

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Industri tekstil mengalami pertumbuhan yang positif pada triwulan pertama 2024 berdasarkan data dari Badan Pusat Statistika (BPS). Sebagai salah satu sektor utama dalam industri manufaktur, industri tekstil memiliki peran penting dalam memenuhi kebutuhan sandang masyarakat. Kebutuhan sandang merupakan kebutuhan pokok bagi masyarakat, karena setiap individu memerlukan sandang sebagai alat pelindung tubuhnya mulai dari bayi hingga usia dewasa bahkan lansia untuk mendukung berbagai aktivitas dan keperluan. Kebutuhan sandang tidak hanya berperan untuk melindungi tubuh, melainkan melindungi dari berbagai faktor seperti cuaca, memberikan kenyamanan dan juga merupakan ekspresi identitas atau gaya hidup.

Produk tekstil digunakan dalam berbagai aspek, mulai dari pakaian sehari-hari, seragam kerja, seragam sekolah, maupun untuk kebutuhan khusus seperti olahraga, acara formal dan lainnya. Dengan berkembangnya tren pakaian dan meningkatnya kesadaran masyarakat akan pentingnya penampilan turut mendorong permintaan terhadap produk tekstil yang berkualitas, nyaman dan terjangkau sehingga perkembangan tersebut berdampak pada pertumbuhan industri tekstil yang terus menunjukkan peningkatan dari waktu ke waktu.

Selain itu, perkembangan industri tekstil juga menjadi pusat perhatian bagi pertumbuhan perekonomian Indonesia. Sektor ini tidak hanya menyerap tenaga

kerja dalam jumlah yang besar, tetapi juga berkontribusi sebagai salah satu penyumbang devisa negara melalui kegiatan ekspor. Berdasarkan data dari Badan Pusat Statistika (BPS), pada triwulan I 2024 industri tekstil mengalami peningkatan volume permintaan dari luar negeri yaitu sebesar 7,34 persen secara tahunan (*year-on-year*). Hal ini mencerminkan bahwa permintaan pasar global terhadap produk tekstil Indonesia menunjukkan tren yang positif.

Meskipun memiliki potensi yang besar, industri tekstil ini juga menghadapi berbagai tantangan. Persaingan global yang semakin ketat, menuntut peningkatan efisiensi dan kualitas produk dalam negeri. Selain itu, industri ini juga menghadapi fluktuasi harga bahan baku, keterbatasan dalam penerapan teknologi produksi yang lebih modern, serta permasalahan ketenagakerjaan yang masih jadi isu krusial. Berbagai tantangan tersebut dapat menghambat laju pertumbuhan industri tekstil apabila tidak diimbangi dengan strategi pengembangan yang tepat dan berkelanjutan. Berikut data indeks produksi triwulanan industri tekstil menurut Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia (KBLI) terdapat pada tabel 1.1 yang menunjukkan adanya fluktuasi dalam tingkat produksi beberapa tahun terakhir.

Tabel 1.1
Indeks Produksi Triwulanan Industri Tekstil Menurut KBLI

KBLI 2 Digit	2023 (Triwulan %)					2024 (Triwulan %)				
	I	II	III	IV	Tahunan	I	II	III	IV	Tahunan
Makanan	212,9	218,6	250,7	238,6	230,3	227,4	230,0	244,5	251,2	238,3
Minuman	144,9	138,1	137,4	143,3	141,0	151,8	138,0	138,1	152,1	145,0
Kertas	93,8	95,3	102,0	101,4	98,1	98,3	97,3	103,4	101,3	100,1
Tekstil	60,9	57,1	58,7	58,0	58,7	56,2	55,68	59,7	57,4	57,2
Pakaian Jadi	136,7	128,1	140,7	133,4	134,7	130,1	125,7	138,4	127,3	130,4
Farmasi	327,6	313,8	375,7	357,3	343,6	394,0	437,7	533,4	476,5	460,4

