

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Kepuasan konsumen adalah hal yang penting bagi setiap perusahaan. Hal ini akan mempengaruhi posisi perusahaan tersebut dalam persaingan bisnis. Salah satu bentuk memenuhi kepuasan pelanggan yaitu dengan memenuhi seluruh permintaan pelanggan pada saat permintaan tersebut datang. Terdapat beberapa strategi yang dipilih sebuah perusahaan untuk memenuhi hal tersebut. Strategi produksi terbagi menjadi empat yaitu *Make to Order*, *Make to Stock*, *Assembly to Order*, and *Engineering to Order*.

Penelitian ini dilakukan pada UKM Pengecoran Logam yang berlokasi di Jl. Raya Domas RT3 RW1 Kecamatan Menganti, Gresik. Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik UKM, pada wilayah ini bisnis pengecoran logam cukup bersaing. Hal ini ditandai dengan adanya bisnis serupa yang jaraknya tidak jauh dari lokasi UKM ini. UKM yang memiliki dua karyawan ini beroperasi selama hari senin hingga hari sabtu selama 420 menit dalam satu hari. Jam kerja ini disesuaikan dengan proses peleburan logam dan unsur subjektif, dimana ketika karyawan masih ingin produksi maka produksi terus dijalankan dan sebaliknya. Produksi dilakukan oleh 2 orang karyawan dan 1 orang pemilik usaha. Dalam memenuhi permintaan pasar, UKM ini menerapkan strategi *Make To Order*. Pesanan akan dibuat ketika order diterima. Material yang digunakan yaitu logam sebagai bahan baku dan oli bekas sebagai bahan bakar. Metode yang digunakan yaitu dengan cetakan tanah dan cetakan besi. Hasil dari penerapan strategi ini yaitu biaya dan ruang persediaan dapat di minimalisir namun stok produk akhir dan material tidak tersedia, proses produksi dapat mengalami hambatan karena material tidak tersedia, konsumen harus menunggu waktu produksi. Maka ketepatan pemenuhan pesanan berdasarkan waktu yang disepakati dengan konsumen menjadi kunci dari strategi ini.

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik UKM, selama ini waktu pemenuhan pesanan ditentukan hanya berdasarkan perkiraan. Setiap pesanan yang masuk akan dikirim ketika selesai di produksi. Konsumen menunggu tanpa ada kejelasan kapan produk tersebut selesai. Pada saat pesanan diminta konsumen seringkali pesanan belum selesai (terpenuhi). Alternatif dalam memenuhi pesanan konsumen yang kemungkinan tidak dapat dipenuhi yaitu pesanan dioper ke UKM lainnya atau karyawan harus lembur untuk mencapai target tersebut. Hal ini akan berimbas pada biaya tenaga kerja, biaya produksi dan akan mengurangi keuntungan dan kepuasan pelanggan tidak tercapai.

Tabel 1. 1 Bukti Permasalahan Pemenuhan Pesanan

Tanggal	Nama Produk	Jumlah Permintaan (pcs)	Keterangan
26 Maret 2019	Dinding 1	100	Dipenuhi tanggal 28 Maret 2019 sebanyak 50 pcs
26 Maret 2019	Dinding 2	200	Dipenuhi tanggal 28 Maret 2019 sebanyak 50 pcs
26 Maret 2019	Pully parut kelapa dorong	100	Dipenuhi tanggal 28 Maret 2019 sebanyak 50 pcs
26 Maret 2019	Pully Pisau	100	Dipenuhi tanggal 28 Maret 2019 sebanyak 50 pcs
03 Mei 2019	Pully Lingkar Karet	200	Dipenuhi tanggal 10 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 11 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 12 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
03 Mei 2019	Pully singkong	200	Dipenuhi tanggal 10 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 11 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 12 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
03 Mei 2019	Tempat Klaker	200	Dipenuhi tanggal 10 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 11 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 12 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
03 Mei 2019	Pisau Pemotong Singkong	200	Dipenuhi tanggal 10 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 11 Mei 2019 sebanyak 50 pcs
			Dipenuhi tanggal 12 Mei 2019 sebanyak 50 pcs

Konsumen UKM terbagi menjadi dua yaitu konsumen tetap dan konsumen tidak tetap. Konsumen tetap yaitu sebuah perusahaan dengan tujuan komersil yang memproduksi barang dengan cara merakit beberapa komponen menjadi produk akhir. Salah satu atau beberapa komponen tersebut adalah hasil dari pengecoran logam. Konsumen tidak tetap yaitu sebuah perusahaan atau perorangan dengan tujuan non komersil. Selama ini semua data tidak diarsip. Baik data permintaan, produksi, dll.

