksi bulanan dicocokkan dengan catatan bulanan dari administrasi gudang.

Model 2-4 Ikhtisar produksi

IKHTISAR PRODUKSI											
Bulan:											
T Y P E	Sisa awal dim peng olah an	Teri- me dari gu- dang	Sisa akhir dalam peng- olah- an	P R O D U K S I		Sisa awal be- rang jadi	Sisa akhir be- rang jadi	P R O D U K S I	Dis- rah- kan pada gu dang	Selisih	
										le- bih	ku- rang

B A B III

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

1. Sejarah Perusahaan

PT. Panggung Electronics Industrial and Trading Co. adalah suatu perusahaan besar yang bergerak dalam bidang industri yang sekarang berkedudukan di Waru-Surabaya. PT. Panggung merupakan suatu perusahaan assembling yang menggunakan suatu pekerjaan perakitan, pemasangan, penggabungan dari pada komponen-komponen untuk dibentuk menjadi satu kesatuan yang utuh sebagai barang jadi.

Adapun komponen-komponen yang digunakan berasal dari pabrik di Jepang, yang kemudian diimport ke Indonesia dalam keadaan completely knocked down (CKD).

CKD berarti suatu keadaan di mana radio cassette atau jenis lain (TV., Maxell, dan sebagainya) yang sudah lengkap spare partnya, akan tetapi masih belum terpasang satu dengan lainnya. Jadi diimport masih berupa komponen-komponen yang kemudian dirakit di pabrik.

Sebelum berkedudukan di Waru perusahaan ini hanya merupakan perusahaan kecil yang berkedudukan di kota Surabaya dan belum memakai nama tersebut di atas.

Perusahaan ini memulai usahanya dalam pembuatan pita cassette Maxell tahun 1968/1969 di kota Surabaya dan kemudi-

on berkembang dengan memproduksi Teco tahun 1974.

Karena kegiatan produksinya mulai berkembang dengan pesat maka pada tahun 1975 seluruh usahanya dipindahkan dari Surabaya ke pabrik yang baru di Waru- Sidoarjo yang sebelumnya mengalami tahap pembangunan.

Mulai tahun itu juga seluruh kegiatan proses produksi disentralisir di pabrik yang baru.

Pada tahun itu pula perusahaan mulai memperluas usahanya dengan cara perakitan radio cassette dan tape deck dengan merek JVC.

Kemudian pada akhir tahun 1975 diadakan perluasan pengembangan usaha dengan menambah hasil produksi yang dirakit berupa televisi hitam putih, kemudian awal tahun 1977 menambah produksinya berupa amplifier HI-FI.

Dengan berkembangnya dunia usaha maka PT. Panggung juga tidak ketinggalan memproduksi televisi colour pada tahun 1978 dan pada tahun 1979 mulai memproduksi video cassette radio yang sekarang mulai banyak beredar.

Jadi perusahaan ini berkembang menjadi perusahaan yang besar dengan melalui beberapa tahap.

2. Struktur Organisasi

Untuk mencapai tujuan perusahaan seperti yang diharapkan maka dalam suatu perusahaan yang besar seperti PT

Panggung tersebut sangat diperlukan adanya organisasi yang baik. Karena dalam perusahaan yang besar tidak mungkin seorang manager melakukan tugasnya seorang diri, maka untuk itu diperlukan pembagian tugas dan wewenang yang jelas, sehingga dalam hal ini perlu disusun struktur organisasi.

Dalam menyusun struktur organisasi yang baik, sehingga tujuan perusahaan dapat tercapai perlu diperhatikan hal-hal sebagai berikut:

1. Adanya pemisahan fungsi yang tegas antara pejabat yang melakukan fungsi operasional, fungsi pencatatan, fungsi penyimpanan.
Pemisahan fungsi tersebut dilakukan agar tidak terjadi penyelewengan-penyelewengan yang dapat merugikan perusahaan.
2. Dalam melakukan kegiatan-kegiatan harus ditempatkan pejabat yang sesuai dengan bakat, pendidikan dan pengalaman yang dimilikinya, sehingga masing-masing bagian dapat bekerja dengan baik.
3. Adanya koordinasi dan komunikasi yang baik antara tiap bagian yang ada pada perusahaan tersebut.

Jadi struktur organisasi perusahaan yang baik memegang peranan yang penting, karena dengan struktur organisasi yang baik akan dapat menetapkan pertanggung jawaban setiap-

ap management.

PT. Ponggung Electronics Industriell and Co. yang merupakan perusahaan industri yang besar yang menghasilkan barang-barang elektronik seperti radio, radio cassette, televisi, pita cassette, loud speaker, dan lain-lain dalam kegiatan usahanya dibagi dalam beberapa departemen. Tiap departemen di bawah koordinasi seorang manager, dengan dibantu beberapa asisten manager, di mana masing-masing manager harus dapat mengatur departemennya sendiri - agar tujuan dan pengembangan usaha perusahaan dapat dicapai dengan baik.

Manager dari masing-masing departemen bertanggung jawab kepada direktur umum, sedang direktur umum akan bertanggung jawab pada direktur manager dari PT. Ponggung.

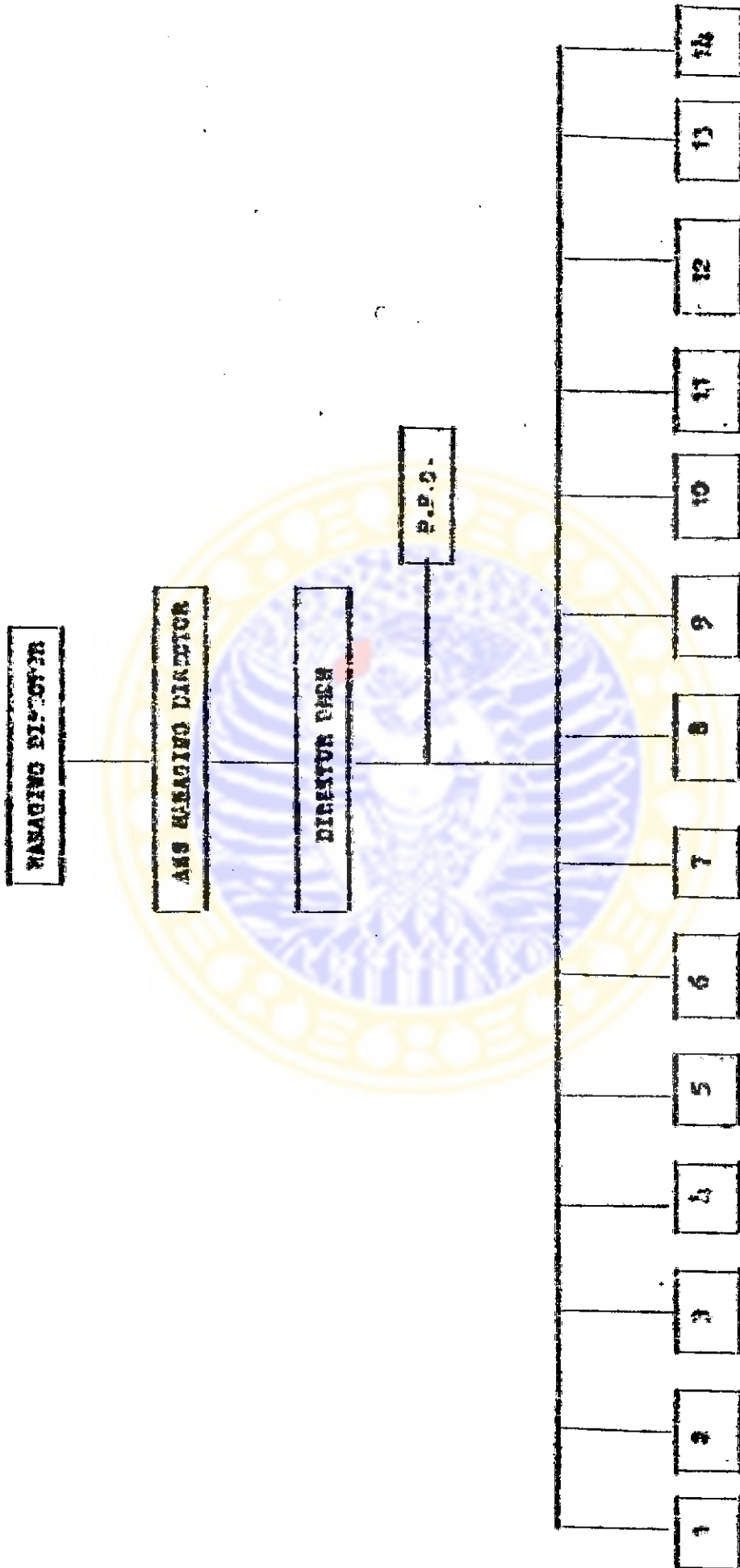
Untuk lebih jelasnya pada halaman berikut akan diberikan gambaran dari struktur organisasi pada PT. Ponggung Electronics, sehingga jelas garis wewenang dan tanggung jawab pada perusahaan tersebut.

