

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada umumnya perkembangan di dunia industri sekarang ini telah mengalami kemajuan diberbagai aspek. Salah satunya adalah hal-hal yang terkait konsumen dan tingkat permintaan terhadap produk yang berubah setiap periodenya, sehingga perusahaan perlu menyesuaikan tingkat kebutuhan konsumen terhadap kapasitas yang tersedia untuk menanggapi naik turunnya permintaan pasar.

Tingkat permintaan terhadap produk dari konsumen yang tidak menentu sering membuat tidak terpenuhinya permintaan dengan jumlah produksi yang dilakukan perusahaan, sehingga perusahaan perlu melakukan penyesuaian terhadap keadaan ini, agar dapat mencukupi permintaan konsumen. Kelancaran produksi dalam suatu pabrik sangat penting, karena jika terjadi kemacetan dalam suatu proses produksi hal ini dapat mengakibatkan penumpukan bahan baku ataupun meningkatnya *Work in Process* dalam memproduksi suatu barang (Erni & Rafrianti, 2007).

Dalam melakukan suatu perencanaan produksi perlu dilakukan analisa terhadap kapasitas-kapasitas mesin yang tersedia sehingga dapat dilakukan suatu perencanaan kapasitas yang baik dan permintaan konsumen dapat terpenuhi. Selain itu perencanaan kapasitas juga bertujuan untuk menguji kelayakan suatu jadwal induk produksi yang telah dibuat dan sebelum produksi dilakukan.

PT. Surya Toto Indonesia merupakan perusahaan produsen produk *saniter* yang terdiri 3 *divisi* berbeda, yaitu : *divisi sanitary*, *divisi fitting* dan *divisi kitchen*. Peneliti melakukan riset di PT. Surya Toto Indonesia *divisi fitting* yang terletak di wilayah serpong tangerang. Di *divisi fitting* sampai tahun 2009 memiliki \pm 2500 tipe produk, dengan jumlah tipe produk yang bermacam-macam dan permintaan konsumen terhadap

produk sering kali mengalami *fluktuasi* dari waktu ke waktu, hal ini tentu memerlukan perhitungan kapasitas yang tepat demi kelancaran produksi dan tetap mengedepankan *efektifitas* dan *efisiensi* demi peningkatan produktifitas yang baik.

Dengan demikian diharapkan perusahaan dapat mengetahui kapasitas produksi dalam memenuhi permintaan konsumen, sehingga perusahaan dapat melakukan tindakan-tindakan yang tepat, baik itu melakukan *overtime* maupun sub-kontrak demi memenuhi permintaan konsumen dengan tepat waktu.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di PT. Surya Toto Indonesia *divisi fitting* untuk proses *assembling* produk *seat & cover*, di sini terlihat terdapat penumpukan barang setengah jadi (WIP) pada beberapa *work center*, yang tidak dapat ditangani sepenuhnya sehingga membuat kebutuhan kapasitas tidak terpenuhi dengan baik. Hal ini tentu membuat permintaan konsumen terhadap produk tidak dapat terpenuhi, oleh karena itu perlunya pengujian kelayakan kapasitas tersedia dengan baik.

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan dari penelitian ini, yaitu :

1. Menghitung kapasitas yang tersedia pada masing-masing *work center*.
2. Menghitung kapasitas yang dibutuhkan dengan menggunakan berbagai metode analisa kapasitas.
3. Mengetahui & memilih metode yang paling tepat dari perhitungan kapasitas untuk diimplementasikan diperusahaan.

4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan kapasitas.

1.4 Ruang Lingkup Masalah

Adapun ketentuan dari penelitian ini, maka diberikan batasan terhadap permasalahan yang diteliti agar tidak meluas terhadap permasalahan lainnya, sehingga peneliti memberikan batasan-batasannya yaitu, sbb:

1. Pengamatan yang dilakukan di pabrik 4 PT. Surya Toto Indonesia *divisi fitting proses assembling*.
2. Perhitungan kapasitas produksi hanya untuk produk *Seat & Cover (TC364)*.
3. Data yang diperoleh merupakan data historis rencana produksi *Seat & Cover (TC364)* selama 6 bulan, dari Januari s.d juni tahun 2009.
4. Pengolahan data yang dilakukan dengan menggunakan Metode RCCP (*Rough-Cut Capacity Planning*) dan 3 teknik pendekatan yaitu : (CPOF) *Capacity Planning using Overall Factors*, (BOL) *Bill of Labor Approach* dan (RP) *Resource Profile*.

1.5 Sistematika Penulisan

Demi kemudahan dalam penulisan dan penyusunan tugas akhir maka penulisan tugas akhir disesuaikan dengan pedoman tugas akhir. Dimana dalam Tugas akhir ini terdiri dai 5 bab dan setiap bab berisi sub bab - sub bab yang akan menerangkan secara lebih rinci mengenai topik pada bab tersebut.

Sistematika penulisan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut, yaitu :

BAB I Pendahuluan

Pada bab I ini memuat Latar Belakang, Perumusan Masalah, Tujuan dan Manfaat Studi, Ruang Lingkup Studi dan Sistematika Penulisan

BAB II Landasan Teori

Pada bab II ini berisi mengenai landasan teori yang berkaitan dengan topik permasalahan yang diangkat dan metode-metode yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan yang dihadapi.

BAB III Metodologi Penelitian

Pada Bab III berisi tentang Metodologi Penelitian (Kerangka Berfikir) yang memuat langkah-langkah yang dilakukan sebagai awal untuk melakukan penelitian Tugas Akhir

BAB IV Hasil Analisis dan Pembahasan

Pada Bab IV ini memuat tentang sejarah perusahaan dan latar belakang perusahaan secara umum, baik itu secara organisasi maupun hal-hal yang berkaitan dengan kegiatan proses produksi perusahaan tersebut. Pada bab IV juga berisi tentang pengolahan data yang diteliti dan menghasilkan analisa penyelesaian permasalahan.

BAB V Kesimpulan dan Saran

Pada bab V berisi tentang kesimpulan hasil penelitian yang dilakukan perusahaan tersebut dan memberikan saran-saran yang mudah-mudahan dapat diterima demi tercapainya perbaikan permasalahan yang penulis lakukan.