

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi merupakan sekumpulan kegiatan dari beberapa komponen yang terdiri dari, manusia, material, mesin, metode, uang dan teknologi untuk saling berinteraksi dalam menunjang keberhasilan dari sistem produksi yang ada di suatu perusahaan. Dalam proses produksi akan terjadi transisi dari bahan baku menjadi produk yang memiliki nilai jual yang dapat menguntungkan perusahaan. Hal ini pastinya dibutuhkan adanya perencanaan produksi yang efektif dari jenis produk, kuantitas produk, dan jadwal produksi yang sesuai dengan permintaan konsumen. Jadwal produksi yang telah direncanakan dapat terlaksana jika didukung oleh kapasitas tersedia yang mencukupi kebutuhan kapasitas pada perusahaan. Dengan adanya perencanaan produksi yang baik dan tepat, perusahaan dapat memanajemen sumber daya dengan maksimal, menekan pengeluaran biaya dan dapat mengirimkan produk tepat waktu kepada konsumen. Sebaliknya, penggunaan sumber daya ini sering dinilai kurang baik karena perusahaan tidak dapat merencanakan kapasitas produksi dengan optimal. Sehingga, dalam perencanaan produksinya akan menimbulkan berbagai permasalahan, seperti rencana produksi yang tidak sesuai permintaan konsumen dan keuntungan yang tidak mencapai target yang telah ditentukan.

UD. Nizar Bordir merupakan salah satu usaha yang bergerak di bidang pembuatan baju koko dewasa dan anak-anak yang motifnya beragam dengan sistem *Make to Stock* (MTS) dimana perusahaan akan menentukan produk yang akan diproduksi dengan mengikuti kebijakan perusahaan dan permintaan dari konsumen dalam memenuhi kebutuhan, kemudian produk tersebut disimpan di gudang dan menunggu adanya pembelian dari konsumen. UD. Nizar Bordir membuat rencana produksi selama satu tahun tanpa menjadwalkan rencana produksi perbulan. Hal ini membuat perusahaan kesulitan untuk memperkirakan jumlah produksi yang maksimal setiap bulannya. Tidak adanya penjadwalan produksi dan perencanaan sumber daya manusia yang optimal, membuat perusahaan mengalami ketidakseimbangan antara produk yang dihasilkan dengan jumlah permintaan, sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen. Adapun data jumlah permintaan dan jumlah yang diproduksi pada bulan Oktober 2020-September 2022 dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1 Data Produksi bulan Oktober 2020 – September 2022

No.	Bulan	Jumlah Permintaan (Pcs)	Jumlah Produksi (Pcs)	Selisih (Pcs)
1	Okt '20	1268	1268	0
2	Nov '20	1623	1623	0
3	Des '20	1874	1874	0
4	Jan '21	2982	2982	0
5	Feb '21	3528	3528	0
6	Mar '21	4902	4355	547
7	Apr '21	6714	6335	379
8	Mei '21	4673	4428	245
9	Jun '21	1608	1608	0
10	Jul '21	1982	1982	0
11	Ags '21	1977	1977	0
12	Sep '21	1356	1356	0
13	Okt '21	1327	1327	0
14	Nov '21	3323	3323	0
15	Des '21	4614	4424	190
16	Jan '22	6263	6128	135
17	Feb '22	6658	6327	331
18	Mar '22	8912	6555	2357
19	Apr '22	4570	4340	230
20	Mei '22	2858	2534	324
21	Jun '22	2972	2581	391
22	Jul '22	1563	1563	0
23	Ags '22	1847	1847	0
24	Sep '22	2521	2521	0

Sumber : UD. Nizar Bordir

Tabel 1.1 menunjukkan bahwa permintaan konsumen cenderung fluktuatif yang menyebabkan besarnya selisih antara rencana jumlah produksi dengan jumlah permintaan, sehingga UD. Nizar Bordir kesulitan dalam mengatur kapasitas produksi secara efektif. Berdasarkan permasalahan yang ada, perusahaan perlu melakukan perhitungan permintaan menggunakan peramalan berdasarkan data sebelumnya untuk merencanakan kapasitas produksi yang dibutuhkan dalam melakukan proses produksi untuk periode selanjutnya. Menurut Liliyen (2020), Jumlah dan jadwal produksi yang telah ditentukan dapat dicapai jika didukung oleh kapasitas tersedia yang memadai. Perhitungan kapasitas produksi dapat dilakukan menggunakan metode *Rough Cut*