Penjelasan secara garis besar dari struktur organisasi PT. Ponggung adalah sebagai berikut:

1. Managing director.

Managing director adalah merupakan puncak pimpinan tertinggi yang ada dalam perusahaan, di mana ia harus bertanggung jawab penuh atas perkembangan dan kemajuan perusahaan secara umum.

REKAN 3 - 1
STRUKTUR ORGANISASI P.T. PANGHUNG



Dalam menjalankan tugasnya managing director harus sempre bertanggung jawabkan segala aktvitasnya kepada dewan komisaris dan untuk menjalankan tugasnya dibantu dengan seorang asisten managing director.

2. Direktur umum

Direktur ini secara umum membawahi departemen yang ada dalam perusahaan yaitu departemen pembelian, penjualan accounting, personalia dan departemen-departemen produksi.

Keterangan bagan 3-1.

1. Departemen pembelian.
2. Departemen penjualan.
3. Departemen accounting.
4. Departemen personalia.
5. Departemen kendaraan/bengkel.
6. Departemen gudang.
7. Departemen service.
8. Departemen injection.
9. Departemen merel.
10. Departemen radio cassette.
11. Departemen produksi HIPI.
12. Departemen produksi Toso.
13. Departemen TV, black & white dan colour.
14. Departemen produksi cabinet.

Semua departemen yang ada mulai nomor 1 sampai dengan nomor 7 langsung bertanggung jawab pada direktur umum, sedangkan departemen mulai nomor 8 sampai nomor 14 langsung bertanggung jawab pada bagian PPC dan PPC nanti akan bertanggung jawab pada direktur umum.

Tindakan-tindakan yang dilakukan antara lain:

- mengelola penerimaan dan pengeluaran pegawai.
- menangani masalah-masalah yang berhubungan dengan masyarakat.
- bertanggung jawab atas keamanan pabrik secara umum.

Untuk mempertanggung jawabkan seluruh kegiatannya maka direktur umum secara periodik membuat laporannya kepada direktur manager.

3. PPC, yaitu merupakan division yang menangani masalah-masalah yang berhubungan dengan perencanaan produksi, proses dari pada produksi dan control produksi.

Dalam hal ini masing-masing manager produksi dari produksi radio cassette, produksi televisi, produksi cabinet, produksi mesin, injection, produksi HIFI dan produksi Tesc akan bertanggung jawab pada PPC.

Kemudian PPC akan bertanggung jawab dan melaporkan kegiatannya pada direktur umum.

Setelah struktur organisasi secara umum digambarkan di atas, maka sesuai dengan tulisan ini yang khusus

memasalahkan organisasi administrasi proses produksi dari departemen radio cassette berikut ini akan dijelaskan-
struktur organisasi pada departemen radio cassette. (li-
bat halaman 43).

Penjelasan secara garis besar dari struktur organisasi departemen radio cassette:

Departemen radio cassette dikepalai oleh seorang production manager yang langsung membawahi bagian-bagian mechenism ass'y line, PCB ass'y line, first & second alignment line dan final ass'y line, di mana masing-masing bagian dikepalai oleh seorang foreman.

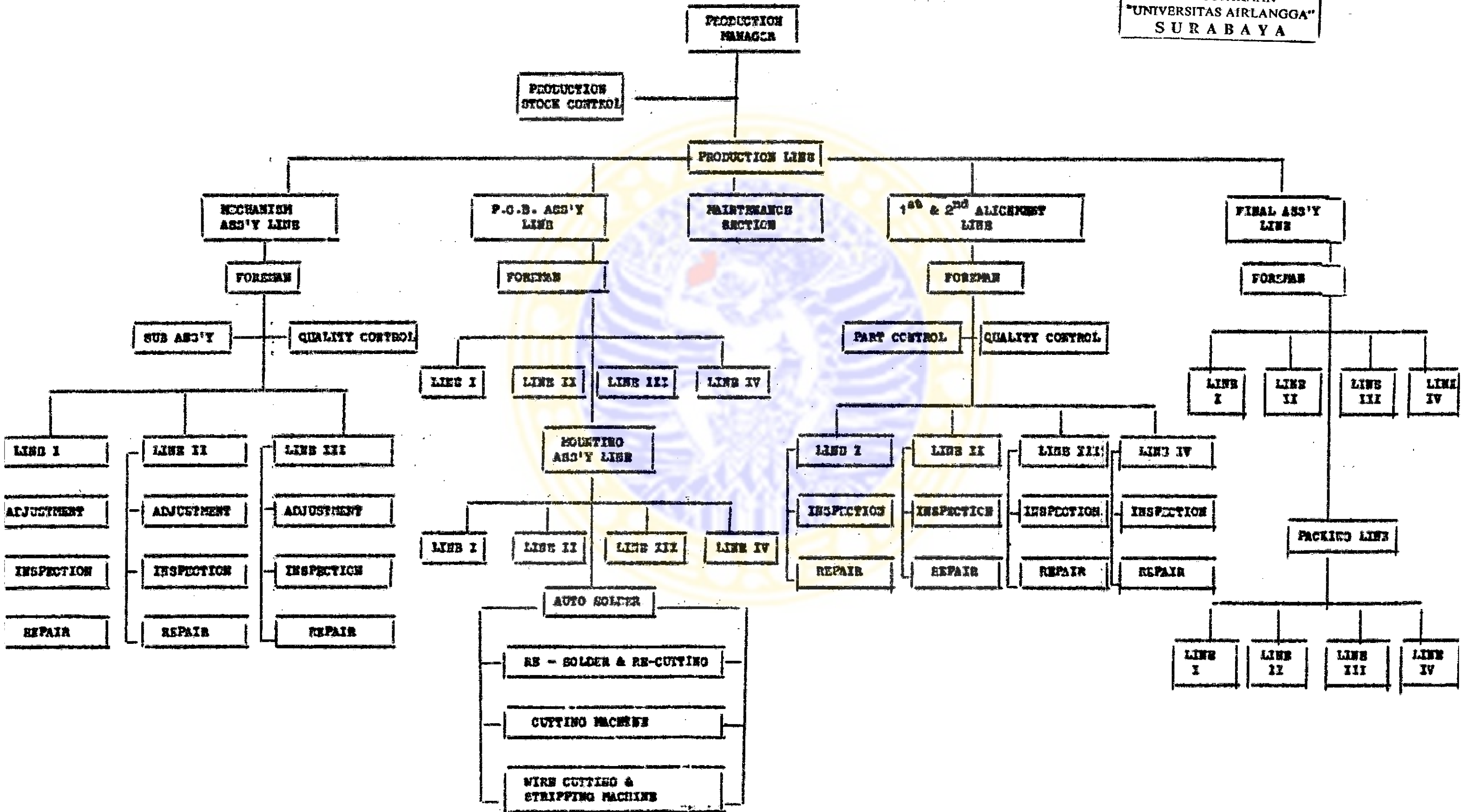
Production manager bertugas menaipin produksi dari radio cassette terutama pelaksanaan produksi yang dilaku-
ken bagian-bagian produksi, melaporkan hasil produksi dan bertanggung jawab pada PPC.

