

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di dunia industri yang semakin maju seperti sekarang ini banyak perusahaan yang tumbuh dan berkembang. Persaingan antar perusahaan semakin ketat dalam pemenuhan kebutuhan konsumen. Pemenuhan kebutuhan konsumen yang semakin beragam membuat para pelaku usaha harus selalu melakukan inovasi-inovasi maupun perbaikan-perbaikan dalam proses produksi atau pemasaran produk yang dibuat. Hal ini berpengaruh terhadap pemenuhan kebutuhan sesuai keinginan konsumen agar konsumen tetap royal dan perusahaan mampu bertahan dalam bersaing. Jika pelaku usaha tidak mampu memenuhi selera konsumen maka hal yang akan terjadi adalah konsumen beralih ke produk lain yang lebih unggul dan perusahaan akan mengalami kerugian sehingga perusahaan tidak mampu bertahan dalam persaingan pasar.

UD. ALFIAN JAYA merupakan home industri sandal yang berlokasi di Wedoro Sidoarjo. Perusahaan yang berdiri sejak tahun 1997 ini sudah memiliki 5 gudang untuk memproduksi sandal dengan jumlah karyawan mencapai 30 lebih karyawan. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam sandal seperti sandal gunung, sandal anak-anak, sandal jepit dan sebagainya sesuai dengan permintaan dari pasar.

Perusahaan ini merupakan perusahaan *job order* dimana perusahaan membuat produk sesuai dengan permintaan konsumen. Jumlah permintan yang tidak tentu setiap bulannya menyebabkan perusahaan kesulitan dalam menentukan jumlah produk yang harus diproduksi. Jika permintaan tinggi melebihi kapasitas reguler, maka perusahaan harus melakukan *overtime* yang menyebabkan biaya yang dikeluarkan lebih tinggi. Perencanaan yang sudah dilakukan sering kali tidak sesuai dengan kemampuan sumber daya, seperti adanya satu komponen produk yang tidak terselesaikan dengan waktu yang telah ditentukan sehingga pengiriman produk mengalami keterlambatan. Berikut data permintaan dan realisasinya :

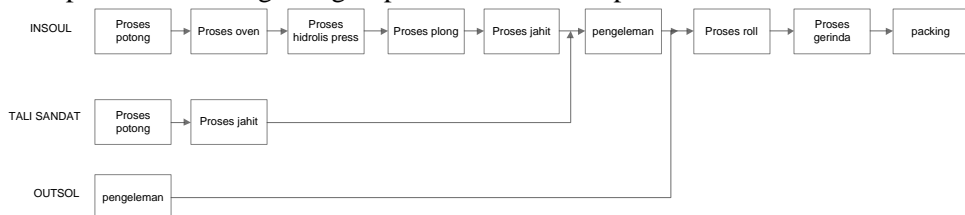
Tabel 1.1 Data Permintaan Sandal Bulan Maret 2017- Februari 2018

NO	Periode	Permintaan sandal gunung (unit)	Realisasi sandal gunung (unit)
1	Maret 2017	23.700	21.700
2	April 2017	32.080	28.080
3	Mei 2017	38.200	34.200
4	Juni 2017	48.600	40.600
5	Juli 2017	36.880	36.880
6	Agustus 2017	34.100	28.100
7	September 2017	38.300	34.300
8	Oktober 2017	41.400	37.400
9	November 2017	47.180	43.180
10	Desember 2017	43.300	43.300
11	Januari 2018	38.380	37.380
12	Februari 2018	49.620	43.620

Sumber: UD.ALFIAN JAYA

Dari Tabel 1.1 diatas terlihat bahwa masalah yang terjadi tampak ketidakseimbangan antara jumlah realisasi sandal gunung dengan banyaknya permintaan. Diperusahaan ini juga memproduksi sandal jepit namun belum ada kendala karena produksi dan permintaan terpenuhi. Dari identifikasi permasalahan yang dilakukan, terlihat bahwa kapasitas mesin yang ada juga ditentukan oleh tenaga kerja yang mengoperasikan.

Proses produksi sandal gunung di perusahaan ini meliputi:



Gambar 1.1 Proses Produksi Sandal

Semua proses yang terjadi sebagian besar menggunakan mesin-mesin yang dioperasikan oleh tenaga kerja yang terlibat, maka tidak menutup kemungkinan jika banyaknya proses produksi yang dapat tercapai juga tergantung dari pekerja yang mengoperasikannya. Jika pekerja ahli dalam mengoperasikan mesin dan cara kerja juga cepat maka tidak menutup kemungkinan bahan baku dapat terselesaikan dengan mudah. Tapi ada juga kapasitas mesin yang tergantung dari pekerja dan kemampuan operasi dari mesin itu sendiri.

