

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **I.1 Latar Belakang Masalah**

Bagi industri manufaktur masalah perencanaan kapasitas merupakan salah satu kegiatan yang sangat penting dalam upaya mewujudkan keberhasilan untuk menyerap permintaan pasar sebanyak-banyaknya. Hal tersebut mendorong setiap perusahaan agar mampu memiliki sistem perencanaan yang baik, yang dapat memberikan keputusan optimal dalam menjalankan aktivitas produksi. Dengan demikian segala sumber daya yang ada didalam perusahaan merupakan aset utama yang benar-benar membutuhkan perhatian serius, untuk selalu dipelihara, dievaluasi dan dikembangkan untuk memenuhi semua kebutuhan pasar tersebut.

Peran manajemen perencanaan sangat diharapkan dalam rangka mengukur dan melakukan evaluasi terhadap ketersediaan kapasitas dari berbagai sumber daya produksi yang dimiliki perusahaan, dengan harapan semua rencana produksi yang disusun dalam jadwal induk produksi dapat direalisasikan dengan baik. Jika ternyata kapasitas yang tersedia tidak dapat memenuhi jadwal tersebut, maka harus segera diambil kebijakan dalam upaya memenuhi kebutuhan dari jadwal tersebut.

Suatu alat untuk menghitung dan merencanakan kebutuhan kapasitas adalah metode *Rough Cut Capacity Planning (RCCP)*. Analisis *RCCP* dilakukan untuk menguji ketersediaan dan kemampuan dari sumber daya produksi kebutuhan guna memenuhi kebutuhan jadwal induk produksi. Metode ini melahirkan 3(tiga) teknik perhitungan yaitu dengan teknik *Capacity Planning Using Overall Factor (CPOF)* yang menggunakan perhitungan proporsi dari waktu standar masing-masing proses, teknik *Bill Of Labour* yang mengalikan waktu standar dari setiap *work center* terhadap

jumlah item dari rencana produksi, dan teknik *Resource Profile* yang memperhitungkan *lead time* dari setiap *work center* untuk melakukan eksekusi jadwal induk produksi.

PT. H&H, Divisi Assca Makmur adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pembuatan slider sebagai komponen utama *zipper*. Perusahaan ini sangat membutuhkan perencanaan kapasitas yang baik, karena permintaan produknya yang terus bertambah dari tahun ketahun, terutama perencanaan untuk produk yang menjadi andalan perusahaan yang salah satunya adalah produk slider 4MS SST.

Dengan jadwal induk produksi yang disusun dengan baik, diharapkan dapat menjadi acuan rencana menambah atau mengganti kapasitas yang ada dengan kapasitas yang lebih memadai, sehingga dengan upaya tersebut kemungkinan terjadinya *back order* terhadap produk-produk yang telah dipesan pelanggan dapat dihindari oleh perusahaan.

## **I.2 Rumusan Masalah**

Perkembangan produk assesories seperti tas, dompet dan beberapa pakaian seperti jaket yang semakin bervariasi, dapat dilihat bahwa sebagian besar produk tersebut akan menggunakan lebih dari sebuah *zipper*, bahkan untuk beberapa pakaian jenis jaket kebutuhannya dapat mencapai empat buah *zipper* atau lebih. Hal tersebut menjadi salah satu penyebab meningkatnya permintaan produk di PT. H&H, Divisi Assca Makmur sebagai industri yang memproduksi slider sebagai komponen utama *zipper*.

Bertambahnya permintaan produk di PT. H&H, Divisi Assca Makmur yang tidak diimbangi dengan ketersediaan kapasitas yang memadai menjadi masalah yang serius diantaranya yaitu:

- 1) Terjadinya keterlambatan pengiriman barang kepada pelanggan, yang disebabkan mundurnya jadwal produksi karena mesin produksi masih sibuk mengerjakan *order* periode sebelumnya yang belum selesai.