Bagian mechenism ass'y line yang dikepalai seorang foreman membawahi seksi-seksi dari sub ass'y dan quality control serta mengawasi 3 line dari mechenism ass'y line yang masing-masing line mempunyai adjustment, inspection dan repair.

Bagian PCB ass'y line terdiri dari 4 line juga di-
kepalai seorang foreman, di mana ia juga mengawasi bagian mounting ass'y line, bagian auto solder, bagian cutting resolder dan recutting.

BAGAN 3 - 2
STRUKTUR ORGANISASI RADIO CASSETTE DEPARTMENT

MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
SURABAYA



Bagian alignment membawahi bagian part control dan quality control serta mengawasi 4 line yang masing-masing terdiri dari inspection dan repair.

Sedang pada final ass'y line, foreman mengawasi 4 line dan membawahi bagian packing.

Disamping 4 bagian tersebut di atas juga terdapat bagian maintenance yang dipimpin oleh 2 (dua) orang yang bertugas mengadakan pemeliharaan.

Bagian part control, bertugas menyediakan komponen-komponen yang akan digunakan dalam proses produksi, melayani permintaan barang dari gudang dan bertanggung jawab atas tersedianya bahan-bahan tersebut pada saat proses assembling akan dihasilkan.

Pada bagian quality control dilaksanakan pengecekan secara keseluruhan baik mengenai cabinet yang telah di pasang, fungsinya dan mutu suara dari radio cassette itu sendiri, di mana kesalahan yang terjadi dicatat dalam quality control report menurut tingkat kesalahannya.

B A B IV

ORGANISASI ADMINISTRASI PROSES PRODUKSI

1. Rencana Proses Produksi

Seperti dikatakan di atas bahwa perusahaan tersebut adalah merupakan perusahaan industri yang menghasilkan produknya dengan cara mengassembly yang bahan-bahannya diimport dari Jepang.

Sebelum merencanakan apakah perusahaan akan memproduksi radio cassette atau televisi dari jenis dan model yang baru yang belum pernah diproduksi dan dalam jumlah berapa akan diproduksi, maka pertama-tama bagian importir yang berkedudukan di kantor pusat akan mendatangkan contoh-contohnya dari Jepang.

Kemudian bagian importir akan menghubungi bagian PPC di mana bagian PPC diminta untuk menghitung kalkulasi biaya yang diperlukan untuk memproduksi radio cassette.

Disamping itu bagian PPC juga menghubungi kepala bagian produksi dari departemen yang bersangkutan untuk menanyakan tentang kualitas, modelnya dan juga untuk dicek mengenai mutu asranya.

Setelah dicek secara keseluruhan maka masing-masing kepala bagian produksi memberi keterangannya kepada kepala bagian PPC tentang keadaan barang tersebut.

Kepala bagian PPC kemudian mempelajari dan mempertimbangkan keterangan yang diberikan kepala bagian produksi.

Apabila bagian PPC telah cocok dan mendapat persetujuan dari direktur manager, maka berdasarkan ramalan penjualan dimasa yang akan datang, kemudian kepala bagian PPC merencanakan berapa jumlah radio cassette, televisi dan lain - lain yang akan diproduksinya untuk selama 3 bulan.

Berdasarkan rencana yang dibuat kepala bagian PPC membuat order pada bagian importir untuk mendatangkan bahan-bahannya menurut jumlah yang diminta untuk kemudian diassembly di pabrik.

Rencana produksi yang dibuat oleh kepala bagian - PPC per 3 bulan itu diberikan pada masing-masing departemen bagian produksi, di mana masing-masing departemen akan merencanakan sendiri produksi yang akan dikerjakan untuk tiap bulan berdasarkan rencana produksi per 3 bulan.

Misalnya dalam jangka waktu 3 bulan ditentukan oleh kepala bagian PPC harus diproduksi :

- 15000 radio cassette yang terdiri dari :
 - 4000 radio cassette model 9465 S
 - 4000 radio cassette model 636 S
 - 4000 radio cassette model 828 W
 - 3000 radio cassette model 9466 S
- 10000 televisi yang terdiri dari :
 - 5000 televisi black & white

5000 televisi colour.

Kemudian dari rencana produksi per 3 bulan yaitu sebanyak 15000 radio cassette, kepala bagian produksi membuat rencana produksi per bulan, misalnya:

- dalam bulan Januari diproduksi :

1500 RC model 9465 B

1500 RC model 636 B

1250 RC model 828 W

1000 RC model 9466 B

- Dalam bulan Februari diproduksi :

1250 RC model 9465 B

1250 RC model 636 B

1500 RC model 828 W

1000 RC model 9466 B

- Dalam bulan Maret diproduksi :

1250 RC model 9465 B

1250 RC model 636 B

1250 RC model 828 W

1000 RC model 9466 B

Kemudian dari rencana produksi per 1 bulan dibuahkan rencana produksi per hari yang merupakan order kerja.

Untuk model yang lama apakah akan diproduksi lagi atau tidak itu dapat diketahui dari keterangan yang diperoleh dari bagian penjualan yang mengetahui keadaan pemasaran dari barang-barang tersebut, di mana barang yang la

ku banyak akan dicatat untuk kemudian dilaporkan pada PPC. Bagian PPC kemudian akan mengadakan penelitian dan pemeriksaan bahwa radio cassette dari model tertentu masih laku dan setelah dietujui lalu kepala bagian PPC membuat rencana produksinya untuk diberikan pada bagian produksi dengan cara yang sama seperti di atas.

Pada waktu kepala bagian PPC merencanakan jumlah radio cassette yang akan diproduksi, di dalamnya sudah di perhitungkan jumlah utval (kegagalan) berdasarkan persen tase (%).

Hal ini dilakukan karena kegagalan biasanya sering terjadi, misalnya karena barang yang diimpor mengalami kerusakan dalam perjalanan, jadi pada waktu dibuka ternyata ada yang tidak dapat digunakan karena ada yang pecah.

Agar supaya proses produksi yang sudah direncanakan itu tidak terlambat maka jumlah bahan dasar yang dipesan melebihi jumlah produksi yang direncanakan.

Contoh : rencana produksi per 3 bulan dihasilkan 15.000 radio cassette, maka jumlah bahan yang dipesan $15.000 + 2\%$ untuk kegagalan (utval) di mana jumlah persentasenya telah ditentukan dengan melihat kebiasaan yang sering terjadi.

