

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Di zaman modern seperti saat ini berkembangnya perusahaan pada sebuah industri tidak dapat dipungkiri, dengan meningkatnya teknologi yang dapat membuat efisiensi proses produksi, sehingga memudahkan produsen dalam membuat sebuah produk. Dampak dari kemudahan tersebut terciptalah peluang bisnis pada industri tersebut, dapat diambil contoh yakni industri tekstil yang dahulu harus memiliki mesin besar dan tempat yang luas untuk membuat sebuah pabrik tekstil, berbeda halnya pada saat ini, banyak perusahaan UMKM yang mendirikan pabrik tekstil dengan skala kecil dan sedang, tetapi dengan produk yang tidak kalah baiknya untuk bersaing dipasaran. Salah satu jenis pada industri tersebut yaitu perusahaan konveksi dan bordir yang saat ini telah berkembang di seluruh Indonesia. Bahkan di Jawa Barat saat ini salah satu provinsi dengan jumlah perusahaan tekstil terbanyak sepulau Jawa, dapat dilihat pada tabel 1.1 sebagai berikut.

Tabel 1.1
Jumlah Perusahaan Tekstil se Pulau Jawa

Provinsi	Jawa Barat	Jawa Tengah	Jawa Timur
Jumlah perusahaan	991	727	339

Sumber : <http://www.kemenperin.go.id/direktori-perusahaan>

Tabel 1.1 dapat dijelaskan bahwa Jawa Barat pemegang jumlah perusahaan konveksi sepulau Jawa dengan jumlah yang paling banyak

dibandingkan dengan provinsi lain. Seperti dijelaskan sebelumnya dengan perkembangan yang telah terjadi, hal ini merupakan salah satu dampak dari berkembangnya teknologi dalam bidang tekstil. Perkembangan dalam peningkatan jumlah perusahaan konveksi di Jawa Barat juga disebabkan oleh beberapa faktor lain yakni seperti meningkatnya peluang bisnis dari perusahaan konveksi. Tidak dapat dipungkiri peluang bisnis pada perusahaan konveksi sangat menjanjikan, dengan jumlah pemesanan minimal puluhan bahkan ratusan pakaian. Pendapatan yang dihasilkan oleh pelaku usaha tidak sedikit juga ditopang oleh profit yang optimal, hal ini membuat banyak perusahaan yang membangun perusahaan konveksi karena menjadi salah satu peluang usaha yang sangat menjanjikan.

Dengan banyaknya pelaku usaha dalam bidang konveksi ini, tentu menjadi suatu persaingan antara para pelaku usaha pada bidang yang sama, maka pelaku usaha harus bisa memberikan kepuasan terhadap konsumen dengan cara memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen dan memberikan pelayanan yang baik. Hal ini dilakukan guna terciptanya loyalitas pelanggan terhadap produk yang kita hasilkan dan dampak yang di hasilkan perusahaan berupa keuntungan atau laba yang maksimal. Hal kecil yang dapat dilakukan untuk mendapatkan keuntungan ialah dengan menekan harga pokok produksi sekecil mungkin namun tidak mengubah kualitas produk. Fasilitas peralatan perusahaan merupakan suatu masalah untuk semua perusahaan, karena selalu dibebankan dengan biaya. Kebanyakan faktor yang membuat harga pokok produksi tidak optimal yaitu dari penyelesaian suatu produk yang tidak efektif dan efisien dalam menggunakan peralatan atau mesin perusahaan. Dalam hal ini pendekatan minimalisasi secara

langsung dapat dilakukan dengan tujuan agar perusahaan dapat meminimalisasikan biaya suatu peralatan atau mesin dan mengoptimalkan laba.

CV.BUKHARA yang bergerak dibidang industri konfeksi memproduksi pakaian jadi dan berdiri sejak tahun 1980 dengan memiliki merk produk bernama GUSTAVO JEANS dan memiliki 19 mesin, Semua fungsi dari penggunaan mesin adalah untuk menghasilkan produk jadi berupa pakaian yang beragam.

Dari berbagai jenis mesin ini memiliki fungsi yang berbeda, dilihat dari tingkat kesulitan proses-nya, selain itu karyawan dituntut untuk mengerti dalam menggunakan semua mesin agar dapat meminimalisasi keterlambatan produksi. Berikut ini jenis mesin yang ada di CV.BUKHARA.

