

Analisis Perencanaan Dan Pengendalian Produksi Injection Part New Model Pajero Sport 20 My Di Pt. Shin Sam Plus Industry Karawang

Yana Supriatna¹, Hersusetiyati², Muhammad Dadi Priadi³

^{1,2,3}Prodi Administrasi Bisnis Universitas Sangga Buana

Article Info	Abstract
Article history: Received : 29 Desember 2022 Publish : 20 Januari 2023	<p>The purpose of this study is to analyze how planning, controlling and project recommendations for making injection components for the New Model Pajero Sport 20 MY car at PT. Shin Sam Plus Industry in fulfilling customer demand Using a qualitative approach, data collection techniques through interviews and observations, compiling research instruments and conducting analysis and checking the validity of the data, the object of research is in the Division of Production Planning and Inventory Control (PPIC) Sukaluyu, Telukjambe Timur, Kabupaten Karawang. The results of the research on project planning for the manufacture of injection components for the New Model Pajero Sport 20 MY car at PT. Shin Sam Plus Industry, in fulfilling customer requests, performs machine check sheets, for example 5 (five) minutes before starting the process is checked so that when production hours are running well there are no obstacles whatsoever that impact Stop production. Checking the raw materials, the plan has been distributed H-1 or according to company policy, all according to the plan that has been set, if there is a revision, it is not immediately revised. Control is carried out indirectly, meaning that the capacity is insufficient and a back up plan is needed, namely by subcontracting the product to the vendor and the need for a feasibility study with an audit so that it can meet the requirements requested by the customer. Control based on certain conditions is by means of the need for a contingency plan in all aspects so as to meet customer demand when there are internal or external abnormal conditions. PPC also monitors the materials required for production. Convey as detailed information as possible from internal and customers. Analyze the data obtained. Display data and discuss and then monitor production forecasts that have been made. Taken from the forest data sent by the customer and calculated for the Reject Ratio, Monitor consumption consumption, production and standard consumption data from engineering. Proposals related to solutions for fulfilling customer requests that can be provided to Management, so as to increase company profits, Request to the Dept. Engineering to be able to review consumption standards at least once a month to avoid differences in consumption usage. Then the addition of equipment/tools used by the process (such as packaging, jigs, trolley, etc.), agenda for routine review between departments. POs received from customers must enter the maximum AKR at the end of the month or on the 20-25th to carry out cost calculations and update production capacity, recommendations for employees of PT. Shin Sam Plus Industries. In order to be more intentional about checking raw materials, this is done to ensure that production does not stop due to waiting for material or not available so that productivity is constrained.</p>
Keywords: Planning Analysis, Control, Injection Production	Abstrak
Info Artikel	<p>Tujuan penelitian ini menganalisis bagaimana perencanaan, pengendalian dan rekomendasi proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan Dengan menggunakan pendekatan kualitatif, teknik pengumpulan data melalui wawancara dan observasi, menyusun instrumen penelitian dan melakukan analisis serta cek keabsahan data, objek penelitian di Divisi Production Planning and Inventory Control (PPIC) Sukaluyu, Telukjambe Timur, Kabupaten Karawang. Hasil penelitian perencanaan proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan, melakukan Check sheet mesin misalkan 5 (lima) menit sebelum start proses di cek sehingga pada saat jam produksi sudah running well tidak ada kendala apapun yang berdampak produksi Stop. Melakukan pengecekan terhadap bahan baku, planning sudah di distribukan H-1 atau sesuai kebijakan perusahaan semua sesuai planning yang sudah di tetapkan bilamana ada revisi tidak semerta-merta langsung revisi. Pengendalian dilakukan secara tidak langsung artinya secara kapasitas sudah tidak mencukupi dan perlu back up plan yaitu dengan mensubcont kan product ke vendor dan perlu fisibility study dengan audit agar bisa memenuhi persyaratan yang di minta customer. Pengendalian berdasarkan kondisi tertentu adalah dengan cara perlu adanya contingency plan di semua aspek sehingga bisa memenuhi permintaan customer bilamana ada kondisi abnormal internal atau external. PPC juga memonitor material yang diperlukan untuk produksi. Menyampaikan informasi sedetail mungkin dari internal dan customer lakukan Analisa dari data yang di dapat. Menampilakn data dan diskusikan lalu memantau ramalan produksi yang sudah dibuat. Diambil dari data forest yang dikirimkan oleh customer dan diperhitungkan untuk Reject Ratio, Melakukan monitoring achipment konsumsi, produksi data standar konsumsi dari engineering. Usulan terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan, Request ke Dept. Engineering agar dapat mereview standar konsumsi minimal 1 (satu) bulan sekali untuk menghindari perbedaan pemakaian konsumsi. Penambahan equipment/tools yang dipakai proses (seperti packaging, jig, trolley, dll) , Agenda rutin review antar departemen. rekomendasi Bagi karyawan PT. Shin Sam Plus Industry. Agar lebih intent melakukan pengecekan terhadap bahan baku, hal ini dilakukan untuk memastikan tidak ada produksi berhenti karena menunggu material atau tidak ada sehingga productivity terkendala.</p>

This is an open access article under the [Lisensi Creative Commons Atribusi-BerbagiSerupa 4.0](https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/)



Corresponding Author:

Yana Supriatna

Prodi Administrasi Bisnis Universitas Sangga Buana

Email: yanasupriatna56@gmail.com

1. PENDAHULUAN

Perencanaan dan pengendalian adalah dua fungsi manajemen yang tidak dapat dipisahkan dalam setiap bidang kegiatan termasuk kegiatan produksi. Perencanaan adalah langkah pertama dalam proses manajemen yang meliputi penetapan tujuan dan sasaran yang ingin dicapai dan keputusan tentang bagaimana cara untuk mencapai tujuan dan sasaran tersebut. Perencanaan dan pengendalian dihubungkan oleh proses implementasi rencana yang telah disusun (eksekusi). Proses implementasi dikendalikan yaitu dimonitor, dievaluasi terhadap setiap deviasi yang terjadi dilakukan tindakan perbaikan.

Sistem perencanaan dan pengendalian produksi terdiri dari beberapa sub-sistem yang dirancang untuk mencapai secara utuh dua sasaran pokok perencanaan dan pengendalian produksi yaitu tercapainya kepuasan pelanggan dan tingginya tingkat utilisasi penggunaan sumber daya produksi.