2. Route dari pada Produksi

Route dari pada produksi sejak dari komponen CKD

sempai menjadi unit radio cassette yang siap untuk dikonsumsi, dilakukan dengan cara melalui fase-fase produksi perakitan, pemasangan, penggabungan, pemasangan terakhir dan pengetesan dalam pabrik.

Fase-fase produksi itu berjalan melalui lint-line yang ada dengan sistem ban berjalan.

Mula-mula proses produksi akan berjalan melalui 2 line yang terpisah secara paralel yaitu:

1. mekanis ass'y line
2. PCB ass'y line yang terdiri dari tuner dan amply.

Dari kedua line tersebut akan bertemu pada mounting line untuk selanjutnya berjalan pada main line.

Mekanis ass'y line adalah merupakan line tempat berjalannya proses produksi sejak dari komponen mekanisme yang dilengkapi dengan staking (as - as penggerak) dan riveting dengan memasang stud yang kemudian masih dilengkapi dengan komponen-komponen lain dari sub assembly yang sebelumnya telah diassembly, di mana tiap kali pemasangan dilakukan pengecekannya.

PCB ass'y line yaitu line yang terbagi menjadi dua bagian yaitu tuner dan amply.

Tuner dan amply masing-masing berjalan secara paralel dengan ditambah komponen-komponen, kemudian dilakukan solder, cutting dan resolder.

Setelah dilakukan penyoderan, amply dan mekanik digabungkan menjadi satu yang bertemu pada mounting line, sedangkan tuner masih berjalan terus paralel dengan amply + mekanik yang telah digabungkan.

Dari mounting line kemudian pindah ke main line di mana tuner, meka + amply dan front cabinet yang sudah di-assembly pada cabinet ass'y digabungkan jadi satu pada final ass'y.

Dari final ass'y terus ke bagian second alignment dan final check untuk dilakukan pengecekan.

Hasil perpeduan dari front cabinet, tuner dan meka+ amply tadi kemudian diteruskan ke bagian tutup untuk dilakukan pemasangan terakhir, di mana bagian tutup ini menerima tutup dari rear cabinet yang sudah dilengkapi.

Setelah dilakukan pemasangan tutup yang merupakan pemasangan terakhir dari final assembly, maka radio cassette yang semula berupa komponen-komponen itu diteruskan ke bagian inspection untuk dilakukan pengecekan terakhir secara keseluruhan.

Sebelum radio cassette itu dikirimkan ke gudang diadakan pengujian sekali lagi yang dilakukan oleh bagian quality control dengan cara sampling.

Apabila ada yang kurang sempurna maka hal itu dapat diperbaiki dahulu dan dicatat dalam quality control report.

Setelah semuanya dinyatakan baik baru dilakukan pengepak-

on oleh bagian packing untuk dikirimkan ke gudang yang siap untuk dikonsumsi.

Untuk mengetahui jalannya proses produksi, pada halaman berikut (52) diberikan bagan dari route proses produksi.

3. Administrasi Proses Produksi

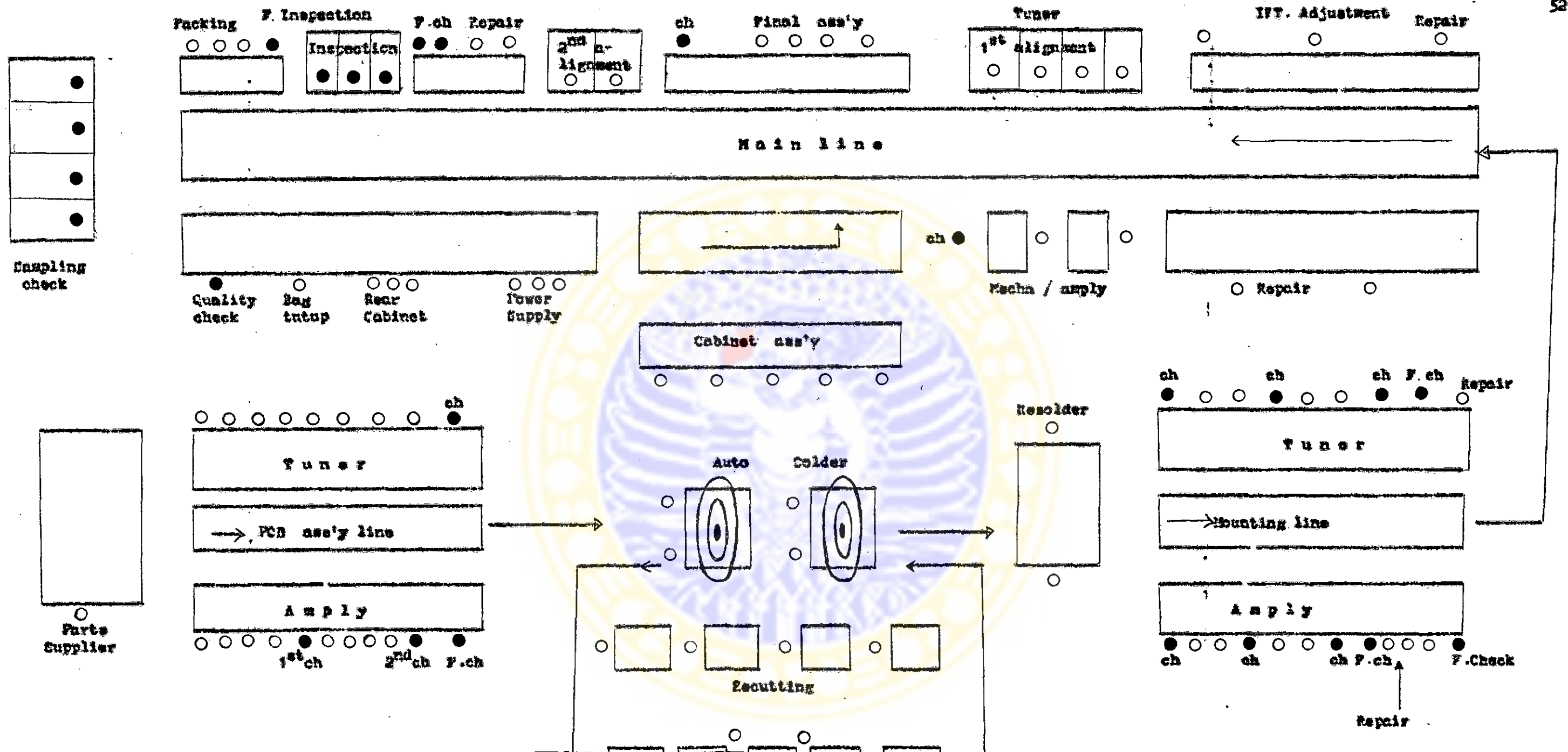
Sesuai dengan rencana produksi per 3 (tiga) bulan yang diterima dari bagian PPC, maka production manager akan membuat rencana produksi per 1 (satu) bulan yang merupakan order kerja untuk melaksanakan proses produksi.

Model 4-1: Rencana produksi per 3 bulan

No :		Kepada:				
Hal : Data untuk penyusunan schedule		Bapak manager departemen ditempat radio cassette.				
Lampiran:						
Dengan surat ini kami berikan data barang-barang yang akan diproduksi untuk masa 3 bulan sebagai berikut:						
Bulan	Model	Quantity	Lot No.	Model	Quantity	Lot No
Jan.						
Feb.						
Mart.						
			Kepala bagian PPC			

RISAH 4 - 1

ROUTE PROSES PRODUKSI



MILIK
 PERPUSTAKAAN
 "UNIVERSITAS AIRLANGGA"
 SURABAYA

Rencana produksi per 1 (satu) bulan dibuat dalam beberapa lembar yang diberikan pada masing-masing kepala bagian, sehingga masing-masing bagian mengetahui instruksi pelaksanaan dari order kerja itu.

