

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Batik merupakan salah satu lambang budaya yang menjadi kebanggaan bagi warga Indonesia di kanca mancanegara. Dalam hal ini perusahaan produksi batik di Indonesia dari perusahaan besar ataupun usaha masyarakat kecil menengah saling bersaing dalam menghasilkan produksi batik yang bagus dan menarik. Batik sendiri adalah suatu kerajinan yang terbuat dari kain yang dihasilkan dengan proses ditulis atau dicap dengan lilin malam yang berfungsi untuk menutupi bagian tertentu pada kain agar tidak terkena pewarnaan. Kemudian dilakukan proses pewarnaan kain dan pada proses akhir dilakukan pembersihan lilin malam.

Perkembangan dunia industri batik mengalami pertumbuhan minat konsumen yang sangat pesat. Melihat dari pertumbuhan ekonomi di Indonesia yang terus berkembang seiring dengan era globalisasi saat ini, berdasarkan data kementerian perindustrian menunjukkan jumlah unit usaha batik selama lima tahun sejak 2011 hingga 2015 tumbuh 14,7% dari 41.623 unit menjadi 47.755 unit. Tenaga kerja pun sama, selama 2011-2015 tumbuh 14,7% dari 173.829 orang menjadi 199.444 orang. Nilai pembelian bahan baku pun meningkat 12,8% dari tahun 2011 senilai Rp 4,137 triliun menjadi Rp 4,746 triliun pada tahun 2015. Nilai tambah batik tumbuh 14,7% dari tahun 2011 senilai Rp 1,909 triliun menjadi Rp 2,191 triliun. Peminat batik dari mancanegara yang meningkat pun tercermin dari nilai ekspor batik yang naik 14,7% dari tahun 2011 senilai Rp 43,96 triliun menjadi Rp 50,44 triliun pada 2015 (Sumber: <http://finance.detik.com>, 2018).

Berdasarkan data diatas dapat di artikan bahwa nilai peningkatan dari tahun 2011 – 2015 mengalami peningkatan dalam aspek produsen batik, tenaga kerja batik, nilai pembelian bahan baku batik, nilai tambah batik, peminat batik mancanegara. Dari peningkatan lima aspek tersebut, sangat terlihat peningkatan persaingan dalam produksi batik. Berdasarkan persaingan yang sangat ketat pada era globalisasi saat ini banyak perusahaan besar maupun usaha kecil menengah yang saling berusaha untuk memaksimalkan usaha yang telah lama ditekuni, khususnya batik sebagai salah satu lambang terpenting bagi Indonesia. Melihat dari persaingan tersebut perusahaan di harapkan memiliki sistem produksi dengan hasil terbaik yang akan bertahan lebih lama.

Perusahaan tentunya menginginkan sistem perencanaan kapasitas produksi berjalan dengan baik agar dapat memenuhi permintaan dari konsumen. Namun jika dalam proses produksi tidak mempunyai perencanaan sumber daya yang baik, akan

menyebabkan pemberhentian produksi. Misalnya dalam proses pekerjaan mengalami ketidakstabilan antara sumber daya dengan target perusahaan dalam memenuhi permintaan. Permasalahan seperti ini sering dipengaruhi oleh daya produktifitas masing - masing sumber daya. Pada akhirnya perusahaan harus memajemen sumber daya yang ada, guna mencukupi ataupun meningkatkan produksi. Maka perusahaan yang bisa melakukan perencanaan dalam kapasitas produksinya dan dapat menjamin kepuasan pelanggan dalam memenuhi permintaannya, merupakan perusahaan yang dapat unggul dalam persaingan pasar.

UD. Batik Royyan Collection Tuban termasuk perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha produksi batik cap dan batik tulis. Produksi yang dihasilkan dalam proses produksinya berupa kain batik, sarung batik, dan kemeja batik. Dalam sistem produksi yang di lakukan perusahaan menerapkan sistem *Make To Stock* yang artinya perusahaan melakukan produksi mengikuti kebijakan perusahaan dan permintaan dari konsumen dalam pemenuhan pesanan. Namun apabila permintaan produk meningkat perusahaan akan melakukan pemenuhan dengan melakukan *over time* maksimal 3 jam ataupun sub kontrak dengan penambahan tenaga kerja. Keputusan ini membuat perusahaan mengeluarkan biaya lebih mahal lagi untuk memenuhi target produksi. Hal ini sering kali dilakukan tapi masih kurang efektif dalam pengerjaannya. Perusahaanpun masih tetap belum bisa memenuhi permintaan dan masih sering terlambat untuk melakukan pengiriman sesuai permintaan. Adapun data permintaan dari UD. Batik Royyan Collection sebagai berikut:

