

**UNIVERSITAS GUNADARMA**  
**FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI**



**TULISAN ILMIAH**

**MEMPELAJARI PERENCANAAN PRODUKSI**  
**SEPATU JENIS *DRESS SHOE* DI PT. KUMKANG INDONESIA**

**Nama** : Rudi Ikfan Maulana  
**NPM** : 31421365  
**Jurusan`** : Teknik Industri  
**Pembimbing** : Ratih Wulandari, S.T., M.T.

**Diajukan Guna Melengkapi Sebagian Syarat Dalam**  
**Mencapai Jenjang D III/ Setara Sarjana Muda**  
**Jakarta**  
**2024**

## **PERNYATAAN ORIGINALITAS DAN PUBLIKASI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini adalah mahasiswa Program Sarjana Strata Satu (S1) Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma:

Nama : Rudi Ikfan Maulana

NPM : 31421365

Judul PI : Mempelajari Perencanaan Produksi Sepatu Jenis Dress  
Shoe di PT Kumkang Indonesia.

Tanggal Sidang : 26 Agustus 2024

Lulus Sidang : 26 Agustus 2024

Menyatakan bahwa tulisan ini adalah merupakan hasil karya saya sendiri dan dapat dipublikasikan sepenuhnya oleh Universitas Gunadarma. Segala kutipan dalam bentuk apapun telah mengikuti kaidah, etika yang berlaku. Mengenai isi dan tulisan adalah merupakan tanggung jawab penulis, bukan Universitas Gunadarma.

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sebenarnya dan dengan penuh kesadaran.

Tangerang, 01 Agustus 2024



(Rudi Ikfan Maulana)

## LEMBAR PENGESAHAN

Judul Penulisan Ilmiah : Mempelajari Perencanaan Produksi Sepatu Jenis  
*Dress Shoe* di PT Kumkang Indonesia  
Nama : Rudi Ikfan Maulana  
NPM : 31421365  
Tanggal Sidang : 26 Agustus 2024  
Tanggal Lulus : 26 Agustus 2024

**Menyetujui,**

Pembimbing

Koordinator Penulisan Ilmiah

(Ratih Wulandari, ST., MT.)

(Dr. Achmad Fahrurozi, S.Si, M.Si.)

**Mengetahui,**

Ketua Jurusan Teknik Industri

(Dr. Ir. Rakhma Oktavina, M. T.)

## ABSTRAK

Rudi Ikfan Maulana/ 31421365

### **MEMPELAJARI PERENCANAAN PRODUKSI SEPATU JENIS *DRESS SHOE* DI PT KUMKANG INDONESIA.**

Penulisan Ilmiah. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2024.

**Kata Kunci:** (PT. Kumkang Indonesia, Produk Sepatu, Perencanaan Produksi).

**(xi+51+Lampiran)**

PT. Kumkang Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi sepatu berbahan dasar kulit. Dalam menghadapi persaingan yang semakin ketat perusahaan dituntut untuk merencanakan produksi dengan serius. Permasalahan yang akan timbul adalah perusahaan belum mampu mengoptimalkan jumlah produksi terhadap permintaan pasar. Berdasarkan permasalahan tersebut, penting bagi perusahaan untuk melakukan perencanaan produksi yang optimal untuk mampu bersaing di pasar, mengoptimalkan penggunaan sumber daya, serta meningkatkan kualitas produk dan kepuasan pelanggan. Tujuan yang ingin dicapai dalam penulisan ilmiah adalah untuk mempelajari proses produksi produk sepatu berjenis *dress shoes* di PT. Kumkang Indonesia dan mempelajari perencanaan produksi produk sepatu berjenis *dress shoes* di PT. Kumkang Indonesia.

Proses produksi sepatu berjenis *dress shoes* diawali dengan pengambilan bahan baku di gudang bahan baku, kemudian dilanjutkan dengan proses *cutting* (pemotongan). Selanjutnya, bahan baku melewati proses *sewing* (penjahitan). Proses *sewing* mencakup penjahitan, pembentukan bagian depan dan belakang sepatu. Selanjutnya adalah proses *assembly* (penyatuan). Proses ini mencakup meratakan permukaan sol, dilanjutkan dengan merekatkan sol dengan bagian bawah sepatu. Selanjutnya adalah proses pengeringan, proses *finishing*, proses pemeriksaan jahitan dan proses *packing* (pengemasan). Terakhir, setelah melewati proses *packing*, sepatu yang sudah jadi akan disimpan di gudang barang jadi. Perencanaan produksi di PT. Kumkang Indonesia menggunakan strategi *make-to-order*. Perencanaan produksi dimulai dari penerimaan permintaan produk sebanyak 6.652 pasang sepatu jenis *dress shoe*, bahan baku yang dibutuhkan yaitu *insole*, *outsole*, *finisher*, *shoelace*, *carton box*, *colored cow leather*, *goat leather*, *pig leather*, *tissue paper*, *tag merk*, *shock gushion*, *counter for shoe*, *toe boxing*, *eyelet*, *holmelt for counter*, dan *non moven*. Permintaan sepatu tersebut membagi produksi menjadi 4 minggu, per-minggu memproduksi sebanyak 1.663 pasang sepatu. Pada minggu pertama perusahaan memproduksi sepatu dengan desain MW8000 BLA, MW8000 BRN, MW8001 BLA, MW8001 BRN, dan MW8002 BLA. Minggu kedua perusahaan memproduksi sepatu dengan desain RICS LC7030MF1 dan RICS LC2202MFREF2. Minggu ketiga perusahaan memproduksi sepatu dengan desain LANOXH3014WG1, LANOXH2921WG3, dan LANS LC3232WF2. Pada minggu keempat perusahaan memproduksi sepatu dengan desain ESPLC7613MBIOF1 dan ESPLC7613MBIOF2. Mesin yang dibutuhkan dalam produksi tersebut sebanyak 24 unit dan tenaga kerja sebanyak 30 pekerja.

### **Daftar Pustaka (2009-2023)**

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kami panjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya dalam penulisan ilmiah yang berjudul **“MEMPELAJARI PERENCANAAN PRODUKSI SEPATU JENIS *DRESS SHOE* DI PT KUMKANG INDONESIA”**. Penulisan ilmiah ini merupakan dokumentasi hasil dari kerja praktik yang telah dilaksanakan sebelumnya, yang diserahkan sebagai syarat untuk mencapai gelar DIII atau sarjana muda.

Penulisan ilmiah ini dapat diselesaikan dengan sangat baik berkat doa, dukungan, bantuan, dan bimbingan dari banyak pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Prof. Dr. E.S Margianti., SE., MM., selaku Rektor Universitas Gunadarma.
2. Prof. Dr. Ing Adang Suhendar, Ssi., Skom., MSc. selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma.
3. Dr. Ir. Rakhma Oktavina, MT. selaku Ketua Jurusan Program Studi Teknik Industri Universitas Gunadarma.
4. Dr. Achmad Fahrurozi S.Si., M.Si., selaku Koordinator Penulisan Ilmiah Universitas Gunadarma.
5. Ratih Wulandari, ST., MT., selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, arahan, dan petunjuk yang sangat bermanfaat hingga selesainya penulisan ilmiah ini.
6. Orang tua penulis yang telah memberikan doa dan semangat sehingga penulis mampu menyelesaikan penulisan ilmiah ini.
7. Ibu Utami dan Ibu Angel selaku Manager dan Mentor dalam menulis penelitian ilmiah ini.
8. Keluarga besar Laboratorium Teknik Industri Dasar yang selalu memberikan dukungan dan bantuan.
9. Teman-teman angkatan 2021 yang tidak dapat disebutkan namanya satu persatu yang telah memberikan semangat kepada penulis.

10. Seluruh pihak terkait yang telah memberikan dukungan baik secara langsung maupun tidak langsung dalam penyelesaian penulisan ilmiah ini.

Penulis menyadari adanya kekurangan dalam penyusunan penulisan ilmiah ini. Kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan agar penulisan laporan di masa depan dapat diperbaiki. Penulis berharap agar penulisan ilmiah ini dapat memberikan manfaat, baik bagi penulis maupun pembaca secara umum.

Tangerang, 01 Agustus 2024

A handwritten signature in black ink, featuring a large, stylized 'R' followed by a series of loops and a final horizontal stroke.

Rudi Ikfan Maulana

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>PERNYATAAN ORIGINALITAS DAN PUBLIKASI .....</b>	<b>ii</b>
<b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>	<b>iii</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>iv</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>ix</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>xi</b>
 <b>BAB I           PENDAHULUAN</b>	
1.1. Latar Belakang .....	I-1
1.2. Perumusan Masalah .....	I-2
1.3. Pembatasan Masalah .....	I-2
1.4. Tujuan Penulisan .....	I-2
1.5. Sistematika Penulisan.....	I-3
 <b>BAB II          LANDASAN TEORI</b>	
2.1. Proses Produksi .....	II-1
2.2. Jenis-jenis Proses Produksi .....	II-2
2.3. Faktor-faktor Produksi .....	II-2
2.4. Perencanaan Produksi .....	II-4
2.5. Fungsi Perencanaan Produksi .....	II-5
2.6. Tujuan Perencanaan Produksi .....	II-5
2.7. Jenis-Jenis Perencanaan Produksi .....	II-6
2.8. <i>Product Positioning Strategy</i> .....	II-7
2.9. Perencanaan Agregat.....	II-9
2.10. Tujuan Perencanaan Agregat .....	II-10
2.11. Jadwal Induk Produksi .....	II-10
2.12. Fungsi Jadwal Induk Produksi .....	II-11

<b>BAB III</b>	<b>GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN</b>	
	3.1. Sejarah dan Profil Perusahaan.....	III-1
	3.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	III-3
	3.3. Struktur Organisasi .....	III-3
	3.4. Produk yang Dihasilkan .....	III-9
<b>BAB IV</b>	<b>HASIL DAN PEMBAHASAN</b>	
	4.1. Proses Produksi Sepatu <i>Dress Shoe</i> Di PT Kumkang Indonesia .....	IV-1
	4.2. Perencanaan Produksi Sepatu <i>Dress Shoe</i> Di PT Kumkang Indonesia.....	IV-10
<b>BAB V</b>	<b>PENUTUP</b>	
	5.1. Kesimpulan .....	V-1
	5.2. Saran.....	V-1
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>		
<b>LAMPIRAN</b>		



## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 4.1 Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Produk Sepatu <i>Dress Shoe</i> .....	IV-13
Tabel 4.2 Daftar <i>Supplier</i> PT. Kumkang Indonesia.....	IV-14
Tabel 4.3 Contoh Beberapa <i>Purchase Order</i> .....	IV-16
Tabel 4.4 Jadwal Rencana Produksi Sepatu Jenis <i>Dress Shoe</i> .....	IV-18
Tabel 4.5 Perencanaan Kebutuhan Mesin Produksi Sepatu <i>Dress Shoe</i> .....	IV-19
Tabel 4.6 Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja .....	IV-20
Tabel 4.7 Rencana Produksi Produk Sepatu <i>Dress Shoe</i> PT. Kumkang Indonesia.....	IV-20

## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
Gambar 3.1 Perusahaan PT. Kumkang Indonesia.....	III-1
Gambar 3.2 Logo PT. Kumkang Indonesia .....	III-2
Gambar 3.3 Pekerja di PT. Kumkang Indonesia.....	III-2
Gambar 3.4 Struktur Organisasi PT. Kumkang Indonesia.....	III-4
Gambar 3.5 <i>Dress Shoe</i> .....	III-9
Gambar 4.1 <i>Sample Room</i> .....	IV-1
Gambar 4.2 <i>Flowchart</i> Proses Produksi di PT. Kumkang Indonesia .....	IV-2
Gambar 4.3 Gudang Bahan Baku PT. Kumkang Indonesia.....	IV-3
Gambar 4.4 Mesin <i>Plane Cutting Press Kuk Dong</i> .....	IV-3
Gambar 4.5 Mesin <i>Big Skiving Fortuna SAS</i> .....	IV-4
Gambar 4.6 Mesin <i>Back Couter Moulding USM</i> .....	IV-5
Gambar 4.7 Mesin <i>Stitching m/c Seiko PW26B</i> .....	IV-6
Gambar 4.8 Mesin <i>Toe Forming Alfa Mecanica</i> .....	IV-6
Gambar 4.9 Mesin <i>Grinding Sole</i> .....	IV-7
Gambar 4.10 Mesin <i>Cementing Press Techno</i> .....	IV-8
Gambar 4.11 Mesin <i>Oven Conveyor</i> .....	IV-8
Gambar 4.12 Proses Merapikan Sisa Benang .....	IV-9
Gambar 4.13 Proses Pengemasan Produk Jadi .....	IV-9
Gambar 4.14 Gudang Barang Jadi .....	IV-10
Gambar 4.15 <i>Flowchart</i> Perencanaan Produksi PT. Kumkang Indonesia...	IV-11
Gambar 4.16 Contoh <i>Sales Order</i> .....	IV-12
Gambar 4.17 Surat Laporan Bongkar Barang.....	IV-17

## DAFTAR LAMPIRAN

		<b>Halaman</b>
Lampiran 1	Lembar Bimbingan.....	L-1
Lampiran 2	Surat Penerimaan Kerja Praktek .....	L-2
Lampiran 3	<i>Purchase Order Import Kumkang</i> .....	L-3
Lampiran 4	<i>Sales Order</i> .....	L-4

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perusahaan manufaktur sebagai pelaku industri mendapatkan tantangan berupa persaingan yang semakin ketat dan tuntutan pasar yang berubah-ubah, perencanaan produksi menjadi aspek krusial yang harus diperhatikan dengan serius oleh perusahaan manufaktur dalam menghadapi tantangan tersebut. Seperti penelitian terdahulu, masalah produksi yaitu kelebihan maupun kekurangan persediaan pada periode tertentu yang disebabkan oleh kenaikan permintaan yang cukup drastis. Permasalahan seringkali timbul akibat perusahaan belum mengoptimalkan jumlah produksi dan belum meminimalisir terjadinya kelebihan atau kekurangan jumlah produksi terhadap permintaan pasar (Soeltanong, M. B. & Sasongko, C., 2021). Jika tidak dilakukan perencanaan produksi yang tepat, perusahaan dapat mengalami penurunan produktivitas, kualitas produk yang menurun, serta kerugian finansial akibat biaya tambahan dan kehilangan pelanggan. Oleh karena itu, penting bagi perusahaan untuk memperhatikan perencanaan produksi sebagai bagian integral dari strategi operasional perusahaan guna mengoptimalkan kinerja dan mencapai keunggulan bersaing di pasar. Perencanaan produksi yang efektif dan efisien dapat menjadi kunci keberhasilan dalam memenuhi permintaan pasar, mengoptimalkan penggunaan sumber daya, serta meningkatkan kualitas produk dan kepuasan pelanggan.