Rencana produksi per 1 bulan didistribusikan pada:

1. Kepala bagian PCB ass'y line.
2. Kepala bagian mekanism ass'y line.
3. Kepala bagian mounting.
4. Kepala bagian alignment.
5. Kepala bagian final ass'y.
6. Kepala bagian part control.
7. Arsip.

Model 4-2: Rencana produksi per 1 bulan (lihat halaman 55).

Setelah menerima rencana produksi per 1 bulan lalu kepala bagian PCB, kepala bagian mekanik dan kepala bagian final assembly membuat bon permintaan bahan rangkap 2 yaitu:

1. 1 lembar untuk bagian part control.
2. lembar kedua sebagai arsip.

Bagian part control berdasarkan order kerja dan bon permintaan bahan akan menyiapkan bahan-bahannya yang berupa komponen-komponen untuk kemudian dikirimkan ke masing-masing bagian yang meminta.

Komponen untuk bagian PCB diterima di bagian PCB, desiki-

an juga untuk bagian mekanik dan final assembly.

Petugas penerima di tiap-tiap bagian akan melakukan pemeriksaan dari seluruh komponen-komponen yang diterima.

Apabila ada komponen yang rusak atau hilang di pabrik, maka bagian penerimaan akan membuat permohonan part untuk meminta gantinya setelah mendapat persetujuan dari foreman, dengan menuliskan nama part, model dan jumlahnya.

Permohonan part dibuat rangkap 3 yaitu:

1. 1 lembar untuk part control radio cassette
2. 1 lembar untuk production dan stock control
3. 1 lembar untuk part control mechanic line.

Setelah menerima komponen tersebut, masing-masing bagian memulai proses produksinya dengan sistem ban berjalan sesuai dengan rencana produksi.

MODEL 1 - 2

KERTAJA PRODUKSI PER BULAN

DATE	PLANNING		ACTUAL PRODUCTION											GRAND TOTAL					
	MODEL	PRODUCTION	MODEL :		MODEL :				MODEL :				PLANNING		ACTUAL				
		DAILY	TOTAL	DAILY	TOTAL	+/-	T.D.	DAILY	TOTAL	+/-	T.D.	DAILY	TOTAL	+/-	T.D.	DAILY	TOTAL	P.D.	T.D.
1																			
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			
24																			
25																			
26																			
27																			
28																			
29																			
30																			
31																			

DAILY PRODUCTION PLANNING & ACTUAL PRODUCTION	
DIV :	
MONTH :	
LINE :	
FO :	
PREPARED BY :	
APPROVED BY :	
DIVISION MANAGER	
APPROVED BY :	
PRODUCTION MANAGER	
REMARK :	

Model 4-3: Permohonan part.

RADIO CASSETTE DEPARTMENT					
(PERMOHONAN PART)					BCD:
Nama :					
Bagian :				Tanggal:	
NO.	KODE PART	NAMA PART	MODEL	JUMLAH	KETERANGAN
Penerima			Kepala		
Kepala Bagian			Foreman,	Bagian Part,	
(.....)			(.....)		(.....)

Proses produksi mula-mula akan berjalan secara paralel melalui 2 line yang terpisah dengan ben berjalan. Di bagian PCB yang terdiri dari 2 bagian yaitu bagian tuner dan bagian amply masing - masing melakukan prosesnya yang juga berjalan secara paralel. Tuner dan amply masing-masing dikerjakan melalui PCB

ess'y line dengan ditambah komponen-komponen dan tiap kali pemasangan dilakukan pengecekan, apabila sudah baik terus ke bagian auto solder.

Di bagian ini komponen-komponen yang sudah dipasang pada tuner dan amply kemudian disolder dengan timah, setelah itu bekas timah yang tidak rata dipotong dengan cutting-machine.

Di samping itu ada juga bagian-bagian yang tidak dapat dipotong dengan cutting machine, untuk itu dilakukan recutting yaitu pemotongan yang dilakukan dengan tangan dengan cara menyikat sisi-sisi yang belum terpotong.

Setelah dipotong dengan mesin maupun dengan tangan terus ke bagian resolder untuk dilakukan pengecekan solder sekali lagi dengan tangan mana-mana yang belum kena solder. Dari situ tuner dan amply diteruskan ke bagian mounting.

Pada mounting line melalui ban berjalan, tuner dan amply masing-masing ditambah lagi dengan komponen-komponen yang tidak dapat dipasang di bagian PVB sebelum disolder lebih dahulu.

Bersamaan dengan pekerjaan di bagian PCB dengan memasang komponen pada tuner dan amply, maka di bagian mechanism ess'y line juga dikerjakan mekanik.

Pada mekanik mula-mula dipasang es-es penggerak dengan menggunakan stoking machine, selanjutnya diteruskan ke bagian riveting untuk dilengkapi dengan stud.

Setelah dipasang dengan ataking dan stud, kemudian dipasang lagi dengan komponen lain yang sudah dikerjakan di bagian sub ass'y, di mana tiap kali dilakukan pengecekan sampai pada final check.

Apabila ada kerusakan kecil diberikan pada bagian repair untuk diadakan perbaikan.

Dari final inspection diteruskan ke bagian quality check untuk dicek sekali lagi kualitas dari mekanik tersebut, kemudian baru diteruskan ke mounting line untuk digabungkan dengan empty dari bagian PCB line.

Di bagian mounting setelah tuner dan empty ditambahkan dengan komponen-komponen yang tidak dapat dipasang di bagian PCB line, lalu empty tersebut digabungkan dengan mekanik yang berasal dari mechanism ass'y line.

Gabungan dari empty dan mekanik tersebut sekarang sudah dapat dicek suaranya.

Setelah melalui proses pemasangan komponen-komponen dan telah dicek dengan baik, maka tuner serta empty + meke yang masih tetap berjalan secara paralel melalui ban berjalan terus ke IPT adjustment (Intermediate Frequency Transformer) untuk diadakan pemeriksaan frekuensi dari pada transformator tersebut.

Apabila ada kesalahan atau kurang baik dikembalikan ke bagian repair untuk direparasi.

Tuner setelah diperiksa transformatornya diteruskan ke

MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
S U R A B A Y A

59

first alignment untuk dicek lagi, baru kemudian ke final ass'y

Final ass'y line

Setelah tuner, amply dan mekanik dipasang dengan komponen-komponen, maka sekarang sampai pada pemasangan terakhir dari radio cassette yang akan dikerjakan pada final ass'y line.

Pada final ass'y, tuner, amply + meka dan front cabinet digabungkan menjadi satu, sehingga terbentuk radio cassette yang tinggal memberi tutup bagian belakangnya saja.

Front cabinet yang digabungkan itu sebelumnya telah diassembly pada bagian cabinet ass'y yaitu dengan memasang speaker, wick plate, counter plate, top panel, side fitting dan ditambah dengan power supply untuk memberi tegangan pada trafo condenser.

Power supply ini selain dapat dipasang pada front cabinet dapat pula dipasang pada rear cabinet, hal ini tergantung dari jenis atau model radio cassette yang diproduksi.

Dari final ass'y terus ke second alignment dan final check untuk dicek sekali lagi, apabila ada kerusakan dapat segera diperbaiki di bagian repair.