Ada tiga sasaran pokok yang sekaligus menjadi barometer keberhasilan perencanaan dan pengendalian produksi yaitu:

- a. Tercapainya kepuasan pelanggan yang diukur dari terpenuhinya order terhadap produk tepat waktu, tepat jumlah dan tepat mutu.
- b. Tercapainya tingkat utilitas sumber daya produksi yang maksimum melalui minimisasi waktu setup, transportasi, waktu menunggu dan waktu untuk pengerjaan ulang (rework)
- c. Terhindarnya cara pengadaan yang bersifat rush order dan persediaan yang berlebihan
Pengendalian produksi meliputi memantau, mencatat dan membuat laporan secara terus menerus tentang kemajuan pengerjaan berbagai order pelanggan, tingkat persediaan dan kapasitas produksi. Kemudian membandingkan hasil yang diperoleh dengan hasil yang direncanakan meliputi: mengoreksi penyimpangan terhadap rencana, memecahkan masalah yang dihadapi, menguji kesesuaian (spesifikasi, jumlah, harga) dengan order yang disampaikan. Yang tidak kalah penting adalah pengiriman produk akhir kepada pelanggan sesuai dengan waktu dan kualitas yang terbaik. Dari sini terlihat jelas bahwa peranan dari fungsi perencanaan dan pengendalian produksi dalam perusahaan yang berbasis manufacturing merupakan sentral kegiatan karena menjadi penghubung antara fungsi marketing dan fungsi manufacturing. Pada dasarnya terdapat empat langkah yang diperlukan untuk melaksanakan RCCP, yaitu:
 - a. Memperoleh informasi tentang rencana produksi dari Master Production Schedule (MPS)
 - b. Memperoleh informasi tentang struktur produk dan waktu tunggu (lead times)
 - c. Menentukan bill of resources
 - d. Menghitung kebutuhan sumber daya spesifik dan membuat laporan RCCP.

Kesalahan dalam memahami dan memilih metode perencanaan, lemahnya koordinasi dalam implementasi serta buruknya komitmen top eksekutif dalam menangani masalah tepat waktu tidak kalah kontribusinya dalam menciptakan kegagalan dalam pencapaian tujuan perencanaan produksi. Tidak semua konsep dan model perencanaan dan pengendalian produksi sesuai untuk semua lingkungan internal dan eksternal perusahaan.

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, dapat diketahui perlunya suatu metode pengendalian perencanaan produksi yang sesuai untuk mengoptimalkan output produksi agar dapat memenuhi permintaan pelanggan. Dalam penelitian ini akan membahas lebih banyak mengenai perencanaan kapasitas waktu produksi yang optimal dengan menggunakan metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP). dengan mengambil lokasi di PT. Shin Samplus Industry di Kawasan Karawang International Industrial City (KIIC), Jawa Barat. Selain merencanakan kapasitas produksi, penelitian ini juga dilakukan untuk mengetahui kebutuhan tenaga kerja (operator) berdasarkan waktu standar produksi dan jam kerja yang dibutuhkan untuk memperoleh kapasitas produksi yang sangat optimal.

PT. Shin Sam Plus Industry (SSPI) adalah perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang manufaktur perakitan alat-alat otomotif Injection dan pengecatan. Produk ini diaplikasikan untuk beberapa komponen interior maupun exterior pada kendaraan. Injection dan pengecatan tidak dapat terlepas dari proses produksi mobil, dimana banyak komponen mobil harus melalui injection dan dilapisi oleh cat (Coating Process). Injection dan pengecatan adalah produk utama dengan tingkat volume permintaan pelanggan yang sangat tinggi disetiap bulannya.

Fenomena yang ada di PT. Shin Sam Plus Industry (SSPI) berdasarkan data dari perusahaan, permintaan tertinggi sering terjadi pada awal tahun, dimana pada awal tahun biasanya kapasitas produksi pada jam kerja normal tidak mencukupi, sehingga perusahaan tidak mampu memenuhi permintaan pelanggan secara tepat waktu atau mengalami keterlambatan. dalam menyelesaikan pemesanan untuk memenuhi permintaan konsumen, dalam hal ini perlu diadakannya perencanaan dan pengendalian dalam menentukan jumlah persediaan yang sesuai dengan peramalan permintaan, agar perusahaan tidak mengalami kerugian yang disebabkan oleh ketidakpuasan terhadap pelayanan yang diberikan. Masih lemahnya dalam hal proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY dalam memenuhi permintaan pelanggan, belum ada sistem pengendalian pengendalian proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY dalam memenuhi permintaan pelanggan, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan.

Di PT. SSPI terdapat beberapa project yang sudah direncanakan dan kerjakan selama 2021, salah satunya project 20MY yaitu proyek pembuatan komponen injection untuk mobil Pajero Sport tahun 2021. Proses pembuatan produk menggunakan sistem rencana produksi harian (WOS). Produk 20MY merupakan produk terbaru yang akan di produksi di PT. SSPI. Sementara itu, data dari dept. PPIC (Product Planning and Inventory Control) bahwa forecast product 20MY selama rentang waktu 1 Tahun yaitu bulan Januari sampai dengan bulan Desember 2021 average forecast harus memenuhi target diangka 2100 unit perbulan. Untuk memenuhi permintaan dari konsumen, maka kapasitas produksi dalam memproduksi 20MY menggunakan metode rough cut capacity planning (RCCP). Peramalan diperlukan untuk mengetahui perkiraan permintaan konsumen, RCCP digunakan untuk mengetahui work centre yang mengalami kekurangan kapasitas produksi, dan usulan perencanaan kapasitas produksi digunakan sebagai alternatif.

Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan kegiatan yang sangat penting dari seluruh kegiatan produksi suatu perusahaan, jika perencanaan produksi tidak tepat akan mengakibatkan tingginya biaya produksi karena perusahaan menerapkan strategi lembur dan subcon untuk menutupi kekurangan permintaan pelanggan, padahal masih terdapat kapasitas yang tersedia yang dapat dimanfaatkan untuk berproduksi pada jam kerja normal, untuk kapasitas produksi jam kerja normal yang seharusnya 100 persen, namun di lapangan hanya terpakai 85 persen, terdapat 15 persen yang tidak dimanfaatkan. Hal ini tentunya dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu down time mesin, reject, dan efisiensi lost oleh karena itu, harus dilakukan perbaikan dalam perencanaan dan pengendalian produksi agar produksi terhadap New Model Pajero Sport 20 MY dapat dimaksimalkan sehingga penggunaan kapasitas yang ada dalam perusahaan dapat terpenuhi sesuai dengan permintaan pelanggan dengan target waktu yang sudah ditentukan. Agar penelitian ini memberikan hasil yang jelas dan terarah maksud dan tujuannya sesuai dengan tujuan penelitian di atas maka identifikasi masalah yang ada di PT Shin Samplus Industry, Permintaan tertinggi sering terjadi pada awal tahun, biasanya kapasitas produksi pada jam kerja normal tidak mencukupi, sehingga perusahaan tidak mampu memenuhi permintaan pelanggan secara tepat waktu atau mengalami keterlambatan. Masih lemahnya dalam hal proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY dalam memenuhi permintaan pelanggan, belum ada sistem pengendalian pengendalian proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY dalam memenuhi permintaan pelanggan, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan. Karena penelitian akan ini menggunakan pendekatan kualitatif, maka difokuskan kepada :

- a. Produk yang diteliti hanya satu jenis yaitu injection Part. new model Pajero Sport 20 MY

- b. Perencanaan dan Pengendalian operasi yang dilaksanakan oleh PPIC di PT Shin Samplus Industry
- c. Faktor produksi yang dilibatkan adalah material, mesin dan tenaga kerja
- d. Data yang berkenaan dengan Produksi Bulan Januari s.d Desember 2021 Berdasarkan latar belakang penelitian tersebut, maka dapat dirumuskan bahwa permasalahan dalam penelitian ini adalah :
 - a. Bagaimana perencanaan proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan?
 - b. Bagaimana pengendalian proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan?
 - c. Apa saja usulan rekomendasi terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan?