PT. Kumkang Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi sepatu. Dalam memproduksi produknya, PT. Kumkang Indonesia mengalami beberapa masalah seperti keterlambatan akibat pergantian mesin yang mengakibatkan keterlambatan pengiriman dan biaya yang berlebihan untuk menyimpan produk yang sudah jadi. PT. Kumkang menggunakan beberapa strategi perencanaan produksi untuk menyelesaikan masalah tersebut terutama untuk sepatu berjenis *dress shoe*. *Dress shoes* adalah jenis produk yang memiliki permintaan paling tinggi dibandingkan jenis sepatu

lainnya. Oleh karena itu, sering kali membutuhkan perencanaan produksi yang lebih strategis agar lebih efektif dalam memenuhi permintaan konsumennya. Setelah menggunakan strategi perencanaan produksi harapannya PT. Kumkang Indonesia dapat menjalankan proses produksinya dengan baik.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Perumusan masalah adalah tahap awal dalam penulisan ilmiah yang bertujuan untuk mengidentifikasi pokok permasalahan yang akan dipelajari. Perumusan masalah melibatkan pembahasan yang menjadi fokus utama pada penulisan ilmiah ini. Berikut merupakan rumusan masalah dalam penulisan ilmiah yang bertempat di PT. Kumkang Indonesia.

1. Bagaimana proses produksi produk sepatu berjenis *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia.
2. Bagaimana aktivitas perencanaan produksi seperti kebutuhan bahan baku, kebutuhan mesin, kebutuhan tenaga kerja, dan penjadwalan produksi pada produk sepatu berjenis *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia.

## **1.3 Pembatasan Masalah**

Pembatasan masalah merupakan hal yang penting untuk mengarahkan fokus dan memastikan bahwa penulisan ilmiah dapat dilakukan secara efektif. Berikut merupakan batasan masalah yang diterapkan dalam penulisan ilmiah ini.

1. Pengamatan dan pengambilan data hanya berfokus pada proses produksi dan perencanaan produksi pada produk sepatu jenis *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia.
2. Pengamatan dan pengambilan data dilakukan hanya pada saat kerja praktek, yaitu tanggal 04 Maret 2024 sampai dengan tanggal 04 April 2024.

## **1.4 Tujuan Penulisan**

Tujuan penulisan adalah hasil yang ingin dicapai dalam suatu kegiatan penulisan ilmiah. Berikut merupakan tujuan penulisan ilmiah yang dilakukan pada

PT. Kumkang Indonesia.

1. Mempelajari proses produksi produk sepatu berjenis *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia.
2. Mempelajari aktivitas perencanaan produksi seperti kebutuhan bahan baku, kebutuhan mesin, kebutuhan tenaga kerja, dan penjadwalan produksi pada produk sepatu berjenis *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia.

### **1.5 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan adalah struktur umum dari suatu penulisan yang dibuat secara sistematis yang digunakan untuk memudahkan pembaca dalam mengetahui isi dari suatu penulisan. Berikut merupakan sistematika penulisan dari penulisan ilmiah ini.

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisikan latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini berisikan teori-teori yang relevan terkait dengan proses produksi dan perencanaan produksi.

#### **BAB III GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

Bab ini berisikan sejarah umum perusahaan, profil perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan, dan produk yang dihasilkan perusahaan.

#### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisikan hasil pengamatan yang dilakukan oleh penulis selama kerja praktek berupa pengamatan proses produksi dan analisis dari data yang telah diperoleh.

#### **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisikan kesimpulan dari penulisan ilmiah yang dilakukan serta saran yang memungkinkan bisa dilakukan oleh pihak perusahaan maupun penulisan ilmiah selanjutnya.

## **BAB II**

### **LANDASAN TEORI**

#### **2.1 Proses Produksi**

Produksi dalam bahasa Inggris disebut “*production*” yang berarti suatu kegiatan mengenai pembuatan produk baik berwujud fisik (*tangible product*). Berdasarkan pengertian di atas, produksi adalah proses yang berkenaan dengan pengubahan (*conversion*) asupan (*input*) menjadi barang atau jasa. Istilah “*production*” berasal dari Bahasa latin yaitu “*producere*” yang bermakna *to lead forward* yaitu membimbing ke depan (Sinulingga, 2009). Produksi merupakan salah satu fungsi dasar yang paling penting di masyarakat industri *modern* dan telah dipandang sebagai sebuah aktivitas budaya (Sinulingga, 2009).

Proses produksi merupakan kegiatan yang mencakup serangkaian tindakan atau prosedur yang mengubah bahan mentah atau *input* menjadi produk jadi atau *output* yang dapat dijual atau digunakan. Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau *input* dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan (Nugroho, 2016).

Proses produksi merupakan proses perubahan (transformasi) dari bahan atau komponen (*input*) menjadi produk lain yang mempunyai nilai lebih tinggi atau dalam proses terjadi penambahan nilai (Putri et al., 2019).

Berdasarkan pengertian proses produksi dari ketiga ahli di atas, dapat disimpulkan bahwa proses produksi merupakan kegiatan yang melibatkan serangkaian tindakan atau prosedur untuk mengubah bahan mentah menjadi produk jadi yang dapat dijual atau digunakan. Proses ini juga melibatkan penggunaan peralatan untuk mengolah masukan menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa yang memiliki nilai tambah. Produksi dipandang sebagai salah satu fungsi dasar yang penting dalam industri *modern* yang mengubah bahan atau komponen menjadi produk lain yang memiliki nilai lebih tinggi.

## 2.2 Jenis-Jenis Proses Produksi

Seperti yang kita ketahui proses produksi ini bervariasi macamnya. Proses produksi ini dapat bervariasi tergantung pada industri, skala produksi, teknologi yang dipakai, dan jenis produk yang dihasilkan. Beberapa industri menggunakan proses produksi yang rumit dan melibatkan teknologi yang canggih. Namun, inti dari proses produksi yaitu mengubah *input* menjadi *output* yang memiliki nilai tambah. Berikut merupakan jenis-jenis proses produksi (Assauri, 2015).

### 1. Produksi Terus-Menerus

Proses terus-menerus merupakan proses produksi dimana terdapat pola atau urutan yang pasti sejak dari bahan baku sampai menjadi barang jadi (produk akhir). Pola ini akan selalu sama dari hari ke hari, tanpa ada perubahan. Dalam proses produksi semacam ini, oleh karena urutannya selalu sama, maka variasi dari produk akhir pada umumnya adalah kecil sekali. Produk akhir yang dihasilkan biasanya dalam jumlah besar.

### 2. Proses Produksi yang Terputus-Putus

Proses produksi terputus-putus merupakan proses produksi dimana perusahaan dalam memproduksi suatu bahan tergantung dari produk yang akan dikerjakan dan waktu persiapan mesin-mesin yang digunakan.

## 2.3 Faktor-Faktor Produksi

Faktor produksi merujuk pada elemen-elemen yang diperlukan dalam proses produksi. Faktor produksi mencakup semua unsur yang digunakan dalam kegiatan produksi seperti bahan baku, tenaga kerja, modal, dan teknologi. Semua faktor produksi ini bekerja bersama-sama untuk menghasilkan produk atau layanan yang diinginkan oleh konsumen. Berikut merupakan faktor-faktor produksi yang digunakan dalam proses produksi (Hasibuan et al., 2023).

### 1. Sumber Daya Alam

Sumber daya alam mengandung faktor produksi primer karena langsung tersedia di alam. Sumber daya alam adalah segala sesuatu di alam semesta yang dapat digunakan manusia untuk memenuhi kebutuhannya. Sumber



daya alam mencakup segala sesuatu yang ada di bumi termasuk hewan, tumbuhan, tanah, udara, hujan, sinar matahari, mineral.

## 2. Modal

Modal dalam arti ekonomi adalah barang atau hasil produksi yang digunakan untuk menghasilkan produk tambahan. Modal dalam proses produksi dapat berupa bahan dan peralatan atau uang. menurut kegunaannya modal dibedakan menjadi.

### a. Kegunaan dalam proses produksi

- 1) Modal tetap adalah barang modal yang dapat digunakan berulang kali dalam proses produksi. Contoh: gedung, kantor, gudang, mesin pabrik.
- 2) Modal bergerak adalah barang modal yang digunakan satu kali habis pakai dalam proses produksi. Contoh: bahan baku dan bahan pembantu.

### b. Modal berdasarkan bentuknya

- 1) Modal berwujud adalah modal yang benar-benar tampak dalam proses produksi. Contohnya adalah Mesin, bahan baku, bangunan, bahan bakar.
- 2) Modal abstrak (tidak nyata) adalah modal yang tidak terlihat tetapi memiliki nilai dalam perusahaan. Contohnya adalah nama baik perusahaan dan merek.

## 3. Tenaga Kerja

Tenaga kerja adalah setiap kegiatan manusia, baik jasmani maupun rohani, dalam proses produksi yang digunakan untuk menghasilkan barang dan jasa. Pekerjaan meliputi waktu yang dihabiskan pekerja dalam proses produksi, tenaga fisik dan mental mereka, tergantung pada kualifikasi mereka, seperti:

### a. Tenaga kerja terdidik (*skilled labour*)

Tenaga kerja yang mempunyai Pendidikan baik formal maupun non formal. Contohnya dosen, guru, dokter, pengacara, akuntan, psikologi, peneliti.

b. Tenaga kerja tidak terdidik (*unskilled labour*)

Tenaga kerja tidak memiliki pelatihan khusus dan pendidikan justru lebih mengandalkan kekuatan fisik daripada berpikir. Contohnya tukang becak, kuli bangunan, tukang sapu, buruh tani, pembantu.

c. Tenaga kerja terampil (*trained labour*)

Pekerja memperoleh keterampilan dan pengalaman melalui pelatihan atau pemagangan. Contohnya sopir, teknisi, tukang las, tukang jahit.

4. Teknologi

Teknologi merupakan salah satu faktor produksi yang mempengaruhi kelangsungan produksi. Pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi harus mampu mengimbangi perkembangan sistem produksi. Teknologi seperti mesin, alat, dan perangkat yang membuat dan mengirimkan layanan dan produk (Slack et al., 2016). Teknologi adalah penerapan pengetahuan ilmiah untuk meningkatkan dan mengembangkan produk dan operasi. Proses operasional membutuhkan inovasi teknologi dari penelitian dan pengembangan produk pada proses baru menjadi lebih baik (Stevenson, 2018). Di bidang manufaktur, fokus teknologi proses adalah material dan perubahan teknologi informasi, sedangkan di sektor jasa, fokusnya adalah teknologi transformasi informasi dan pelanggan (A. Greasley, 2020).

## 2.4 Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi merupakan aktivitas perencanaan sebelum produksi yang membuat informasi tentang kemampuan memproduksi suatu barang pada waktu dan jumlah yang tepat untuk memanfaatkan sumber daya secara efisien (Baroto, 2005).

Perencanaan produksi merupakan kegiatan perencanaan yang dilakukan sebelum melakukan kegiatan produksi dengan mempertimbangkan jumlah permintaan berdasarkan sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan. Melakukan perencanaan produksi dalam penentuan jumlah optimal produk yang akan diproduksi menjadi kunci bagi perencanaan produksi yang tepat (Rustycho, 2014).

Perencanaan produksi merupakan kegiatan sebelum dilakukannya produksi seperti penentuan, akuisisi dan pengaturan semua fasilitas yang diperlukan untuk produksi di masa yang akan datang sehingga menggambarkan desain sistem produksi (Nurliza, 2017).

Berdasarkan ketiga pengertian tersebut, dapat disimpulkan bahwa perencanaan produksi merupakan aktivitas perencanaan sebelum produksi yang bertujuan untuk membuat informasi tentang kemampuan produksi suatu barang pada waktu dan jumlah yang tepat untuk memanfaatkan sumber daya secara efisien. Perencanaan produksi juga mencakup kegiatan penentuan, akuisisi, dan pengaturan fasilitas yang diperlukan untuk produksi di masa mendatang, serta mempertimbangkan jumlah permintaan dan sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan.

## **2.5 Fungsi Perencanaan Produksi**

Peran perencanaan produksi adalah untuk merencanakan dan mengatur arus bahan baku masuk, proses produksi di dalam pabrik, dan distribusi produk jadi, dengan tujuan mencapai posisi keuntungan yang optimal bagi perusahaan. Berikut merupakan fungsi dari perencanaan produksi (Assauri, 2011).

- a. Menjamin rencana penjualan dan rencana produksi konsisten terhadap rencana strategis perusahaan
- b. Sebagai alat ukur performansi proses perencanaan produksi
- c. Menjamin kemampuan produksi konsisten terhadap rencana produksi
- d. Memonitor hasil produksi aktual terhadap rencana produksi dan membuat penyesuaian.
- e. Mengatur persediaan produk jadi untuk mencapai target produksi dan rencana strategis.
- f. Mengarahkan penyusunan dan pelaksanaan jadwal induk produksi.

## **2.6 Tujuan Perencanaan Produksi**

Secara keseluruhan, perencanaan produksi bertujuan untuk merencanakan aliran material dari masuk, melalui proses di dalam, hingga keluar dari pabrik,

dengan maksud mencapai posisi keuntungan terbaik yang menjadi tujuan utama perusahaan. Berikut merupakan tujuan dari perencanaan produksi (Assauri, 2011).

- a. Mencapai tingkat/ *level* keuntungan (*profit*) tertentu.
- b. Menguasai pasar tertentu.
- c. Mengusahakan supaya perusahaan dapat bekerja pada tingkat efisiensi tertentu.
- d. Mengusahakan dan mempertahankan supaya pekerjaan dan kesempatan kerja yang sudah ada tetap pada tingkatnya dan berkembang.
- e. Menggunakan dengan sebaik-baiknya (efisien) fasilitas yang sudah ada pada perusahaan bersangkutan.

## 2.7 Jenis-Jenis Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi dalam suatu perusahaan dapat diklasifikasikan berdasarkan jangka waktu yang terlibat dalam proses perencanaan tersebut. Dalam hal ini, perusahaan melakukan perencanaan produksi untuk berbagai periode waktu, seperti jangka pendek, menengah, dan panjang, dengan mempertimbangkan faktor-faktor yang relevan untuk masing-masing periode waktu tersebut. Berikut merupakan jenis-jenis perencanaan produksi (Aryani, 2009).

- a. Perencanaan Produksi Jangka Pendek (Perencanaan Operasional)

Perencanaan produksi jangka pendek 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. Contoh kegiatan perencanaan produksi jangka pendek adalah penjadwalan perakitan produk akhir, perencanaan dan pengendalian *input-output*, pengendalian kegiatan produksi, perencanaan dan pengendalian pembelian.

b. Perencanaan Produksi Jangka Menengah

Perencanaan produksi jangka menengah adalah perencanaan yang mempunyai horizon dengan rentang waktu 1 sampai 12 bulan dan dikembangkan berdasarkan perencanaan yang telah ditetapkan pada perencanaan produksi jangka panjang. Contoh kegiatan perencanaan produksi jangka menengah adalah perencanaan kebutuhan kapasitas, perencanaan kebutuhan material, membuat jadwal induk produksi, dan perencanaan kebutuhan distribusi.

c. Perencanaan Produksi Jangka Panjang

Perencanaan produksi jangka panjang adalah penentuan tingkat kegiatan produksi lebih daripada satu tahun. Biasanya sampai dengan lima tahun mendatang, dengan tujuan untuk mengatur pertambahan kapasitas peralatan atau mesin-mesin, ekspansi pabrik dan pengembangan produk (*product development*). Contoh kegiatan perencanaan produksi jangka panjang adalah peramalan, perencanaan jumlah produk dan penjualan, perencanaan produksi, perencanaan kebutuhan mesin atau sumber daya, dan perencanaan finansial.

## 2.8 *Product Positioning Strategy*

Strategi respons terhadap konsumen menggambarkan cara di mana sebuah perusahaan manufaktur akan merespons permintaan dari konsumen. Hal ini berkaitan dengan jenis inventori yang dipilih oleh perusahaan untuk dikelola. Strategi posisi produk dapat dibagi menjadi lima kategori. Berikut merupakan kategori dari strategi posisi produk (Gaspersz, 2001).