Hasil perpaduan dari front cabinet, tuner dan meka +amply yang telah terbentuk menjadi radio cassette, melalui ban berjalan terus ke bagian tutup untuk dipasang tutup bagian belakangnya, di mana bagian ini menerima tutup dari

rear cabinet setelah dilengkapi dengan antenna, battery spring, name plate dan power supply.

Radio cassette yang sudah selesai dissembling ini kemudian diteruskan ke bagian inspection dan final inspection - untuk dicek lagi kemudian dipak.

Sebelum radio cassette itu dikirimkan ke gudang hasil, dilakukan pengecekan sekali lagi secara keseluruhan di bagian quality control dengan cara sampling, sehingga apabila ada hal-hal yang kurang sempurna dapat diperbaiki dahulu sebelum barang itu dipasarkan, dan hasilnya dicatat dalam quality control report.

Kodel 4-4: Quality control report (lihat halaman berikut)

Di bagian quality control diadakan pengecekan baik mengenai cabinet yang telah dipasang, mutu suaranya maupun fungsi-fungsi dari radio cassette itu sendiri.

Dalam laporan itu kesalahan dicatat menurut tingkat kesalahannya yaitu dengan memberi kode A, B, atau C.

Kode A ditulis apabila ada 1 kesalahan karena ada fungsi yang tidak dapat bekerja dan dalam hal ini radio cassette tersebut harus dibongkar.

Kode B dicatat kalau ada 2 kesalahan baru dibongkar, kalau hanya 1 kesalahan tidak perlu dibongkar, misalnya disebabkan karena ada fungsi yang tidak bekerja secara sempurna.

Kode C ditulis apabila kesalahan kecil, misalnya

kerena cacat ringan, kotor dan sebagainya, dan radio ini baru dibongkar kalau ada 3 kesalahan.

Dari hasil laporan quality control ini dapat diketahui siapa yang membuat kesalahan terbanyak yaitu dengan melihat di bagian mana yang salah.

Laporan ini terbagi menjadi 2 bagian yaitu di bagian atas untuk pengecekan produk yang dihasilkan pagi hari dan bagian bawah untuk pengecekan sore harinya.

Laporan quality control dibuat rangkap 2:

- 1 lembar diberikan pada bagian PPC setelah dicek dan disetujui manager produksi sebagai laporan tentang kualitas dari barang yang diproduksi.
- 1 lembar sebagai arsip.

Setelah dicek secara sampling dan dilakukan perbaikan, terus dilakukan pengepakan di bagian packing untuk kemudian dikirimkan ke gudang hasil.

Berdasarkan laporan dari bagian packing, kemudian kepala bagian packing membuat surat jalan untuk mengirimkan barang ke gudang.

Surat jalan dibuat rangkap 4, dan setelah ditanda tangani oleh manager produksi didistribusikan:

1. 1 lembar untuk gudang.
2. 1 lembar untuk PPC.
3. 1 lembar untuk direktur usua.
4. 1 lembar untuk arsip setelah ditanda tangani oleh

MILIK
PERPUSTAKAAN
"UNIVERSITAS AIRLANGGA"
SURABAYA

63

kepala gudang sebagai tanda penerimaan barang.

Model 4-5: Formulir surat jalan.

Kepala bagian packing berdasarkan laporan yang diterima dari bagian packing selain membuat surat jalan juga membuat laporan produksi dan stock.

Formulir laporan produksi ini dibuat rangkap 3 yang didistribusikan pada:

- 1 lembar untuk PPC
- 1 lembar untuk accounting
- 1 lembar untuk arsip

Model 4-5: Formulir surat jalan

PT. Ponggun Industrial & Trading CO Jl. Raya Baru No. 1 Waru Sidoarjo		
<u>SURAT JALAN</u> (Faktur menyusul)		KD. No.
Ke:	Tanggal 19 ..	
Banyaknya	Jenis Barang	Keterangan
PENGIRIM:	Mengetahui:	Penerima:

Laporan produksi dibuat setiap hari setelah ditanda tangani oleh manajer produksi, sehingga kepala bagian PPC dapat mengetahui jumlah radio cassette yang diproduksi hari itu dan setelah 3 bulan dijualahen untuk dicocokkan dengan rencana produksi per 3 bulan, apakah sesuai atau tidak.

Kalau tidak harus dicari sebab-sebabnya, misalnya karena ada mesin yang rusak atau banyak hari liburanya.

Sedang di bagian accounting dilakukan pencatatan, sehingga sewaktu-waktu dapat diketahui berapa jumlah persediaan hari itu.

Model 4-6: Laporan produksi dan stock

LAPORAN PRODUKSI & STOCK					LP	
					No	
Bagian:			Tanggal:			
Model	No.	Pembelian	Produksi	Pengeluaran harian	Ready stock	Keterangan
			Harian Total			
Check :			Mengetahui :			
Manajer :			Mengetahui :			

4. Pengawasan Proses Produksi

Selama proses produksi berlangsung, pengawasan produksi dilakukan oleh masing-masing kepala bagian yang nantinya akan bertanggung jawab pada manager produksi.

Manager produksi berdasarkan laporan yang diterima tiap hari akan memberikan laporannya pada PPC melalui Daily Production Report.

Laporan ini dipakai untuk menghitung man hours yang dibutuhkan untuk memproduksi 1 unit radio cassette.

Model 4-7: Daily Production Report

DAILY PRODUCTION REPORT TO PPC.					Department:		
					Date :		
Model	Lot	Q'ty	Total work hrs	Total of workers	Actual Hrs/unit	STD. time	EFF' CY
Reason for Delay/low productivity:					Prepare by:		
					Approved by:		

Keterangan:

Lot yaitu kode pengapalan, misalnya E = 09801

09 = bulan dikapalkan dari Jepang

8 = tahun 1978

01 = kode model radio cassette

Tiap hari masing-masing kepala bagian (bagian PCB, bagian mounting, bagian final ass'y dan mekanik) memberikan laporannya secara terperinci pada manager produksi tentang berapa jumlah pekerja yang dipakai pada hari itu. Kemudian manager produksi berdasarkan laporan yang diterima menjumlahkan pekerja hari itu secara keseluruhan, sehingga dapat diketahui berapa tenaga kerja yang diperlukan untuk membuat 1 model radio cassette.

Dari perhitungan jumlah pekerja seluruhnya dan jumlah jam kerja yang telah ditentukan yaitu untuk jam kerja hari biasa adalah 7,75 jam, sedang untuk jam kerja hari Jum'at yaitu 7,25 jam, maka man hours untuk tiap unit radio cassette dapat dihitung.

Dari hasil perhitungan actual hours/unit kemudian dibandingkan dengan standard hours yang telah ditentukan, sehingga dapat diketahui efisiensi nya.

Jadi cara menghitung man hours dan efficiency:

$$\frac{\text{Jumlah jam} \times \text{jumlah pekerja}}{\text{produksi}} = \text{actual hours}$$

$$\frac{\text{actual hours}}{\text{standard time}} = \text{efficiency}$$

Untuk mengetahui kebenaran dari jumlah pekerja yang dilaporkan dari masing-masing bagian dapat diketahui dengan cara mencocokkan jumlah pekerja hari itu dengan jumlah absensi dari bagian personalia radio cassette yang dilakukan dengan cara mengkil tanda tangan pada daftar nama yang telah disediakan.

Mengensi pengawasan mutu dari pade produksi, hal ini dilakukan dengan mengadakan pengecekan secara keseluruhan di bagian quality control.

Karena dengan pengawasan produksi, perusahaan dapat memproduksi barang yang dapat diterima oleh konsumen baik dalam kuantitas maupun kualitas.