Proses produksi terdiri dari proses peleburan logam, proses pembuatan cetakan, dan proses penuangan logam cair ke dalam cetakan hingga menjadi produk jadi, proses pembongkaran cetakan dan inspeksi, proses pendinginan dan terakhir proses *finishing*/permesinan. Pada produk yang mengalami cacat akan di bakar kembali. Setelah itu produk disimpan. Produk yang dibuat bervariasi tergantung pada permintaan konsumen. Produk-produk yang permintaannya tetap yaitu:



Gambar 1. 1 Baut Astenting



Gambar 1. 2 Pipot 1



Gambar 1. 3 Pipot 2



Gambar 1. 4 Pully Parut Kelapa Otomatis



Gambar 1. 5 Pully Parut Kelapa Dorong



Gambar 1. 6 Dinding 1



Gambar 1. 7 Dinding 2



Gambar 1. 8 Penyangga T Otomatis



Gambar 1. 9 Pully Pisau



Gambar 1. 10 Ring Karet



Gambar 1. 11 Tataan Alat Cabut Ayam Kecil



Gambar 1. 12 Tataan Alat Cabut Ayam Besar



Gambar 1. 13 Baling-Baling 5Pk



Gambar 1. 14 Baling-Baling 7Pk



Gambar 1. 15 Pully Lingkar Karet



Gambar 1. 16 Pully Singkong



Gambar 1. 17 Tempat Klaker



Gambar 1. 18 Pisau Pemotong Singkong

Tanggal 20 Maret 2019 dilakukan produksi pipot sebanyak 100 pcs dengan target selesai dalam 1 hari. Ketika proses pembakaran berlangsung, bahan bakar (oli bekas)

habis. Proses pembakaran yang sudah berlangsung selama hampir 30 menit harus terhenti karena bahan bakar habis dan persediaan bahan bakar tidak ada. Selain itu bahan baku belum tersedia.

Penelitian terkait perencanaan dan pengendalian produksi untuk pemenuhan pesanan telah dilakukan pada beberapa penelitian. Penelitian sebelumnya yaitu penentuan waktu standar dan jumlah tenaga kerja optimal oleh Rinawati, Puspitasari, & Muljadi (2012). Kemudian Studi penerapan metode *Load Oriented Manufacturing Control (LOMC)* oleh Ishak, Tambunan, & Kencana (2013). Penelitian terbaru yaitu perencanaan produksi untuk mereduksi *lead time* dengan strategi *make to stock (MTS)* dan *make to order (MTO)* oleh Amaranti, Muhamad, & Rusniani tahun (2014).

Memperhatikan hal tersebut diatas penelitian ini bermaksud untuk melakukan penelitian terkait dengan penerapan strategi *make to stock*. Penelitian ini diharapkan dapat membantu UKM dalam memenuhi pesanan dan memberikan layanan terbaik untuk kepuasan konsumen.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas didapatkan Rumusan Masalah dalam penelitian ini yaitu berapa kapasitas optimal pada UKM pengecoran logam.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, didapatkan hasil yang akan dicapai dari penelitian ini yaitu mengetahui kapasitas optimal pada UKM pengecoran logam.

1.4. Ruang Lingkup Penelitian

1.4.1. Batasan Penelitian

Batasan penelitian ini yaitu :

1. Penelitian dilakukan saat jam kerja yaitu antara jam 07.30 – 16.00 WIB
2. Data diambil melalui observasi secara langsung dan wawancara
3. Penelitian dilakukan pada strategi *Make to Stock*

1.4.2. Asumsi Penelitiann

Asumsi penelitian ini yaitu :

1. Kerjasama dengan konsumen tetap terus berlanjut setelah penelitian selesai
2. Biaya-biaya dianggap tetap

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini yaitu :

1. Bagi pengembangan ilmu pengetahuan dan teknologi

- Penerapan strategi produksi untuk memenuhi pesanan konsumen
2. Bagi praktisi
Petunjuk praktis strategi dalam pemenuhan pesanan
 3. Bagi akademisi
Pengembangan wawasan tentang strategi produksi untuk memenuhi pesanan konsumen
 4. Bagi masyarakat
Memberikan dampak pada kepuasan konsumen dengan tercapainya pemenuhan pesanan

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan ini terbagi menjadi lima bab, yaitu:

- Bab I : Bab I berjudul Pendahuluan. Bab ini berisi enam poin yaitu latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, ruang lingkup penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.
- Bab II : Bab II berjudul Tinjauan Pustaka. Bab ini berisi sebelas poin yaitu pengecoran logam, pengelolaan permintaan dan perencanaan produksi, perencanaan dan pengendalian produksi, data untuk sistem produksi dan basis data, perencanaan dan analisa kerja, proses manufaktur, *make to stock* dan *make to order*, perencanaan produksi, perencanaan kebutuhan sumber daya, penyusunan jadwal induk produksi (MPS) dan *just in time*, penjadwalan produksi, biaya-biaya persediaan. Analisa ekonomi untuk pengambilan keputusan dalam proses produksi, dan penelitian terdahulu.
- Bab III : Bab III berjudul Metodologi Penelitian. Bab ini berisi tiga poin yaitu penjelasan tentang metode penelitian, diagram alir penelitian, dan perencanaan penelitian (jadwal penelitian).
- Bab IV : Bab IV berjudul Pengumpulan Data dan Analisis Data. Bab ini terbagi menjadi dua sub bab. Sub bab pertama berisi sepuluh poin yaitu data produk, data jam kerja, OPC, waktu operasi, kapasitas produksi, data permintaan, pendekatan strategi, penyelesaian dengan strategi *make to order*, dan penyelesaian dengan strategi *make to stock*. Sub bab kedua berisi analisis hasil pengumpulan dan pengolahan data pada sub bab pertama.
- Bab V : Bab V berjudul Penutup. Bab ini berisi dua poin yaitu Kesimpulan dan saran.