1. *Design-to-Order*

Perusahaan dengan strategi ini tidak memiliki *inventory* dimana bila ada pesanan dari pelanggan, perusahaan baru akan mengembangkan desain untuk produk yang diminta. Selanjutnya bila pelanggan dan produsen telah mencapai kesepakatan mengenai desain produk barulah perusahaan akan memesan material yang dibutuhkan. Melakukan proses produksi. Dalam strategi ini, perusahaan tidak memiliki resiko yang berkaitan dengan

investasi *inventory*. Strategi tersebut sangat cocok untuk produk-produk baru dan unik secara total.

2. *Make-to-Order*

Perusahaan dengan strategi ini hanya mempunyai desain produk dan beberapa material standar dalam *inventory*, dari produk yang telah diproduksi sebelumnya. Perusahaan akan menyiapkan spesifikasi produk setelah menerima pesanan dari pelanggan. Perusahaan menawarkan harga dan waktu penyerahan kepada pelanggan. Selanjutnya bila telah terjadi kesepakatan produksi akan dilakukan. Dengan menggunakan strategi ini, perusahaan mempunyai resiko yang sangat kecil berkaitan dengan investasi *inventory*. Fokus operasional dari strategi tersebut adalah pada pesanan spesifik dari pelanggan dan bukan dari *parts*.

3. *Assembly-to-Order*

Perusahaan dengan strategi ini akan memiliki *inventory* dalam bentuk *sub assembly* atau modul. Pesanan dari pelanggan akan segera diproduksi dengan merakit modul-modul yang sudah tersedia. Industri ini membutuhkan peramalan yang efektif dan penyimpanan modul dalam *inventory* dibandingkan peramalan untuk produk akhir. Sehingga pesanan dari pelanggan dapat segera dirakit menjadi produk akhir. Strategi ini akan beresiko dengan investasi *inventory*.

4. *Make-to-Stock*

Perusahaan dengan strategi ini memiliki *inventory* yang besar pada produk akhir. Dalam strategi ini siklus waktu dimulai Ketika produsen menspesifikan produknya, memperoleh bahan baku, dan memproduksi produk hingga akhir untuk disimpan sebagai *stock*. Pesanan pelanggan akan segera diambil dari *stock* yang ada dan dapat segera dikirimkan. Perusahaan dengan strategi ini memiliki resiko tinggi berkaitan dengan investasi *inventory* yang besar. Pesanan pelanggan tidak dapat diramalkan dan diidentifikasi secara akurat. Fokus operasional dari industri yang menggunakan strategi ini terarah pada pengisian Kembali *inventory*, dimana sistem produksi menetapkan tingkat *inventory* berdasarkan pada

antisipasi pesanan yang akan *datang*, dan bukan berdasarkan pesanan yang ada sekarang.

#### 5. *Make-to-Demand*

Perusahaan dengan strategi ini, penyerahan produk dari produsen berkaitan dengan kualitas dan waktu penyerahan secara tepat berdasarkan pelanggan. Strategi ini memiliki fleksibilitas yang tinggi terhadap keinginan pelanggan dan penyerahan produk yang secepat strategi *make-to-stock*. Strategi ini dapat diterapkan pada produk-produk industri yang telah berada pada tahap menurun (*declining stage*) dari siklus hidup, karena produk-produk itu membutuhkan features dan pilihan-pilihan (*options*) yang lebih banyak disertai dengan harga yang lebih rendah serta waktu penyerahan lebih cepat agar dapat bertahan di pasar yang sangat kompetitif.

### 2.9 Perencanaan Agregat

Perencanaan agregat berkaitan dengan penyesuaian tingkat penawaran dan tingkat permintaan atas *output* selama jangka waktu menengah, yaitu sampai dengan 12 bulan mendatang (Rusdiana, 2014). Perencanaan agregat merupakan suatu rencana yang menyertakan tingkat ramalan untuk kelompok produk barang jadi, persediaan, kekurangan, dan perubahan tenaga kerja (Heizer & Render, 2015). Perencanaan produksi agregat adalah kombinasi terbaik untuk meminimalkan biaya untuk beberapa opsi yang dihadapi untuk memenuhi permintaan (Haryanta et al., 2017).

Berdasarkan pengertian yang disampaikan oleh ketiga ahli tersebut, dapat disimpulkan bahwa perencanaan agregat adalah suatu proses perencanaan yang melibatkan penentuan tingkat produksi yang optimal untuk kelompok produk barang jadi dalam jangka waktu menengah, biasanya hingga 12 bulan ke depan. Perencanaan ini juga melibatkan faktor-faktor seperti peramalan permintaan, persediaan, kekurangan, perubahan tenaga kerja, dan penyesuaian tingkat penawaran agar dapat meminimalkan biaya produksi.

### 2.10 Tujuan Perencanaan Agregat

Perencanaan agregat merupakan suatu rencana yang menyertakan tingkat ramalan untuk kelompok produk barang jadi, persediaan, keuangan, dan perubahan tenaga kerja, perencanaan agregat tentunya dilakukan dengan tujuan tertentu, berikut merupakan tujuan dari dilakukannya perencanaan agregat (Irwan, 2008).

1. Mengembangkan perencanaan produksi yang *feasible* pada tingkat menyeluruh yang akan mencapai keseimbangan antara permintaan dan persediaan dengan memperhatikan biaya minimal dari rencana produksi yang dibuat.
2. Sebagai masukan perencanaan sumber daya sehingga perencanaan sumber daya dikembangkan untuk mendukung perencanaan produksi.
3. Meredam (stabilisasi) produksi dan tenaga kerja terhadap fluktuasi permintaan.

### 2.11 Jadwal Induk Produksi

Perencanaan produksi perusahaan disajikan dalam jadwal induk produksi, yang memungkinkan pengaturan dan pemantauan proses produksi agar berjalan dengan lancar. Jadwal induk produksi adalah pegangan manajemen puncak dalam bisnis yang dapat mengendalikan pelayanan konsumen. Tingkat persediaan, dan biaya manufaktur (Syamsul & Hendri, 2003). Jadwal induk produksi merupakan gambaran atas periode perencanaan dari suatu permintaan, termasuk peramalan, *backlog*, rencana *supply*, persediaan akhir, serta kuantitas yang dijanjikan tersedia (Gaspersz, 2005). Jadwal ini menentukan kuantitas yang dibutuhkan untuk memenuhi permintaan dari semua sumber dan mengatur keputusan serta kunci aktivitas di seluruh organisasi (Stevenson & Chee Chuong, 2014).

Berdasarkan pengertian dari ketiga ahli di atas, dapat disimpulkan bahwa jadwal induk produksi adalah suatu rencana yang menyajikan gambaran tentang periode perencanaan produksi suatu perusahaan, termasuk peramalan permintaan, *backlog*, rencana *supply*, persediaan akhir, dan kuantitas yang dijanjikan tersedia. Jadwal induk produksi juga memainkan peran penting dalam menentukan



kuantitas yang dibutuhkan untuk memenuhi permintaan dari semua sumber serta mengatur keputusan dan aktivitas kunci di seluruh organisasi.

### **2.12 Fungsi Jadwal Induk Produksi**

Jadwal Induk Produksi merupakan suatu pernyataan tentang produk akhir dari suatu perusahaan industri manufaktur yang merencanakan memproduksi suatu *output* berkaitan dengan kuantitas dan periode waktu. Jadwal induk produksi pada dasarnya berkaitan dengan aktivitas untuk melakukan empat fungsi utama yaitu sebagai berikut (Gaspersz, 2004).

1. Menyediakan atau memberikan *input* utama kepada sistem perencanaan kebutuhan material dan kapasitas (*material and capacity requirement planning*).
2. Menjadwalkan pesanan-pesanan produksi dan pembelian (*production and purchase orders*) untuk *item* JIP.
3. Memberikan landasan untuk penentuan kebutuhan sumber daya dan kapasitas.
4. Memberikan basis untuk pembuatan janji tentang penyerahan produk (*delivery promises*) kepada pelanggan.

## **BAB III**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

#### **3.1 Sejarah dan Profil Perusahaan**

PT. Kumkang Indonesia merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri alas kaki. PT. Kumkang Indonesia didirikan pada tanggal 02 Oktober 1989 dengan nama PT. Astra Kumkang Shoetech. Perusahaan melakukan perubahan nama pada tanggal 24 juni 1993 dengan nama PT. Mitra Kumkang Shoe. Kemudian, pada tanggal 15 Desember 2006 perusahaan melakukan perubahan nama menjadi PT. Rikka Shoe Tech. Kemudian, pada akhirnya perusahaan mengubah namanya menjadi PT. Kumkang Indonesia pada tanggal 08 Oktober 2010 dan berjalan hingga sekarang. PT. Kumkang Indonesia berlokasi di Jl. Gembor Raya, Pasir Jaya, Jatiuwung, Tangerang, Banten, Indonesia, 15135. PT. Kumkang Indonesia hanya memiliki kantor tunggal satu-satunya di Indonesia. Berikut merupakan Gambar 3.1 Perusahaan PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 3.1 Perusahaan PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

PT. Kumkang Indonesia adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri alas kaki untuk keperluan sehari-hari. PT. Kumkang Indonesia memproduksi produk sepatu dengan tiga merek yang berbeda yaitu Kumkang, Landrover, dan Yonex. PT. Kumkang Indonesia memproduksi berbagai tipe produk sepatu, yaitu *Dress & Casual Shoes*, *Hand Sewn Shoes*,

*Gore-tex – Slip Lasting, Cementing, Hydro, California, Golf Shoes* dan lain-lain. Dalam sebulan, PT. Kumkang Indonesia dapat memproduksi kurang lebih 40.000 pasang sepatu. Berikut merupakan Gambar 3.2 Logo Perusahaan PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 3.2 Logo PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

PT. Kumkang Indonesia menempatkan 330 tenaga kerja lokal dan lima tenaga kerja asal Korea Selatan dalam jajaran karyawan perusahaannya. PT. Kumkang Indonesia menetapkan total jam kerja sebanyak 54 jam per minggu atau selama 6 hari kerja, dengan memberikan hak istirahat mingguan minimal satu hari, dan hak istirahat per hari sebanyak satu setengah jam. Selain itu, perusahaan memberikan cuti tahunan minimal selama 12 hari kerja. PT. Kumkang Indonesia menerapkan satu *shift* kerja dalam sehari. PT Kumkang Indonesia menyediakan alat pelindung diri secara gratis dan memasang rambu-rambu keselamatan di tempat kerja untuk menjaga keselamatan diri para pekerja. Selain itu, perusahaan juga memberikan pelatihan mengenai keselamatan dan kesehatan kerja kepada para pekerja. Berikut merupakan Gambar 3.3 Pekerja di PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 3.3 Pekerja di PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

### 3.2 Visi dan Misi Perusahaan

Perusahaan memiliki tujuan dan kegiatan yang ingin dicapai dan dilakukan dalam pengelolaannya. Tujuan tersebut menjadi dasar atau panduan untuk setiap kegiatan yang dilaksanakan oleh perusahaan. Semua upaya yang dilakukan oleh perusahaan akan terfokus dan terarah menuju pencapaian tujuan yang telah ditetapkan.

Visi merupakan sebuah rangkaian kata-kata yang mencerminkan tujuan masa depan perusahaan. Pembentukan visi dipengaruhi oleh keyakinan bahwa sebuah perusahaan perlu memiliki arah yang terdefinisi dengan jelas untuk meraih kesuksesan. Visi perusahaan adalah *“To be a Great Shoes Company in Indonesia with excellent quality product and service”* yaitu menjadi sebuah perusahaan sepatu terkemuka di Indonesia dengan produk berkualitas tinggi dan pelayanan yang luar biasa.

Misi merupakan strategi yang dilakukan oleh sebuah perusahaan untuk mencapai tujuannya. Misi dapat dianggap sebagai interpretasi yang lebih terperinci dari visi, yang memudahkan orang lain untuk memahami tujuan tersebut. PT. Kumkang Indonesia memiliki prinsip yaitu *“to make customer feel comfortable”*. Berikut merupakan misi dari PT. Kumkang Indonesia.

1. Memberikan pengalaman yang nyaman dan memuaskan bagi pelanggan dengan layanan berkualitas tinggi.
2. Menciptakan lingkungan yang ramah dan menyenangkan bagi pelanggan untuk meningkatkan kenyamanan dan kepercayaan.
3. Menghadirkan produk dan solusi inovatif yang memenuhi kebutuhan pelanggan, sehingga mereka merasa nyaman dan puas dengan pengalaman yang diberikan.

### 3.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah kerangka kerja yang menggambarkan hubungan dan hierarki antara berbagai unit, posisi, dan individu dalam sebuah perusahaan atau organisasi. Struktur organisasi dapat bervariasi tergantung pada ukuran, jenis, dan tujuan organisasi, serta lingkungan eksternal dimana organisasi tersebut

beroperasi. PT. Kumkang Indonesia memiliki beragam manajemen yang membentuk struktur organisasi. Setiap manajemen tersebut berkolaborasi untuk mencapai tujuan tertentu. Berikut merupakan Gambar 3.4 Struktur Organisasi PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 3.4 Struktur Organisasi PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Gambar 3.4 di atas, masing-masing departemen saling berhubungan dan memiliki tugas dan wewenang. Berikut merupakan deskripsi kerja dari struktur organisasi di atas.

1. *Director*

Seorang direktur adalah individu yang memiliki otoritas dan tanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan suatu perusahaan atau organisasi. Tugas dan wewenang seorang direktur dapat bervariasi tergantung pada jenis perusahaan dan struktur organisasinya. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang direktur.

- a. Menetapkan visi, misi, dan tujuan perusahaan.
- b. Mengambil keputusan strategis untuk mencapai tujuan perusahaan.
- c. Mengawasi dan mengelola operasi sehari-hari perusahaan.

## 2. *Finance Manager*

Manajer keuangan adalah individu yang bertanggung jawab atas pengelolaan aspek keuangan perusahaan atau organisasi. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang manajer keuangan.

- a. Menyusun rencana keuangan jangka pendek dan jangka panjang untuk mencapai tujuan perusahaan.
- b. Mengelola arus kas perusahaan dan memastikan ketersediaan dana yang mencukupi untuk memenuhi kebutuhan operasional.
- c. Menganalisis dan memilih investasi yang tepat untuk meningkatkan kekayaan perusahaan.

## 3. *Production Manager*

Manajer produksi adalah seorang profesional di bidang manajemen yang bertanggung jawab atas perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, dan pengawasan seluruh kegiatan produksi dalam sebuah perusahaan. Tugas dan wewenang manajer produksi dapat bervariasi tergantung pada ukuran dan jenis industri perusahaan. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang manajer produksi.

- a. Menentukan jadwal produksi, menetapkan target produksi, dan merencanakan penggunaan sumber daya produksi seperti tenaga kerja, bahan baku, dan mesin.
- b. Mengatur struktur organisasi produksi, menentukan tugas dan tanggung jawab staf produksi, serta mengawasi aliran kerja untuk mencapai efisiensi produksi.
- c. Memantau proses produksi secara terus menerus, mengidentifikasi masalah, dan mengambil tindakan perbaikan untuk memastikan bahwa produksi berjalan sesuai dengan rencana.
- d. Memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan, serta mengembangkan dan menerapkan metode pengendalian kualitas untuk memastikan kepuasan pelanggan.