Tujuan dan menganalisis Penelitian adalah bagaimana perencanaan proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan?

- a. Perencanaan pengendalian proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan
- b. Mengetahui pengendalian proyek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan
- c. Mengetahui usulan rekomendasi terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan ini, penulis berharap penelitian ini akan berguna bagi pengembangan Ilmu Pengetahuan Program Studi S1 Administrasi Bisnis, khususnya mata kuliah Perencanaan dan Pengendalian, Tata Kelola Perusahaan, Manajemen Operasi, dan Manajemen Proyek. Adapun secara garis besar manfaat penelitian sebagai berikut:

- a. Kegunaan Teroritis

Penulis berharap penelitian yang dilakukan ini dapat mengembangkan kajian studi ilmu pengetahuan dalam dunia akademis administrasi bisnis dan di harapkan mampu menambah wawasan khasanah ilmu pengetahuan di bidang organisasi perusahaan khususnya tentang Perencanaan dan Pengendalian Produksi, sehingga perusahaan dapat merencanakan dan mengedalikan suatu proses produksi secara efisien dan efektif.

- b. Kegunaan Praktis

Penulis berharap hasil penelitian ini mampu menambah wawasan dan pemahaman bagi penulis khususnya di dalam Ilmu Pengetahuan tentang Tata Kelola Perusahaan, Manajemen Operasi dan Manajemen Proyek. Dapat memberikan masukan kepada perusahaan mengenai pentingnya Perencanaan dan Pengendalian produksi. Serta dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan bagi manajemen perusahaan maupun pihak lain yang berkepentingan dalam menjalankan perencanaan dan pengendalian produksi pada PT. Shin Sam Plus Industry Karawang

2. METODE PENELITIAN

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif, definisi dari penelitian kualitatif dikemukakan moleong (2019:5) oleh merupakan penelitian yang memanfaatkan wawancara terbuka untuk menelaah dan memahami sikap pandangan, perasaan dan perilaku individu atau kelompok orang. Ternyata definisi ini hanya mempersoalkan satu metode yaitu wawancara terbuka, sedang yang penting dari definisi mempersoalkan apa yang diteliti yaitu upaya memahami sikap, pandangan, perasaan dan perilaku baik individu maupun kelompok orang. Masih menurut moleong (2019:6), penelitian kualitatif didasarkan pada upaya membangun pandangan mereka yang diteliti yang rinci, dibentuk dengan kata-kata gambaran holistik, dimana menurut Sugiyono (2022:24) bahwa:

untuk memahami dan mengeksplorasi fenomena utama pada obyek yang diteliti, sehingga memperoleh pemahaman yang mendalam dan menemukan sesuatu yang unik. Jenis Penelitian ditinjau dari tingkat eksplansinya Sugiyono (2009 : 53-55) menyatakan jenis penelitian ini ada tiga macam, yaitu :

- a. Penelitian Deskriptif, yaitu penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variable atau lebih (independent) tanpa membuat perbandingan, atau menghubungkan dengan variabel lain.
- b. Penelitian Komparatif, yaitu suatu penelitian yang bersifat membandingkan, atau berupa hubungan sebab-akibat antara dua variabel atau lebih.
- c. Penelitian Asosiatif, yaitu penelitian yang bertujuan untuk mengetahui hubungan antara dua variabel atau lebih.

Menurut Hadari Nawawi (2005:63), penelitian deskriptif dengan menggambarkan atau melukiskan keadaan objek penelitian pada saat sekarang berdasarkan fakta-fakta yang tampak atau sebagaimana adanya. Pendekatan dalam penelitian ini menggunakan metode kualitatif. Menurut Moleong (2010:6), penelitian kualitatif adalah penelitian yang bermaksud untuk memahami fenomena tentang apa yang dialami oleh subjek penelitian misalnya perilaku, persepsi, motivasi, tindakan, dan lain-lain, secara holistik, dan dengan cara deskripsi dalam bentuk kata-kata dan bahasa, pada suatu konteks khusus yang alamiah dan dengan memanfaatkan berbagai metode ilmiah.

Jenis yang digunakan dalam penelitian ini adalah jenis penelitian dengan menggunakan pendekatan kualitatif metode deskriptif yaitu penelitian yang dilakukan untuk mengetahui project (new model Pajero Sport 20MY pada Injection Part) dalam rangka perencanaan dan pengendalian produk dengan metode rough cut capacity planning (RCCP). Di dalam karakteristik penelitian pendekatan kualitatif juga terdapat banyak pendapat, Alasan peneliti memilih desain penelitian Kualitatif karena peneliti ingin mendeskripsikan keadaan yang akan diamati di lapangan dengan lebih spesifik, transparan, dan mendalam. Penelitian ini berusaha menggambarkan situasi/kejadian sehingga data yang akan terkumpul bersifat deskriptif untuk mengidentifikasi lingkungan internal di lokasi Penelitian. Objek penelitian ini di lakukan di Divisi Production Planning and Inventory Control (PPIC) pada PT. Shin Sam-plus Industry (SSPI) yang beralamat di Kawasan Industri Karawang Industrial International City (KIIC), Jl. Permata Raya Lot D-3. Sukaluyu, Telukjambe Timur, Kabupaten Karawang, Jawa Barat.

Teknik Pengumpulan Data. Komponen penelitian kualitatif menurut Rulam Ahmadi (2020:16), memiliki 3 (tiga) komponen utama sebagaimana di kemukakan oleh Strauss dalam Ahmadi (2020:16, sebagai berikut, ada data yang datang dari berbagai sumber wawancara dan observasi merupakan sumber-sumber umum yang paling umum digunakan. Teknik Pengamatan (Observasi) . Sebagaimana telah dikatakan observasi Menurut Sugiyono (2018:299), teknik observasi yaitu merupakan teknik pengumpulan data yang mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan teknik yang lain. Observasi juga tidak terbatas pada orang, tetapi juga objek-objek alam yang lain.

- a. Teknik Wawancara (Interview) Wawancara pada penelitian kualitatif merupakan pembicaraan yang mempunyai tujuan yang didahului beberapa pertanyaan informal (Gunawan,2013: 160). Ada dua jenis wawancara yang lazim digunakan dalam pengumpulan data, yaitu:

- 1) Wawancara terstruktur (Structured Interview) Menurut sugiyono (2017:466) wawancara sruktur digunakan sebagai teknik pengumpulan data, bila peneliti atau pengumpul data telah mengetahui dengan pasti tentang informasi apa yang akan diperoleh. Oleh karena itu dalam melakukan wawancara pengumpul data telah menyiapkan instrument penelitian berupa pertanyaan-pertanyaan tertulis yang alternative jawabannya pun telah disiapkan. Dengan wawancara struktur ini setiap responden diberi pertanyaan yang sama, dan pengumpul data mencatatnya. Dengan wawancara ini pula, pengumpul data dapat menggunakan beberapa pewawancara sebagai pengumpul data.