Sumber: Badan Pusat Statistika

Berdasarkan tabel 1.1 terlihat bahwa angka pertumbuhan industri tekstil dalam dua tahun terakhir berada pada posisi paling rendah dibandingkan kelompok industri lainnya seperti makanan, minuman, kertas, pakaian jadi, maupun farmasi. Nilai triwulanan industri tekstil konsisten berada di kisaran 55-60%, jauh tertinggal dari industri makanan yang selalu di atas 200%. Industri farmasi yang bahkan mencapai lebih dari 500% pada puncaknya, maupun industri pakaian jadi yang rata-rata berada di atas 120%. Kondisi ini menunjukkan bahwa kinerja industri tekstil relatif lebih lemah dan pertumbuhannya tertinggal dari sektor industri lain, sehingga memerlukan strategi peningkatan daya saing agar mampu mengejar ketinggalan.

Bandung merupakan salah satu Kota yang cukup strategis dalam perkembangan industri tekstil di Indonesia. Aktivitas industri di wilayah ini berkontribusi besar terhadap pertumbuhan ekonomi, baik secara lokal maupun nasional. Didukung oleh tenaga kerja yang kompeten, ketersediaan bahan baku, dan infrastruktur industri yang mendukung, sektor ini juga mampu memproduksi berbagai jenis produk yang tidak hanya memenuhi kebutuhan dalam negeri, tetapi juga memiliki daya saing di pasar ekspor. Berikut adalah daftar perusahaan tekstil dan jumlah produksinya di Kota Bandung terdapat pada tabel 1.2.

Tabel 1.2
Daftar Perusahaan Tekstil di Bandung

No.	Nama Perusahaan	Lokasi
1	PT Daliatex Kusuma	Jl. Moh Toha Km 7,3/307 BANDUNG
2	PT Candratex Sejati	Jl. Ciumbuleuit 84 BANDUNG
3	PT Adetex Filament	Jl. Raya Banjaran Barat 590 BANDUNG

4	PT Alena Textile Industries	Jl. Moh Toha Km 61/147 BANDUNG
5	PT Bandung Sakura Textile Mills	Jl. Raya Dayeuhkolot 33 BANDUNG
6	PT Dewa Sutratex	Jl. Cibaligo 76 RT 008/08 BANDUNG
7	PT Embee Plumbon Tekstil Bandung	Jl. Dr Setiabudi 146-F BANDUNG
8	PT Fuji Palapa Textile Industries	Jl. Asia Afrika 150 BANDUNG
9	PT Hakatex	Jl. Moh Toha Km 5,6 BANDUNG
10	PT Ihchi Textile Mills & Machinery	Jl. Cibaligo 149-A BANDUNG
11	PT Inti Gunawantex	Jl. Citepus 89 BANDUNG
12	PT Intratex	Jl. Industri II 4 BANDUNG
13	PT Kahatex	Jl. Cijerah-Cigondewah Bl Suci/16 BANDUNG
14	PT Kayamatex	Jl. Perintis Kemerdekaan 10 BANDUNG
15	PT Langsung Mulus Textile Mills	Jl. Jend Sudirman 595-601 BANDUNG
16	PT Leuwijaya Utama Textile	Jl. Cibaligo Km 1,75/72 BANDUNG
17	PT Lusantex	Jl. Moh Toha Km 7/110 BANDUNG
18	PT Kartika Sinar Mulya	Jl. Raya Batujajar 168 BANDUNG
19	PT Nagasaki Kusuma Textile	Jl. Cisirung 38 Pasawahan BANDUNG

Sumber: Scribd

Berdasarkan tabel 1.2 memuat nama-nama perusahaan tekstil di Bandung beserta alamat lokasinya. Dari keseluruhan perusahaan yang tercatat, PT Adetex Filament yang berlokasi di Jl. Raya Banjaran Barat No. 590 memiliki jumlah produksi yang lebih rendah yaitu 42 juta yard/tahun, dibandingkan PT Daliatex Kusuma yang memiliki jumlah produksi 49 juta yard/tahun dan PT Candratex Sejati dengan jumlah produksi 48 juta yard/tahun. Hal ini menunjukkan bahwa meskipun sama-sama beroperasi di sektor tekstil dan berada di wilayah yang sama, terdapat perbedaan kapasitas maupun kinerja produksi antar perusahaan, dimana PT

Daliatex Kusuma dan PT Candratex Sejati mampu menghasilkan volume produksi yang lebih besar dibandingkan PT Adetex Filament.