Tabel 1.2

Jenis Mesin Yang Dimiliki CV.BUKHARA

No	Jenis mesin	Jumlah (Unit)
1	Mesin Jahit umum	9
2	Mesin Lilit Rante	2
3	Mesin Ban Pinggang	1
4	Mesin Tali Pinggang	1
5	Mesin Lobang Kancing	1
6	Mesin Obras	2
7	Mesin Kancing Dan Mataitik	2
8	Mesin Potong Kain Mentah	1
	jumlah mesin	19

Sumber : CV.Bukhara

Mesin yang ada pada pada tabel 1.2 dapat digunakan untuk menghasilkan berbagai jenis produk. Mesin yang paling banyak dimiliki adalah mesin jahit umum karena mesin tersebut digunakan untuk semua jenis produk yang

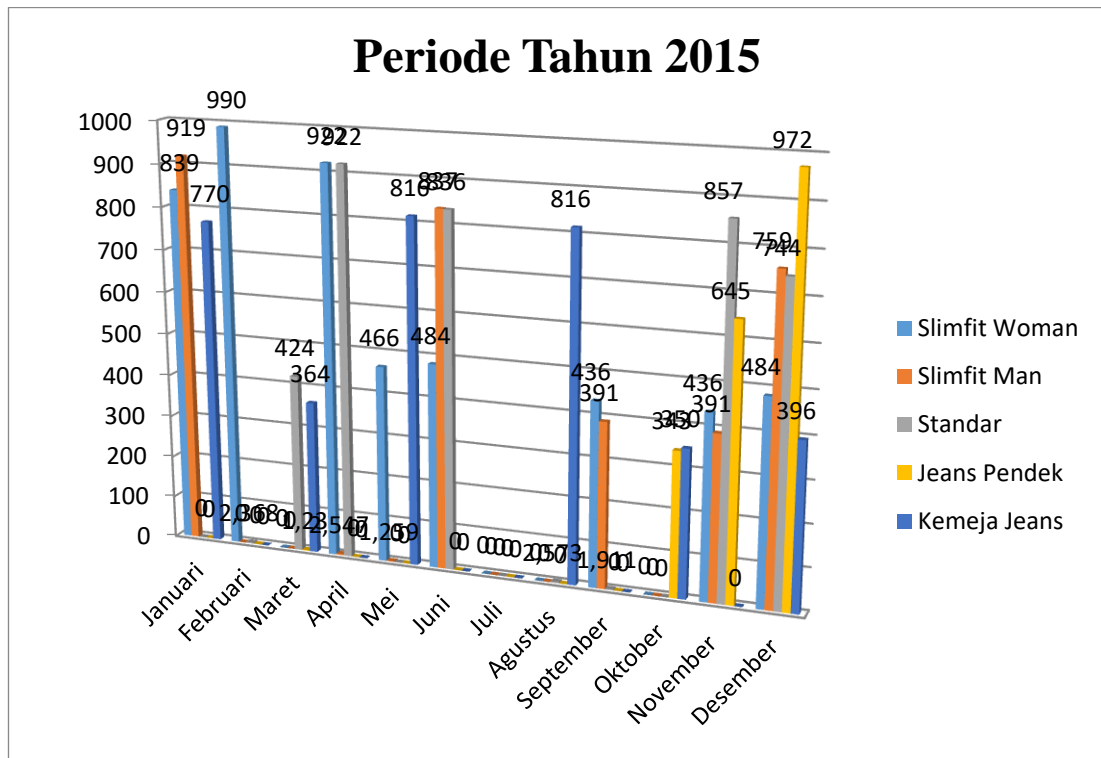
dihasilkan, sedangkan mesin-mesin yang lain sifatnya lebih spesifik terhadap produk yang dihasilkan. Dengan menggunakan mesin-mesin tersebut produk yang dihasilkan di CV.BUKHARA seperti tampak terlihat pada tabel 1.3.