2) Dokumentasi Dalam meningkatkan tingkat validitas serta memberikan gambaran secara otentik maka peneliti menggunakan metode dokumentasi. Dokumentasi merupakan hanyalah nama lain dari analisis tulisan atau analisis isi visual dari isi dokumen (Gunawan,2013:176). Teknik dokumentasi yaitu mengumpulkan data dengan melihat atau mencatat suatu laporan yang sudah tersedia. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan metode dokumentasi untuk dijadikan alat pengumpul data dari sumber bahan tertulis yang terdiri dari dokumentasi resmi, misalnya data Permintaan Produk (PO), Perencanaan Produksi, SOP Produksi dan lain-lain. dan dokumen yang tidak resmi misalnya peneliti memotret kegiatan yang terjadi di PT. Shin Sam Plus Industry Karawang.

Teknik analisis data merupakan proses mencari dan menyusun data yang di kumpulkan sehingga data tersebut dapat ditemukan kesimpulan dan dijadikan sebagai bahan informasi yang dapat dipahami diri sendiri maupun orang lain. Sedangkan teknik analisis data kualitatif bersifat induktif yaitu data yang diperoleh yang dikembangkan melalui pola hubungan tertentu atau menjadi hipotesis. Menurut Miles and Huberman dalam Sugiyono (2017:133), mengemukakan bahwa aktifitas dalam analisis data kualitatif dilakukan secara interaktif dan berlangsung secara terus menerus sampai tuntas, sehingga datanya sudah jenuh, aktivitas tersebut berupa reduksi data, penyajian data dan verifikasi data.

Sehingga dalam penelitian ini peneliti menggunakan tehnik analisis data yaitu model Mails & Huberman dalam Sugiyono (2017:132) dengan tahapan pengumpulan data yaitu:

- a. Data Collecting (pengumpulan data) merupakan tahap mengumpulkan data dengan observasi, wawancara dan dokumentasi. Dimana peneliti sebagai instrumen kunci dalam pengumpulan data. Makin lama dilapangan makin banyak jumlah data yang di dapatkan dan semakin bervariasi. Terdapat dat yang dapat diamati dan data yang tidak dapat diamati misalnya mengenai perasaan dan hati.
- b. Data reduktion (reduksi data) yaitu memilih dan memfokuskan yang penting dan merangkum data yang pokok. Didalam reduksi data, laporan-laporan lapangan dirangkum, dipilih hal-hal yang pokok, difokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema atau polanya. Jadi laporan lapangan sebagai bahan baku mentah disingkatkan, direduksi, disusun lebih sitematis, sehingga lebih mudah dikendalikan. Data yang direduksi memberikan gambaran yang lebih tajam tentang hasil pengamatan, juga mempermudah peneliti untuk mencari data yang diperoleh bila diperlukan. Reduksi data dapat pula membantu dalam memberikan kode pada aspek-aspek tertentu.
- c. Data Display (Penyajian Data) menurut Miles Huberman dalam Sugiyono (2017:137) menyebutkan bahwa yang sering digunakan dalam menyajikan data pada penelitian kualitatif adalah dengan teks yang bersifat naratif. Agar peneliti tidak tenggelam oleh kumpulan data oleh karena itu agar dapat melihat gambaran keseluruhan atau bagian-bagian tertentu dalam penelitian itu, harus diusahakan membuat alat ukur yaitu pedoman wawancara, pedoman observasi dan pedoman dokumentasi.
- d. Klasifikasi Data (Penarikan Kesimpulan dan klarifikasi) Sejak awalnya peneliti berusaha untuk mencari makna data yang dikumpulkannya. Untuk itu peneliti mencari tema, pola hubungan, persamaan, hal-hal yang sering timbul, dan sebagainya. Jadi data yang diperoleh dari sejak awal mencoba mengambil kesimpulan. Kesimpulan itu mula- mula masih sangat kabur, diragukan akan tetapi dengan bertambahnya data maka kesimpulan itu akan lebih lengkap jadi kesimpulan senantiasa harus diverifikasi selama penelitian berlangsung hingga akhirnya tercapai kesimpulan akhir.

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan menyajikan angka, tabel, dan uraian penjelasan mengenai analisis perencanaan dan pengendalian produksi dengan menggunakan metode Rough Cut Capacity Palnning (RCCP). Analisis ini dilakukan untuk menguji ketersediaan kapasitas fasilitas produksi yang tersedia untuk dapat memenuhi permintaan pelanggan di PT Shyn Sam Plus Industry. Teknik Keabsahan Data Menurut Sugiyono (2015:92) menyatakan bahwa teknik pemeriksaan keabsahan data merupakan derajat kepercayaan atas data penelitian yang diperoleh dan bisa dipertanggung jawabkan kebenarannya, untuk pemeriksaan

keabsahan meliputi uji kredibilitas (credibility), uji transferabilitas (transferability), uji dependabilitas (dependability) dan terakhir uji obyektivitas (confirmability). Sedangkan menurut Moleong (2016:324) menyatakan bahwa uji kredibilitas ini memiliki dua fungsi, yaitu fungsi pertama untuk melaksanakan pemeriksaan sedemikian rupa tingkat kepercayaan penemuan kita dapat dicapai, dan fungsi yang kedua untuk mempertunjukkan derajat kepercayaan hasil-hasil penemuan kita dengan jalan pembuktian terhadap kenyataan ganda yang sedang diteliti.

3. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

- a. Perencanaan projek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan Menurut Fayol (2012) membagi fungsi pokok administration kedalam lima aspek pokok, antara lain: Merencanakan (to plan), Mengorganisasi (to organize), Memimpin (to command), Melaksanakan pengkoordinasian (to coordinate), Melaksanakan pengawasan (to control) bila hasil penelitian ini dihubungkan dengan teori tersebut, di mulai dari awal proses memastikan produksi atau maintenance harus ada check sheet mesin misalkan 5 menit sebelum start, ini merupakan tahap mengorganisasikan, sedangkan proses mesin di cek sehingga pada saat jam produksi sudah running well ini merupakan tahap Melaksanakan pengawasan (to control), sesuai teori Fayol di atas, sehingga jika tahapan fungsi administrasi itu di laksanakan maka tidak akan ada kendala apapun yang berdampak produksi Stop. Melakukan pengecekan terhadap bahan baku, hal ini dilakukan untuk memastikan tidak ada produksi berhenti karena menunggu material atau tidak ada sehingga productivity terkendala yang mestinya harus terpenuhi. Dalam memastikan aspek yang lainnya sudah siap, yang paling terpenting adalah planning sudah di distribukan H-1 atau sesuai kebijakan perusahaan semua sesuai planning yang sudah di tetapkan bilamana ada revisi tidak semerta-merta langsung revisi, revisi tersebut atas dasar apa, apakah ada additional PO atau NG yang signifikan.