Beberapa upaya yang dapat dilakukan untuk mendorong kemajuan industri tekstil ini tidak hanya terbatas pada peningkatan kapasitas produksi, tetapi juga perlu diarahkan pada efisiensi dan ketepatan proses secara menyeluruh. Salah satu langkah penting adalah penerapan otomasi dan teknologi modern melalui penggunaan mesin-mesin produksi yang lebih canggih dan efisien. Dengan dukungan teknologi, proses produksi dapat berjalan lebih cepat, konsisten, serta mampu menekan Tingkat kesalahan yang disebabkan oleh faktor manusia. Selain itu, optimalisasi rantai pasokan (*supply chain*) menjadi aspek yang tidak kalah penting. Pengelolaan rantai pasokan yang baik memungkinkan perusahaan memastikan ketersediaan bahan baku secara tepat waktu dan berkelanjutan, sehingga risiko keterlambatan produksi akibat kekurangan material dapat diminimalkan. Koordinasi yang solid dengan pemasok, sistem pemantauan stok yang akurat, serta perencanaan kebutuhan bahan baku yang matang akan sangat membantu menjaga kelancaran proses produksi. Selain itu penerapan metode yang tepat dalam sistem penjadwalan produksi juga berperan besar dalam meningkatkan kinerja industri tekstil. Penjadwalan yang efektif mencakup pengaturan alokasi mesin, pembagian tenaga kerja, serta pengelolaan jadwal dan shift kerja secara seimbang. Dengan perencanaan yang terstruktur, seluruh sumber daya yang dimiliki perusahaan dapat dimanfaatkan secara optimal, saling terkoordinasi, dan mampu merespon permintaan produksi dengan fleksibel. Hal ini pada akhirnya

dapat meningkatkan produktivitas, menekan biaya operasional, serta memperkuat daya saing industri tekstil di tengah persaingan pasar yang semakin ketat.

Dalam kegiatan industri manufaktur, terutama di sektor tekstil, sistem penjadwalan produksi merupakan salah satu elemen penting untuk memastikan kelancaran dan efisiensi proses produksi dari awal hingga akhir. Penjadwalan produksi juga merupakan langkah dalam mengatur waktu dan urutan pekerjaan, bertujuan untuk memaksimalkan penggunaan sumber daya yang ada, mempercepat proses produksi dan memenuhi permintaan pasar secara tepat waktu. Penjadwalan yang baik akan meningkatkan produktivitas, mengurangi waktu tunggu, meminimalisir pemborosan dalam produksi serta perusahaan dapat menentukan prioritas dalam produksi, mencegah terjadinya penumpukan kerja dan memastikan bahwa semua pesanan pelanggan dapat diselesaikan sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.

PT Adetex Filament merupakan salah satu perusahaan tekstil di Indonesia yang melakukan proses produksinya berdasarkan pesanan yang masuk dari customer (*make to order*). Dalam menyusun penjadwalan produksinya perusahaan menggunakan sistem *Earliest Due Date* (EDD) dalam menentukan urutan proses kerja dengan mengutamakan pekerjaan berdasarkan tenggat waktu yang paling awal. Pendekatan ini memerlukan data tenggat waktu yang akurat untuk setiap pesannya. Selain itu, berbagai faktor seperti kapasitas mesin, ketersediaan material dan kesiapan tenaga kerja juga perlu diperhitungkan untuk mendukung kelancaran produksi sesuai jadwal. Apabila terjadi perubahan permintaan atau kendala teknis di tengah proses produksi, jadwal yang telah ditetapkan harus

disesuaikan kembali. Berikut adalah bagan penjadwalan produksi yang digunakan oleh PT Adetex Filament terdapat pada gambar 1.1.