- e. Mengelola tim produksi, memberikan pelatihan dan pengembangan kepada staf, serta memastikan kepatuhan terhadap peraturan keselamatan kerja dan peraturan ketenagakerjaan.

4. *Supervisor Personal & GA*

*Supervisor personal* dan GA adalah individu yang bertanggung jawab atas pengawasan pengelolaan sumber daya manusia (SDM) di perusahaan atau organisasi. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *supervisor personal & GA*.

- a. Rekrutmen dan seleksi karyawan baru.
- b. Penyusunan dan implementasi kebijakan SDM, termasuk prosedur dan peraturan perusahaan.
- c. Pengelolaan program pelatihan dan pengembangan karyawan.
- d. Penilaian kinerja karyawan dan pengelolaan sistem penghargaan.

5. *Supervisor Account & Finance*

*Supervisor account & finance* adalah individu yang bertanggung jawab atas pengawasan dan koordinasi kegiatan akuntansi dan keuangan di sebuah organisasi atau perusahaan. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *supervisor account & finance*.

- a. Mengawasi dan mengarahkan staf akuntansi dan keuangan dalam pelaksanaan tugas sehari-hari.
- b. Menyusun, menganalisis, dan mempertahankan laporan keuangan perusahaan.
- c. Memastikan kepatuhan perusahaan terhadap peraturan dan standar akuntansi yang berlaku.
- d. Mengembangkan dan melaksanakan prosedur pengendalian internal untuk meminimalkan risiko keuangan perusahaan.

6. *Supervisor PPIC & Purchase*

*Supervisor PPIC & purchase* adalah seorang *supervisor* yang bertanggung jawab atas perencanaan, pengendalian, dan pelaksanaan produksi serta pengawasan terhadap proses pembuatan produk. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *supervisor PPIC & purchase*.

- a. Membuat rencana produksi jangka pendek dan jangka panjang berdasarkan permintaan pelanggan dan kapasitas produksi perusahaan.
- b. Memantau dan mengontrol persediaan bahan baku, bahan setengah jadi, dan barang jadi untuk memastikan ketersediaan yang cukup sesuai dengan kebutuhan produksi.
- c. Menyusun jadwal produksi harian, mingguan, dan bulanan berdasarkan prioritas produksi, kapasitas mesin, dan ketersediaan tenaga kerja.
- d. Memastikan bahwa proses produksi berjalan sesuai dengan standar kualitas dan waktu yang ditetapkan, serta mengidentifikasi dan menyelesaikan masalah yang muncul selama proses produksi.

7. *Supervisor Produksi*

*Supervisor* produksi adalah seorang individu yang bertanggung jawab atas pengawasan dan koordinasi aktivitas produksi di sebuah fasilitas manufaktur atau pabrik. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *supervisor* produksi.

- a. Memimpin dan mengawasi tim produksi untuk memastikan efisiensi dan produktivitas dalam pelaksanaan tugas-tugas produksi.
- b. Mengatur jadwal kerja dan menetapkan prioritas produksi berdasarkan target dan tenggat waktu yang ditetapkan.
- c. Memastikan pemenuhan standar kualitas produk dan kepatuhan terhadap prosedur keselamatan kerja.

8. *Chief Cutting Staff*

*Chief cutting staff* adalah seorang pimpinan yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan koordinasi semua kegiatan yang terkait dengan proses pemotongan bahan baku atau produk dalam sebuah perusahaan manufaktur. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *chief cutting staff*.

- a. Perencanaan dan pengaturan proses pemotongan bahan baku atau produk sesuai dengan kebutuhan produksi.
- b. Pengawasan terhadap penggunaan peralatan dan mesin pemotongan agar berjalan efisien dan aman.



- c. Koordinasi dengan departemen lain, seperti departemen produksi, pengadaan, dan pengendalian kualitas, untuk memastikan kelancaran proses pemotongan.

9. *Chief Sewing Staff*

*Chief sewing staff* adalah seorang pejabat atau *supervisor* di departemen produksi yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan operasional mesin jahit serta kegiatan produksi di dalamnya. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *chief sewing staff*.

- a. Mengawasi dan memastikan operasional mesin jahit berjalan lancar sesuai dengan standar yang ditetapkan.
- b. Mengatur jadwal produksi dan mengawasi pelaksanaannya untuk memastikan target produksi tercapai.
- c. Mengoordinasikan pekerjaan antara operator mesin jahit dan staf produksi lainnya.

10. *Chief Assembly Staff*

*Chief assembly staff* dalam produksi sepatu adalah posisi yang bertanggung jawab atas pengelolaan dan pengawasan proses perakitan sepatu di sebuah perusahaan manufaktur sepatu. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *chief assembly staff*.

- a. Mengelola dan mengawasi seluruh proses perakitan sepatu dari awal hingga akhir.
- b. Memastikan bahwa produksi sepatu berjalan sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.
- c. Memimpin dan mengkoordinasi tim perakitan untuk memastikan efisiensi dan produktivitas kerja.
- d. Mengelola alokasi sumber daya manusia dan material untuk memenuhi target produksi.

11. *Supervisor Development & Marketing*

*Supervisor development & marketing* dalam produksi sepatu adalah individu yang bertanggung jawab atas mengembangkan dan memasarkan produk-

produk sepatu yang diproduksi. Berikut merupakan tugas dan wewenang seorang *supervisor development & marketing*.

- a. Mengembangkan strategi pemasaran untuk produk-produk sepatu yang diproduksi.
- b. Memantau dan menganalisis tren pasar sepatu serta kebutuhan dan preferensi konsumen.
- c. Melakukan riset pasar untuk mengetahui kebutuhan dan keinginan konsumen terkait produk sepatu.

### 3.4 Produk Yang Dihasilkan

PT. Kumkang Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi sepatu umumnya berbahan dasar kulit. Produk-produk sepatu yang diproduksi oleh perusahaan ini diekspor ke Korea dan Jepang. Dengan fokus pada kualitas bahan dasar kulit yang digunakan. Salah satu sepatu yang diproduksi oleh PT. Kumkang Indonesia adalah *dress shoe*. *Dress shoe* adalah jenis sepatu yang dirancang khusus untuk dipakai dalam situasi formal atau semi-formal. *Dress shoe* biasanya memiliki desain yang elegan dan klasik, dengan bahan yang berkualitas tinggi seperti kulit asli. Berikut merupakan Gambar 3.5 *Dress Shoe*.



**Gambar 3.5 Dress Shoe**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

## BAB IV

### HASIL DAN PEMBAHASAN

#### 4.1 Proses Produksi Sepatu *Dress Shoe* di PT. Kumkang Indonesia

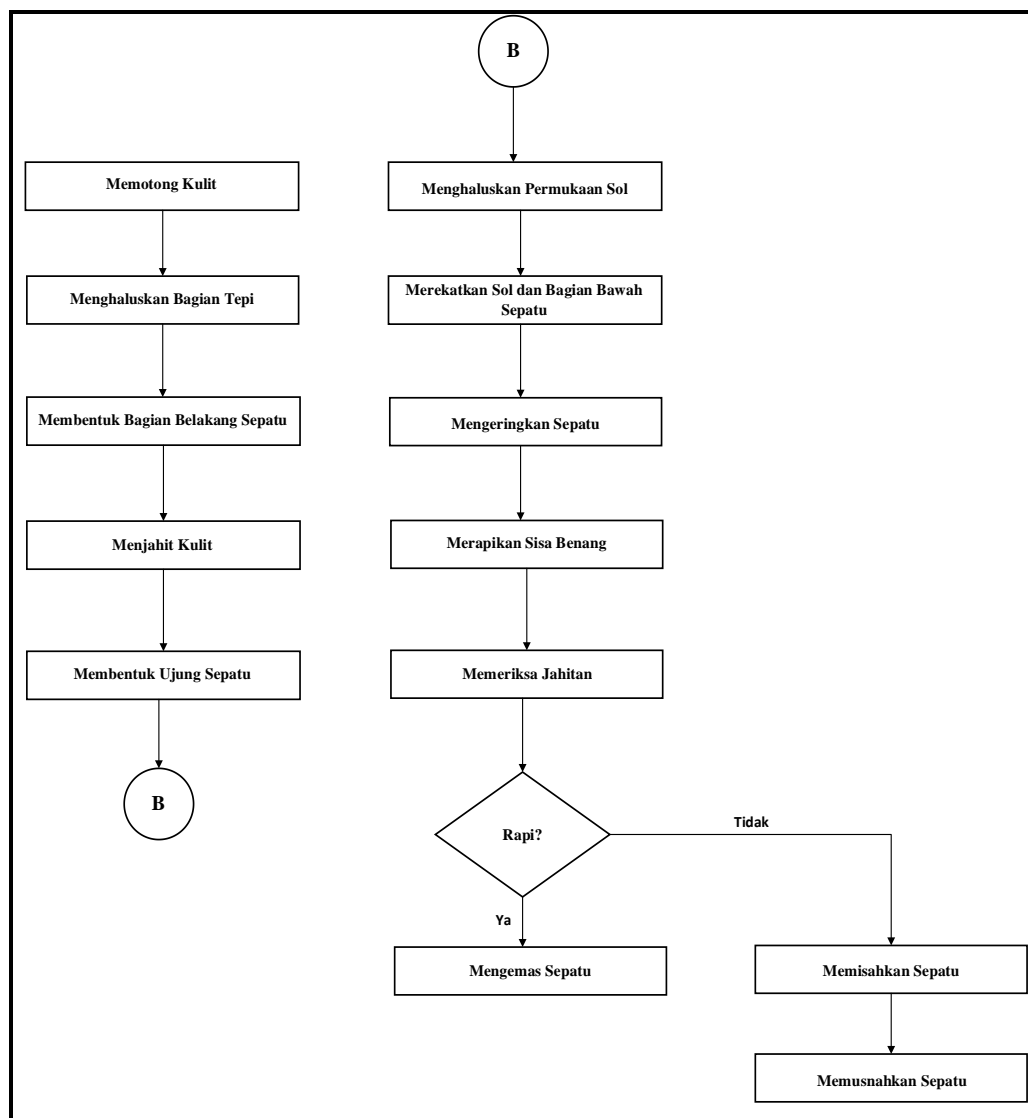
Proses produksi adalah suatu sistem yang dipakai dalam pembuatan barang mulai dari bahan mentah hingga produk jadi. Proses produksi melibatkan faktor-faktor seperti tenaga kerja, bahan baku, peralatan dan mesin, waktu, dan uang. Proses produksi pada PT. Kumkang Indonesia termasuk ke dalam proses produksi terus- menerus, dimana aliran bahan melalui proses yang pasti mulai dari bahan baku sampai produk jadi.

Sebelum dilakukan proses produksi maka dilakukan pembuatan desain prototipe. Proses desain dilakukan oleh seorang *designer* di *sample room*. *Sample room* digunakan sebagai ruang kerja khusus dimana sampel atau contoh dari desain sepatu diproduksi dan dievaluasi. *Sample room* adalah tempat dimana tim desain dan pengembangan dapat menciptakan versi awal dari produk sepatu. *Sample room* juga dapat digunakan untuk demonstrasi kepada pihak-pihak terkait, seperti manajemen perusahaan atau pemasok, untuk mendapatkan umpan balik dan persetujuan sebelum memulai produksi dalam jumlah besar. Berikut merupakan Gambar 4.1 *Sample Room*.



**Gambar 4.1 *Sample Room***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah proses desain selesai dan sudah disetujui oleh beberapa pihak, selanjutnya produk sepatu siap untuk diproduksi massal. Proses produksi dimulai dari pengambilan bahan baku di penyimpanan bahan baku sampai dengan penyimpanan produk di gudang barang jadi. Proses produksi sendiri melibatkan bahan baku berupa kulit, komponen *outsole* dan *insole*, dan lain-lain. Proses produksi dapat disajikan dalam bentuk diagram aliran (*flowchart*). *Flowchart* dapat membantu untuk memahami kegiatan apa yang sedang dilakukan. Berikut merupakan Gambar 4.2 *Flowchart* Proses Produksi di PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 4.2 *Flowchart* Proses Produksi di PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Sebelum dilakukan proses pertama, yang perlu dilakukan untuk memproduksi sepatu adalah pengambilan bahan baku yang berada di gudang bahan baku. Pengambilan bahan baku dilakukan oleh seorang operator menggunakan *trolley*. Proses pengambilan bahan baku ini memerlukan ketelitian yang baik untuk memastikan bahwa semua bahan yang dibutuhkan tersedia dan siap untuk digunakan. Berikut merupakan Gambar 4.3 Gudang Bahan Baku PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 4.3 Gudang Bahan Baku PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah bahan baku sudah diambil, maka akan dilanjutkan dengan proses pemotongan. Proses pemotongan dilakukan untuk memotong kulit menjadi beberapa bagian penyusun sepatu bagian atas. Proses pemotongan dilakukan dengan menggunakan mesin *plane cutting press kuk dong*. Mesin *plane cutting press kuk dong* adalah mesin yang berfungsi untuk memotong bahan, seperti kain, kulit, atau bahan lainnya, sesuai dengan pola yang telah ditentukan. Berikut merupakan Gambar 4.4 Mesin *Plane Cutting Press Kuk Dong*.



**Gambar 4.4 Mesin *Plane Cutting Press Kuk Dong***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Pada tahap pemotongan, sisa-sisa yang masih bisa digunakan dari proses pemotongan ini akan digunakan kembali untuk memotong bagian-bagian sepatu dengan jenis dan ukuran yang berbeda. Kebijakan ini bertujuan untuk memaksimalkan penggunaan bahan baku dengan cara yang paling efisien.

Setelah melewati proses pemotongan. Bagian-bagian sepatu tadi perlu untuk dihaluskan di bagian sisinya. Proses menghaluskan tersebut menggunakan mesin *big skiving fortuna SAS*. Mesin *big skiving fortuna SAS* adalah mesin yang digunakan untuk menghaluskan tepi atau bagian bahan yang tebal, seperti tepi bagian atas sepatu atau bagian yang akan dijahit, sehingga hasilnya menjadi lebih tipis dan lebih rata. Berikut merupakan Gambar 4.5 Mesin *Big Skiving Fortuna SAS*.



**Gambar 4.5 Mesin *Big Skiving Fortuna SAS***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah bagian-bagian sepatu sudah selesai dibuat di ruangan pemotongan, bagian-bagian sepatu tersebut langsung dibawa ke proses selanjutnya yaitu penjahitan. Proses penjahitan adalah langkah dimana bagian-bagian sepatu yang telah dipotong tadi disatukan. Proses penjahitan memiliki beberapa tahap. Tahap pertama adalah membentuk struktur sepatu bagian belakang. Pembentukan struktur dilakukan agar bentuk sepatu sesuai dengan desain yang telah dibuat. Pembentukan struktur sepatu bagian belakang menggunakan mesin *back counter moulding* USM. Fungsi utama mesin ini adalah untuk membentuk bagian belakang sepatu agar sesuai dengan desain yang diinginkan dan memberikan

dukungan yang tepat pada tumit kaki pengguna. Berikut merupakan Gambar 4.6 Mesin *back counter moulding* USM.