Capacity Planning (RCCP). Dengan metode RCCP, dapat diperoleh perkiraan kebutuhan kapasitas yang hasilnya dapat diintegrasikan terhadap kapasitas tersedia untuk memenuhi target sasaran produksi. Dengan penyusunan rencana produksi dan kapasitas yang terintegrasi, perusahaan diharapkan mampu memenuhi permintaan konsumen tepat waktu dengan efektif dan efisien.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, diketahui identifikasi masalahnya sebagai berikut:

1. Tidak adanya jadwal induk produksi pada UD. Nizar Bordir.
2. Belum diketahui kemampuan kapasitas produksi pada UD. Nizar Bordir.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah tersebut, diketahui rumusan masalahnya sebagai berikut:

1. Bagaimana menyusun jadwal induk produksi pada UD. Nizar Bordir?
2. Bagaimana penerapan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) dalam menganalisis kebutuhan kapasitas produksi pada UD. Nizar Bordir?

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut, dapat diketahui tujuan penelitian sebagai berikut :

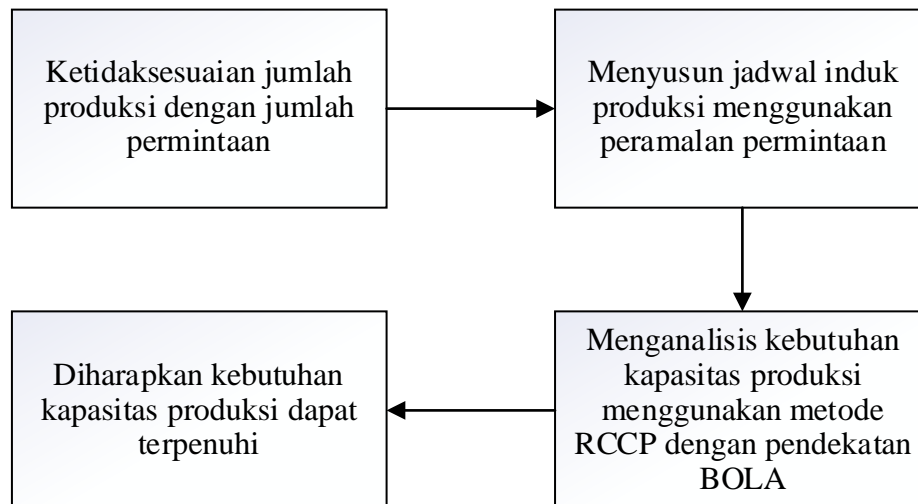
1. Menyusun jadwal induk produksi pada UD. Nizar Bordir.
2. Menganalisis kebutuhan kapasitas produksi pada UD. Nizar Bordir dengan menerapkan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP).

1.5 Batasan Penelitian

Untuk menjaga agar fokus pada masalah yang dihadapi, perlu adanya pembatasan ruang lingkup penelitian. Batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data permintaan baju koko dewasa mengacu pada periode bulan Oktober 2020-September 2022 untuk mendapatkan peramalan permintaan di periode selanjutnya.
2. Jenis produk yang akan dibahas adalah produk baju koko ukuran dewasa.
3. Penelitian ini tidak membahas biaya.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.1 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Dari penelitian ini akan diperoleh manfaat baik bagi perusahaan maupun bagi penulis, yaitu sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan

- a. Mengevaluasi hasil jadwal induk produksi untuk periode yang akan datang.
- b. Sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dengan mengetahui kapasitas produksi yang ada dalam perusahaan guna memenuhi permintaan konsumen.

2. Bagi Penulis

- a. Mengaplikasikan ilmu keteknikindustrian yang diperoleh selama mengikuti perkuliahan ke dalam perencanaan produksi di UD. Nizar Bordir.
- b. Memberikan usulan kepada UD. Nizar Bordir mengenai perencanaan produksi yang baik dan efisien.

3. Bagi Akademisi

- a. Meningkatkan hubungan antara pihak akademisi dengan pihak perusahaan.
- b. Sebagai informasi dan referensi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya berkaitan dengan perencanaan kebutuhan kapasitas produk.