The image contains two Gantt charts for production scheduling. The top chart, 'SCHEDULE PRODUKSI PRINTING MC ZIMMER', shows orders from customer 'II. ZIMMER' with quantities ranging from 20000 to 25000. Production timelines are shown from 11-Jan to 11-Feb. The bottom chart, 'SCHEDULE PRODUKSI PRINTING MC ELAT 7000', shows orders from customer 'II. ELAT 7000' with quantities ranging from 20000 to 25000. Production timelines are shown from 11-Jan to 11-Feb. Both charts include columns for customer, quantity, start/end dates, and total quantity.

Gambar 1. 1 Bagan Penjadwalan PT Adetex Filament

Sumber: Data Perusahaan

Berbeda dengan metode *Shortest Processing Time* (SPT) yang mengurutkan pekerjaan berdasarkan waktu proses tercepat. Pendekatan ini bertujuan untuk

meminimalkan rata-rata waktu penyelesaian seluruh pesanan, sehingga alur produksi dapat berlangsung lebih cepat dan efisien. Pada metode *Shortest Processing Time* (SPT), pekerjaan dengan durasi penyelesaian paling singkat akan diprioritaskan untuk dikerjakan terlebih dahulu, sehingga secara keseluruhan dapat mengurangi waktu tunggu dan meningkatkan efisiensi waktu produksi. Metode ini sangat efektif digunakan dalam kondisi dimana volume pesanan tinggi dan perusahaan ingin mempercepat aliran produksi tanpa terlalu mempertimbangkan tenggat waktu masing-masing pesanan. Namun dalam praktiknya, penggunaan *Shortest Processing Time* (SPT) juga perlu memperhatikan ketersediaan sumber daya produksi agar pekerjaan tidak tertunda akibat keterbatasan kapasitas mesin atau tenaga kerja. Oleh karena itu, penerapan metode ini memerlukan perencanaan yang matang agar tujuan efisiensi produksi dapat tercapai secara optimal.

PT Adetex Filament mengalami kendala penurunan produksi yang cukup drastis dibandingkan tahun 2020 dan terjadinya fluktuasi dalam produksi. Beberapa faktor yang berkontribusi terhadap masalah ini meliputi kompleksitas rantai pasokan, keterlambatan dalam pengiriman bahan mentah dari customer. Ketidak optimalan dalam proses produksi dapat menyebabkan penundaan pengiriman produk, yang berpotensi merugikan reputasi perusahaan serta hubungan dengan mitra bisnis. Oleh karena itu, sangat penting bagi PT Adetex Filament untuk mengevaluasi dan memperbaiki proses produksinya agar dapat meningkatkan efisiensi dan tetap bersaing secara efektif di pasar yang semakin kompetitif. Berikut data produksi PT Adetex Filament terdapat pada tabel 1.3.

Tabel 1.3
Daftar Produksi Dyeing dan Printing PT Adetex Filament Tahun 2020-2024

BULAN	2020	2021	2022	2023	2024	GRAND TOTAL
JANUARI	1.860.069	786.146	447.403	384.791	499.518	3.977.927
FEBRUARI	1.915.914	797.870	453.725	515.541	588.936	4.271.986
MARET	2.129.414	910.338	553.822	679.975	944.065	5.217.614
APRIL	893.571	887.182	299.255	701.393	588.006	3.369.407
MEI	566.264	452.050	260.756	776.198	352.539	2.407.807
JUNI	1.356.234	760.224	524.650	681.054	505.139	3.827.301
JULI	1.438.715	619.117	296.377	678.382	686.883	3.719.474
AGUSTUS	1.145.813	760.770	451.753	499.142	437.731	3.295.209
SEPTEMBER	1.074.971	521.521	315.230	295.238	435.341	2.642.301
OKTOBER	1.019.832	668.468	366.442	315.787	774.119	3.144.648
NOVEMBER	672.173	776.110	459.457	296.835	619.937	2.824.512
DESEMBER	639.486	684.975	387.146	349.166	960.955	3.021.728
TOTAL	14.712.456	8.624.771	4.816.016	6.173.502	7.393.169	41.719.914