Henri Fayol (2012) membagi fungsi pokok administration kedalam lima aspek pokok, antara lain: Merencanakan (to plan), sedangkan Administrasi bisnis merupakan studi tentang bisnis yang meliputi kemampuan analisa, yang merupakan faktor penting bagi keberlangsungan suatu perusahaan. Jika dihubungkan dengan hasil penelitian anatra teori tersebut ada kesinambungan sebab dari hasil penelitian, dalam memastikan aspek yang lainnya sudah siap, yang paling terpenting adalah planning sudah di distribukan H-1 atau sesuai kebijakan perusahaan semua sesuai planning yang sudah di tetapkan bilamana ada revisi tidak semerta-merta langsung revisi, revisi tersebut atas dasar apa, apakah ada additional PO atau NG yang signifikan, hal ini dapat memperlihatkan bahwa merencanakan kegiatan yang sudah sesuai dengan tahapan administrasi yang baik tentu hasilnya akan signifikan,

Tanpa adanya rencana produksi yang baik, maka tujuan perusahaan tidak akan dapat dicapai dengan efektif dan efisien, sehingga faktor-faktor produksi yang ada akan dipergunakan dengan boros. Menurut pendapat Simulingga (2013) perencanaan produksi meliputi : Mempersiapkan rencana produksi mulai dari tingkat agregat untuk seluruh pabrik yang meliputi perkiraan permintaan pasar dan proyeksi penjualan. Membuat jadwal penyelesaian setiap produk yang diproduksi. Merencanakan produksi dan pengadaan komponen yang dibutuhkan dari luar (bought-out items) dan bahan baku. Menjadwalkan proses operasi setiap order pada stasiun kerja terkait. Menyampaikan jadwal penyelesaian setiap order kepada para pemesan. Berdasar hal tersebut jika teori tersebut dihubungkan dengan hasil penelitian ini, Mempersiapkan rencana produksi mulai dari tingkat agregat untuk seluruh pabrik melalui, Membuat Jadwal Produksi direncanakan H-1 dari jittcall, skill matriks operator sudah menguasai masing-masing, pada saat proses mesin berjalan sesuai sekel time yang sudah di rencanakan. Dilakukan melalui Member PPC akan membuat work order harian base on schedule delivery dan akan meminta persetujuan atasan (SPV) terkait planning yang dibuat. PPC (SPV) akan mengawasi plan produksi dan memastikan tidak ada kendala terkait planning.

Menurut Enny Ariyani (2009) perencanaan produksi yang terdapat dalam suatu perusahaan dapat dibedakan menurut jangka waktu yang tercakup, yaitu : Perencanaan Produksi Jangka Pendek (Perencanaan Operasional) adalah penentuan kegiatan produksi yang akan dilakukan dalam jangka waktu satu tahun mendatang atau kurang, dengan tujuan untuk mengatur penggunaan tenaga kerja, persediaan bahan dan fasilitas produksi yang dimiliki perusahaan pabrik. Oleh karenanya perencanaan produksi jangka pendek berhubungan dengan pengaturan operasi produksi maka perencanaan ini disebut juga dengan perencanaan operasional. Di perusahaan tempat penelitian di peroleh data hasil penelitian bahwa Order/Po yang diterima dari semua customer dikalkulasikan secara kebutuhan dan dibagi hari kerja untuk proses produksi. 1 (satu) hari dibagi 3 (tiga) shift. Hal ini dapat menjamin rencana penjualan dan rencana produksi konsisten terhadap rencana strategis perusahaan. Sebagai alat ukur performansi proses perencanaan produksi. Memonitor hasil produksi aktual terhadap rencana produksi dan membuat penyesuaian. Mengatur persediaan produk jadi untuk mencapai target produksi dan rencana strategis. Mengarahkan penyusunan dan pelaksanaan jadwal induk Produksi.

- b. Pengendalian projek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan Menurut Fredy Rangkuti (2000:19), Pengendalian adalah tindakan yang sangat penting dalam menghitung berapa jumlah optimal, di tingkat persediaan yang diharuskan, serta kapan saatnya mulai mengadakan pemesanan kembali. Berdasarkan uraian diatas, dapat dijelaskan bahwa di pada PT. Shin Sam Plus Industry Pengendalian projek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 dalam memenuhi permintaan pelanggan Dilakukan monitoring untuk 4M (Material, Machine, Methode dan Man power) tidak ada hambatan agar planning yang dibuat dapat tercapai sesuai rencana. Hal ini relevan dengan teori Rangkuti di atas, bahwa di tingkat persediaan yang diharuskan, serta kapan saatnya mulai mengadakan pemesanan kembali, Melakukan review setiap minggu antara proses produksi, purchasing, dan pembelajaran agar proses produksi dan delivery bias terkendali, merupakan pengendalian dalam proses manajemen yang terakhir yang diciptakan dalam suatu organisasi yang kegiatan-kegiatannya diupayakan secara Continue agar sesuai dengan rencana yang diharapkan. Pengendalian produksi Melakukan review setiap minggu antara proses produksi, purchasing, dan pembelajaran agar proses produksi dan delivery bias terkendali, PT. Shin Sam Plus Industry, sebagai salah satu item penunjang dari manajemen produksi diharapkan dapat mengidentifikasi kemungkinan adanya penyimpangan-penyimpangan yang mungkin terjadi selama pelaksanaan proses produksi berlangsung, supaya dapat diambil tindakan pencegahan dan perbaikan sedini mungkin apabila terjadi penyimpangan, sehingga produk yang tidak memenuhi standar untuk produk ekspor dapat ditekan seminimal mungkin dan kualitas produk yang dihasilkan semaksimal mungkin.

Banyak faktor yang dapat mempengaruhi keberhasilan dalam mencapai suatu tujuan perusahaan, salah satu faktor yang penting dalam pencapaian tujuan perusahaan dan untuk meningkatkan produktivitas perusahaan itu adalah faktor mutu. Untuk meningkatkan faktor mutu ini maka, perusahaan harus melakukan pengecekan pada kapasitas mesin, proses, dan urgensinya jika produk orga akan diprioritaskan jika tidak akan di planingkan esok hari. memastikan secara kapasitas produksi sudah terpenuhi dan komponen yang lainnya seperti man power sudah siap serta facility sudah siap dan lain lain. Hal ini sebagai peranan kualitas yang begitu vital dalam menunjang kelancaran pelaksanaan operasional produksi sehingga kualitas mendapat perhatian yang serius. Dalam menjaga dan meningkatkan kualitas perlu adanya sistem pengendalian produksi untuk meningkatkan pelaksanaan proses produksi yang optimal, efektif dan efisien.