Untuk itu tiap sore diadakan pertemuan para kepala bagian dari final ass'y, alignment, mekanik, dan PCB untuk membahas kesalahan-kesalahan baik mengenai kuantitas dan kualitas, kalau ada hal-hal yang tidak dapat dipecahkan sendiri baru foreman ikut campur untuk mengambil keputusan. Kesokan harinya masing-masing kepala bagian mengadakan pertemuan dengan para pekerja untuk memberikan keterangan tentang letak kesalahannya.

Mengensi kontrol dari pemakaian bahan dapat diketahui dari laporan yang diterima dari part control.

Bagian part control setiap hari membuat laporan tentang jumlah komponen-komponen yang telah dikeluarkan dengan menggunakan stores requisition.

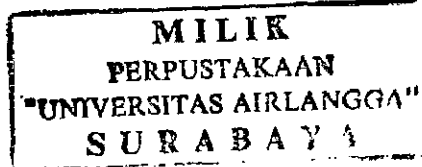
Stores requisition dibuat rangkap 4 untuk tiap model dari radio cassette yang diproduksi dan didistribusikan pada:

- 1 lembar untuk PPC
- 1 lembar untuk production control, RO
- 1 lembar untuk bagian accounting
- 1 lembar untuk urisp part control.

Untuk mengetahui kebenaran dari laporan ini dapat dicocokkan dengan jumlah radio cassette yang telah diproduksi berdasarkan laporan yang diterima dari bagian packing.

Model 4-8: Stores Requisition

PT. PANGGUNG ELECTRONIC INDUSTRIAL & TRADING CO.					
Jl. Raya Waru No. 1-SIDOARJO					
<u>STORES REQUISITION</u>					
Department :		No. :			
Model No. :		Date :			
Debit Account No. :					
No.	Description of Goods	Quantity	Unit Price	Amount	Remarks
_____ Chief Parts Control			_____ Department Manager		



Penetapan jumlah upah

Kengenai jumlah upah yang dibayarkan kepada setiap karyawan/wati tergantung pada tingkat kerajinan mereka untuk hadir setiap harinya yaitu:

1. Upah harian yang tetap diberikan kepada setiap karyawan, tetapi pembayarannya dibayarkan tiap akhir minggu.
2. Premi mingguan sebagai upah tambahan yang diberikan kepada setiap karyawan yang masuk kerja selama seminggu terus menerus.
3. Premi bulanan diberikan kepada setiap karyawan yang selama 1 bulan tidak pernah absen.
4. Bonus tahunan diberikan kepada setiap karyawan menurut besarnya keuntungan yang diterima perusahaan.

Jadi dengan melihat pada daftar absensi dan laporan kegiatan harian, maka bagian pembukuan/accounting dapat menentukan berapa pemakaian tenaga kerja langsung pada departemen radio cassette dalam kegiatannya berproduksi.

Jumlah tersebut merupakan beban biaya yang akan diperhitungkan dalam penetapan harga pokok pabrik.

5. Pembahasan

5.1. Pembuktian masalah

Seperti yang dikemukakan dalam bab pendahuluan yaitu mengenai masalah kurang meningkatnya produksi yang di

hasilkan, hal ini dapat dilihat dari daftar hasil produksi per bulan selama tahun 1980 seperti terlampir dihalaman belakang.

Dari data yang penulis peroleh dapat dilihat kenaikan dan penurunan produk yang dihasilkan, dimana jumlah dari masing-masing model berbeda menurut keadaan dari pasar.

Apabila terjadi kenaikan maka kenaikannya relatif kecil dan pada bulan-bulan tertentu juga mengalami penurunan.

Hal ini disebabkan karena terlambatnya pengapalan bahan baku yang diimport, dimana kalau terlambat paling sedikit memakan waktu satu bulan penuh.

Sebelumnya bahan dipesan awal Januari maka pengapalan seharusnya dilakukan tanggal 20 Januari, tapi kadang-kadang terlambat sampai tanggal 20 Februari barang baru dikapalkan, hal inilah yang menyebabkan bahan baku terlambat masuk, sehingga proses produksi terhenti.

Dengan terlambatnya bahan baku yang masuk maka perusahaan dirugikan oleh waktu selama satu bulan, sehingga perusahaan tidak dapat memproduksi, tapi bukan berarti perusahaan akan menggukur 100% melainkan kegiatan perusahaan dialihkan pada perbaikan radio cassette yang rusak dan service.

5.2. Pemecahan Masalah

Dalam menghadapi permasalahan seperti yang dikemukakan dalam bab pendahuluan, maka pimpinan harus membuat-

sistem dan prosedur yang lebih baik yaitu dengan membuat informasi yang baik mengenai persediaan bahan baku dengan cara membuat rencana produksi yang tepat.

Disamping itu juga perlu adanya safety stock pada perusahaan yang dapat diambil hanya dalam keadaan betul-betul - darurat sehingga apabila bahan baku yang dipesan terlambat masuk akibat pengapalan barang yang diimport, maka proses produksi tetap dapat berjalan dengan lancar.

Seperti diketahui bahwa tujuan utama dari pekerjaan sistem dan prosedur yaitu :

1. Untuk memberi informasi yang lebih baik yang cepat dan akurat diberikan dengan sistem yang ada, memperbaiki baik dalam kualitas, ketepatan waktu agar tidak terlambat dan struktur informasi (dalam bentuk apa informasi itu disajikan).
2. Memperbaiki pengendalian intern (internal control)
3. Mengurangi clerical cost.

Selain itu dalam menentukan jumlah persediaan bahan baku juga harus dipertimbangkan hal-hal seperti :

1. Sulit tidaknya bahan tersebut diperoleh.

Untuk perusahaan yang menggunakan bahan baku yang mudah diperoleh sewaktu-waktu tanpa memerlukan biaya extra yang terlalu besar, pada umumnya tidak perlu mengadakan persediaan minimum yang terlalu besar

atau tidak mengadakan persediaan minimum sama sekali.

Tetapi pada perusahaan yang bahannya diimport yang memerlukan waktu yang lama, perlu adanya persediaan minimum untuk menghindari keterlambatan datangnya barang.

2. Desarnya pesanan setiap kali yang dilakukan.

Apabila perusahaan setiap kali melakukan pesanan untuk masa produksi yang lama misalnya untuk masa produksi 6 bulan, maka jumlah persediaan minimum akan lebih kecil dibandingkan dengan persediaan yang hanya masa produksi 3 bulan.

Sebab dengan persediaan untuk masa produksi 6 bulan kemungkinan kehabisan dalam 1 tahun hanya 2 kali, tapi untuk masa produksi 3 bulan berarti setahun kemungkinan kehabisan sebanyak 4 kali.

3. Penetapan waktu pesanan sampai saat barang datang di gudang.

Untuk dapat menetapkan waktu ini maka perusahaan harus mendasarkan pada pengalaman-pengalaman di waktu yang lalu dan faktor-faktor yang mungkin timbul yang dapat memper cepat atau memper lambat waktu tersebut.

Dengan adanya penyempurnaan dalam bidang sistem informasi, pengendalian internal control dan pengurangan biaya-biaya,

maka diharapkan juga penyempurnaan sistem dan prosedur dalam perusahaan, sehingga dengan demikian produksi dapat ditingkatkan dengan tingkat efisiensi yang tinggi dengan biaya yang rendah dengan menjaga kualitas produksi.