Sumber: Data perusahaan dan diolah kembali oleh peneliti

Dalam industri tekstil, ketepatan waktu dalam proses produksi menjadi salah satu faktor penting dalam menentukan efisiensi waktu, biaya operasional, serta kepuasan pelanggan. Proses produksi yang tidak berjalan sesuai jadwal dapat menimbulkan berbagai permasalahan, seperti menumpuknya pekerjaan di tengah proses (*work in process*), meningkatnya biaya operasional, hingga risiko keterlambatan pengiriman ke pelanggan. Salah satu penyebab utama dari masalah tersebut adalah *lead time* yang terlalu lama pada tahapan produksi. *Lead time* yang terlalu lama menunjukkan bahwa alur produksi belum berjalan secara optimal, baik dari segi penjadwalan maupun pengelolaan sumber daya. Untuk memberikan gambaran yang lebih jelas mengenai masalah ini, berikut adalah data *lead time* proses *printing* terdapat pada tabel 1.4.

Tabel 1.4
Data Penjadwalan dalam Proses Produksi Printing PT Adetex Filament
Tahun 2024

NO	CUSTOMER	DATANG BAHAN BAKU (HARI)	TARGET WAKTU PRODUKSI (HARI)	PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRINTING (HARI)	WAKTU KETERLAMBA PROSES PRODUKSI (HARI)
1	OPUS	35	14	25	11
2	UTAMA MANDIRI	20	14	15	1
3	INDONESIA JAYA	120	14	15	1
4	UTAMA MANDIRI	20	14	15	1
5	INDONESIA JAYA	120	14	15	1
6	INDONESIA JAYA	22	14	14	0
7	INDONESIA JAYA	22	14	14	0
8	INDONESIA JAYA	29	14	13	-1
9	INDONESIA JAYA	19	14	13	-1
10	INDONESIA JAYA	21	14	13	-1
11	INDONESIA JAYA	20	14	13	-1
12	INDONESIA JAYA	29	14	13	-1
13	INDONESIA JAYA	19	14	13	-1
14	INDONESIA JAYA	21	14	13	-1
15	INDONESIA JAYA	20	14	13	-1
16	KUSNANDI	14	14	12	-2
17	INDONESIA JAYA	18	14	12	-2
18	SUPERTEX	18	14	12	-2

19	INDONESIA JAYA	18	14	12	-2
20	SUPERTEX	18	14	12	-2
21	SUPERTEX	14	14	11	-3
22	UTAMA MANDIRI	19	14	11	-3
23	UTAMA MANDIRI	19	14	11	-3
24	M.RIFQI	13	14	10	-4
25	KUSNANDI	13	14	10	-4
26	INDONESIA JAYA	20	14	10	-4

Sumber: Data perusahaan dan diolah kembali oleh peneliti

Tabel 1.4 menunjukkan bahwa proses produksi *printing* sebagian besar tidak terjadi keterlambatan dalam proses produksi. Sedangkan pada proses *dyeing* sebagian besar mengalami keterlambatan proses produksi sehingga terjadi keterlambatan dalam pengiriman kepada pelanggan, hal tersebut ditunjukkan pada tabel 1.5.

Tabel 1.5
Data Penjadwalan dalam Proses Produksi Dyeing PT Adetex Filament Tahun 2024

NO	CUSTOMER	DATANG BAHAN BAKU	TARGET PRODUKSI	PROSES PRODUKSI PRINTING	SELISIH WAKTU (HARI)
1	SANDANG MUTIARA	78	14	71	57
2	CIPTA SANDANG	69	14	66	52
3	YOSHI UTAMA	70	14	56	42
4	INDONESIA JAYA	42	14	38	24
5	YOSHI UTAMA	39	14	31	17
6	SAHAND	37	14	30	16

