



Universitas Katolik Parahyangan
Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis

Terakreditasi A

SK BAN –PT NO: 468/SK/BAN-PT/Akred/S/XII/2014

**Analisis Penjadwalan Terhadap Kegiatan Pengawasan
Produksi di PT X**

Skripsi

Oleh
Recky Noviansyah
2012320139

Bandung
2017



Universitas Katolik Parahyangan
Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis

Terakreditasi A

SK BAN –PT NO: 468/SK/BAN-PT/Akred/S/XII/2014

**Analisis Penjadwalan Terhadap Kegiatan Pengawasan
Produksi di PT X**

Skripsi

Oleh

Recky Noviansyah

2012320139

Pembimbing

Dr. Maria Widyarini, S.E., M.T.

Bandung

2017

Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis



Tanda Pengesahan Skripsi



Nama : Recky Noviansyah
Nomor Pokok : 2012320139
Judul : Analisis Penjadwalan Terhadap Kegiatan Pengawasan
Produksi di PT.X

Telah diuji dalam Ujian Sidang jenjang Sarjana
Pada Selasa, 18 Juli 2017
Dan dinyatakan **LULUS**

Tim Penguji

Ketua sidang merangkap anggota

Marihot Tua Effendi, Drs., M.Si



Sekretaris

Dr. Maria Widyarini, S.E., M.T.

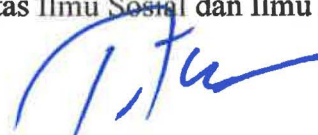


Anggota

Fransiska Anita Subari, S.S., M.M.



Mengesahkan,
Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik


Dr. Pius Sugeng Prasetyo, M.Si



Pernyataan

Saya yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Recky Noviansyah

NPM : 2012320139

Program Studi : Ilmu Administrasi Bisnis

Judul : Analisis Penjadwalan Terhadap Kegiatan Pengawasan Produksi di
PT X

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi ini merupakan hasil karya tulis ilmiah sendiri dan bukanlah merupakan karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik oleh pihak lain. Adapun karya atau pendapat pihak lain yang dikutip, ditulis sesuai dengan kaidah penulisan ilmiah yang berlaku.

Pernyataan ini saya buat dengan penuh tanggung jawab dan bersedia menerima konsekuensi apapun sesuai aturan yang berlaku apabila dikemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar.

Bandung, 5 Juli 2017



Recky Noviansyah

ABSTRAK

Nama : Recky Noviansyah

NPM : 2012320139

Judul : Analisis Penjadwalan Terhadap Kegiatan Pengawasan Produksi di PT X

Dalam sebuah industri tekstil waktu yang dibutuhkan untuk pengiriman barang menjadi prioritas utama khususnya untuk kegiatan *ekspor*. Pada perusahaan sering kali penyelesaian pesanan kurang diperhatikan, karena dalam sebuah sistem produksi umumnya sering kali terjadi keterlambatan penyelesaian yang diakibatkan karena kurangnya sistem pengawasan dalam proses produksinya. Dengan permasalahan yang sering kali terjadi tersebut, penulis ingin mengangkat tema tentang analisis penjadwalan terhadap kegiatan pengawasan produksi dalam perusahaan tekstil.

Kegiatan penjadwalan merupakan sebuah proses yang dilakukan untuk mengatur kegiatan yang sudah direncanakan berdasarkan alur dari masing – masing proses yang saling terhubung. Dalam kegiatan penjadwalan produksi adanya kegiatan pengurutan pekerjaan, pada penelitian kali ini kegiatan pengurutan yang dilakukan yaitu FCFS, EDD, dan SPT. Metode yang digunakan oleh penulis adalah metode deskriptif dengan teknik pengumpulan datanya dengan cara wawancara, observasi dan studi pustaka. Sampel yang diambil dalam penelitian kali ini adalah kain berjenis *spandex* berwarna putih, biru tua, dan hitam.

Hasil dari penelitian ini adalah PT X sudah menggunakan metode pengurutan FCFS, tetapi ditemukan alternatif metode pengurutan yaitu metode SPT sebagai metode alternatif apabila masih terjadinya penumpukan pekerjaan dan perusahaan juga tidak dilakukannya perhitungan waktu standar yang menjadi patokan pengukuran dari setiap alur produksi. Oleh karena itu perusahaan perlu pengawasan yang lebih optimal dengan menggunakan usulan metode dari hasil analisis penulis untuk terciptanya hasil produksi yang efektif dan efisien.

