

ABSTRAK

UD. Podo Joyo adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang pengupasan kacang tanah. Perusahaan ini memproduksi secara *mass production*. Untuk merespon permintaan konsumen, perusahaan ini menggunakan strategi *make to stock*. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah kacang tanah kupas yang akrab dengan istilah kacang ose.

Perusahaan ini belum mempunyai perencanaan produksi yang tepat. Selama ini perusahaan seringkali salah dalam menetapkan jumlah yang akan diproduksi. Hal itu disebabkan perusahaan membuat perencanaan produksi dengan hanya melihat data permintaan 3 sampai 4 bulan sebelumnya tanpa membuat peramalan yang tepat. Karena tidak ada peramalan permintaan yang tepat berakibat kesulitan mengantisipasi fluktuasi permintaan yang akan datang, terutama ketika menjelang lebaran, sehingga seringkali perusahaan mengalami *overstock* atau *understock*. Selain itu, kualitas bahan baku yang didatangkan juga bervariasi setiap periodenya akibatnya jumlah output yang diinginkan tidak sesuai dengan rencana produksi.

Untuk memecahkan permasalahan tersebut, maka diperlukan metode yang tepat untuk masing-masing permasalahan. Langkah pertama penyelesaian masalah tersebut adalah dengan menghitung waktu standar setiap proses. Kualitas bahan baku yang bervariasi tiap periode mengakibatkan waktu proses juga berbeda-beda setiap periodenya. Untuk itu perlu dicari waktu proses untuk tiap periode yang membentuk tingkat perbedaan kualitas bahan baku tiap periode. Waktu proses yang bervariasi itu diperoleh menggunakan bantuan software *Curve Expert 1.3*. Untuk mengantisipasi fluktuasi permintaan, perlu dilakukan peramalan permintaan. Metode yang digunakan adalah metode *Box Jenkins*. Berdasarkan hasil peramalan dan variasi waktu proses, dapat diperoleh kebutuhan jumlah bahan baku, total output setiap prosesnya, dan kapasitas produksi. Setelah itu dilakukan perencanaan produksi untuk tiap bulannya selama 6 periode mendatang. Selain itu juga dihitung *safety stock* untuk mengantisipasi fluktuasi permintaan yang terjadi.

Berdasarkan hasil perencanaan produksi yang telah dibuat, diperoleh pengurangan pada kebutuhan jumlah mesin dan tenaga kerja. Jika menurut perusahaan dibutuhkan konveyor sebanyak 4 buah, maka pada metode usulan hanya dibutuhkan konveyor sebanyak 3 buah. Pada tenaga kerja juga terjadi pengurangan. Total tenaga kerja menurut perusahaan sebanyak 18 orang, maka menurut metode usulan sebanyak 14 sampai 17 orang saja. Perbandingan keuntungan dilakukan antara perencanaan produksi perusahaan dengan perencanaan produksi usulan. Pada metode perusahaan memberikan total keuntungan sebesar Rp. 271.397.566,40 untuk periode Januari sampai Juni 2005, sedangkan pada metode usulan memberikan total keuntungan sebesar Rp. 313.963.470,59 untuk periode yang sama. Total peningkatan keuntungan dengan metode usulan sebesar 15,68% selama periode Januari sampai Juni 2005.