**Gambar 4.6 Mesin *back counter moulding* USM**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah tahap membentuk struktur bagian belakang sepatu sudah selesai, tahap selanjutnya adalah penjahitan seluruh bagian sepatu. Penjahitan tersebut menggunakan mesin *stitching m/c Seiko PW26B*. Mesin *stitching m/c seiko PW26B* adalah mesin jahit industri yang digunakan untuk menjahit bagian-bagian dari produk, seperti sepatu, pakaian, atau barang-barang lainnya. Fungsi utama dari mesin ini adalah untuk menjahit berbagai jenis bahan dengan jahitan yang kuat dan rapi. Mesin *stitching m/c seiko PW26B* dilengkapi dengan berbagai fitur dan kemampuan yang memungkinkan untuk menjahit dengan kecepatan tinggi dan presisi yang baik. Mesin ini biasanya digunakan dalam industri manufaktur untuk menjahit berbagai bagian dari produk dengan berbagai jenis jahitan, seperti jahitan lurus, *zig-zag*, atau jahitan lainnya sesuai dengan kebutuhan desain produk. Berikut merupakan Gambar 4.7 Mesin *Stitching m/c Seiko PW26B*.





**Gambar 4.7 Mesin *Stitching m/c Seiko PW26B***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah melewati proses penjahitan, bagian bagian sepatu tersebut masih belum sempurna bentuk bagian depannya dengan desain. Maka, perlu dilakukan pembentukan struktur bagian depan sepatu sesuai dengan desain. Pembentukan struktur sepatu bagian depan dikerjakan menggunakan mesin *toe forming alfa mecanica*. Mesin *toe forming alfa mecanica* adalah sebuah mesin yang digunakan dalam industri sepatu untuk membentuk ujung depan (*toe*) dari sepatu. Berikut merupakan Gambar 4.8 Mesin *Toe Forming Alfa Mecanica*.



**Gambar 4.8 Mesin *Toe Forming Alfa Mecanica***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)



Selain menggabungkan berbagai bagian, proses penjahitan juga mencakup penambahan detail dan aksesoris yang dapat meningkatkan tampilan dan fungsionalitas sepatu. Setelah proses penjahitan selesai dilakukan, maka bagian atas sepatu sudah siap untuk disatukan dengan komponen lain seperti *outsole* dan *insole*. Setelah komponen bagian atas keluar dari ruangan penjahitan, selanjutnya komponen tersebut masuk ke dalam ruangan penyatuan untuk melalui proses penyatuan semua komponen.

Proses ini memiliki beberapa tahap. Tahap pertama adalah menghaluskan permukaan sol. Tahap ini dikerjakan menggunakan mesin *grinding sole*. Mesin *grinding sole* adalah sebuah perangkat yang digunakan dalam industri sepatu untuk memoles atau menghaluskan permukaan sol sepatu. Fungsi utamanya adalah untuk membuat sol sepatu menjadi rata dan halus, serta memastikan bahwa permukaannya sesuai dengan standar kualitas yang diinginkan. Berikut merupakan Gambar 4.9 Mesin *Grinding Sole*.



**Gambar 4.9 Mesin *Grinding Sole***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah menghaluskan permukaan sol, maka tahap selanjutnya adalah membentuk pola bagian bawah sepatu dengan cara menarik kulit sepatu sehingga bentuknya kaku, kemudian pola tersebut dipaku untuk menempelkan *outsole* dan *insole* menggunakan lem. Proses tersebut menggunakan mesin *cementing press techno*. Mesin *cementing press techno* adalah perangkat yang digunakan dalam industri sepatu untuk proses penempelan atau pengeleman bahan sepatu, seperti

sol yang memerlukan penggunaan lem atau perekat khusus. Penggunaan mesin ini adalah dengan meletakkan bahan sepatu yang akan ditempelkan di atas *platform* kerja mesin. Kemudian, lem atau perekat yang sesuai akan diterapkan pada permukaan bahan sepatu tersebut. Setelah itu, bahan sepatu ditempatkan di bawah elemen pemanas dan penekan mesin. Berikut merupakan Gambar 4.10 Mesin *Cementing Press Techno*.



**Gambar 4.10 Mesin *Cementing Press Techno***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah proses penempelan *outsole* dan *insole* pada sepatu, selanjutnya sepatu yang sudah jadi akan dimasukkan ke dalam mesin pengeringan secara keseluruhan. Proses pengeringan sepatu ini menggunakan mesin *oven conveyor*. Berikut merupakan Gambar 4.11 Mesin *Oven Conveyor*.



**Gambar 4.11 Mesin *Oven Conveyor***  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah sepatu keluar dari mesin pengeringan, tahap selanjutnya adalah merapikan sisa benang. Tahap merapikan sisa benang adalah tahap dimana sepatu yang telah jadi akan dibersihkan dan dirapihkan. Proses ini mencakup

pemotongan benang berlebih, pembersihan dari noda dan sebagainya. Berikut merupakan Gambar 4.12 Proses Merapikan Sisa Benang.



**Gambar 4.12 Proses Merapikan Sisa Benang**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah proses merapikan sisa benang, tahap selanjutnya adalah pemeriksaan jahitan apakah sepatu sesuai rapi atau tidak. Jika produk tidak sesuai standar maka barang termasuk ke dalam kategori *reject* dan akan dimusnakan secara internal oleh perusahaan agar tidak diproduksi, dijual, dan disimpan oleh pihak lainnya. Jika produk tersebut sudah sesuai standar akan dilanjutkan ke dalam proses pengemasan. Berikut merupakan Gambar 4.13 Proses pengemasan Produk Jadi.



**Gambar 4.13 Proses Pengemasan Produk Jadi**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Setelah melewati tahap pengemasan, produk sepatu disimpan di gudang barang jadi sebelum diangkut untuk diekspor ke luar negeri. Dalam gudang ini, produk sepatu disusun secara teratur dan dijaga agar tetap dalam kondisi yang

baik hingga waktu pengiriman. Proses ini melibatkan pencatatan dan pemantauan produk untuk memastikan ketersediaan dan kelancaran proses pengiriman. Berikut merupakan Gambar 4.14 Gudang Barang Jadi.

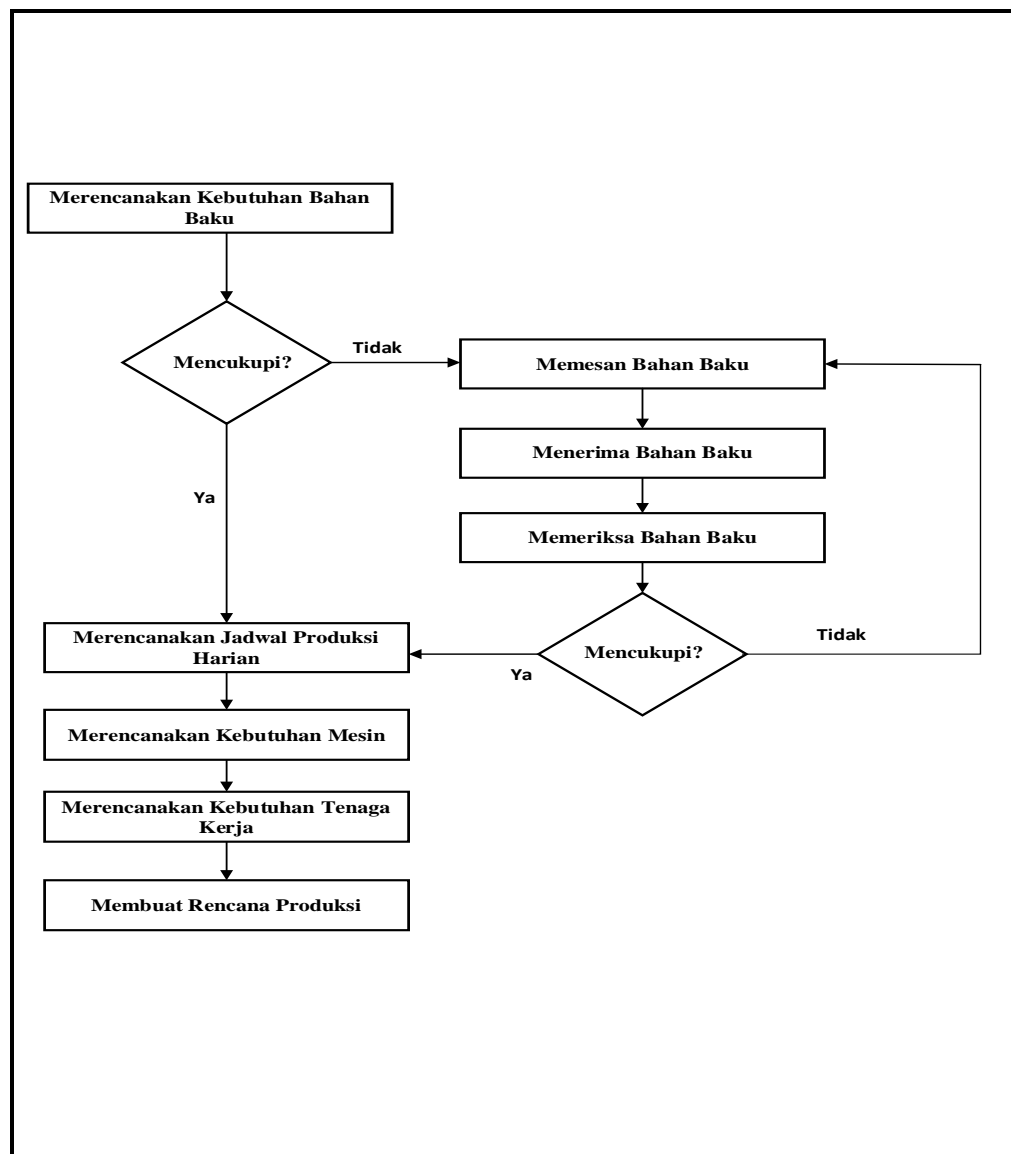


**Gambar 4.14 Gudang Barang Jadi**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

#### **4.2 Perencanaan Produksi Sepatu *Dress Shoe* Di PT. Kumkang Indonesia**

Perencanaan produksi adalah proses yang bertujuan untuk merencanakan dan mengatur semua kegiatan yang terlibat dalam produksi barang atau jasa. PT Kumkang Indonesia memiliki kapasitas maksimum per hari/ rata-rata sekitar 822 pasang sepatu. Kapasitas produksi perusahaan harus mampu menangani *volume order* tersebut dengan mempertimbangkan faktor-faktor seperti waktu siklus produksi, waktu *lead*, dan faktor-faktor lain yang mempengaruhi kemampuan produksi. Kapasitas produksi yang lebih kecil dari permintaan akan menimbulkan masalah berupa keterlambatan pengiriman, biaya yang lebih tinggi dan masalah lainnya. sedangkan jika kapasitas produksi yang lebih besar dari permintaan maka menimbulkan masalah juga seperti biaya *inventory* meningkat, dan ketidakstabilan dalam produksi. Dalam mengantisipasi ketidakseimbangan antara kapasitas produksi dengan permintaan, perusahaan menerapkan suatu strategi dalam produksinya. PT Kumkang Indonesia, mengadopsi strategi *make-to-order* (MTO) dalam perencanaan produksinya. Dalam strategi ini, sepatu diproduksi sesuai dengan pesanan dari pelanggan, bukan berdasarkan perkiraan permintaan atau produksi dalam jumlah besar untuk stok. Melalui strategi *make-to-order*, PT. Kumkang Indonesia dapat memastikan bahwa setiap pasang sepatu yang

diproduksi sesuai dengan kebutuhan pelanggan dan kapasitas produksi. Perencanaan produksi memerlukan suatu aliran yang jelas, yang dapat menentukan keberhasilan suatu produksi. Aliran tersebut membuat seluruh elemen dalam proses perencanaan produksi melewati prosedur yang diberlakukan. Aliran perencanaan produksi dapat dimuat dalam diagram aliran (*flowchart*). Berikut merupakan Gambar 4.15 *Flowchart* Perencanaan Produksi PT. Kumkang Indonesia.



**Gambar 4.15 *Flowchart* Perencanaan Produksi PT. Kumkang Indonesia**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

*Flowchart* di atas menunjukkan bahwa perencanaan produksi PT. Kumkang Indonesia dimulai dari menerima pesanan dari konsumen atau

distributor melalui departemen *marketing* sampai dengan mengirim produk melalui departemen *export & import*. Pemesanan produk dari luar negeri akan dicatat ke dalam catatan *sales order* terdiri dari nomor *style*, warna, kuantitas, harga, total harga, beserta *seller*. Berikut merupakan Gambar 4.16 Contoh *Sales Order*.


**Kumkang**

PT. KUMKANG INDONESIA  
OFFICE & FACTORY : JL. GEMBOR RAYA, PASIR JAYA, JATIMUNG, TANGERANG BANTEN INDONESIA 15135  
PHONE : (62-21) 590 - 2756, FAX (62-21) 592 - 5581

**PROFORMA INVOICE**

PI NO : KK202402002

1. SHIPPER/SELLER PT. KUMKANG INDONESIA JL. GEMBOR RAYA, PASIR JAYA, JATIMUNG, TANGERANG, BANTEN 15135 INDONESIA		8. NO & DATE OF PURCHASE ORDER REF. # : AEG-09102      FEB. 08 2024	
2. FOR ACCOUNT & RISK OF MESSRS TORAY INTERNATIONAL, INC. 3-3, NAKANOSHIMA 3-CHOME, KITA-KU, OSAKA JAPAN		9. REMARKS • Terms & Conditions : FOB INDONESIA • Destination : Nagoya Japan Port • Shipment : By Sea • Shipping Port : Indonesia, Jakarta Tanjung Priok Port • Requested Ship Date : Before ETD JAKARTA APR 20, 2024 • Freight : Collect • Insurance : To Be Covered by Buyer • Payment : By Irrevocable Letter Of Credit at Sight • Partial Shipment : Allowed • Transshipment : Allowed  PAYABLE TO: KEB Hana BANK SWIFT CODE : HNDJJA ACC USD : 2232000086  • CONSIGNEE TORAY INTERNATIONAL, INC. 3-3, NAKANOSHIMA 3-CHOME, KITA-KU, OSAKA JAPAN	
3. NOTIFY PARTY TORAY INTERNATIONAL, INC. 3-3, NAKANOSHIMA 3-CHOME, KITA-KU, OSAKA JAPAN ATTN : MS. AKECHI FAX NO : 81-6-6445-4660		4. PORT OF LOADING TANJUNG PRIOK JAKARTA, INDONESIA	
5. FINAL DESTINATION NAGOYA, JAPAN PORT		6. CARRIER	
7. SAILING ON OR ABOUT		10. STYLE NO	
11. COLOR		12. QUANTITY (PRS)	
13. UNIT PRICE (USD)		14. AMOUNT (USD)	
TOTAL		3,550 PRS	
15. SHIPPING MARK "MA"		\$ 163,900.00	
16. PT. KUMKANG INDONESIA KEY WORD: KK			

  
YOUNGJAE CHO  
DIRECTOR

**Gambar 4.16 Contoh Sales Order**  
(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Gambar 4.16 Contoh *Sales Order* di atas, didapatkan informasi berupa *shipper/ seller* dapat diartikan penjual yaitu PT Kumkang Indonesia. Selanjutnya, adalah penerima barang yaitu Toray International INC.