Kata Kunci : Ekspor, Keterlambatan, Pengawasan, Penjadwalan, Pengurutan, *FCFS*, *SPT*, *EDD*

ABSTRACT

Nama : Recky Noviansyah

NPM : 2012320139

Judul : *Analysis of Scheduling to Production Controlling Activities of PT X ‘*

In a textile industry the time required for delivery goods becomes a top priority especially for export activities. In the company order completion usually gets less attention, because in a general production system often have a tardiness completion caused by lack of bad controlling system in the production process. With the problems commonly happened, the author want to raise theme of the scheduling analysis of production controlling activities in this textile company.

Scheduling activities are a process delivered to organize planned activities based on the flow of each connected process. In the production scheduling activity of sequencing job, in this research the sequencing activities are FCFS, EDD, and SPT. The method used is case study with data collection techniques are interview, observation and literature study. The samples taken in this study are fabric spandex which some color white, navy, and black.

The result of this research that PT X has already been using FCFS sequencing method, but there is an alternative method of sequencing which is SPT method if either the stacking of jobs still happens or company criteria doesn't have the calculation of standard time as measurement from every production flow. Therefore, company needs more optimal supervision by using the proposed method of the author's analysis results for the creation of effective and efficient production results.

Keywords: Export, Delay, Controlling, Scheduling, Sequencing, FCFS, SPT, EDD

Kata Pengantar

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala karunia, berkat, dan rahmat yang telah diberikan kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Analisis Penjadwalan Terhadap Kegiatan Pengawasan Produksi di PT. X”. Tujuan dari pengerjaan skripsi ini adalah sebagai salah satu syarat menyelesaikan studi akhir pada Program Studi Strata-1 Ilmu Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Katolik Parahyangan.

Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari banyaknya pihak yang selalu memberikan bimbingan, dukungan, nasihat, bantuan dan doa kepada penulis sehingga skripsi ini dapat terselesaikan. Pada kesempatan kali ini, penulis akan menyampaikan banyak terima kasih kepada:

1. Tuhan Yesus Kristus yang selalu memberikan berkat, kasih, dan kelancaran bagi penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi.
2. Berkat dan doa dari kedua orang tua, adik, dan keluarga besar yang selalu memberikan berkat, selalu mendoakan penulis, mendukung penulis dan selalu mendorong penulis, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan.
3. Bapak Dr. Pius Sugeng Prasetyo, M.Si., selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Katolik Parahyangan.
4. Ibu Dr. M. Banowati Talim, Dra., M.Si., selaku ketua Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Katolik Parahyangan.

5. Ibu Dr. Maria Widyarini, S.E., M.T., selaku dosen pembimbing, atas kesabaran dan kesediaannya meluangkan waktu, tenaga dan pikiran untuk memberikan dukungan dan arahan sehingga skripsi ini dapat terselesaikan.
6. Seluruh dosen program studi Ilmu Administrasi Bisnis yang telah memberikan ilmu dan arahnya dari awal semester hingga skripsi ini dapat terselesaikan.
7. PT X yang bersedia membantu penulis dalam menyediakan laporan yang akan diteliti oleh penulis.
8. Pacar penulis, Maria Augusta si Unyilss yang selalu sabar menemani penulis dalam mengerjakan skripsi baik suka maupun duka hahaha, selalu meluangkan waktunya untuk menemani penulis, selalu mendoakan agar penulis selalu dilancarkan dalam pengerjaan skripsi dan selalu mengingatkan penulis untuk mengerjakan skripsi dengan baik dan benar. Terima kasih kamu selalu memberikan masukan dan memberikan semangat sehingga skripsi ini dapat terselesaikan, Love Ya.
9. Teman-teman bermain penulis di Ilmu Administrasi Bisnis Hendra Wijaya, Felix Budiman, Elanda Marsel, Karolus Feby, Hary, Indra Wibisana, Sesilia Dyah, Benedicta Viona Cindy, Marcella Livia, Margareth Devinna, dan Yolla Cintia terima kasih atas dukungan selama penulis menempuh kuliah di Unpar.
10. Teman – teman PBC (Parahyangan Betta Community) yang telah memberikan dukungan untuk menyelesaikan skripsi ini.
11. Teman – teman Administrasi Bisnis UNPAR angkatan 2012 yang tidak bisa disebutkan satu per satu.