7	INDONESIA JAYA	41	14	30	16
8	DELAMI	36	14	28	14
9	YOSHI UTAMA	59	14	28	14
10	SHIVAM	35	14	26	12
11	SHIVAM	35	14	26	12
12	MULTI GARMENT	27	14	26	12
13	YOSHI UTAMA	34	14	26	12
14	OPUS	35	14	25	11
15	SANDANG MUTIARA	29	14	24	10
16	MR SARDAR	27	14	23	9
17	ASG	24	14	22	8
18	MR SARDAR	26	14	22	8
19	HALABJA	29	14	22	8
20	CAHAYA SURGA HIJAB	30	14	22	8
21	INDONESIA JAYA	13	14	22	8
22	MR SARDAR	25	14	21	7
23	MR SARDAR	25	14	21	7
24	HALABJA	29	14	21	7
25	HALABJA	15	14	21	7
26	AMRU	35	14	21	7
27	INDONESIA JAYA	24	14	20	6
28	MARKETING	19	14	19	5
29	HALABJA	53	14	19	5
30	HALABJA	50	14	19	5
31	KARYA ANUGERAH	20	14	19	5
32	MR SARDAR	26	14	18	4
33	LAFIYE	26	14	18	4
34	KARYA ANUGERAH	21	14	17	3
35	INDONESIA JAYA	17	14	17	3
36	INDONESIA JAYA	13	14	16	2
37	HALABJA	29	14	16	2
38	HALABJA	31	14	16	2
39	HALABJA	31	14	16	2

40	CIPTA SANDANG	27	14	16	2
41	MR SARDAR	22	14	15	1
42	ALTATEX	21	14	15	1
43	INDONESIA JAYA	23	14	15	1
44	ALKAHFI	16	14	15	1
45	SANTOGEN	34	14	15	1
46	UTAMA MANDIRI	20	14	15	1
47	UTAMA MANDIRI	17	14	15	1
48	CIPTA SANDANG	17	14	15	1
49	INDONESIA JAYA	17	14	15	1
50	GGD	23	14	15	1

Sumber: Data perusahaan dan diolah kembali oleh peneliti

Berdasarkan data yang telah dipaparkan di atas, dapat disimpulkan bahwa sebagian besar pesanan dengan proses *printing* memiliki selisih waktu yang negatif, artinya proses produksi selesai lebih cepat dari target waktu yang sudah ditentukan. Berbeda dengan proses *dyeing* yang seluruhnya terjadi keterlambatan dalam proses produksi. Keterlambatan paling besar terjadi pada beberapa pelanggan seperti Sandang Mutiara, Cipta Sandang, dan Yoshi Utama, dengan selisih waktu hingga puluhan hari. Mayoritas pelanggan yang mengalami keterlambatan berulang berasal dari nama pelanggan yang sama, menandakan adanya pola kendala yang mungkin disebabkan oleh volume bahan baku yang besar. Kondisi ini menunjukkan bahwa proses produksi *dyeing* masih memerlukan perbaikan terutama dalam pengaturan jadwal yang kurang optimal dan manajemen kapasitas, agar keterlambatan dapat diminimalkan sekaligus mempertahankan performa baik pada pesanan yang sudah selesai tepat waktu atau lebih cepat dari target.

Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis dan menguji penerapan metode *Shortest Processing Time* (SPT) pada sistem penjadwalan produksi dalam upaya meningkatkan efisiensi waktu pada industri tekstil khususnya di PT Adetex Filament. Pemilihan penelitian ini didasarkan pada kebutuhan mendesak untuk mengatasi tantangan dalam efisiensi produksi yang dihadapi perusahaan tekstil yang masih menggunakan metode *Earlies Due Date* (EDD). Industri tekstil merupakan sektor yang sangat kompetitif dan dinamis, sehingga penerapan praktik yang lebih baik dapat berdampak signifikan terhadap produktivitas dan daya saing perusahaan.

Berdasarkan uraian di atas, peneliti melihat adanya permasalahan sekaligus peluang untuk dilakukan pengkajian lebih lanjut terkait kegiatan penjadwalan produksi di PT Adetex Filament. Oleh karena itu, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian yang berfokus pada sistem penjadwalan yang diterapkan perusahaan tersebut, dengan tujuan untuk mengetahui sejauh mana efektivitas penjadwalan dalam mendukung kelancaran proses produksi. Maka dari itu peneliti tertarik untuk melakukan penelitian pada PT Adetex Filament dengan judul **“PENERAPAN SISTEM PENJADWALAN PRODUKSI DENGAN METODE *SHORTEST PROCESSING TIME* (SPT) UNTUK EFISIENSI WAKTU PROSES PRODUKSI PADA PT ADETEX FILAMENT”**.