Selanjutnya, adalah pihak yang diberitahukan dalam pengiriman yaitu Ms. Akechi. Selanjutnya adalah informasi berupa lokasi pemuatan yaitu di Pelabuhan Tanjung Priok. Selanjutnya adalah informasi berupa destinasi yang dituju yaitu Pelabuhan Nagoya. Selanjutnya informasi berupa model sepatu yang dipesan, warna, kuantitas, harga per unit, dan total harga. Pesanan untuk sepatu *dress shoe* adalah sebanyak 6.652 pasang sepatu. Pemesanan tersebut masih mencukupi kapasitas produksi yang tersedia yaitu sekitar 822 pasang sepatu per hari

Setelah perusahaan menerima permintaan dari konsumen, perencanaan produksi selanjutnya adalah merencanakan jumlah bahan baku yang sesuai dengan permintaan tersebut. Biasanya, bahan baku yang tersedia di gudang bahan baku merupakan sisa dari produksi sebelumnya. Sisa bahan baku tersebut dicatat dan diserahkan kepada departemen *purchasing*, nantinya departemen tersebut membuat daftar kebutuhan bahan baku yang diperlukan untuk dilakukan pembelian. Pada tahap ini, jumlah bahan baku yang akan dipesan disesuaikan dengan jumlah permintaan konsumen, struktur produk sepatu dan *Bill of Material* (BOM) yang dibuat. Dengan BOM perusahaan dapat menentukan kebutuhan bahan baku untuk satu produk, sehingga kebutuhan bahan baku total dapat ditentukan dengan baik. Berikut merupakan Tabel 4.1 Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Produk Sepatu *Dress Shoe*.

**Tabel 4.1 Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Produk Sepatu *Dress Shoe***

<b>Bahan Baku</b>	<b>QTY</b>	<b>Satuan</b>
<i>Insole</i>	6.652	Pasang
<i>Outsole</i>	6.652	Pasang
<i>Finisher</i>	167	Kg
<i>ShoeLace</i>	1.304	Buah
<i>Carton Box (Inner Box)</i>	6.652	Pcs
<i>Colored Cow Leather</i>	6.652	Lembar
<i>Goat Leather</i>	3.000	Lembar
<i>Pig Lining</i>	1.500	Lembar
<i>Tissue Paper</i>	6.652	Lembar
<i>Tag Merk</i>	6.652	Pcs
<i>Shock Cushion</i>	6.652	Pasang
<i>Counter For Shoe</i>	6.652	Pasang
<i>Toe Boxing</i>	6.652	Pasang
<i>Eyelet</i>	8.000	buah
<i>Hotmelt For Counter</i>	500	Pcs
<i>Non Moven</i>	6.652	Pasang

(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.1 Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Produk Sepatu *Dress Shoe* menunjukkan keterangan bahan baku, kuantitas dan satuannya. Bahan baku pertama yaitu *insole* (sol bagian dalam) dibutuhkan sebanyak 6.652 pasang. Bahan baku selanjutnya adalah *outsole* (sol bagian luar) dibutuhkan sebanyak 6.652 pasang. Bahan baku selanjutnya adalah *finisher* (pengkilat sepatu) dibutuhkan sebanyak 167 kg. Bahan baku selanjutnya adalah *shoelace* (tali sepatu) dibutuhkan sebanyak 13.304 buah. Bahan baku selanjutnya adalah *carton box* (pelapis bagian dalam kardus) dibutuhkan sebanyak 6.650 pcs. Bahan baku selanjutnya adalah *colored cow leather* (kulit sapi) dibutuhkan sebanyak 6.652 lembar. Bahan baku selanjutnya adalah *goat leather* (kulit kambing) dibutuhkan sebanyak 3.000 lembar. Bahan baku selanjutnya adalah *pig lining* (kulit babi) dibutuhkan sebanyak 1.500 lembar. Bahan baku selanjutnya adalah *tissue paper* (penyumbat atau pembungkus sepatu) dibutuhkan sebanyak 6.652 pcs. Bahan baku selanjutnya adalah *tag merk* (label merek) dibutuhkan sebanyak 6.652 pcs. Bahan baku selanjutnya adalah *shock cushion* (alas sepatu bagian dalam) dibutuhkan sebanyak 6.652 pasang. Bahan baku selanjutnya adalah *counter for shoe* (pengeras sepatu bagian belakang) dibutuhkan sebanyak 6.652 pasang. Bahan baku selanjutnya adalah *toe boxing* (pengeras sepatu bagian depan) 6.652 pasang. Bahan baku selanjutnya adalah *Eyelet* (lubang tali sepatu) dibutuhkan sebanyak 8.000 buah. Bahan baku selanjutnya adalah *hotmelt for counter* (pengeras sepatu) dibutuhkan sebanyak 500 pcs. Bahan baku terakhir adalah *nonmoven* (alas sepatu bagian dalam) dibutuhkan sebanyak 6.652 m.

Setelah menentukan jumlah kuantitas bahan baku yang diperlukan, selanjutnya perusahaan perlu untuk menentukan juga dimana bahan baku tersebut akan dipesan. PT. Kumkang Indonesia membeli bahan baku dari berbagai *supplier*. Berikut merupakan Tabel 4.2 Daftar *Supplier* PT. Kumkang Indonesia.

**Tabel 4.2 Daftar *Supplier* PT. Kumkang Indonesia**

<i>Supplier</i>	<b>Bahan baku</b>
KUMKANG SHOE CO., LTD	<i>Insole</i>
	<i>Outsole</i>
	<i>Tag Merk</i>
	<i>Tissue Paper</i>
	<i>Non Moven</i>



**Tabel 4.2 Daftar *Supplier* PT. Kumkang Indonesia (Lanjutan)**

<i>Supplier</i>	<i>Bahan baku</i>
KUMKANG SHOE CO., LTD	<i>Carton Box (Inner Box)</i>
RHENOFLEX	<i>Eyelet</i>
	<i>Toe boxing</i>
	<i>Counter for shoe</i>
YUAN CHAN TEXTILE CO., LTD	<i>Colored Cow Leather</i>
	<i>Goat Leather</i>
	<i>Pig Lining</i>
	<i>ShoeLace</i>
TECHNOGI S. P. A	<i>Hotmelt For Counter</i>
HUNTSMAN CORPORATION	<i>Shock Cushion</i>
HUBIAO LEATHER CHEMICAL	<i>Finisher</i>

(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.2 Daftar *Supplier* PT. Kumkang Indonesia di atas, menunjukkan informasi berupa nama *supplier* dan bahan baku yang dipesan kepada perusahaan tersebut. Bahan baku *insole*, *outsole*, *tag merk*, *tissue paper*, *non-moven*, *carton box* dipesan kepada perusahaan induk dari PT. Kumkang Indonesia, yaitu PT. Kumkang Shoe CO., LTD. Bahan baku *eyelet*, *toe boxing*, *counter for shoe* dipesan kepada perusahaan bernama RHENOFLEX. Bahan baku *colored cow leather*, *goat leather*, dan *pig lining* dipesan kepada perusahaan Yuan Chan Textile CO., LTD. Bahan baku *hotmelt for counter* dipesan kepada perusahaan bernama Technogi S.P.A. Bahan baku *shock cushion* dipesan kepada perusahaan bernama Huntsman Corporation. Terakhir, untuk *finisher* dipesan kepada perusahaan bernama Hubiao Leather Chemical.

Setelah menentukan daftar kebutuhan bahan baku dan *supplier*, selanjutnya perusahaan melakukan pemesanan bahan baku melalui departemen *purchasing*. Departemen *purchasing* akan mengeluarkan surat pemesanan yang dinamakan *Purchase Order* (PO). *Purchase Order* (PO) merupakan dokumen yang dibuat untuk menunjukkan barang yang ingin dibeli. PT. Kumkang Indonesia merupakan perusahaan yang memiliki konsumen dengan kebutuhan yang berbeda-beda, setiap bulannya perusahaan diminta untuk produksi berbagai macam jenis sepatu. Maka dari itu, biasanya dalam sekali pesan perusahaan memesan bahan baku untuk berbagai macam sepatu. Berikut merupakan Tabel 4.3 Contoh Beberapa *Purchase Order*.

**Tabel 4.3 Contoh Beberapa *Purchase Order***

No	Kode	Deskripsi	Qty
1	111SA269	BR 7123	25 SF
2	111FG702	FE 1031	449 SF
3	111FG707	FE 2124	477 SF
4	111FG809	FE 2161	411 SF
5	111FG829	FE 2322	460 SF
6	111FG705	FE 3010	52 SF
7	111FG703	FE 3152	39 SF
8	111FG763	FE 3263	174 SF
9	111FG832	FE 3716	460 SF
10	111FG762	FE 7121	54 SF

(Sumber: PT. Kungkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.3 Contoh Beberapa *Purchase Order* di atas terdapat beberapa informasi. Informasi tersebut berupa nomor, Kode, Deskripsi, dan kuantitas dengan satuan SF (*Safety Factor*). Barang pertama dengan kode 111SA269 dengan deskripsi produk BR 7123 sebanyak 25 SF (*Safety Factor*). Barang kedua dengan kode 111FG702 dengan deskripsi produk FE 1031 sebanyak 449 SF (*Safety Factor*). Barang ketiga dengan kode 111FG707 dengan deskripsi produk FE 2124 sebanyak 477 SF (*Safety Factor*). Barang keempat dengan kode 111FG809 dengan deskripsi produk FE 2161 sebanyak 411 SF (*Safety Factor*). Barang kelima dengan kode 111FG829 dengan deskripsi produk FE 2322 sebanyak 460 SF (*Safety Factor*). Barang keenam dengan kode 111FG705 dengan deskripsi produk FE 3010 sebanyak 52 SF (*Safety Factor*). Barang ketujuh dengan kode 111FG703 dengan deskripsi produk FE 3152 sebanyak 39 SF (*Safety Factor*). Barang kedelapan dengan kode 111FG763 dengan deskripsi produk FE 3263 sebanyak 174 SF (*Safety Factor*). Barang kesembilan dengan kode 111FG832 dengan deskripsi produk FE 3716 sebanyak 460 SF (*Safety Factor*). Barang kesepuluh dengan kode 111FG762 dengan deskripsi produk FE 7121 sebanyak 54 SF (*Safety Factor*). Rata-rata pemesanan bahan baku dalam sekali pesan adalah sekitar 140 item dengan kuantitas keseluruhan rata-rata yaitu 1.300.000 satuan barang.

Bahan baku yang sudah sampai kemudian akan diperiksa sebelum masuk ke dalam gudang bahan baku. Pemeriksaan tersebut melalui proses bongkar barang yang melibatkan beberapa pihak terutama *security*, pegawai bagian bongkar barang, dan pegawai bagian gudang. Proses pembongkaran barang nantinya

dilaporkan melalui surat laporan angkut/ bongkar barang. Berikut merupakan Gambar 4.17 Surat Laporan Bongkar Barang.

**P.T. KUMKANG INDONESIA**  
 100  
 JL. GEMBROR RAYA DS. PASIR JAYA, KEC. JATI UWUNG, KAB. TANGERANG  
 P.O. BOX 4 JKB 11000 TELP. : 082 - 130552

**LAPORAN ANGKUT / BONGKAR BARANG**

No. \_\_\_\_\_ Tangerang 20-2-2024

MACAM BARANG	JENIS KENDARAAN (JUM. RODA)	JUMLAH BARANG BERAT	Keterangan : Keperluan
Raw material for making shoes	Container 20 P/T	271 PKG	Bongkar material import K24-005

Bagian Gudang \_\_\_\_\_ Mengetahui \_\_\_\_\_ Bagian Angkut/Bongkar Barang \_\_\_\_\_  
 NOTE: Surat ini harus disampaikan waktu pengiriman.  
 Security

**Gambar 4.17 Surat Laporan Bongkar Barang**  
 (Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Bahan baku yang sudah di bongkar selanjutnya diperiksa oleh bagian *quality control* pada departemen produksi. Bahan baku yang lolos uji akan langsung dibawa ke gudang bahan baku. Jika bahan baku tidak lolos uji maka akan dikembalikan ke *supplier* dan perusahaan akan melakukan pemesanan ulang. Bahan baku yang tersedia di gudang bahan baku siap untuk dipakai dalam proses produksi sepatu.

Proses perencanaan produksi selanjutnya adalah merencanakan produksi harian selama sebulan. PT. Kumkang Indonesia mendapatkan total pemesanan *dress shoe* sebanyak 6.652 pasang sepatu, dengan kapasitas tersedia per hari adalah 822 pasang sepatu. Pesanan sepatu tersebut dibagi dengan 4 minggu maka selama seminggu perusahaan menghasilkan 1.663 pasang sepatu. Kemudian, 1.663 dibagi dengan jumlah hari kerja dalam seminggu yaitu 6 hari maka didapatkan selama sehari perusahaan menghasilkan 277 pasang sepatu. Berikut merupakan Tabel 4.4 Jadwal Rencana Produksi Sepatu Jenis *Dress Shoe*.

**Tabel 4.4 Jadwal Rencana Produksi Sepatu Jenis *Dress Shoe***  
**Jadwal Rencana Produksi *Dress Shoe* Bulan Maret Periode 2024**

Tanggal	Rencana Produksi
25 Maret 2024	277
26 Maret 2024	277
27 Maret 2024	277
28 Maret 2024	277
29 Maret 2024	277
30 Maret 2024	277
1 April 2024	277
2 April 2024	277
3 April 2024	277
4 April 2024	277
5 April 2024	277
6 April 2024	277
8 April 2024	277
9 April 2024	277
10 April 2024	277
11 April 2024	277
12 April 2024	277
13 April 2024	277
15 April 2024	277
16 April 2024	277
17 April 2024	277
18 April 2024	279
19 April 2024	278
20 April 2024	278
<b>Total</b>	<b>6.652</b>

(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.4 Jadwal Rencana Produksi Sepatu Jenis *Dress Shoe* di atas menunjukkan informasi mengenai target produksi harian produk sepatu jenis *dress shoe*. Target yang diinginkan perusahaan adalah 277 selama 21 hari dan produksi sebanyak 279, 278, 278 pasang sepatu pada tiga hari produksi terakhir. Sehingga, totalnya mencapai permintaan konsumen yaitu sekitar 6.652 pasang sepatu.

Kebutuhan mesin tergantung dari kapasitas suatu mesin dalam memproduksi dan target produksi seminggu. Di atas sudah diketahui untuk target produksi dalam seminggu yaitu 1.663 pasang sepatu, dalam seminggu terdapat 6 hari kerja, sehingga dalam sehari produksi sekitar 277 pasang. Penentuan jumlah mesin dapat dihitung dari jumlah produksi yang dibutuhkan dalam sehari dibagi dengan kapasitas produksi suatu mesin. Berikut merupakan Tabel 4.5 Perencanaan Kebutuhan Mesin Produksi Sepatu *Dress Shoe*.