12. Semua pihak yang terlibat selama penulis menempuh kuliah di Unpar dan pihak lain yang terlibat dalam penyusunan skripsi yang tidak dapat disebutkan satu per satu.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu, penulis menerima segala kritik dan saran yang dapat membangun. Semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi semua pihak.

Bandung, 5 Juli 2017

Recky Noviansyah

Daftar Isi

| | |
|--|----------|
| Kata Pengantar | i |
| Daftar Isi | iv |
| Daftar Tabel | vii |
| Daftar Gambar | viii |
| Daftar Lampiran..... | ix |
| BAB 1 Pendahuluan..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah..... | 5 |
| 1.3 Tujuan Penelitian | 5 |
| 1.4 Manfaat Penelitian | 6 |
| 1.5 Objek Penelitian..... | 7 |
| BAB 2 Kerangka Teori | 8 |
| 2.1 Manajemen Operasi | 8 |
| 2.1.1 Keputusan penting dalam Manajemen Operasi..... | 9 |
| 2.2 Perencanaan Produksi | 12 |
| 2.3 Pengertian Pengawasan Produksi..... | 13 |
| 2.3.1 Fungsi dari kegiatan pengawasan produksi..... | 15 |
| 2.3.2 Pengawasan produksi pada proses produksi yang terputus – putus (<i>Intermittent Manufacturing</i>) | 17 |
| 2.3.3 Pengawasan produksi pada proses produksi yang terus menerus (<i>Continues Manufacturing</i>) | 20 |
| 2.4 Penjadwalan Produksi..... | 22 |
| 2.4.1 Tujuan Penjadwalan..... | 23 |
| 2.4.2 Jenis – jenis penjadwalan..... | 23 |

| | |
|---|-----------|
| 2.5 Pengurutan Pekerjaan..... | 24 |
| 2.5.1 Perhitungan Keefektivitasan Metode Pengurutan Pekerjaan | 27 |
| 2.6 Pengukuran Waktu..... | 28 |
| 2.6.1 Pengertian Pengukuran Waktu..... | 28 |
| 2.6.2 Pengukuran Waktu Standar..... | 29 |
| 2.7 <i>Gantt Chart</i> | 30 |
| 2.8 Penelitian Terdahulu | 31 |
| BAB 3 Metode Penelitian | 33 |
| 3.1 Jenis Penelitian..... | 33 |
| 3.2 Metode Penelitian | 33 |
| 3.3 Model atau Tahap Penelitian..... | 34 |
| 3.3 Operasionalisasi Variabel | 36 |
| 3.4 Jenis Data | 37 |
| 3.5 Teknik Pengumpulan Data..... | 37 |
| 3.6 Populasi dan Sampel | 38 |
| 3.7 Teknik Analisis Data..... | 39 |
| BAB 4 Profil Perusahaan | 40 |
| 4.1 Profil Perusahaan | 40 |
| 4.2 Gambaran Umum Organisasi..... | 40 |
| 4.3 Visi dan Misi..... | 43 |
| 4.3.1 Visi..... | 43 |
| 4.3.2 Misi | 43 |
| 4.4 Struktur Organisasi | 44 |
| 4.5 Tugas dan Wewenang | 45 |
| BAB 5 Hasil dan Pembahasan | 51 |
| 5.1 Metode Penjadwalan yang Dilakukan PT.X | 51 |
| 5.1.1 Waktu Kerja | 52 |

| | |
|--|----|
| 5.1.2 Data Pesanan Perusahaan..... | 53 |
| 5.2 Penetapan Waktu Standar | 55 |
| 5.2.1 Perhitungan Waktu pada Proses Produksi..... | 59 |
| 5.3 Metode Pengurutan | 68 |
| 5.4 Metode Pengurutan Pekerjaan yang sebaiknya digunakan | 73 |
| BAB 6 Kesimpulan dan Saran | 76 |
| 6.1 Kesimpulan | 76 |
| 6.2 Saran | 78 |
| Daftar Pustaka..... | 80 |
| Lampiran | 81 |

