

BAB IV MENGELOLA PRODUKSI

A. Pengertian Pengelolaan Produksi

1. Manajemen produksi adalah suatu proses secara berkesinambungan dan efektif menggunakan fungsi-fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumberdaya secara efisien dalam rangka mencapai tujuan. Manajemen produksi merupakan kegiatan manajemen yang berhubungan dengan pembuatan barang dan jasa.
2. Fungsi manajemen produksi.
 - a. Pada fungsi perencanaan, mencakup penentuan peranan dari kegiatan produksi termasuk perencanaan produk, perencanaan fasilitas, dan perencanaan penggunaan sumber daya produksi.
 - b. Pada fungsi pengorganisasian, mencakup penentuan struktur organisasi dan kebutuhan sumberdaya yang diperlukan di bagian produksi untuk mencapai tujuan operasi serta mengatur wewenang dan tanggung jawab yang diperlukan dalam pelaksanaannya.
 - c. Pada fungsi penggerakan, mencakup kegiatan memotivasi karyawan bagian produksi untuk melaksanakan tugasnya.

- d. Pada fungsi kontrol, mencakup kegiatan mengembangkan standar kualitas, standar waktu kerja dan standar hasil kerja pada bagian produksi.

3. Ukuran Produktivitas Kerja.

Ukuran utama yang digunakan untuk mengukur kinerja dari manajemen operasi adalah produktivitas. Produktivitas merupakan ukuran bagaimana baiknya suatu sumber daya diatur dan dimanfaatkan untuk mencapai hasil yang diinginkan. Secara umum produktivitas dapat dinyatakan sebagai berikut:

Produktivitas = $\frac{\text{keluaran}}{\text{biaya (biaya tenaga kerja+biaya mesin+material)}}$.

Contoh:

Perusahaan roti "Nissin" biskuit pada tahun 2010 menghasilkan 28.000kg roti kering. Perusahaan menggunakan input: tenaga kerja 10.000 jam a Rp.6.000,-/jam, energi listrik 8.000 KVA a Rp.5.000/KVA dan bahan baku 40.000 kg a Rp.1.000/kg.

Maka produktivitas= $\frac{28.000\text{kg}}{(10 \times 6 + 8 \times 5 + 40 \times 1)} = 2000\text{kg/juta rupiah}$

68

B. Perencanaan Fasilitas

Perencanaan fasilitas adalah menentukan bagaimana suatu aset tetap perusahaan digunakan secara efektif dan efisien dalam menunjang kegiatan produksi.

Adapun tujuan perencanaan fasilitas adalah:

1. Peningkatan pengadaan dan penyimpanan bahan baku.
2. Menggunakan tenaga kerja, peralatan, ruang dan energi secara efektif
3. Meminimalkan investasi modal.
4. Mempermudah pemeliharaan fasilitas
5. Meningkatkan keselamatan dan kepuasan kerja.

Perencanaan fasilitas produksi meliputi kegiatan-kegiatan:

1. Tetapkan jenis barang yang akan diproduksi
2. Tentukan proses produksi yang diperlukan
3. Tentukan hubungan antar departemen
4. Tentukan kebutuhan ruangan untuk semua bagian dalam produksi
5. Susun rencana fasilitas
6. Pemeliharaan fasilitas.

Perencanaan fasilitas produksi dapat dibedakan menjadi dua yaitu :

- a. Perencanaan lokasi. Tujuan perencanaan lokasi adalah untuk menentukan tempat pabrik sebaik mungkin agar dapat berproduksi dengan lancar, dengan biaya operasi yang murah dan memungkinkan perluasan di masa depan. Penentuan lokasi pabrik perlu mempertimbangkan: (a) mudah dijangkau oleh konsumen, (b) dekat dengan bahan baku, (c) ketersediaan tenaga kerja, (d) ketersediaan tenaga listrik, (e) ketersediaan air, (f) ketersediaan alat transportasi dan (g) memungkinkan perluasan di masa depan.
- b. Perencanaan Tata Letak Pabrik. Perencanaan tata letak merupakan salah satu tahap perencanaan fasilitas yang bertujuan untuk mengembangkan suatu sistem produksi yang efektif dan efisien, sehingga mampu mencapai kapasitas optimal dan biaya produksi paling ekonomis.

Tujuan penyusunan tata letak adalah:

1. Pemanfaatan peralatan pabrik secara optimal.
2. Penggunaan jumlah tenaga kerja paling minimum.
3. Aliran bahan baku dan produk yang lancar
4. Kebutuhan persediaan yang rendah
5. Pemakaian ruang yang efisien.
6. Ruang gerak yang cukup untuk kegiatan operasional dan pemeliharaan.
7. Biaya produksi dan investasi yang rendah
8. Keselamatan kerja yang tinggi
9. Suasana kerja yang menyenangkan.