Tabel 1.1 Data Produksi Tahun 2017

Bulan	Kain Santung		Kain Juantiun Sanfor	
	Permintaan (Unit)	Realisasi (Unit)	Permintaan (Unit)	Realisasi (Unit)
Januari	2.100	2.100	704	690
Februari	2.260	2.250	755	750
Maret	1.478	1.470	492	480
April	2.266	2.250	756	750
Mei	3.185	3.180	1.062	1.050
Juni	2.054	2.040	684	660
Juli	2.466	2.460	822	810
Agustus	2.970	2.970	984	960
September	3.352	3.330	1.118	1.110
Oktober	1.604	1.590	534	510
November	2.274	2.250	759	750
Desember	1.808	1.800	600	600

Dari tabel 1.1 dapat di ketahui bahwa perusahaan masih belum bisa memenuhi permintaan dalam 1 tahun. Permintaan yang diminta oleh konsumen adalah kain batik santung sejumlah 27.817 unit per tahun. Namun, perusahaan hanya mampu menyediakan kain batik santung sejumlah 27.690 unit dengan selisih kekurangan 127 unit. Sedangkan untuk kain batik juantiu sanfor permintaan konsumen sejumlah 9.270 unit per tahun. Namun, perusahaan hanya mampu menyediakan kain batik juantiu sanfor sejumlah 9.120 unit per tahun dengan selisih kekurangan 150 unit.

Berdasarkan tingginya permintaan dari konsumen untuk memenuhi kapasitas permintaan yang ada dalam suatu periode permintaan tergantung pada proses produksi perusahaan yang dipicu, belum adanya jadwal induk produksi yang tepat. Sehingga perusahaan kesulitan dalam memperkirakan proses produksi yang dilakukan. Belum tepatnya proses produksi memberikan dampak yang mengakibatkan perusahaan belum bisa memenuhi permintaan dan sering terlambatnya pemenuhan permintaan yang ada.

Salah satu faktornya adalah tidak dipertimbangkannya dengan baik waktu baku untuk waktu produksi yang dilakukan. Dari sini terlihat, perencanaan kapasitas produksi untuk menyelesaikan permintaan belum optimal. Sehingga beban yang ada dengan jumlah produksi yang dihasilkan belum stabil. Rencana produksi yang tepat sangat diperlukan untuk mengoptimalkan pemenuhan jumlah permintaan tentunya disertai dengan pengelolaan sumber daya yang baik. Perencanaan tersebut tentunya dapat memberikan dampak yang baik bagi perusahaan diantaranya sistem produksi bisa berjalan dengan lancar dan perusahaan dapat memenuhi permintaan konsumen dengan tepat.

Dalam menyelesaikan permasalahan ini dapat digunakan pendekatan dengan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) untuk mengukur kapasitas pusat kerja sehingga dapat mengetahui apakah perusahaan memerlukan penambahan jam kerja lembur atau penambahan mesin dalam proses produksinya untuk memenuhi permintaan dari konsumen. Berdasarkan metodenya beberapa hal yang di butuhkan yaitu data – data permintaan pada periode 2017 dan data – data waktu produksi yang tersedia. Waktu produksi secara umum di ukur dalam bentuk (jam/bulan) yang di tunjukkan berdasarkan kemampuan manusia dengan peralatan yang tersedia pada setiap periode operasi.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Bagaimanan merencanakan kapasitas produksi batik untuk memenuhi permintaan konsumen dengan menggunakan *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP)?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Merencanakan kapasitas produksi batik yang optimal agar perusahaan dapat memenuhi permintaan konsumen di masa datang.

## **1.4 Ruang lingkup Penelitian**

Ruang lingkup penelitian terdiri dari batasan masalah dan asumsi di lakukannya penelitian.

### **1.4.1. Batasan Masalah**

Dalam penulisan tugas akhir ini perlu adanya pembatasan masalah agar penelitian tertuju pada tujuan penelitian ini. Adapun batasan tersebut yaitu:

1. Penelitian ini dilakukan di UD. Batik Royyan Tuban yang memproduksi kain batik,
2. Penelitian ini hanya melibatkan dua objek yaitu kain batik santung dan kain batik juantiu sanfor yang di produksi oleh UD. Batik Royyan Tuban, pengamatan ini berkaitan dengan metode RCCP,
3. Data permintaan yang di ambil untuk membantu dalam penelitian ini di ambil selama 1 tahun pada tahun 2017,

### **1.4.2. Asumsi**

Adapun asumsi – asumsi yang di gunakan dalam penelitian ini yaitu:

1. Kondisi peralatan dalam kondisi baik,
2. Proses produksi tidak mengalami perubahan saat penlitian.

## **1.5 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang di dapat dalam penelitian ini yaitu:

1. Mengaplikasikan ilmu teknik industri dalam menyelesaikan suatu permasalahan yang ada pada perusahaan,
2. Memberikan suatu rekomendasi terhadap perusahaan terkait perencanaan kapasitas yang optimal,
3. Sebagai acuan dalam mengevaluasi suatu kapasitas produksi di masa depan jika mengalami permasalahan yang sama.