Daftar Tabel

| | |
|---|----|
| Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu | 31 |
| Tabel 3.1 Operasionalisasi Variabel | 36 |
| Tabel 5.1 Jumlah Hari kerja Bulan Agustus – November 2016..... | 52 |
| Tabel 5.2 Total Waktu Yang ada pada Setiap Proses Produksi per Minggu | 52 |
| Tabel 5.3 Data Pesanan yang masuk Selama bulan Agustus – November 2016 | 54 |
| Tabel 5.4 Perhitungan waktu standar proses plaiting per batch..... | 57 |
| Tabel 5.5 Perhitungan waktu standar proses dyeing per batch | 57 |
| Tabel 5.6 Perhitungan waktu standar proses scutcher per batch..... | 58 |
| Tabel 5.7 Perhitungan waktu standar proses stenter per batch | 58 |
| Tabel 5.8 Perhitungan waktu standar proses inspecting per batch..... | 59 |
| Tabel 5.9 Perhitungan Waktu Proses Plaiting..... | 60 |
| Tabel 5.10 Perhitungan Waktu Proses Dyeing | 61 |
| Tabel 5.11 Perhitungan Waktu Proses Scutcher | 63 |
| Tabel 5.12 Perhitungan Waktu Proses Stenter | 64 |
| Tabel 5.13 Perhitungan Waktu Proses Inspecting..... | 66 |
| Tabel 5.14 Perhitungan Waktu Total Seluruh Proses dalam (jam)..... | 67 |
| Tabel 5.15 Metode penjadwalan pengurutan metode FCFS | 69 |
| Tabel 5.16 Metode penjadwalan pengurutan metode EDD | 70 |
| Tabel 5.17 Metode penjadwalan pengurutan metode SPT..... | 72 |
| Tabel 5.18 Hasil Pengukuran <i>Average Job Lateness</i> | 74 |
| Tabel 5.19 Keunggulan dan Kelemahan masing masing metode pengurutan pekerjaan | 75 |

Daftar Gambar

| | |
|---|----|
| Gambar 2.1 <i>Gantt Chart</i> . Jobs are scheduled in sequence 1,4,5,2,3..... | 31 |
| Gambar 3.1 Tahapan Penelitian..... | 35 |
| Gambar 4.1 Stuktur Organisasi PT.X | 44 |
| Gambar 5.1 <i>Flow Process</i> kegiatan produksi di PT.X..... | 55 |

Daftar Lampiran

| | |
|---|----|
| Lampiran 1 Proses Plaiting | 81 |
| Lampiran 2 Proses Dyeing..... | 81 |
| Lampiran 3 Proses Scutcher | 82 |
| Lampiran 4 Proses Stenter | 82 |
| Lampiran 5 Proses Inspecting | 83 |
| Lampiran 6 Rata – rata waktu pengamatan proses plaiting | 83 |
| Lampiran 7 Rata – rata waktu pengamatan proses dyeing | 83 |
| Lampiran 8 Rata- rata waktu pengamatan proses scutcher | 84 |
| Lampiran 9 Rata- rata waktu pengamatan proses stenter | 84 |
| Lampiran 10 Rata- rata waktu pengamatan proses inspecting | 84 |
| Lampiran 11 <i>Gantt chart</i> metode FCFS..... | 85 |
| Lampiran 12 <i>Gantt chart</i> metode EDD | 88 |
| Lampiran 13 <i>Gantt chart</i> metode SPT | 92 |

BAB 1

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Industri tekstil merupakan salah satu industri unggulan yang banyak diminati baik oleh pasar nasional maupun internasional. Industri tekstil, dimana pada prosesnya itu sendiri membutuhkan berbagai macam media pendukung agar dapat menghasilkan sebuah produk tekstil seperti benang, kain dan pakaian jadi. Proses produksi pembuatan produk tekstil dari bahan baku menjadi bahan jadi membutuhkan proses yang cukup panjang dan kompleks. (Yulidha, 2014).

