

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Bagi industri perencanaan kapasitas adalah salah satu kegiatan terpenting agar berhasil memenuhi permintaan pasar sebanyak mungkin. Hal ini mendorong setiap perusahaan untuk memiliki sistem perencanaan yang baik, mampu mengambil keputusan secara optimal dalam melaksanakan kegiatan produksi. Dengan demikian, seluruh sumber daya yang ada pada perusahaan merupakan aset besar yang perlu mendapat perhatian khusus, selalu dipelihara. Peranan manajemen perencanaan diharapkan dapat mengukur dan mengevaluasi kapasitas yang tersedia dari berbagai sumber daya produksi yang dimiliki perusahaan, dengan harapan agar seluruh rencana produksi yang terstandarisasi, peralatan pada jadwal produksi utama dapat terlaksana dengan baik..

Menurut Sirait (2013) Perencanaan produksi yang sukses, pengendalian ini memerlukan perencanaan kapasitas yang efektif untuk memastikan kepatuhan terhadap rencana produksi yang ditentukan. Tabel 1.1 menunjukkan data jumlah permintaan dan jumlah yang diproduksi dari Agustus 2022 hingga Juli 2023.

Tabel 1. 1 Data Produksi Alen-Alen UMKM Pak Miran

No	Bulan	Jumlah Produksi (kg)	Jumlah Pesanan (kg)	Selisih (kg)
1	November 2022	260	500	-240
2	Desember 2022	300	410	-110
3	Januari 2023	260	350	-40
4	Februari 2023	500	520	-20
5	Maret 2023	500	500	0
6	April 2023	400	500	-100
7	Mei 2023	350	380	-30
8	Juni 2023	480	480	0
9	Juli 2023	300	550	-250
10	Agustus 2023	400	550	-150
11	September 2023	400	460	-60
12	October 2023	380	380	0

Sumber : UMKM Pak Miran

Tabel 1.1 menunjukkan bahwa permintaan konsumen cenderung berfluktuasi sehingga menimbulkan kesenjangan yang besar antara jumlah produksi yang diharapkan dengan permintaan, sehingga menyulitkan UMKM di Pak Miran untuk mengelola kapasitas produksinya secara efektif. Menurut Liliyen (2020), untuk mencapai kecepatan dan efisiensi yang terbaik, diperlukan perencanaan produksi yang baik dan akurat, terutama untuk menentukan jenis produk, jumlah dan jadwal produksi yang sesuai dengan

kebutuhan pelanggan. Dengan menggunakan kapasitas yang tersedia, perusahaan dapat mengalokasikan sumber daya dengan tepat, mengurangi biaya produksi dan penyimpanan, serta mengirimkan produk tepat waktu. Oleh karena itu, penulis merencanakan kapasitas agar sumber daya tidak terbuang percuma.

Daftar yang disebut sebagai *Bill of Labor* (BOLA) berisi jumlah pekerja dan waktu standar yang diperlukan untuk memproduksi suatu produk (Setiabudi et al., 2018) (Faisal et al., 2016). Waktu proses produksi, penentuan standar waktu untuk setiap *work center* yang telah dijamin lengkap dan konsisten, jumlah pekerja, peralatan dan mesin, dan tujuan MPS perusahaan adalah semua data yang diperlukan. Entri waktu standar MPS dan masing-masing sumber harus dicatat sebagai faktor pekerjaan dalam metode ini. Waktu standar adalah waktu pekerja untuk memproduksi unit dalam normal dan mendapatkan upah, dan MPS dikalikan dengan waktu yang dibutuhkan setiap sumber daya dan pusat kerja dalam daftar kerja.

Menurut Liliyen (2020), untuk berupaya menghasilkan produk yang sesuai dengan tujuan tersebut, perusahaan tentunya harus didukung dengan kapasitas yang diperlukan. Metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP) dapat digunakan untuk menghitung kebutuhan kapasitas suatu perusahaan. Metode RCCP digunakan karena perencanaan kapasitas secara rinci tidak efektif karena perencanaan produksi jangka menengah mempunyai banyak ketidakpastian.

1.2 Identifikasi Masalah

1. Tidak adanya jadwal produksi di umkm pak miran
2. Kegagalan untuk memenuhi permintaan pelanggan dengan memenuhi target produksi

1.3 Rumusan Masalah

1. Bagaimana menyusun jadwal induk produksi pada umkm pak miran
2. Merencanakan kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan pelanggan dengan metode RCCP

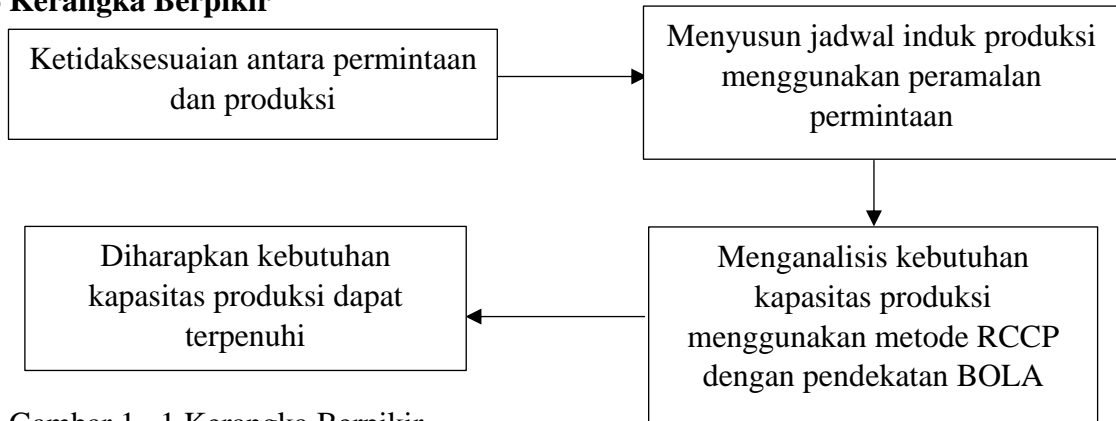
1.4 Tujuan Penelitian

1. Menyusun jadwal induk produksi pada umkm pak miran
2. Memberikan usulan kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan konsumen

1.5 Batasan Penelitian

1. Data permintaan alen-alen mencakup pada periode November 2022 - Oktober 2023
2. Jenis produk yang akan dibahas adalah produk alen-alen
3. Penelitian ini tidak membahas biaya

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1. 1 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

1. Bagi perusahaan

Hal ini melibatkan evaluasi jadwal perencanaan produksi dan memberikan potensi manfaat kepada perusahaan untuk memahami kapasitas produk dalam memenuhi kebutuhan konsumen.

2. Bagi Penulis

Penelitian bertujuan untuk menerapkan pengetahuan industri pada perencanaan produksi UMKM Pak Miran dan memberikan rekomendasi jadwal produksi yang baik dan efektif.

3. Bagi Akademisi

Menekankan pentingnya memperkuat hubungan antara akademisi dan perusahaan, memberikan informasi dan referensi untuk penelitian dan penelitian terkait perencanaan kapasitas produk..