Dari uraian diatas terdapat beberapa kendala pada setiap stasiun kerja seperti : kapasitas mesin yang terbatas dan juga faktor tenaga kerja yang terlibat yang mempengaruhi proses produksi pada stasiun kerja. Berikut data kapasitas mesin yang ada :

Tabel 1.2 Data Kapasitas Mesin

NO	NAMA MESIN/peralatan	JUMLAH MESIN	Kapasitas mesin (unit /hari)	Kapasitas <i>Reguler time</i> (unit/bulan)
1	Mesin potong	1	1.344	34.944
2	Mesin oven	1	840	21.840
3	Mesin hidrolis press	2	1400	36.400
4	Mesin plong	2	1.680	43.680
5	Mesin jahit merk	2	1.680	43.680
6	Mesin Cutting	3	1.260	32.760
7	Mesin jahit tali	13	1.092	28.392
8	Mesin roll	2	1.680	43.680
9	Mesin gerinda	2	1.680	43.680

Sumber:UD.ALFIAN JAYA

Dari Tabel 1.2 diatas terlihat kapasitas mesin potong sebanyak 1.344 unit/hari, kapasitas mesin oven 840 unit/hari dan kapasitas mesin hidrolis press 1.4000unit/hari dengan jam kerja reguler. Hal ini tampak terlihat kendala dimana mesin potong memiliki kapasitas sebanyak 1.344 unit/hari namun hanya dapat diproses di mesin oven sebanyak 840unit/hari dan seterusnya. Bahan baku setengah jadi yang mengantri akhirnya tidak dapat diproses pada mesin selanjutnya karena keterbatasan kapasitas tersebut. Hal ini menyebabkan terhambatnya proses produksi dan tidak sesuai dengan target yang diharapkan.

Perusahaan melakukan *overtime* dalam menyelesaikan masalah permintaan yang ada. Dengan menetapkan *overtime* maksimal 7 jam untuk memenuhi target permintaan. Keputusan ini membuat perusahaan mengeluarkan biaya yang lebih mahal lagi untuk memenuhi target produksi. Hal ini dapat diatasi bila perusahaan dapat membuat perencanaan kebutuhan kapasitas produksi pada mesin,pekerja dan peralatan yang tersedia dan mengidentifikasi area pusat kerja dengan mencari waktu standar proses dan menentukan kapasitas yang tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan. Kemudian dilakukan perencanaan produksi untuk menyeimbangkan lini produksi agar dapat memenuhi permintaan.

UD.ALVIAN JAYAharus membuat sistem perencanaan dan pelaksanaan untuk menyesuaikan tingkat kedatangan pesanan dengan kapasitas yang tersedia dengan

mengidentifikasi area pusat kerja yang melebihi kapasitas (*overload*) dan yang berada dibawah kapasitas tersedia (*underload*). Kemudian dapat dilakukan perbaikan untuk meningkatkan produksi sehingga perusahaan mampu memenuhi target permintaan pasar.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas, maka rumusan masalah yang akan diteliti adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana kondisi perusahaan saat ini sebelum adanya perencanaan kebutuhan kapasitas ?
2. Bagaimana menyusun perencanaan kebutuhan kapasitas produksi di UD. ALFIAN JAYA untuk memenuhi permintaan ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui kondisi perusahaan sebelum adanya perencanaan kapasitas.
2. Merencanakan kebutuhan kapasitas produksi di UD.ALFIAN JAYA untuk memenuhi permintaan.

1.4 Ruang Lingkup Penelitian

1.4.1 Batasan Masalah

Beberapa hal yang digunakan untuk membatasi ruang lingkup penelitian sebagai berikut :

1. Data penelitian yang digunakan adalah data permintaan pada bulan Maret 2017 - Februari 2018
2. Tidak mengubah aliran proses produksi
3. Kapasitas yang digunakan berdasarkan hasil peramalan

1.4.2 Asumsi

Asumsi-asumsi dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Tidak ada masalah pada bahan baku
2. Jumlah tenaga kerja tidak berubah pada setiap periode
3. Mesin-mesin dan peralatan yang digunakan dalam kondisi baik

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

Bagi perusahaan

1. Membantu memberikan saran strategi untuk melakukan perbaikan dalam hal perencanaan kebutuhan kapasitas produksi yang optimal
2. Membantu manajemen dalam mengambil keputusan dalam perencanaan kebutuhan kapasitas sehingga mampu memaksimalkan *output* produksi

Bagi Mahasiswa

1. Sebagai penambah wawasan dan kemampuan dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu Teknik Industri
2. Sebagai bahan referensi untuk mahasiswa jika ingin meneliti dengan permasalahan yang sama

Bagi Universitas

Sebagai bahan referensi di perpustakaan universitas yang dapat dibaca mahasiswa di masa mendatang.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk pembahasan dan penyusunan laporan tugas akhir ini, maka penyusun akan menguraikan sistematika pembahasannya, sehingga dengan demikian pembahasan tersebut diharapkan akan dapat dipahami secara menyeluruh dan jelas. Adapun sistematikanya adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini diuraikan mengenai latarbelakangi masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi masalah dan sistematika penulisan laporan tugas akhir.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang studi kepustakaan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti, yaitu teori mengenai metode perencanaan kebutuhan kapasitas produksi.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini Berisi tentang langkah – langkah rencana analisa perencanaan kebutuhan kapasitas produksi UD. ALFIAN JAYA dan langkah – langkah rencana analisa perencanaan kebutuhan kapasitas produksi UD. ALFIAN JAYA.

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA

Bab ini berisi data – data yang diperlukan dalam analisa perencanaan kebutuhan kapasitas produksi dan pengolahannya untuk menghasilkan solusi yang optimal. Selain itu, disertai pula pembahasannya.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari hasil analisa yang telah dilakukan dan dibahas pada bab sebelumnya. Serta memberikan saran-saran sebagai pertimbangan perbaikan selanjutnya dikemudian hari untuk usaha di UD. ALFIAN JAYA.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

BIOGRAFI