Pengendalian sangat perlu dilakukan dalam proses produksi agar produk cacat dapat diminimalkan dan bisa meningkatkan mutu produk. Pengendalian produksi menurut Arman Hakim Nasution adalah : “Fungsi staf, dan karena itu tidak merupakan wewenang langsung dari lini organisasi. Pengendalian produksi mungkin diadakan untuk setiap tingkatan

manajemen tergantung dari kebutuhan pabrik. Biasanya pengendalian produksi terdapat di tingkat yang sama seperti engineering, pembelian dan personalia". Langkah-Langkah Proses Pengendalian. Menentukan standar- standar yang akan digunakan sebagai dasar pengendalian. Mengukur pelaksanaan atau hasil yang telah dicapai. Membandingkan pelaksanaan atau hasil dengan standar dan menentukan penyimpangan jika ada. Melakukan tindakan perbaikan jika terdapat penyimpangan agar pelaksanaan dan tujuan sesuai dengan rencana. Berdasarkan hal tersebut maka pengendalian projek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry yaitu dengan melakukan Pengendalian secara tidak langsung artinya secara kapasitas sudah tidak mencukupi dan perlu back up plan yaitu dengan mensubcont kan product ke vendor dan perlu fisibility study dengan audit agar bisa memenuhi persyaratan yang di minta customer, Cara-Cara Pengendalian Pengawasan langsung, pengawasan yang dilakukan sendiri secara langsung oleh seorang manajer. Pengawasan tidak langsung, pengawasan jarak jauh dengan melalui laporan oleh bawahan baik secara lisan maupun tulisan. Pengawasan berdasarkan kondisi tertentu, pengendalian yang dikhususkan untuk kesalahan-kesalahan atau kondisi tertentu. Maka di PT. Shin Sam Plus Industry dilakukan pengendalian berdasarkan kondisi tertentu adalah dengan cara perlu adanya contingency plan di semua aspek sehingga bisa memenuhi permintaan customer bilamana ada kondisi abnormal internal atau external. Sedangkan tujuan pengendalian menurut Rangkuti (2002:9), adalah untuk menjaga jangan sampai kehabisan persediaan, supaya pembentukan persediaan stabil, menghindari pembelian keci-kecilan, pemesanan yang ekonomis yang bertujuan untuk mencegah terjadinya penyelewengan yang ada diperusahaan, apabila terjadi penyelewengan- penyelewengan yang dilakukan tindakan perbaikan. Sedangkan menurut Sofyan Assauri (200:18), Tujuan pengendalian Menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan, sehingga dapat mengakibatkan terhentinya kegiatan operasi. Menjaga agar pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau kelebihan, sehingga biaya-biaya yang ditimbulkan dari persediaan tidak terlalu besar, Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari, karena hal ini dapat berakibat biaya pemesanan menjadi besar.

Pengendalian perlu dilakukan tahap demi tahap agar penyimpangan dapat segera diperbaiki. Langkah-langkah dilakukan untuk mengadakan pengendalian adalah : Menciptakan standar Standar merupakan suatu kriteria untuk mengukur hasil pekerjaan yang sudah dilakukan. Standar yang dibuat biasanya berdasarkan pada suatu kondisi atau kemampuan kerja yang normal membandingkan kegiatan yang dilakukan dengan standar langkah ini dilakukan untuk mengetahui sampai seberapa jauh adanya penyimpanan yang telah terjadi. Maka dalam hal ini berdasarkan hasil penelitian maka di PT. Shin Sam Plus Industry khususnya pada Dept PPC (SPV) akan melakukan follow up bersama dept. Marketing kepada customer agar dapat menerbitkan FC minimal 2 bulan kedepan. Dari FC yang diterima, member PPC akan membuat kalkulasi dan estimasi / simulasi proses produksi. Hasil koordinasi dengan dept.Engineering terkait FC/PO bulan berjalan, PPC akan membuat MRD base on standar konsumsi dari engineering. Melakukan Tindakan koreksi, dilakukan dengan tujuan untuk memperbaiki dan menyempurnakan segala kegiatan, kebijakan serta hasil kerja yang tidak sesuai dengan rencana atau standarnya. Langkah-langkah kegiatan dalam pengambilan tindakan koreksi dengan menghayati masalah-masalah yang dihadapi, Mencari kemungkinan-kemungkinan untuk mengatasi atau memperbaiki adanya kesalahan, Mengadakan penilaian terhadap berbagai kemungkinan tersebut, Menentukan cara-cara untuk mengadakan koreksi yang paling tepat. Lalu Dept. PPC memiliki file kedatangan material, plan VS aktual produksi dan schedule delivery customer.

Setiap member PPC akan memonitor langsung setiap harinya, dan akan berkoordinasi dengan SPV PPC. Selain itu Dept. PPC (SPV) akan tetap menjalin komunikasi dengan customer terkait schedule dan request delivery. Dept. PPC akan memonitor proses produksi setiap harinya dengan berpatokan dari schedule delivery/ request customer. Selain itu PPC juga memonitor material yang diperlukan untuk produksi. Menyampaikan informasi sedetail

- mungkin dari internal dan customer lakukan Analisa dari data yang di dapat. Menampilakn data dan diskusikan lalu memantau ramalan produksi yang sudah dibuat. Diambil dari data forest yang dikirimkan oleh customer dan diperhitungkan untuk Reject Ratio, Melakukan monitoring achipment konsumsi, produksi da data standar konsumsi dari engineering.
- c. Usulan rekomendasi terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan Manajemen Proyek, menurut Berry Yuliandra (2015:4), proyek adalah usaha sementara yang dilakukan untuk menciptakan sebuah produk atau jasa yang unik (Duncan, 1996). “Sementara” memiliki arti bahwa sebuah proyek memiliki awal dan akhir yang sudah ditentukan. Sebuah proyek berakhir jika tujuan dari proyek tersebut. Perlu diingat bahwa “Sementara” disini tidak berkaitan dengan durasi waktu, pengerjaan sebuah proyek bisa saja memakan waktu bertahun-tahun. Meskipun begitu waktu pengerjaan proyek memiliki batasan yang sudah ditentukan dan tidak berlangsung selamanya. Sebagai tambahan, sifat “sementara” hanya berlaku pada proyek, bukan pada hasilnya. Bila tingkat relevansi penelitian ini di hubungkan cengan teori tersebut sebuah proyek memiliki awal dan akhir yang sudah ditentukan. Sebuah proyek berakhir jika tujuan dari proyek tersebut bahwa, saat ini sudah berkembang sistem digitalisasi dan sistem automatic proses contoh : pendistribusian sistem order bisa di link ke setiap user sehingga user bisa mendapat update lebih cepat tidak hanya pic pic tertentu melainkan ke semua user dan mengurangi hambatan proses karena system informasi yang kurang memadai, sistem digitalisasi planning kebutuhan bahan baku untuk proses H-1 produksi secara tingkat keakuratan 100%, sistem digitalisasi mutasi part sudah link dengan Production planning dan tingkat akurasi stock 100%.