1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang yang telah peneliti kemukakan di atas, maka peneliti akan mengidentifikasi permasalahan-permasalahan yang ada pada PT Adetex Filament sehingga dapat menentukan rumusan masalah dari penelitian.

1.2.1 Identifikasi Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya, terdapat beberapa permasalahan yang terjadi pada PT Adetex Filament. Adapun masalah yang dapat diidentifikasi oleh peneliti yaitu:

1. Persaingan industri tekstil semakin ketat.
2. Memiliki jumlah produksi yang lebih sedikit dibanding dengan perusahaan sejenis.
3. Terjadinya fluktuasi jumlah produksi dalam beberapa tahun terakhir.
4. Terjadinya keterlambatan proses produksi terutama dalam proses *dyeing*.

1.2.2 Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah diuraikan, maka permasalahan yang diteliti akan dirumuskan pada hal-hal berikut:

1. Bagaimana pengendalian penjadwalan produksi yang dilakukan oleh PT Adetex Filament.
2. Bagaimana efisiensi waktu proses produksi tekstil pada PT Adetex Filament.
3. Bagaimana penerapan sistem penjadwalan produksi dengan metode *Shortest Processing Time* (SPT) pada PT Adetex Filament.
4. Bagaimana penerapan metode *Shortest Processing Time* (SPT) mempengaruhi efisiensi waktu proses produksi pada PT Adetex Filament.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, berikut tujuan penelitian yang dilakukan pada PT Adetex Filament, bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis hal-hal berikut:

1. Pengendalian penjadwalan produksi yang dilakukan oleh PT Adetex Filament.
2. Efisiensi waktu proses produksi tekstil pada PT Adetex Filament.
3. Penerapan sistem penjadwalan produksi dengan metode *Shortest Processing Time* (SPT) pada PT Adetex Filament.
4. Penerapan metode *Shortest Processing Time* (SPT) mempengaruhi efisiensi waktu proses produksi pada PT Adetex Filament.

1.4 Kegunaan Penelitian

Peneliti berharap penelitian ini dapat memberikan informasi yang bermanfaat bagi pengembangan ilmu pengetahuan, instansi, dan masyarakat secara umum.

1.4.1 Kegunaan Teoritis

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan tambahan ilmu dan wawasan serta pengalaman penerapan teori-teori yang telah diperoleh pada masa perkuliahan dan menerapkannya di dunia kerja sebenarnya. Dapat digunakan sebagai gambaran yang jelas mengenai ada tidaknya kesesuaian antara teori dan fakta yang terjadi.

1.4.2 Kegunaan Praktis

1. Bagi Penulis

- a. Peneliti dapat mengimplementasikan teori dan ilmu yang diperoleh dari bangku perkuliahan pada dunia kerja yang akan mendatang.
- b. Hasil penelitian ini berguna untuk memberikan pengetahuan tentang bagaimana metode *Shortest Processing Time* (SPT) dapat bermanfaat untuk mengefisiensikan waktu proses pembuatan tekstil pada PT Adetex Filament.
- c. Peneliti dapat lebih memahami bagaimana penerapan metode *Shortest Processing Time* (SPT) dalam suatu perusahaan terutama pada PT Adetex Filament.

2. Bagi Perusahaan

- a. Penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat bagi pihak PT Adetex Filament sebagai bahan masukan yang berguna, terutama dalam hal menentukan strategi pelaksanaan sistem penjadwalan produksi.
- b. Sebagai bahan pertimbangan dalam mengambil setiap keputusan untuk melakukan penjadwalan produksi yang akan dilakukan.

3. Bagi Pihak Lain

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan tambahan informasi dan referensi bacaan bagi pihak lain yang membacanya atau yang akan melakukan penelitian pada bidang yang sama.