D A B V

P E N U T U P

1. Kesimpulan

- System adalah merupakan suatu rangkaian prosedur yang erat hubungannya satu sama lain, yang disusun menjadi satu kesatuan untuk melaksanakan suatu aktivitas utama dari pada perusahaan, misalnya aktivitas pembelian dengan pembayarannya, penjualan dengan penagihan uangnya, produksi dan biaya yang berhubungan dengan produksi.

Prosedur adalah sekelompok pekerjaan yang erat sekali hubungannya yang meliputi suatu sub fungsi dari pada suatu sistem.

Dari kedua pengertian tersebut dapat ditarik kesimpulan bahwa system dan prosedur dengan pengertian organisasi administrasi, keduanya penting dalam usahanya untuk mencapai tujuan perusahaan dengan cara yang efektif dan efisien.

- Pada dasarnya pengawasan produksi dapat dibedakan dalam dua bentuk dasar yaitu:
 - Production flow control atau Repetitive production control yaitu pengawasan yang dijalankan pada produksi yang dihasilkan secara terus-menerus

rus dan tidak atas dasar pesanan, di mana bahan-bahan yang digunakan dalam proses relatif tetap.

- Production order control atau specific production control yaitu pengawasan yang dilakukan pada produksi atas dasar pesanan.

- Adapun fungsi dari pengawasan produksi ada 5 yang meliputi : routing yang menentukan urutan jalannya proses produksi yang harus dilalui oleh setiap satuan kerja mulai dari raw material sampai menjadi finish goods.

Scheduling yang menentukan susunan pekerjaan yang akan dilakukan agar supaya arus produksi dapat berjalan lancar sesuai dengan waktu yang direncanakan. Dispatching, merupakan perintah untuk mengerjakan sesuatu pekerjaan tertentu sesuai dengan routing dan scheduling yang telah ditetapkan.

Follow up berfungsi untuk meneliti semua aspek aspek yang mempengaruhi kelancaran kegiatan produksi yang mencakup usaha untuk mendapatkan bahan baku yang tidak tersedia, tapi dibutuhkan, mencari supplier serta meneliti mesin-mesin dan peralatan yang diperlukan.

- Dengan adanya perencanaan dan pengawasan produk

si maka perusahaan selain dapat berproduksi dengan tingkat efisiensi dan efektifitas yang tinggi, perusahaan juga dapat menggunakan beragam modalnya seoptimal mungkin dan perusahaan dapat berproduksi dengan biaya yang rendah.

- Dalam suatu perusahaan yang besar perlu adanya organisasi administrasi proses produksi, karena dengan adanya organisasi administrasi yang baik maka jalannya proses produksi dapat diketahui setiap saat dan perusahaan dapat dikendalikan.

Jadi organisasi administrasi proses produksi yang baik diterapkan untuk memenuhi kebutuhan dan memperoleh keterangan - keterangan yang memungkinkan untuk diadakan penetapan yang tepat secara kuantitatif dari keseluruhan proses produksi agar memungkinkan diadakan penilaian tingkat efisiensi perusahaan.

- **Produksi satuan**

Pada proses ini produksi didasarkan pada keinginan dari masing-masing pemesan, sehingga tiap pesanan merupakan proses produksi yang berdiri sendiri dan kemungkinan tidak akan berulang kembali.

Pada proses produksi satuan digunakan bon-bon pengantar yang mengikuti terus order produksi sejak da

ri mulai proses produksi dilakukan sampai pada akhir dari proses.

Bon pengantar ini selalu digunakan karena setiap pesanan mempunyai spesifikasi sendiri-sendiri.

Spesifikasi yang diminta oleh para langganan yang berbeda-beda itu harus diketahui oleh para petugas bagian produksi yang dicantumkan pada bon pengantar.

- Produksi massal

Pada proses produksi massal produk yang dihasilkan ditentukan oleh produsen dan produksinya sering di ulang kembali.

Pada proses produksi ini digunakan laporan produksi yang diserahkan oleh masing-masing bagian, di mana dalam laporan itu ditentukan jumlah bahan baku yang akan dipakai dan hasil yang dihasilkan.

Dengan membandingkan antara banyaknya bahan yang dipergunakan untuk menghasilkan hasil-hasil produksi pada tiap bagian dengan standar yang telah ditetapkan serta memperhatikan persediaan awal, persediaan akhir yang sedang dikerjakan dan utvol, maka dapat diketahui tingkat efisiensi masing-masing bagian produksi yang ada dalam pabrik.

Dari laporan produksi yang ada maka pada akhir bu-

len disusun iktisat produksi untuk periode satu bulan yang mencakup seluruh bagian produksi.

Satu hal yang menyulitkan pada proses produksi masing-masing itu ialah bahwa pada setiap akhir periode harus dilakukan inventarisasi terhadap barang-barang dalam proses agar supaya penetapan kuantitas dapat dilakukan dengan benar dan teliti.

- Proses produksi pada perusahaan assembling radio cassette dilakukan atas dasar rencana penjualan di masa yang akan datang dan keadaan dari pasar penjual. Jumlah proses produksi yang dikerjakan berdasarkan pada rencana produksi per 3 bulan, kemudian dari rencana produksi tersebut dibuktikan rencana produksi per bulan yang juga merupakan perintah untuk pengerjaan barang tersebut.

Jadi dari rencana produksi dapat diketahui hari ini diproduksi radio cassette dari jenis yang mana dan dalam jumlah berapa.

- Prosedur pengawasan produksi yang dilakukan pada perusahaan assembling radio cassette tersebut berdasarkan perintah produksi berulang atau Repetitive order produksi control prosedur yaitu perintah produksi untuk membuat barang-barang untuk satu periode tertentu.

Pembuatan barang dilakukan menurut urutan yang telah ditentukan, sehingga bahan bergerak menurut siklus pengerjaan yang dalam hal ini dilakukan dengan ban berjalan.

- Quality control report dipakai untuk mengetahui mutu dari barang yang dihasilkan karena di bagian ini dilakukan pengecekan yang terakhir di mana setelah itu barang siap untuk dipasarkan.

Pada quality control report kesalahan ditulis dengan kode A, B atau C di mana selain ditulis kesalahan nya juga dituliskan nama yang membuat kesalahan.

Dengan demikian dapat diketahui kesalahan dari masing-masing petugas.

2. Saran

- Perlu diadakan penyempurnaan dalam bidang sistim dan prosedur terutama dalam pemberian sistim informasi yang lebih baik mengenai peredaran bahan baku, sehingga ketepatan waktu untuk barang yang dipasarkan tidak terlambat.
- Perlu dibuat rencana produksi yang tepat agar dapat ditentukan jumlah safety stock, sehingga proses produksi tidak terhenti apabila bahan baku yang cacak terlambat.

- Pengiriman bahan dari gudang part control ke masing-masing bagian sebaiknya disertai dengan bon pengiriman sebagai tanda penerimaan, hal ini untuk menghindari adanya kesalahan.
- Internal control perlu diterapkan dengan baik sehingga informasi yang dihasilkan berbagai bagian perusahaan lebih lengkap, lebih benar dan lebih dapat dipercaya.



DAFTAR BUKU

Cecil Gillespie, Accounting Systems, Procedure and Methods, Prentice Hall, Inc. third edition, 1971.

De Vries, De Administratie van Industriële ondernemingen, terjemahan Drs. H. Soemita Adikoesoemah, AK, penerbit Tersito Bandung 1970.

Hinwegen J. van, Grondslagen Van de administrative Organisatie, disadur oleh Drs. So. R.B. Sutarso, AK, Dasar dasar organisasi administrasi, Bagian I cetakan ke IV

Eofjan Assauri, Drs. Managemen Produksi, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, 1975.