Menurut Yuliandra (2015:5), Manajemen proyek adalah: implementasi pengetahuan, skill, peralatan dan teknik pada pelaksanaan aktivitas-aktivitas proyek untuk memenuhi kebutuhan dan ekspektasi stakeholder tersebut dapat dilihat bahwa hubungan antara manajemen proyek dengan bidang lain dapat dikelompokkan menjadi manajemen umum, meliputi perencanaan, pengorganisasian, perekrutan pekerja, pelaksanaan dan pengendalian operasi yang sedang berlangsung dan area pengaplikasian, merupakan kategori-kategori proyek yang memiliki kesamaan dalam suatu kelompok proyek tertentu. Pendefinisian area pengaplikasian proyek dapat dilakukan berdasarkan: Elemen teknis, seperti: pengembangan software, konstruksi engineering dan sebagainya. Elemen manajemen, seperti: pengelolaan kontrak, pengembangan produk baru dan lain-lain. Kelompok industri, seperti: industri kimia, otomotif, pelayanan finansial dan sebagainya. Praktek manajemen proyek pada area spesifik dapat muncul sebagai hasil dari berbagai faktor, seperti: perbedaan budaya. Oleh karena PT. Shin Sam Plus Industry, usulan terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan, Request ke Dept. Engineering agar dapat mereview standar konsumsi minimal 1 (satu) bulan sekali untuk menghindari perbedaan pemakaian konsumsi. Lalu Penambahan equipment/tools yang dipakai proses (seperti packaging, jig, trolley, dll) , Agenda rutin review antar departemen. PO yang diterima dari pelanggan harus masuk ke AKR maksimum di akhir bulan atau ditangga 20-25 untuk melakukan kalkulasi pembelajaran dan update kapasitas produksi.

Kegiatan produksi diartikan sebagai aktivitas dalam menghasilkan output dengan menggunakan teknik produksi tertentu untuk mengolah atau memproses input sedemikian rupa (Sukirno, 2002:193). Elemen input dan output merupakan elemen yang paling banyak mendapatkan perhatian dalam pembahasan teori produksi. Menurut Sugiarto, dkk. (2002), menyebutkan bahwa produksi merupakan suatu kegiatan yang mengubah input menjadi output. Kegiatan produksi tersebut dalam ekonomi biasa dinyatakan dalam fungsi produksi, dimana fungsi produksi ini menunjukkan jumlah maksimum output yang dihasilkan dari pemakaian sejumlah input yang menggunakan teknologi tertentu. Produksi memiliki tujuan, diantaranya memenuhi kebutuhan manusia. Manusia memiliki beragam kebutuhan terhadap barang dan jasa yang harus di penuhi dengan kegiatan produksi. Apalagi jumlah manusia terus bertambah. Mencari keuntungan atau laba. Dengan memproduksi barang dan jasa, produsen

berharap bisa menjualnya dan memperoleh laba sebanyak-banyaknya. PT. Shin Sam Plus Industry, jika dilihat dari prosesnya apakah bentuk revisi itu dari pelanggan atau internal proses seperti (kapasitas, reject ratio, dan lain-lain) Perlu dipastikan terlebih dahulu revisi berdasarkan apa, apakah ada permintaan pelanggan atau permintaan dari proses tidak sertamerta karena menyesuaikan Tren rejection ratio tinggi lalu mendadak order material atau ada fluktuasi order yang signifikan, sebelum mengambil keputusan harus dikaji terlebih dahulu meeting bersama dengan melibatkan dept terkait intinya revisi itu target peruntukannya harus jelas dan ada dasarnya. Hal tersebut secara teori dapat menjaga kelangsungan hidup perusahaan. Dengan memproduksi barang dan jasa, produsen akan memperoleh pendapatan dan laba dari penjualan produknya, yang dapat digunakan untuk menjaga kelangsungan hidup perusahaan untuk termasuk kehidupan para karyawan.

Meningkatkan mutu dan jumlah produksi. Produsen selalu berusaha memuaskan keinginan konsumen. Dengan produksi, produsen mendapat kesempatan melakukan uji coba (eksperimen) untuk meningkatkan mutu sekaligus jumlah produksinya agar lebih baik dari produksi sebelumnya, maka di PT. Shin Sam Plus Industry Refleksi forecast customer, Update tren market contoh bilamana ada kenaikan market dari customer maka harus ada buffer stock material dengan tujuan menghindari line stop produksi di customer. Harus menyesuaikan MOQ dari Supplier dan di sepekatinya oleh supplier dan tentukan sebelum MOQ di order maka harus ada buffer stock terlebih dahulu sesuai dengan kebijakan management dan harus di monitoring. setiap transaksi mutasinya harus realtime pada saat keluar atau masuk barang realtime dan tentunya harus tercatat sehingga pada saat order bahan baku atau maintenance stok pastinya mempermudah Quick decision, apa perlu order di tambah atau tidak perlu di order karena stock masih tersedia intinya yang paling terpenting mutasi atau transaksi harus realtime tingkat keakuratannya harus 100%.

4. KESIMPULAN

- a. Perencanaan projek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry dalam memenuhi permintaan pelanggan. Melakukan Check sheet mesin misalkan 5 (lima) menit sebelum start proses di cek sehingga pada saat jam produksi sudah running well tidak ada kendala apapun yang berdampak produksi Stop. Melakukan pengecekan terhadap bahan baku, hal ini dilakukan untuk memastikan tidak ada produksi berhenti karena menunggu material atau tidak ada sehingga productivity terkendala yang mestinya harus terpenuhi, Memastikan aspek yang lainnya sudah siap, yang paling terpenting adalah planning sudah di distribukan H-1 atau sesuai kebijakan perusahaan semua sesuai planning yang sudah di tetapkan bilamana ada revisi tidak semerta-merta langsung revisi, revisi tersebut atas dasar apa, apakah ada additional PO atau NG yang signifikan.
- b. Pengendalian projek pembuatan komponen injection mobil New Model Pajero Sport 20 MY pada PT. Shin Sam Plus Industry yaitu dengan melakukan Pengendalian secara tidak langsung artinya secara kapasitas sudah tidak mencukupi dan perlu back up plan yaitu dengan mensubcont kan product ke vendor dan perlu fisibility study dengan audit agar bisa memenuhi persyaratan yang di minta customer, Pengendalian berdasarkan kondisi tertentu adalah dengan cara perlu adanya contingency plan di semua aspek sehingga bisa memenuhi permintaan customer bilamana ada kondisi abnormal internal atau external. PPC juga memonitor material yang diperlukan untuk produksi. Menyampaikan informasi sedetail mungkin dari internal dan customer lakukan Analisa dari data yang di dapat. Menampilakn data dan diskusikan lalu memantau ramalan produksi yang sudah dibuat. Diambil dari data forest yang dikirimkan oleh customer dan diperhitungkan untuk Reject Ratio, Melakukan monitoring achipment konsumsi, produksi da data standar konsumsi dari engineering.
- c. Usulan rekomendasi terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan Usulan terkait solusi pemenuhan permintaan pelanggan yang dapat diberikan kepada pihak Manajemen, sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan, Request ke Dept. Engineering agar dapat mereview

standar konsumsi minimal 1 bulan sekali untuk menghindari perbedaan pemakaian konsumsi. Lalu Penambahan equipment/tools yang dipakai proses (seperti packaging, jig, trolley, dll) , Agenda rutin review antar departemen. PO yang diterima dari pelanggan harus masuk ke AKR maksimum di akhir bulan atau ditangga 20-25 untuk melakukan kalkulasi pembelajaran dan update kapasitas produksi,