**Tabel 4.5 Perencanaan Kebutuhan Mesin Produksi Sepatu *Dress Shoe***

<b>Nama Mesin</b>	<b>Kapasitas</b>	<b>Unit</b>
Mesin <i>Plane Cutting Press Kuk Dong</i>	100	3
Mesin <i>Big Skiving Fortuna SAS</i>	100	3
Mesin <i>back counter moulding</i> USM	100	3
Mesin <i>Stitching m/c Seiko</i> PW26B	100	3
Mesin <i>Toe Forming Alfa Mecanica</i>	100	3
Mesin <i>Grinding Sole</i>	100	3
Mesin <i>Cementing Press Techno</i>	100	3
Mesin <i>Oven Conveyor</i>	100	3
<b>Total</b>		<b>24</b>

(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.5 Perencanaan Kebutuhan Mesin Produksi Sepatu *Dress Shoe* di atas, kebutuhan untuk mesin *plane cutting press kuk dong* adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *big skiving fortuna SAS* adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *back counter moulding* USM adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *stitching m/c Seiko* PW26B adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *toe forming alfa mecanica* adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *grinding sole* adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *cementing press techno* adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Kebutuhan mesin *oven conveyor* adalah 3 unit, dimana jumlah mesin tersebut didapatkan dari 277 dibagi dengan kapasitas produksinya dalam sehari yaitu 100 pasang sepatu. Total mesin yang dibutuhkan adalah 24 mesin.

Setelah menentukan jumlah mesin, selanjutnya adalah menentukan jumlah pekerja. Menentukan jumlah tenaga kerja dilihat dari jumlah produk yang

diproduksi dalam satu hari, waktu proses dalam membuat satu produk dan jam kerja pekerja. Di atas sudah diketahui dalam sehari perusahaan memproduksi sekitar 277 produk, waktu proses satu produk adalah sekitar 1 jam dan jumlah jam kerja pekerja dalam sehari adalah 9 jam, jadwal kerja di PT. Kumkang Indonesia menerapkan satu *shift* kerja. Maka, kebutuhan tenaga kerja bisa dihitung dengan 277 dikali dengan 1 jam kemudian hasilnya dibagi dengan 9 jam dikali dengan 1 *shift*, didapatkan jumlah tenaga kerja adalah 30 pekerja selama satu *shift*, jumlah tenaga kerja yang didapatkan dibagi ke dalam tiap-tiap pekerjaan. Berikut merupakan Tabel 4.6 Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja.

**Tabel 4.6 Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja**

Nama pekerjaan	Jumlah Pekerja
Memotong bahan baku kulit	3
Menghaluskan sisi kulit	3
Membentuk bagian belakang sepatu	3
menjahit kulit	3
Membentuk ujung sepatu	3
Mengelem sol dan bagian bawah sepatu	3
Mengeringkan sepatu	3
Merapihkan dan mengemas	3
<b>Total</b>	<b>24</b>

(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.6 Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja, 30 pekerja yang sudah dihitung tadi, dibagi menjadi beberapa stasiun sehingga masing-masing stasiun ditempati oleh 3 pekerja. Setelah menentukan jumlah bahan baku, mesin yang digunakan, dan tenaga kerja yang dibutuhkan, selanjutnya perusahaan membuat jadwal induk produksi. Jadwal induk produksi PT. Kumkang Indonesia memberikan rincian berupa tanggal, jumlah produksi, data mesin, dan data jumlah pekerja. Berikut merupakan Tabel 4.7 Rencana Produksi Sepatu *Dress Shoe* PT. Kumkang Indonesia.

**Tabel 4.7 Rencana Produksi Sepatu *Dress Shoe* PT. Kumkang Indonesia**

Rencana Produksi Produk Sepatu Jenis <i>Dress Shoe</i> Bulan Maret-April 2024				
Minggu ke-	Tanggal	karyawan	Jumlah Mesin	Pasang
1	25 Maret 2024	24	24	277
2	26 Maret 2024	24	24	277
3	27 Maret 2024	24	24	277
4	28 Maret 2024	24	24	277

Tabel 4.7 Rencana Produksi Sepatu *Dress Shoe* PT. Kumkang Indonesia (Lanjutan)

Rencana Produksi Produk Sepatu Jenis <i>Dress Shoe</i> Bulan Maret-April 2024				
Minggu ke-	Minggu ke-	Minggu ke-	Minggu ke-	Minggu ke-
5	29 Maret 2024	24	24	277
6	30 Maret 2024	24	24	277
7	1 April 2024	24	24	277
8	2 April 2024	24	24	277
9	3 April 2024	24	24	277
10	4 April 2024	24	24	277
11	5 April 2024	24	24	277
12	6 April 2024	24	24	277
13	8 April 2024	24	24	277
14	9 April 2024	24	24	277
15	10 April 2024	24	24	277
16	11 April 2024	24	24	277
17	12 April 2024	24	24	277
18	13 April 2024	24	24	277
19	15 April 2024	24	24	277
20	16 April 2024	24	24	277
21	17 April 2024	24	24	277
22	18 April 2024	24	24	279
23	19 April 2024	24	24	278
24	20 April 2024	24	24	278
Total				6.652

(Sumber: PT. Kumkang Indonesia, 2024)

Berdasarkan Tabel 4.7 Rencana Produksi Produk Sepatu Jenis *Dress Shoe* PT. Kumkang Indonesia. Produksi dilakukan selama 24 hari dihitung berdasarkan jumlah hari kerja selama seminggu yaitu 6 hari dikali dengan 4 minggu. Kemudian, karyawan yang dipekerjakan selama sehari adalah 24 karyawan yang selama 1 *shift* kerja. Kemudian, jumlah mesin yang diperlukan adalah 24 unit dibagi ke dalam 8 mesin yang berbeda, jadi masing-masing mesin sebanyak 3 unit. Terakhir, jumlah produksi per hari yaitu sekitar sebanyak 277 pasang sepatu dan 279, 278, 278 pada 3 hari terakhir.

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Kesimpulan adalah rangkuman dari temuan dan hasil penelitian yang telah dilakukan. kesimpulan adalah bagian penting dari laporan penelitian yang memberikan gambaran singkat tentang apa yang telah dicapai dalam penelitian tersebut. Berikut merupakan kesimpulan dari penulisan ilmiah tentang mempelajari perencanaan produksi sepatu jenis *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia.

1. Proses produksi sepatu *dress shoe* di PT. Kumkang Indonesia dimulai dengan menyiapkan bahan baku, dilanjutkan dengan memotong kulit, dan menjahit yang mencakup pembentukan bagian belakang, penyusunan bagian atas, dan bagian depan sepatu. Setelah itu, komponen sepatu melalui proses menyatukan komponen, yaitu meratakan dan merekatkan sol dengan bagian bawah sepatu, kemudian dikeringkan. Selanjutnya, proses merapihkan benang dilakukan untuk pembersihan benang sisa dan pemeriksaan jahitan. Sepatu yang lolos pemeriksaan dikemas dan disimpan di gudang sebelum dikirim.
2. Perencanaan produksi di PT. Kumkang Indonesia dimulai dengan menerima pesanan kemudian menyiapkan bahan baku. Jika bahan baku mencukupi dilanjutkan dengan merencanakan produksi harian aktual, dilanjutkan dengan menentukan jumlah mesin yang dibutuhkan dan tenaga kerja yang dibutuhkan. Terakhir, membuat rencana produksi.

#### **5.2 Saran**

Saran merupakan rekomendasi atau suatu penilaian yang digunakan untuk membantu mengevaluasi suatu keputusan atau tindakan untuk mencapai tujuan tertentu. Berikut merupakan saran yang diberikan penulis untuk PT. Kumkang Indonesia.



1. Perlunya persiapan untuk menyesuaikan perubahan permintaan pasar atau kondisi eksternal yang tidak terduga. Gunakan data historis dari produksi sebelumnya untuk meramalkan kebutuhan produksi di masa depan.
2. Evaluasi dan optimalkan jadwal produksi mingguan untuk menghindari *downtime* mesin dan memastikan semua proses produksi berjalan sesuai dengan target.

## DAFTAR PUSTAKA

- Ayustina, B., Nurdini, A., & Lazuardy, A. (2023). *Perencanaan Jadwal Induk Produksi Pada Produk Tempe Di Rumah Tempe Indonesia*. Jurnal Ilmiah Teknik, 2(1), 60-75.
- Effendi, M., Tunjang, H., & Hidayat, D. R. (2023). *Analisis Perencanaan Agregat untuk Mengefisiensi Biaya Produksi pada Home Industry Es Kristal Mahakam di Kota Palangka Raya*. Jurnal Manajemen Sains dan Organisasi, 4(1), 1-12.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2020). *Operations management: sustainability and supply chain management*. Pearson.
- Jacobs, F. R., & Chase, R. B. (2020). *Operations and supply chain management*. McGraw-Hill.
- Julyanthry, J., Siagian, V., Asmeati, A., Hasibuan, A., Simanullang, R., Pandarangga, A. P., ... & Syukriah M, E. A. (2020). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Medan: Yayasan Kita Menulis.
- Masruriah, A. F. N. (2023). *ANALISIS PERAMALAN PRODUKSI PADA UMKM TELUR ASIN BU KASENG DI DESA CIKUNTUL*. ABDIMA JURNAL PENGABDIAN MAHASISWA, 2(1), 1140-1149.
- Mubarokah, K. (2010). *Konsep Produksi Menurut Muhammad Baqir Ash-Shadr Dalam Buku Iqtishoduna* (Doctoral dissertation, Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau).
- Napitupulu, Daniel (2021) *Analisis Kapasitas Produksi Menggunakan Metode Rought Cut Capacity Planning (Rccp) Terhadap Produk Crude Palm Oil Di Pt. Nagamas Argo Mulia*. Other thesis, Universitas Komputer Indonesia.
- PANNEERSELVAM, R. (2012). *Production and operations management*. PHI Learning Pvt. Ltd.
- Putri, D. R., & Handayani, W. (2019). *Zero Defect Pada Produksi Kantong Kraft Melalui Metode Poka Yoke Di Pt. Industri Kemasan Semen Gresik*. Jurnal Mebis, 4(1), 44-58.

- Rustycho, S. P. (2014). *Perencanaan Produksi Sari Apel dengan Metode Transportai di KSU Brosem Batu-Malang* (Doctoral dissertation, Universitas Brawijaya).
- SARI, D. K., & NGADONO, T. S. (2021). *Penerapan Peramalan Agregat Planning untuk Produksi Freezer di PT. DIES*. Jurnal Teknik Industri, 4(2).
- Sinulingga, S. (2009). *Perencanaan dan pengendalian produksi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Soeltanong, M. B., & Sasongko, C. (2021). *Perencanaan produksi dan pengendalian persediaan pada perusahaan manufaktur*. Jurnal Riset Akuntansi & Perpajakan (JRAP), 8(01), 14-27.
- Sri Mulyani, Dewi. (2021). *Analisis Pola Produksi Dalam Upaya Meminimalisasi Biaya Produksi Pada Cahaya Hafidza & Brother's Ponorogo*. Skripsi (S1) thesis, Universitas Muhammadiyah Ponorogo.

**L-1**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI UNIVERSITAS GUNADARMA**  
**LEMBAR BIMBINGAN PENULISAN ILMIAH**

Nama Lengkap/ NPM : Rudi Ikfan Maulana/ 31421365  
Tempat : PT. Kumkang Indonesia  
Alamat Tempat : Jl. Gembor Raya, Pasir Jaya, Jatiuwung,  
Tangerang, Banten, Indonesia, 15135.  
Tanggal Pelaksanaan : 04 Maret 2024  
Judul Penulisan : Mempelajari Perencanaan Produksi Produk Sepatu  
Jenis *Dress Shoe* di PT. Kumkang Indonesia.

No.	Hari/ Tanggal	Agenda	Paraf Pembimbing
1.	08 Maret 2024	<ul style="list-style-type: none"><li>• Lampirkan Cover</li><li>• Lampirkan Surat Keterangan Penerimaan/ Selesai Kerja Praktek</li><li>• Perbaiki Bab 1</li></ul>	
2	24 April 2024	<ul style="list-style-type: none"><li>• Perbaiki bab 1</li><li>• Buat Bab 4</li></ul>	
3	02 Juli 2024	Perbaiki Bab 1 dan Bab 4	
4	19 Juli 2024	Perbaiki Bab 4	
5	29 Juli 2024	Perbaiki Bab 5	
6	01 Agustus 2024	ACC PI	

Tangerang, 01 Agustus 2024  
Pembimbing Penulisan Ilmiah Teknik Industri

(Ratih Wulandari ST., MT.)

**L-2**



## UNIVERSITAS GUNADARMA

SK. No. 92/DIKTI/Kep/1996

Program Diploma (D3) Manajemen Informatika, Teknik Komputer, Akuntansi Komputer, Manajemen Keuangan, Manajemen Pemasaran

Program Sarjana (S1) Sistem Informasi, Sistem Komputer, Informatika, Teknik Elektro, Teknik Mesin, Teknik Industri, Agroteknologi, Akuntansi, Manajemen, Ekonomi Syariah, Arsitektur, Teknik Sipil, Design Interior, Psikologi, Sastra Inggris, Pariwisata, Sastra Tiongkok, Ilmu Komunikasi, Farmasi, Kedokteran, Kebidanan

Program Magister (S2) Sistem Informasi, Manajemen, Teknik Elektro, Sastra Inggris, Psikologi, Teknik Sipil, Teknik Mesin, Ilmu Komunikasi, Arsitektur, Teknik Industri dan Manajemen

Program Doktor (S3) Ilmu Ekonomi, Teknologi Informasi, Ilmu Psikologi, Ilmu Komunikasi

Nomor : 1855/KET/WAREK-I/UG/II/2024 Jakarta, 23 Februari 2024  
Hal : Memperoleh Data Penulisan Ilmiah

Kepada Yth.

HRD

PT. KUMKANG INDONESIA

jalan gembor raya, Pasir Jaya, Kec. Jatieuwung, Kota Tangerang,  
Banten 15135

Dengan hormat,

Bersama ini kami dari Universitas Gunadarma memohon agar diberikan kesempatan kepada Mahasiswa kami:

Nama : Rudi Ikfan Maulana  
Alamat : PERUM FLAMBOYAN GARDEN 2 BLOK D.  
07/05  
NPM : 31421365  
Fakultas : Teknologi Industri  
Jurusan/Program : Teknik Industri  
Semester : 5  
Tahun Akademik : PTA 2023/2024

untuk memperoleh data yang diperlukan sebagai bahan Penulisan Ilmiah pada Instansi/Perusahaan yang Bapak/Ibu pimpin.

Atas perhatian dan bantuan Bapak/Ibu, kami ucapkan terima kasih.

Universitas Gunadarma  
Wakil Rektor I,



Dr. Ravi Ahmad Salim



## PT. KUMKANG INDONESIA

Jl. Gembor Raya, Pasir Jaya, Jatiuwung, Tangerang, Banten-Indonesia 15135

### SURAT PERMOHONAN 03.001/UG/III/2024

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Utami  
Jabatan : HRD

Dengan Ini mengajukan permohonan atas nama di bawah ini:

Nama : Rudi Ikfan Maulana  
Alamat : Perumahan Flamboyan Garden 2 Blok D7 No.5  
NPM : 31421365  
Fakultas : Teknologi Industri  
Jurusan/ Program : Teknik Industri  
Asal Universitas : Universitas Gunadarma

Untuk melakukan aktivitas kerja praktek selama 1 (satu) bulan mulai tanggal 04 Maret 2024 sampai dengan 04 April 2024, dan konsultasi mengenai penulisan ilmiah yang berjudul "Mempelajari Perencanaan Produksi Produk Sepatu Berjenis *Dress Shoe* di PT. Kumkang Indonesia".

Demikian surat permohonan kerja praktek ini dibuat, atas perhatiannya terima kasih.