Tabel 1.3
Produk Selama Tahun 2015 (Dalam Pcs)

Periode Tahun 2015	Jenis Produk				
	Slimfit Woman	Slimfit Man	Standar	Jeans Pendek	Kemeja Jeans
Januari	839	919	0	0	770
Februari	990	0	2,368	0	0
Maret	0	0	424	1,230	364
April	922	2,547	922	0	0
Mei	466	1,259	0	0	816
Juni	484	837	836	0	0
Juli	0	0	0	0	0
Agustus	0	0	2,573	0	816
September	436	391	1,911	0	0
Oktober	0	0	0	343	350
November	436	391	857	645	0
Desember	484	759	744	972	396
Total	5,057	7,103	10,635	3,190	3,532

Sumber :CV.Bukhara

Produksi selama tahun 2015 produk yang paling banyak dihasilkan adalah produk standar, hal ini disebabkan karena permintaan konsumen terhadap produk standar tinggi. Produk yang dihasilkan di CV.BUKHARA apabila dilihat dalam bentuk grafik maka hasilnya akan nampak pada grafik 1.1.



Sumber : CV.Bukhara

Gambar 1.1
Produksi selama tahun 2015 (dalam pcs)

Dari masing-masing jenis yang dihasilkan jumlahnya berbeda-beda tiap bulan. Bila dilihat pada salah satu produk slimfit woman terlihat setelah bulan februari perusahaan tidak memproduksi kembali, hal ini diakibatkan karena tidak adanya pesanan yang dilakukan oleh pelanggan dan juga biasa terjadi karena barang yang dipesan masih tersisa banyak, hal itu juga yang terjadi pada bulan berikutnya yang memiliki nilai 0, dengan kata lain pada bulan tersebut tidak melakukan pesanan. Namun ada salah satu bulan yang tidak memproduksi sama sekali seperti yang terlihat pada bulan juli, hal ini dikarenakan perusahaan telah memproduksi barang secara besar-besaran baik itu yang dipesan maupun hanya

untuk stok produksi, karena setiap melewati bulan puasa minat para pelanggan mulai berkurang untuk memulai produksi kembali dan akan mulai produksi kembali pada bulan berikutnya. Karena perusahaan memproduksi barang sesuai pesanan dan juga produksi secara masal, maka jenis produksi di perusahaan ini bersifat *fifty-fifty*, yaitu memproduksi barang sesuai pesanan (*Job Order*) dan juga memproduksi tanpa ada pesanan atau masal (*Mass Production*) dengan melihat trend produk yang laris di pasaran. Ketepatan penyelesaian suatu produk mesti diperhatikan karena kebanyakan perusahaan konveksi yang memproduksi barang sesuai pesanan ini tentu harus diselesaikan dengan jarak waktu yang telah disepakati dan ditentukan dengan konsumen, namun disini perusahaan juga harus dapat mempunyai standar waktu yang ditentukan untuk satu kali pengerjaan, pada tabel 1.4 akan menjelaskan mengenai waktu penyelesaian pesanan produk di CV.BUKHARA.

Tabel 1.4
Target waktu penyelesaian pesanan

Jenis produk	Jumlah pesanan bulan Desember (pcs)	Target waktu yang ditentukan (jam)	Fakta waktu yang sebenarnya (jam)
Slimfit man	112	168	216
Slimfit woman	86	120	168
Standar	120	168	216
Jeans pendek	60	120	100
Kemeja	77	120	96

Sumber : CV. Bukhara

Berdasarkan tabel 1.4 target waktu yang ditentukan untuk masing-masing produk dilihat dari seberapa banyak pesannya. Secara aktual target waktu

penyelesaian untuk produk Jeans pendek dan Kemeja telah mencapai waktu sebelum target yang telah ditentukan, namun untuk produk lainnya perusahaan sering sekali melampaui dari target waktu yang telah ditentukan, hal ini diakibatkan karena keterlambatan produksi atau lamanya proses produksi yang diakibatkan banyaknya waktu menunggu dalam penyelesaian dari satu mesin ke-mesin lain. Dampak yang dapat berpengaruh akibat keterlambatan penyelesaian adalah konsumen akan berpaling ke perusahaan lain dan waktu menunggu penyelesaian mesin satu ke-mesin lainnya berdampak terhadap pengeluaran biaya yang optimal. Berikut ini biaya produksi yang dikeluarkan untuk memproduksi barang-barang tahun 2015.

