

ABSTRAKSI

Era globalisasi dan dekade 90-an mempengaruhi ekonomi semua negara dan mendorong setiap badan usaha untuk meningkatkan kemampuan kompetisinya. Untuk dapat terus bertahan dalam usahanya, badan usaha dituntut untuk meningkatkan keunggulan komparatifnya yang dapat dicapai dengan menggunakan waktu, biaya dan kualitas sebagai senjata persaingan. Masalah kualitas menjadi masalah yang penting karena dewasa ini cara berpikir konsumen dalam membeli barang/jasa tidak lagi hanya untuk memenuhi kebutuhan saja tetapi sudah mulai menggunakan pertimbangan mengenai kualitas barang yang dibeli disamping pertimbangan mengenai harganya. Untuk mengantisipasi hal tersebut, badan usaha harus menghasilkan produk yang kualitasnya sesuai dengan pertimbangan pasar, tidak hanya asal membuat saja. Dengan memanfaatkan analisis cycle time diharapkan informasi yang diperoleh manajemen mengenai kualitas dapat lebih akurat, sehingga penyimpangan kualitas yang telah direncanakan dapat diketahui dengan jelas dan usaha perbaikan yang benar dapat segera dilakukan.

Pembahasan yang dilakukan hanya terbatas pada pembahasan mengenai masalah penerapan cycle time untuk mengendalikan kualitas dimana kualitas tersebut dimulai dari segi komposisi biaya kualitas yang terjadi. Penelitian dilakukan pada badan usaha manufaktur dengan sistim produksi massa. Diharapkan dengan penerapan suatu pendekatan yang disebut cycle time dapat digunakan untuk mengevaluasi tingkat kualitas produk dan informasi yang dihasilkan lebih relevan bagi keputusan perencanaan dan pengendalian dalam waktu proses produksi. Obyek penelitian bergerak dalam bidang industri resin. Proses produksinya terdiri dari 5 tahap yaitu raw material-reaktor-thinning-filter-packaging. Bahan baku utama yang digunakan yaitu minyak kelapa sawit, minyak biji kedelai, pthalie anhydride, pentaerythritol. Bahan baku pembantu yang digunakan yaitu white spirit, pegasol 100, SMT, xyline, pegasol 3040, pertasol. Dalam proses produksi diatas antara tahap yang satu dengan tahap yang lain terdapat waktu tunggu (wait time), waktu penyetulan mesin (set up time), maupun waktu yang digunakan untuk memindahkan produk dari tahap yang satu ke tahap berikutnya (move time).

Jumlah resin yang diproduksi setiap harinya sebesar 21,67 ton, karena dalam PT X satu bulan terdapat 25 hari kerja, maka jumlah produksi per bulan adalah sebesar 541,75 ton. Penentuan lokasi badan usaha sebelumnya sudah dipertimbangkan, dengan tujuan untuk menjaga kelancaran jalannya aktivitas dan kelangsungan hidup badan usaha dimasa yang akan datang, atau dengan kata lain untuk mencapai efisiensi dan efektivitas

badan usaha tersebut, adapun faktor-faktor yang menjadi pertimbangan dalam pemilihan lokasi tersebut adalah faktor tenaga kerja dengan pertimbangan bahwa daerah tersebut dan wilayah sekitarnya cukup banyak jumlahnya sehingga dapat memperoleh tenaga kerja. Faktor bahan baku, letak bahan baku ini tidak menjadi masalah karena jarak yang ditempuh masih bisa dijangkau. Faktor transportasi, tersedianya fasilitas transportasi yang memadai, baik untuk mengangkut bahan baku maupun hasil produksi. Badan usaha yang menjadi obyek penelitian, dalam proses produksinya, lebih banyak menggunakan mesin daripada tenaga kerja manusia dan volume produksi yang dihasilkan setiap bulan konstan tidak tergantung dari volume penjualan maupun waktu kerja yang tersedia. Biaya kualitas yang dikeluarkan menunjukkan jumlah yang cukup wajar. Jumlah wait time dan move time yang terjadi selama proses produksi sangat besar, karena sering terjadi kemacetan mesin dalam proses produksi, adanya waktu set up yang lama dan tata letak mesin yang kurang baik, sehingga waktu yang di butuhkan menjadi lebih lama.

Begitu juga dengan banyaknya jumlah produk rusak yang dihasilkan harus diproses kembali dan membutuhkan penggetesan ulang kembali sehingga menyebabkan bertambah besar jumlah cycle time yang terjadi. Dengan tidak adanya informasi mengenai biaya kualitas yang terjadi, pihak manajemen tidak dapat mengetahui seberapa besar biaya kualitas yang dikeluarkan dan jenis biaya kualitas mana yang seharusnya dihindari. Waktu tunggu atau wait time dan waktu bergerak atau move time yang jumlahnya besar tersebut apabila tidak segera diusahakan untuk menguranginya maka akan menyebabkan total waktu produksi atau cycle time yang terjadi akan tetap besar, yang menyebabkan biaya produksipun pihak manajemen PT X harus memperbaiki mesin yang sering macet selama berlangsungnya proses berlangsungnya proses produksi dan bila perlu menggantinya dengan mesin baru. Selain kondisi mesin, yang perlu diperhatikan juga adalah masalah tata letak atau layoutnya, karena hal ini akan berpengaruh pada besarnya waktu berpindah (move time). PT X sebaiknya membuat laporan tersendiri mengenai jumlah biaya pencegahan, jumlah biaya penilaian, jumlah biaya kegagalan internal dan eksternal yang terjadi setiap bulan dengan menggunakan ukuran jumlah cycle time yang terjadi karena perhitungan dengan cycle time lebih akurat.