Seperti yang disampaikan menurut KEMENPRIN (2016), Industri tekstil dan produk tekstil merupakan salah satu industri yang di prioritaskan untuk dikembangkan karena memiliki peran yang strategis dalam perekonomian nasional yaitu sebagai penyumbang devisa negara, menyerap tenaga kerja dalam jumlah cukup besar, dan sebagai industri yang diandalkan untuk memenuhi kebutuhan sandang nasional. Hal ini dapat ditunjukkan melalui perolehan surplus ekspor terhadap impor selama satu dasawarsa terakhir, bahkan saat krisis ekonomi melanda dunia, Industri tekstil dan produk tekstil nasional masih dapat mempertahankan surplus perdagangannya. Ditinjau dari kinerja neraca ekspor-impor antara Indonesia dengan beberapa negara produsen Asia untuk produk serat, benang, kain lembaran dan pakaian jadi pada kurun waktu tahun 2 tahun terakhir, menunjukkan bahwa Industri tekstil dan produk tekstil nasional masih cukup baik. Namun, performa ekspor-impor

Industri tekstil dan produk tekstil Nasional yang cukup baik itu belum dapat menjadi jaminan bahwa ke depan masih tetap dapat bersaing, mengingat kinerja ekspor selama lima tahun terakhir cenderung melambat, akibat dari kompleksitas berbagai faktor yang dihadapi industry tekstil dan produk tekstil. (KEMENPRIN, 2016)

Produksi tekstil di dalam negeri diperkirakan bakal berlanjut tahun ini. Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) mencatat, produksi tekstil di dalam negeri sepanjang tahun lalu (2015) melorot 8,3%, menjadi 5,3 juta ton. Produksi tahun lalu surut akibat beberapa faktor yang mengganggu proses produksi. Dalam sebuah proses produksi adanya salah satu keputusan penting dalam kegiatan manajemen operasi yakni penjadwalan di mana penjadwalan berguna untuk membantu pemenuhan permintaan sehingga dalam proses produksi akan dapat membuahkan hasil yang optimal.

Pada dasarnya industri tekstil memerlukan sebuah penjadwalan yang dibuat dan juga digunakan dalam pengoperasian atau untuk kegiatannya di masing – masing sektor. Khususnya pada bagian produksi perusahaan dan operasional. Sistem penjadwalan merupakan sebuah sistem yang berkaitan langsung dengan waktu operasi. Jenis – jenis keputusan penjadwalan dibuat organisasi manufaktur karena keputusan penjadwalan dimulai dengan perencanaan kapasitas yang mencakup ketersediaan keseluruhan sumber daya fasilitas dan peralatan. (Heizer dan Render, 2014)

Menurut (Assauri, 2008, p. 252) selain dengan dilakukan penjadwalan dalam sebuah proses produksi untuk mencapai sasaran dalam kegiatan perusahaan maka pimpinan perusahaan, seluruh karyawan, beserta anggota yang terlibat dalam organisasi perusahaan harus bekerja sama untuk mencapai tujuannya tersebut. Salah satu kegiatan yang bertujuan untuk mencapai sasaran tersebut adalah pengawasan yang dilakukan dalam setiap kegiatan produksinya contohnya pada bidang persediaan bahan baku. Pengaturan di bidang persediaan bahan baku yang tepat, berdampak pada tercapainya efisiensi dari biaya produksi yang dikeluarkan. Dalam suatu proses produksi, bahan baku merupakan salah satu faktor yang sangat penting. Sehingga diperlukan pertimbangan yang sungguh-sungguh dalam pengadaannya. Kekurangan bahan baku dapat berakibat terhentinya proses produksi. Akan tetapi bila persediaan bahan bakunya berlebihan, dapat mengakibatkan terlalu tingginya beban biaya penyimpanan bahan baku tersebut. Untuk menghindari adanya persediaan bahan baku yang terlalu besar atau terlalu kecil maka diperlukan adanya suatu pengaturan penjadwalan yang baik dan tepat, dimana penjadwalan tersebut berguna untuk mengatur persediaan bahan baku untuk proses produksi yang nantinya akan dimulai.