Tangerang 03 Maret 2024

PT. Kumkang Indonesia

  
(Utami)



**L-3**

3/12/24, 8:22 AM

Purchases Order



## PT. KUMKANG INDONESIA

Jl. Gembor Raya, Pasir Jaya, Kec. Jatiwang, Tanggerang 15135 Indonesia

## PURCHASE ORDER

PO : 0172/PO/02/2024

VENDOR : KUMKANG SHOE CO., LTD

ATTN : MR. Y.B PARK

PO DATE	DELIVERY TIME	TERM	REMARK
20/02/2024	20-02-2024	30 HARI	

NO	CODE	DESCRIPTION	QTY / UNIT	PRICE ( USD )	AMOUNT ( USD )	REMARKS
1	I11SA269	BR 7143	25 SF	2,800	69,16	
2	I11FG702	FE 1031	449 SF	3,020	1.354,77	
3	I11FG707	FE 2124	477 SF	3,110	1.482,85	
4	I11FG809	FE 2161	411 SF	3,030	1.245,03	
5	I11FG829	FE 2322	460 SF	3,180	1.462,80	
6	I11FG705	FE 3010	52 SF	2,730	141,69	
7	I11FG703	FE 3152	39 SF	2,880	111,17	
8	I11FG763	FE 3263	174 SF	3,030	526,31	
9	I11FG832	FE 3716	460 SF	3,180	1.462,80	
10	I11FG762	FE 7121	54 SF	3,030	163,01	
11	I11FG126	FG 1000	584 SF	2,880	1.681,34	
12	I11FG653	FG 1260	593 SF	2,880	1.706,69	
13	I11FG623	FG 1275	392 SF	3,110	1.219,74	
14	I11FG826	FG 1373	96 SF	3,110	299,18	
15	I11FG757	FG 2136	12 SF	3,180	39,43	
16	I11FG765	FG 3127	135 SF	3,110	418,92	
17	I11FG726	FG 3304	414 SF	3,110	1.288,16	
18	I11FG672	FG 3425	107 SF	3,110	334,01	
19	I11FG830	FG 8122	49 SF	3,260	161,04	
20	I11FG786	FG 9118	359 SF	3,180	1.141,30	
21	I11FG470	FO 3388	1.830 SF	3,180	5.820,35	
22	I11FG558	FO 3476	457 SF	3,180	1.453,26	
23	I11FG454	FX 3104	250 SF	2,730	681,68	
24	I11FG749	FX 3116	141 SF	3,260	459,33	
25	I11EB582	FX 3520	177 SF	3,110	551,71	
26	I11FG573	FX 6650	747 SF	3,180	2.376,73	
27	I11SA321	KC 1119	226 SF	3,030	685,99	
28	I11SA302	KE 2126	258 SF	2,880	741,60	
29	I11SA296	KE 3149	125 SF	2,880	360,86	
30	I11SA448	KP 1344	66 SF	3,490	228,60	
31	I11SA449	KP 8208	66 SF	3,490	228,94	
32	I11SA289	KR 2169	160 SF	3,180	507,21	
33	I11SA237	KR 3384	313 SF	3,180	994,70	
34	I11SA291	KR 4186	80 SF	3,180	252,81	
35	I11SA290	KR 5136	50 SF	3,180	160,27	
36	I11SA292	KR 6124	83 SF	3,180	262,35	
37	I11SA234	KR 8149	256 SF	3,580	916,84	
38	I11FG821	FG 5234	229 SF	3,660	838,14	

3/12/24, 8:24 AM

Purchases Order

39	I11FG831	FG 3603	216 SF	3,660	789,83
40	I11SL596	GR 3611	263 SF	2,860	752,90
41	I11SL443	GR 1014	219 SF	3,340	732,13
42	I11SL210	GR 1505	160 SF	2,860	457,89
43	I11SL625	GR 2101	26 SF	3,340	86,84
44	I11SL421	GR 2222	1.463 SF	3,820	5.587,13
45	I11SL203	GR 2272	233 SF	3,020	703,66
46	I11SL493	GR 3033	425 SF	3,500	1.488,55
47	I11SL499	GR 3036	147 SF	2,860	419,71
48	I11SL635	GR 3622	26 SF	3,420	89,26
49	I11SL422	GR 5199	520 SF	3,820	1.987,55
50	I11SL498	GR 6154	192 SF	2,860	547,69
51	I11SL427	GR 7119	146 SF	3,020	439,71
52	I11SL426	GR 8232	287 SF	2,860	821,39
53	I11SL632	GR 8314	74 SF	2,710	200,00
54	I11SL621	GR 8617	46 SF	2,710	124,12
55	I11SL643	GR 8633	350 SF	3,340	1.168,33
56	I11SL381	GS 7137	34 SF	2,710	90,79
57	I22PL126	PL 808	227 SF	1,100	249,70
58	I22PL136	PL810 SP	79 SF	0,640	50,37
59	I22PL124	PL 901	829 SF	1,100	912,12
60	I22PL123	PL 502	418 SF	1,100	459,25
61	I33HI1136	SOLE BR-2229 WHT-SILVER	16 PRS	7,400	118,40
62	I33HI1069	SOLE SW1075 BRN	100 PRS	8,750	875,00
63	I33HI1071	SOLE SW1075 BEIGE	100 PRS	8,750	875,00
64	I33HI1061	SOLE 8D-552	200 PRS	7,160	1.432,00
65	I33HI1083	SOLE KS2208 BLK	223 PRS	5,850	1.304,55
66	I33HI1068	SOLE 16003	31 PRS	5,010	155,31
67	I33HI1052	SOLE LS-53061 IVORY	191 PRS	6,130	1.170,83
68	I33HI1048	SOLE LS-53061 WHITE	18 PRS	6,130	110,34
69	I33HI1062	SOLE LX1019 NAT	365 PRS	4,260	1.554,90
70	I33HI1126	SOLE S-8075G WHT/TAN	6 PRS	6,530	39,18
71	I33HI1129	SOLE S-8075G WHT/BLK	6 PRS	6,530	39,18
72	I33HI1114	SOLE COSMO-002 GREY/BLK	39 PRS	6,920	269,88
73	I33HI1116	SOLE COSMO-002 BRN/DBRN	35 PRS	6,920	242,20
74	I33HI965	SOLE YMM44 BLK	400 PRS	5,890	2.356,00
75	I33HI939	SOLE YMM44 IVORY	200 PRS	5,890	1.178,00
76	I33HI579	SOLE YMM15 BLKBRNBLK/MAX60056006	200 PRS	7,800	1.560,00
77	I33HI830	SOLE YMM28 BRN	200 PRS	8,510	1.702,00
78	I33WI474	SOLE YMM-24 (RUBBER)	540 PRS	1,510	815,40
79	I33WI230	INSOLE YDF01 BLK	1.200 PRS	2,230	2.676,00
80	I33WI129	INSOLE RR52207/WAX9600 KR21WAS9601 GR31	780 PRS	0,580	452,40
81	I33WI261	INSOLE RR51407	100 PRS	0,530	53,00
82	I33WI274	INSOLE RT71157A	400 PRS	0,580	232,00
83	I33WI400	INSOLE RR81207S	400 PRS	0,580	232,00
84	I33WI433	INSOLE CR12254	30 PRS	0,900	27,00
85	I55SL714	INSOLE RT82154B (BUJIC)	400 PRS	0,800	320,00
86	I55SL711	INSOLE RR52207Z (BUJIC)	400 PRS	1,030	412,00

192.168.11.198/kumkang/models/listrpt\_tmp.php?content=slip/purchases.php&amp;po\_id=15118

2/4

3/12/24, 8:22 AM

Purchases Order

87	I55SL1345	INSOLE RR23207 (BUJIC)	400 PRS	1,030	412,00	
88	I55SL1378	INSOLE RO51257 (2.0MM/M/SP)	800 PRS	0,950	760,00	
89	I55SL1388	SOCK LINING RO51257N	800 PRS	1,830	1.464,00	
90	I55SL1063	SOCK LINING D0101 902 C-1	400 PRS	2,350	940,00	
91	I55SL806	SOCK LINING CBM20 LR 06 GORE	200 PRS	2,390	478,00	
92	I55SL1024	SOCK LINING CBM50 PU HG-1411	400 PRS	2,270	908,00	
93	I55SL732	SOCK LINING KFF-02 GREY	400 PRS	2,510	1.004,00	
94	I55SL167	SOCK LINING MIX2725/26	80 PRS	3,580	286,40	
95	I55SL090	SOCK CUSHION WK-01	150 PRS	0,070	10,50	
96	I55SL404	SOCK LINING CUSHION Y-2001	650 PRS	0,070	45,50	
97	I44BT094	COUNTER BOXTOE 138	200 PRS	0,250	50,00	
98	I44BT083	COUNTER BOXTOE MAX9526 U	1.200 PRS	0,263	315,60	-0.4
99	I44BC316	COUNTER 469	400 PRS	0,331	132,40	+0.4
100	I44BC306	COUNTER T479	400 PRS	0,290	116,00	
101	I44BC442	COUNTER 4429	400 PRS	0,430	172,00	
102	I44RB110	RUBBER BAND 10MM BLK	50 MTR	2,150	107,50	
103	I44RB002	ELASTIC BAND 50 MM BRN	80 MTR	2,630	210,40	
104	I44RB159	RUBBER BAND 12MM SPAN BLK	45 MTR	0,570	25,65	
105	I44RB104	RUBBER BAND 12MM SPAN BRN	90 MTR	0,570	51,30	
106	I44RB249	RUBBER BAND 15MM 1027 BEIGE	20 MTR	0,720	14,40	
107	I44RB217	RUBBER BAND 7MM 1	180 MTR	1,030	185,40	
108	I44RB210	RUBBER BAND 12MM WHITE	50 MTR	2,470	123,50	
109	I44RB024	RUBBER BAND 12MM BROWN	50 MTR	2,470	123,50	
110	I44RB192	RUBBER BAND 10MM BLK/GREY	137 MTR	1,350	184,95	
111	I44RB242	RUBBER BAND 10MM BRN/BEG	137 MTR	1,350	184,95	
112	I55ON724	ORNAMENT 25MM BLK	200 PCS	0,390	78,00	
113	I44PU227	LATEX SPONGE 4MM	10 MTR	7,400	74,00	
114	I88PP02N	TISSUE PAPER BLK	12 RIM	12,730	152,76	
115	I22RS208	ER 310	30 MTR	7,290	218,70	
116	I22RS270	ER325/STREETCH MESH DBR	146 MTR	9,140	1.334,44	
117	I22NL002	NYLEX #3 KHAKI	55 MTR	3,730	205,15	
118	I22SN188	CLOTH FOT SHOE/ER3310	1 MTR	15,920	15,92	
119	I22NL057	NYLEX #6 IVORY	46 MTR	2,620	120,52	
120	I22PL001	VL 343W	50 MTR	5,180	259,00	
121	I22RS275	VL 843	50 MTR	5,180	259,00	
122	I55NY181	THREAD/NYLON 2H 1001 BLK	10 ROL	1,270	12,70	
123	I55NY392	THREAD/NYLON 2H 1147	5 ROL	1,270	6,35	
124	I55NY424	THREAD/NYLON 2H 1214	5 ROL	1,210	6,05	
125	I55NY425	THREAD/NYLON 2H 1044	5 ROL	1,210	6,05	
126	I55NY129	THREAD/NYLON 4H BLACK	85 ROL	1,270	107,95	
127	I55NY261	THREAD/NYLON 4H 1002	50 ROL	1,270	63,50	
128	I55NY130	THREAD/NYLON 4H 1319	50 ROL	1,270	63,50	
129	I55NY119	THREAD/NYLON 4H 1315	50 ROL	1,270	63,50	
130	I55NY186	THREAD/NYLON 4H 1316	15 ROL	1,270	19,05	
131	I55NY066	THREAD/GREY 12H	13 ROL	21,090	274,17	
132	I55NY115	THREAD/ADLER 12H#1319	1 ROL	21,090	21,09	
133	I55NY180	THREAD/ADLER 16H 1253	1 ROL	21,090	21,09	

3/12/24, 8:22 AM

Purchases Order

134	I55NY133	THREAD/ADLER 16H 1002	10 ROL	21,090	210,90	
135	I55NY125	THREAD/ADLER 32H #1027 IVORY	4 ROL	18,300	73,20	
136	I55NY100	THREAD/MASSA 4H BRN 1315	2 ROL	8,750	17,50	
137	I55NY045	ADDLER 12H #1247	1 ROL	21,090	21,09	
			<b>Total</b>		<b>USD 84.203,39</b>	

Approved by,

Checked by,

Prepared by,

**L-4**



PT. KUMKANG INDONESIA

OFFICE & FACTORY : JL GEMBOR RAYA, PASIR JAYA, JATIUNGUNG, TANGERANG BANTEN INDONESIA 15135  
PHONE : (62-21) 590 - 2756, FAX (62-21) 592 - 5581

PROFORMA INVOICE

PI NO : KK202402002

1. SHIPPER/SELLER PT. KUMKANG INDONESIA JL GEMBOR RAYA, PASIR JAYA, JATIUNGUNG, TANGERANG, BANTEN 15135 INDONESIA		8. NO & DATE OF PURCHASE ORDER REF.# : AEQ-09102 FEB. 08 2024	
2. FOR ACCOUNT & RISK OF MESSRS TORAY INTERNATIONAL, INC. 3-3, NAKANOSHIMA 3-CHOME, KITA-KU, OSAKA JAPAN		9. REMARKS * Terms & Conditions : FOB INDONESIA * Destination : Nagoya Japan Port * Shipment : By Sea * Shipping Port : Indonesia, Jakarta Tanjung Priok Port * Requested Ship Date : Before ETD JAKARTA APR 20, 2024 * Freight : Collect * Insurance : To Be Covered by Buyer * Payment : By Irrevocable Letter Of Credit at Sight * Partial Shipment : Allowed * Transshipment : Allowed  PAYABLE TO: KEB Hana BANK  SWIFT CODE : HNRJ10JA ACC USD : 2232000086  * CONSIGNEE TORAY INTERNATIONAL, INC. 3-3, NAKANOSHIMA 3-CHOME, KITA-KU, OSAKA JAPAN	
3. NOTIFY PARTY TORAY INTERNATIONAL, INC. 3-3, NAKANOSHIMA 3-CHOME, KITA-KU, OSAKA JAPAN ATTN : MS. AKECHI FAX NO : 81-6-6445-4660	4. PORT OF LANDING TANJUNG PRIOK JAKARTA, INDONESIA	5. FINAL DESTINATION NAGOYA, JAPAN PORT	6. CARRIER
7. SAILING ON OR ABOUT	10. STYLE NO		
11. COLOR		12. QUANTITY(PRS)	13. UNIT PRICE(USD)
14. AMOUNT(USD)			
MML1004		BLA	550 PRS \$ 45.50 \$ 25,025.00
MML1004		NAV	150 PRS \$ 45.50 \$ 6,825.00
MML1008		BLA	750 PRS \$ 43.80 \$ 32,850.00
MML1008		OAK	200 PRS \$ 43.80 \$ 8,760.00
MML1022		BEG	500 PRS \$ 47.60 \$ 23,800.00
MML1022		GLA	650 PRS \$ 47.60 \$ 30,940.00
MML1022		WHT	750 PRS \$ 47.60 \$ 35,700.00
TOTAL		3,550 PRS	\$ 163,900.00
15. SHIPPING MARK "MA"			

16. PT. KUMKANG INDONESIA KEY WORD: KK

YOUNGJAE CHO  
DIRECTOR