SARAN

Universitas Sangga Buana

Bahwa industry memiliki manajemen adminitrasi dapat dijadikan mitra dalam kerja sama kampus dan industry sehingga dapat menyiapkan secara bersama-sama sumber daya yang unggul. Yakni, dengan memanfaatkan potensi di perguruan tinggi, dengan pihak industry, untuk membangun universitas berbasis industry.

a. Bagi karyawan PT. Shin Sam Plus Industry

Agar lebih intent melakukan pengecekan terhadap bahan baku, hal ini dilakukan untuk memastikan tidak ada produksi berhenti karena menunggu material atau tidak ada sehingga productivity terkendala

b. Peneliti selanjutnya

Agar melakukan pemagangan dan penelitian dengan tempat industry yang memiliki manajemen prodiksi sebagai bahan pengalaman dan implementasi ilmu administrasi bisnis.

5. DAFTAR PUSTAKA

- Ahmadi.Ruslam. (2020). Metodologi Penelitian Kualitatif. ARRUZ Media.
- Ariyani, E. (2009). Perencanaan Produksi dengan Metode De Novo Programming untuk Memperoleh Keuntungan yang Maksimal di PT. Keramik Diamond Industri Gresik. Jurnal Penelitian Ilmu Teknik, 130-142.
- Assauri, Sofjan. (2004). Manajemen Produksi dan Operasi. Edisi Revisi. Lembaga Penerbit FE-UI, Jakarta.
- Buffa, Elwood. S, and Rakesh K. Sarin, (1996). Manajemen Operasi dan Produksi jilid I. Binarupa Aksara, Jakarta.
- Groover, Mikell P. (2010). Fundamentals of Modern Manufacturing Fourth Edition. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Haming, Murdifin dan Mahfiid Numajamudin. (2012). Manajemen Produksi Modern. Buku 2. Penerbit Bumi Aksara. Jakarta.
- Heizer Jay, Render Barry. (2005). Operations Management. Jakarta: Salemba Empat. Hitomi, K. (2017). Manufacturing Systems Engineering: A Unified Approach to Manufacturing Technology, Production Management and Industrial Economics. Routledge.
- Ira Rumiris Hutagalung¹, A. Jabbar M. Rambe² & Nazlina³. (2013). Perencanaan Kebutuhan Kapasitas Produksi Pada PT XYZ. e-Jurnal Teknik Industri FT USU Vol 2, No. 1, Mei 2013 pp. 15-23, Departemen Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sumatera Utara, Jl. Almamater Kampus USU, Medan 20155.
- Irwanto, Wawan.. (2015). Analisis Perencanaan dan Pengendalian Produksi terhadap Panel Back Door Outer Studi Kasus Pada PT. XXX. Fakultas Teknik President University.
- Ishikawa, Kaoru dan J. Lu, David, (1990). Pengendalian Mutu Terpadu, diterjemahkan oleh Ir. H. W. Budi Santoso, Bandung: W Remadja Karya.
- Jonathan Sarwono (2006), Metode Penelitian Kuantitatif & Kualitatif, Yogyakarta; Graha Ilmu.
- Johny Setyawan dan Mulyadi. (1999). Sistem Perencanaan & Pengendalian Manajemen Sistem Pelipatganda Kinerja Perusahaan; Aditya Media.
- Khairani.S.D. (2013). Perencanaan & Pengendalian Produksi, Graha Ilmu
- Kusuma, Hendra. 1999. Manajemen Produksi Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Yogyakarta: Andi Offset.
- Kusuma, Hendra. (2004). Manajemen Produksi, Perencanaan dan pengendalian Produksi. Yogyakarta: Andi.

- Melayu S.P. Hasibuan, (2016). Drs., Manajemen, Dasar, Pengertian dan Masalah (Edisi Revisi) diterbitkan oleh PT Bumi Aksara, Jakarta.
- Miller, R.L, dan Meiners E, R. (2000). Teori Mikroekonomika Intermediate, Penerjemahan Haris Munandar. PT Grafindo Persada, Jakarta.
- Moleong, L.J. (2010). Metodologi Penelitian Kualitatif, Bandung : Remaja Rosdakarya. Moleong, L.J. (2021). Metodologi Penelitian Kualitatif, Bandung : Remaja Rosdakarya. Nasution, Arman Hakim. (2003). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Yogyakarta: Graha Ilmu Cetakan Pertama.
- Nawawi, Hadari. (2005). Penelitian Terapan. Yogyakarta: Gajah Mada University Press.
- Nur, Rusdi & Suyuti.M.A. (2017). Perancangan Mesin-Mesin Industri. Yogyakarta : Deepublish.
- Nursya'bani Purnama (2006). Manajemen Kualitas, Perspektif Global, Edisi Pertama, Ekonisia Fakultas Ekonomi.
- Purhantara, Wahyu. (2010). Metode Penelitian Kualitatif untuk Bisnis. Yogyakarta: Graha Ilmu
- Sadono, Sukirno. (2000). Pengantar Teori Mikroekonomi. Jakarta : Raja Grafindo Persada.
- Sadono, Sukirno.(2002). Makro Ekonomi Modern. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta
- Sanusi, Anwar. (2011). Metodologi Penelitian Bisnis. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.
- Setiabudi, Yudi. Methalina Afma, Vera. & Irwan Hery. (2018). Perencanaan Kapasitas Produksi Atv12 Dengan Menggunakan Metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP) Untuk Mengetahui Titik Optimalisasi Produksi. e-Jurnal Program Studi Teknik Industri, Universitas Riau Kepulauan Batam. Profisiensi, Vol.6 No.2; 80-87 Desember 2018, P- ISSN 2301-7244, E-ISSN 2598-9987.
- Sheik, K. (2002). Manufacturing Resource Planning, (MRP II) with Introduction to ERP, SCM, and CRM, McCraw-Hill International Edition, .
- Siagian, S. P. (2005). Fungsi-fungsi Manajerial. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Sinulingga, Sukaria. (2009). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Cetakan Pertama. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Sinulingga, Sukaria. (2013). Perencanaan & Pengendalian Produksi. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Siswanto. (2010). Pengantar Manajemen. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Sugiarto, dkk. (2002). Management Produksi (Pengendalian Produksi), PT Gramedia Pustaka Utama. Jakarta.
- Sugiyono. (2017). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung : Alfabeta, CV.
- Suryawati. (2004). Teori Ekonomi Mikro. UPP. AMP YKPN. Yogyakarta: Jarnasy. Terry, G. R. (2008). Prinsip-prinsip Manajemen. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Yuliandra, Berry (2015). Manajemen Proyek (Sebuah Perspektif Teknik Industri): Andalas: Padang University