PT.X yang menjadi sebuah objek dalam penelitian kali ini merupakan sebuah perusahaan tekstil yang telah berdiri sejak tahun 1987 yang awalnya memproduksi kain *georgette* dan sampai saat ini memiliki berbagai macam produk yang diproduksi antarlain kain *polyester*, kain *grey*, kain *spandex*, dan lainnya. Metode penjadwalan yang digunakan oleh perusahaan masih menggunakan metode *FCFS* dimana pesanan

yang diterima pertama akan dikerjakan terlebih dahulu, proses pengawasan produksi yang ada pada PT.X masih minim sekali dilakukan karena tidak adanya waktu standard dan waktu yang dibutuhkan dengan jelas atau teratur untuk menyelesaikan proses produksi. Hal ini disebabkan karena dalam proses produksi yang terjadi sering terjadinya masalah seperti *delay time*, cacat produksi, *human error* akibat dari ketidakjelasan SOP (Standar Operasional) yang ada sehingga membuat terhambatnya proses produksi yang menjadikan ini masalah dalam proses pengawasan.

Ketika adanya pesanan dalam jumlah banyak seringkali dalam proses produksi terjadi penumpukan pesanan akibat dari adanya *delay time* yang terjadi akibat menunggu barang yang belum diterima untuk kegiatan produksi hal ini sering terjadi akibat proses “*in line production*” yang dilakukan PT.X sehingga apabila di satu divisi belum selesai maka divisi lain tidak bisa melakukan kegiatan produksi, sehingga hal tersebut menyebabkan adanya keterlambatan pesanan yang terjadi dan seiring dengan adanya permintaan ekspor kain ke mancanegara, proses produksi perlu diawasi secara optimal agar bisa menciptakan sebuah produk kain dengan standar yang paling tinggi untuk kain tersebut dapat di ekspor.

Dari latar belakang tersebut dapat disimpulkan bahwa apabila dalam sebuah proses produksi pengawasan dan penjadwalan dilakukan secara baik dan benar akan membuat hasil yang efektif dan efisien bagi perusahaan dan juga bagi konsumen, apabila tidak adanya keterlambatan dan kualitas kain untuk ekspor memiliki kualitas yang baik tentunya konsumen akan puas.

Oleh karena itu dengan melihat latar belakang di atas dan juga kondisi yang ada dalam PT. X maka penulis tertarik ingin melakukan penilitan dengan judul “Analisis Penjadwalan Produksi terhadap Kegiatan Pengawasan Produksi di PT. X”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana sistem penjadwalan di PT.X?
2. Berapakah waktu standar dan waktu yang dibutuhkan untuk memproduksi kain dalam PT.X?
3. Metode penjadwalan apakah yang sebaiknya digunakan PT.X dalam kegiatan pengawasan produksi?

1.3 Tujuan Penelitian

Dengan identifikasi masalah yang disebutkan seperti itu, saya bertujuan untuk :

1. Mengetahui dan menganalisis bagaimana sistem penjadwalan produksi yang ada saat ini di PT.X.
2. Menentukan waktu standar dan waktu yang dibutuhkan untuk memproduksi kain di PT. X.
3. Mengetahui dan menganalisis metode apa yang sebaiknya digunakan oleh PT.X agar dapat meminimalkan keterlambatan dan mengoptimalkan pengawasan produksi.

Berdasarkan pernyataan penelitian di atas, tentang tujuan yang menjadi alasan penulis untuk dapat diketahui bahwa bagaimana sistem penjadwalan yang tepat untuk kegiatan pengawasan produksi yang ada di PT. X tersebut. Peneliti ingin memberikan rekomendasi atas sistem penjadwalan mana yang paling tepat untuk membuat kegiatan produksi tersebut menjadi efektif dan efisien untuk kegiatan produksi yang ada.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat untuk berbagai pihak, sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan

Mengetahui penyebab dari keterlambatan kegiatan produksi yang tidak sesuai dengan kegiatan penjadwalan yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan juga mengetahui sebaiknya jenis penjadwalan yang seperti apa baiknya dilakukan oleh perusahaan ini.

2. Bagi Peneliti

Mendapatkan wawasan atau ilmu yang diperoleh dari melakukan penelitian di objek penelitian dan hasil menyelediki masalah tersebut membuat penulis bisa memperoleh ilmu tambah yang tidak di dapat dari kegiatan perkuliahan biasa.

3. Bagi Pihak lain

Menjadi bahan referensi karya ilmiah bagi mahasiswa dan orang lain yang membaca.

1.5 Objek Penelitian

Objek penelitian yang diteliti adalah PT.X yang merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang textile yang memproduksi kain, yang terletak di Jl. Cibaligo Cimahi Tengah, Jawa Barat.