

ABSTRAK

PT. Aneka Rimba Indonusa adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha pengolahan kayu. Produk yang dihasilkan adalah *Finger Joint Laminated Board*, *Decking* dan *Flooring*. Perusahaan selama ini memproduksi secara *job order* dengan orientasi ekspor. Pada saat ini mengikat kontrak dengan 2 negara, yaitu Italia dan Jepang merupakan negara pembeli terbesar.

Dalam sistem produksi, PT. ARIMBA terbagi dalam dua departemen produksi, yaitu departemen *Finger Joint Laminated Board* serta departemen *Decking* dan *Flooring* yang menjadi satu bagian. Tahapan proses produksi dari ketiga macam produk tersebut dari awal sampai akhir sudah tertentu atau urutan proses antar mesin sama (*flow shop*).

Selama ini, perusahaan dalam perencanaan maupun penjadwalan produksi berdasarkan besarnya rata-rata target produksi yang harus dicapai, yang diperoleh dengan cara membagi jumlah order dengan lamanya masa kontrak. Seiring dengan era menuju pasar bebas dan kondisi perekonomian yang tidak menentu, perusahaan merasa perlu meningkatkan kinerja produksinya sekaligus mengontrol pengeluaran biaya produksi tanpa mengesampingkan faktor kualitas produk, harga produk serta waktu penyelesaian order.

Sehubungan dengan hal tersebut, maka pertama-tama dilakukan pengumpulan data mengenai urutan proses produksi, jumlah mesin, tanggal order, besar order, jadwal order siap. Kemudian melakukan perhitungan waktu proses masing-masing produk, waktu dan kapasitas yang tersedia, biaya produksi masing-masing produk, melakukan perencanaan produksi *aggregate* untuk membandingkan antara kapasitas produksi dengan kebutuhan waktu proses yang hasilnya menunjukkan kapasitas mencukupi dan *disagregasi* berdasarkan biaya produksi yang paling rendah diproduksi terlebih dahulu. Melalui penelitian ini, penulis mengusulkan alternatif lain perencanaan produksi, yaitu dengan metode *trial and error*. Dengan metode *trial and error* dilakukan perencanaan produksi dengan memilih biaya produksi yang lebih rendah antara biaya *regular* dengan biaya *overtime* serta biaya simpan. Hasilnya diperoleh total penghematan biaya produksi untuk ketiga jenis produk tersebut sebesar Rp. 10.494.782,- sekaligus perusahaan dapat menyelesaikan order tepat waktu serta memungkinkan menambah profit dengan menerima *sub contract* dari perusahaan sejenis.