Tabel 1.5

Biaya Produksi Tahun 2015

Jenis produk \bulan	Total biaya (RP)
Slim fit man	599,810,728
Slim fit woman	443,282,993
Standar	901,845,135
Jeans pendek	223,120,990
Kemeja	224,950,879
Total	2,413,010,725

Sumber : CV.Bukhara

Tabel diatas menunjukkan naik turun biaya yang dikeluarkan CV.BUKHARA selama tahun 2015 untuk penyelesaian produksi dalam setiap bulannya. Biaya paling besar yang dikeluarkan perusahaan adalah penyelesaian

pada produk slimfit man. Karena penyelesaian untuk semua produk celana slimfit memiliki biaya penyelesaian yang sama, namun dari hasil produk pada slimfit man biaya yang dikeluarkan perusahaan melampaui produk yang dihasilkan. Hal ini bisa di buktikan dari perbandingan antara produk slimfit man dan slimfit woman, terlihat bawa produksi yang dihasilkan selama tahun 2015 untuk produk slimfit man memproduksi sebanyak 5,057 pcs dengan biaya Rp599,810,728 sedangkan produksi yang dihasilkan untuk produk slimfit woman memproduksi sebanyak 7,103 pcs dengan biaya produksi Rp443,282,990. dari jumlah produksi yang dihasilkan dengan biaya yang dikeluarkan tidak optimal, karena produk yang dihasilkan dengan jumlah lebih sedikit namun biaya yang dikeluarkan besar. Salah satu faktor utama yang mengakibatkan penyelesaian produk tidak sesuai dengan biaya yang dikeluarkan adalah tidak adanya pemberian tugas yang terstruktur antara mesin terhadap karyawan yang mengakibatkan biaya untuk penugasan mesin dan penyelesaian produk yang dikeluarkan perusahaan menjadi tidak efektif dan efisien.

Dalam hal ini pendekatan meminimalisasi biaya secara langsung dapat dilakukan dengan tujuan agar perusahaan dapat meminimalisasikan biaya suatu peralatan atau mesin. Minimalisasi biaya dapat dilakukan dengan metode penugasan. Secara umum masalah penugasan menurut Agus Ristono Puryanti (2011;122) suatu keterkaitan dengan sejumlah item untuk sejumlah item lainnya agar tercipta efektivitas yang optimum.

Metode penugasan sering disebut sebagai jenis khusus di metode program linear, bertujuan untuk mengoptimalkan hasil yang akan dicapai, umumnya untuk

meminimalkan biaya total atau waktu yang diperlukan untuk mengerjakan beberapa tugas. Namun, metode penugasan dapat juga untuk suatu keadaan yang memaksimalkan hasil, misalnya produksi dan keuntungan. Dalam mendapatkan hasil biaya produksi yang minimal persoalannya adalah bagaimana menugaskan karyawan-karyawan untuk menyelesaikan semua pekerjaan agar total biaya pekerjaan minimal.

Beberapa metode untuk menyelesaikan masalah penugasan diantaranya, metode Jhonson, metode Hungarian, metode Indikator digunakan di beberapa perusahaan dalam memberikan informasi terkait dalam penugasan pekerjaan (*job assignment*) penjadwalan optimal menunjukkan adanya waktu terbuang (*idle-time*) yang minimal, dari tenaga kerja atau mesin yang digunakan untuk memproses atau pengerjaan terhadap berbagai pekerjaan tersebut.

Karena sifat penugasan bertujuan untuk mengoptimalkan hasil yang akan dicapai, dan umumnya untuk meminimalkan biaya total atau waktu yang diperlukan untuk beberapa tugas. Metode yang paling tepat digunakan dalam permasalahan yang ada pada perusahaan adalah metode hungarian karena dalam hal ini perusahaan membutuhkan penerapan suatu metode untuk meminimalisasikan biaya penugasan mesin agar tercipta biaya produksi yang lebih efektif dan efisien, sehingga peneliti dalam hal ini ingin melakukan penelitian lebih mendalam dengan memberikan penerapan metode penugasan di CV.BUKHARA. Berdasarkan uraian tersebut maka penulis bermaksud melaksanakan penelitian yang dituangkan dalam bentuk skripsi dengan judul : **“PENERAPAN METODE HUNGARIAN UNTUK MINIMALISASI BIAYA PENUGASAN MESIN DI CV.BUKHARA”**