- 2) Karena pihak manajemen sangat membatasi *stock* terhadap *order* yang diturunkan, hal ini membuat bagian produksi merasa tertekan oleh permintaan pasar yang sedemikian banyaknya.
- 3) Pihak produksi kesulitan untuk melakukan perencanaan kebutuhan dan perbaikan terhadap sumber daya yang dimiliki perusahaan

Karena permasalahan tersebut, pihak manajemen harus melakukan pengukuran dan evaluasi terhadap ketersediaan sumber daya yang ada, dan segera mengambil kebijakan perencanaan agar permasalahan tersebut segera diatasi untuk mencegah terjadinya *back order*.

### **I.3 Tujuan**

Tujuan penulis melakukan penelitian yang berkaitan dengan perencanaan kapasitas di PT. H&H, Divisi Assca Makmur adalah:

- 1) Mengetahui kebutuhan kapasitas dari rencana Jadwal Induk Produksi (*MPS*) produk slider 4 MS SST, periode Januari 2011 sampai dengan Mei 2011.
- 2) Mengetahui proses yang potensial terjadinya kekurangan kapasitas.
- 3) Memberikan usulan sebagai calon solusi, terhadap masalah kapasitas yang dihadapi oleh perusahaan.

### **I.4 Batasan Masalah**

Agar penulisan dan pembahasan laporan penelitian Tugas Akhir tidak keluar dari topik permasalahan, penulis memberikan batasan-batasan yang diantara adalah:

- 1) Produk yang menjadi topik pembahasan adalah slider 4 MS SST, yang merupakan produk garmen andalan sehingga lebih diprioritaskan, dibanding produk-produk yang lain.
- 2) Pengukuran kapasitas disetiap *work center* hanya pada Divisi Assca Makmur, yaitu Divisi yang memproduksi slider.

- 3) Penelitian hanya melibatkan faktor-faktor operasi seperti jumlah mesin, jam kerja perhari dan hari kerja perbulan, *efisiensi* dan *utilisasi*, sebagai faktor penunjang kapasitas.
- 4) Pengukuran kapasitas menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning (RCCP)* untuk menguji kelayakan ketersediaan kapasitas terhadap sumber daya yang spesifik.

### **I.5 Sistematika Penulisan**

Untuk memperjelas dan mempermudah penulisan Tugas Akhir ini, penulis membagi topik pembahasan menjadi beberapa bab, dan setiap bab dibagi lagi menjadi beberapa sub bab.

Dengan pembagian tersebut, diharapkan dapat memberikan penjelasan secara terperinci terhadap penulisan laporan Tugas Akhir ini. Adapun sistematika penulisannya adalah sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini membahas tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

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

Pada bab ini memaparkan landasan-landasan teori yang mendukung topik penelitian dan pembahasan, diantaranya adalah penjelasan kapasitas berikut hubungannya dengan jangka waktu perencanaan, jadwal induk produksi berikut input yang dibutuhkan, struktur produk, operasi metode *RCCP* dengan teknik operasi metode *Capacity Planning Using Overall Factor, Bill Of Labour*, dan *Resource Profile* hingga hasil perhitungan dari operasi *RCCP*.

**BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menjelaskan tentang kerangka pemikiran (Metodologi) yang dirancang sebagai langkah awal penelitian.

**BAB IV PROSES PRODUKSI**

Bab ini berisikan tentang sejarah perusahaan, misi dan visi, jenis produk, distribusi, pemasaran hingga proses produksi slider 4 MS SST mulai dari bahan baku, hingga pada tahap finishing yaitu pada proses pasang spring sebagai *lock zipper*.

**BAB V PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA**

Bab ini berisikan tentang data-data yang berhubungan dengan sistem perencanaan kapasitas. Data tersebut selanjutnya diolah dan dianalisa untuk melakukan operasi perhitungan kebutuhan kapasitas produksi slider 4 MS SST di PT.H&H, Divisi Assca Makmur.

**BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisikan kesimpulan dari pembahasan topik, analisis dan pengolahan data yang telah dilakukan, serta saran atau usulan perbaikan yang dapat bermanfaat bagi perkembangan perusahaan.

**DAFTAR PUSTAKA****DAFTAR LAMPIRAN**