C. Pengaturan Tata Letak Mesin Produksi

1. Tata-letak Proses artinya bahwa penyusunan tata letak mesin di mana alat produksi yang sejenis atau berfungsi sama ditempatkan pada bagian yang sama. Model tata letak ini cocok untuk perusahaan yang membuat produk bervariasi. Keuntungan model tata letak (layout mesin) ini adalah: (a) pemanfaatan mesin yang tinggi, (b) memungkinkan penggunaan mesin yang multi guna sehingga cepat mengikuti perubahan produk, (c) investasi yang rendah karena dapat mengurangi duplikasi mesin, (d) sangat fleksibel dalam mengalokasikan personel. Namun ada juga kelemahannya, yaitu (a) pengawasan produksi sulit, karena satu mesin bisa dipakai bermacam produk, (b) waktu produksi per unit lebih lama, (c) memerlukan skill yang tinggi, (d) tidak dapat digunakan model ban berjalan.
2. Tata letak Produk yaitu bahwa penyusunan tata letak didasarkan pada tahapan operasi yang sama sejak awal hingga akhir. Model tata letak ini cocok untuk perusahaan yang proses produksinya sudah distandarkan dan produksi massal dalam jumlah besar.
 - Keuntungan model tata letak produk adalah (a) aliran material yang simpel dan langsung, (b) total waktu produksi lebih cepat, (c) tidak memerlukan skill tenaga kerja yang tinggi, (d) pengawasan proses produksi mudah, (e) dapat digunakan mesin otomatis, (f) dapat digunakan model ban berjalan. Anamun kelemahannya adalah (a) kerusakan pada sebuah mesin tertentu dapat menghentikan produksi, (b) perubahan desain produk akan mengubah tata letak mesin, (c) memerlukan investasi yang besar, (d) karena proses monoton mengakibatkan kebosanan para personel.

D. Menentukan Tingkat Produksi

Salah satu keputusan penting dalam perusahaan adalah menentukan tingkat (volume) produksi. Penentuan volume produksi harus disesuaikan dengan jumlah permintaan pasar.

Tingkat produksi terlalu besar dibanding permintaan pasar dapat mengakibatkan pemborosan biaya seperti biaya penyimpanan, biaya modal dan biaya kerusakan barang selama penyimpanan. Tetapi tingkat produksi yang terlalu kecil dibanding permintaan juga mengakibatkan hilangnya kesempatan memperoleh keuntungan dan hilangnya para pelanggan kita.

Salah satu cara penentuan volume produksi adalah menggunakan model peramalan (estimasi). Estimasi dapat dilakukan dengan (a) metode kuantitatif yaitu membuat ramalan dengan bantuan metode statistik dan matematika, (b) metode kualitatif yaitu memperkirakan jumlah produksi dengan pendapat ahli peramal.

E. Rangkuman

1. Manajemen produksi adalah suatu proses secara berkesinambungan dan efektif menggunakan fungsi-fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumberdaya secara efisien dalam rangka mencapai tujuan.
2. Fungsi manajemen produksi meliputi perencanaan, pengorganisasian, penggerakan dan kontrol di bidang produksi untuk mencapai tujuan perusahaan secara efektif dan efisien.
3. Ukuran utama yang digunakan untuk mengukur kinerja dari manajemen operasi adalah produktivitas. Produktivitas merupakan ukuran bagaimana baiknya suatu sumber daya diatur dan dimanfaatkan untuk mencapai hasil yang diinginkan.
4. Perencanaan fasilitas adalah menentukan aset tetap perusahaan digunakan secara efektif dan efisien dalam menunjang kegiatan produksi.
5. Agar proses produksi berjalan lancar, maka tata letak mesin menjadi hal yang sangat penting. Model tata letak mesin dapat dibedakan menjadi dua yaitu: (a) model tata letak proses dan (b) model tata letak produk.
6. Perusahaan haruslah menentukan volume produksi yang tepat, agar tidak terlalu banyak dan juga tidak terlalu kecil. Untuk itu

diperlukan adanya perkiraan volume produksi yang dapat ditetapkan dengan metode kuantitatif dan metode kualitatif.

F. Evaluasi

1. Jelaskan tujuan dilakukannya pengelolaan produksi dalam kegiatan usaha.
2. Sebutkan fungsi-fungsi manajemen produksi.
3. Jelaskan bagaimana cara melakukan pengukuran tingkat produktivitas.
4. Jelaskan langkah-langkah melakukan perencanaan fasilitas produksi.
5. Jelaskan dua macam tata letak (layout) mesin-mesin produksi.
6. Identifikasikan perbedaan antara tata letak proses dan tata letak produk..
7. Bagaimana cara melakukan perkiraan (estimasi) volume produksi yang tepat.