1.2 Identifikasi Masalah dan Rumusan Masalah

Dalam sub-bab berikut akan dipaparkan mengenai identifikasi Masalah dalam penelitian ini serta Rumusan Masalah yang akan di teliti oleh penulis, pemaparan tersebut sebagai berikut:

1.2.1 Identifikasi Masalah Penelitian

Berdasarkan hasil penelitian serta data mengenai hasil produk dan biaya produksi, peneliti tertarik untuk meneliti lebih mendalam mengenai minimalisasi biaya penugasan mesin menggunakan metode hungarian di CV.BUKHARA. Pada hasil awal dalam penelitian ini peneliti menemukan beberapa permasalahan diantaranya :

1. Jumlah produksi yang dihasilkan dengan biaya yang dikeluarkan tidak optimal
2. Sering terjadi keterlambatan produksi yang mengakibatkan melebihi waktu dari perjanjian yang ditetapkan konsumen.
3. banyaknya waktu menunggu dalam penyelesaian dari satu mesin ke mesin lain.
4. tidak adanya pemberian tugas yang terstruktur antara mesin terhadap karyawan yang mengakibatkan biaya untuk penugasan mesin dan penyelesaian produk yang dikeluarkan perusahaan menjadi tidak efektif dan efisien.

1.2.2 Rumusan Masalah Penelitian

Dari latar belakang dan identifikasi masalah yang telah dijelaskan sebelumnya, dapat dirumuskan permasalahan yang akan diteliti dalam penelitian ini, permasalahan tersebut yaitu :

1. Bagaimana penugasan mesin yang dilakukan CV.BUKHARA
2. Bagaimana efisiensi biaya penugasan mesin di CV.BUKHARA
3. Bagaimana penerapan penugasan mesin dengan menggunakan Metode Hungarian di CV.BUKHARA
4. Sejauhmana pengaruh penerapan dengan Metode Hungarian dapat meminimalisasi biaya penugasan mesin di CV.BUKHARA

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan rumusan masalah tersebut maka usulan penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis :

1. Kebijakan penugasan mesin yang dilakukan di CV.BUKHARA
2. Efisiensi biaya penugasan mesin di CV.BUKHARA.
3. Penerapan penugasan mesin dengan menggunakan metode Hungarian di CV.BUKHARA.
4. Seberapa besar pengaruh penerapan dengan menggunakan Metode Hungarian dapat meminimalisasi biaya penugasan mesin di CV.BUKHARA.

1.4 Kegunaan Penelitian

Dalam sub-bab ini akan dijelaskan mengenai kegunaan dari penelitian ini baik secara Teoritis maupun Praktis di CV.BUKHARA sehingga berguna bagi pengembang ilmu pengetahuan, perusahaan, dan masyarakat secara umum. Kegunaan penelitian yang dimaksud dipaparkan sebagai berikut :

1.4.1 Kegunaan Teoritis

1. Bagi Penulis
 - a. Menentukan faktor utama penyebab keterlambatan penyelesaian produk di CV.BUKHARA.

- b. Menentukan besarnya pengaruh penerapan metode hungarian dapat meminimalisasi biaya penugasan mesin di CV.BUKHARA.
 - c. Sebagai suatu perbandingan antara teori dalam penelitian dengan metode penugasan yang ada di perusahaan.
 - d. Memecahkan permasalahan di CV.BUKHARA dalam menentukan penugasan yang tepat agar mendapatkan hasil yang optimal.
2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian ini juga diharapkan dapat menjadi sumber informasi dan referensi untuk memungkinkan peneliti sebelumnya dalam melakukan penelitian mengenai topik-topik yang berkaitan dengan penelitian ini, baik yang bersifat melanjutkan atau melengkapi.

1.4.2 Kegunaan Praktis

1. Bagi Perusahaan

Hasil dari penelitian yang berupa penerapan dapat menjadi suatu bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk menggunakan metode penugasan agar mendapatkan biaya produksi yang efektif dan efisien.

2. Bagi Pembaca

- a. Membantu pembaca untuk mengetahui dan mengerti mengenai penugasan khususnya dengan menggunakan metode hungarian untuk meminimalisasi biaya penugasan mesin.
- b. Membantu pembaca untuk memberikan arahan dan referensi jika memiliki permasalahan yang sejenis, yaitu meminimalisasi biaya penugasan mesin dengan metode hungarian.