

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi perkembangan dunia bisnis dan industri yang semakin kompetitif maka perusahaan dituntut untuk dapat terus berkembang sehingga mampu menghadapi persaingan yang ada. Agar perusahaan mampu bertahan di tengah perkembangan industri, maka perusahaan perlu untuk menghasilkan produk yang bermutu dan memenuhi kepuasan konsumen dimana hal itu menjadi suatu penentu posisi perusahaan dalam persaingan bisnis. Kualitas pada produk suatu perusahaan harus sesuai dengan yang diharapkan oleh konsumen. Dengan demikian, suatu perusahaan perlu untuk memanfaatkan segala fasilitas yang dimiliki untuk memberikan kepuasaan yang maksimal kepada konsumen.

Permintaan konsumen agar dapat terpenuhi dengan baik, maka salah satunya adalah pada penentuan perencanaan jadwal induk produksi dan didukung oleh kapasitas produksinya. Maka, jadwal induk produksi dapat terpenuhi dengan baik apabila permintaan konsumen bersifat konstan tetapi tidak jarang permintaan mengalami fluktuasi yang cenderung meningkat dan tidak stabil. Permintaan yang naik-turun mengakibatkan kesulitan pada perusahaan karena sumberdaya yang dimiliki oleh perusahaan relatif konstan seperti kapasitas produksi tenaga operator.

Tingginya permintaan konsumen, menuntut perusahaan untuk selalu mengoptimalkan kapasitas produksinya. Optimasi kapasitas produksi dapat dilakukan dengan banyak cara yaitu diantaranya adalah dengan membuat penjadwalan jam kerja yang optimal, menambah jam lembur, menambah tenaga kerja ataupun menambah mesin. Namun demikian, karena keterbatasan modal perusahaan, seringkali tingginya permintaan konsumen terpaksa diabaikan. Apabila hal tersebut terus berlangsung, maka perusahaan akan mengalami kehilangan kesempatan menjual yang dapat berpengaruh terhadap keuntungan perusahaan dan juga kehilangan pelanggan. Untuk itu perusahaan perlu melakukan optimasi terhadap kapasitas produksi. Akan tetapi, jika optimasi dilakukan dengan penambah-

tenaga kerja, maka diperlukan waktu, biaya, dan resiko tenaga kerja yang belum tentu sesuai dengan standar perusahaan. Sedangkan apabila optimasi dilakukan dengan penambahan mesin, maka perusahaan memerlukan modal yang cukup tinggi. Oleh karena itu, optimasi kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan konsumen, hanya dapat dilakukan melalui penjadwalan jam kerja yang optimal dengan mempertimbangkan sumberdaya yang ada (Sutardi,2007).

CV. Sariman Bakery adalah usaha yang bergerak dalam industri pembuatan roti yang berlokasi di jalan Barus Siregar, Indrapura, Kecamatan Air Putih, Kabupaten Batu Bara, Sumatera Utara, 21256. Produk yang dihasilkan CV. Sariman Bakery terdapat 2 jenis yaitu roti kering dan roti manis. Ada 2 macam roti yaitu Roti Kelatak dan Roti Sotong sedangkan roti manis ada 5 macam yaitu Roti Mocca, Roti Kelapa, Roti Srikaya, Roti Coklat, dan Roti Kacang Hijau. CV. Sariman Bakery memproduksi berdasarkan pesanan (*make to order*).

Masalah pada CV. Sariman Bakery saat ini mengalami keterlambatan dalam penyelesaian untuk memenuhi permintaan konsumen dikarenakan tidak ada shift kerja. CV. Sariman Bakery memiliki 40 karyawan diantaranya terdapat 2 kategori tenaga kerja yaitu karyawan tetap dan karyawan harian. Karyawan tetap berjumlah 20 orang dan karyawan harian 20 orang. Maka dari itu perlunya perhitungan dengan menggunakan metode *rough cut capacity planning* sehingga dapat diketahui apakah suatu jadwal produksi memerlukan kerja lembur, dan sub kontrak kerja untuk dapat memenuhi permintaan yang tepat waktu.

Selama tahun 2021, CV. Sariman Bakery mengalami ketidakmampuan dalam memenuhi permintaan konsumen untuk produk Roti kelatak yaitu dapat diliat pada tabel berikut ini:

Tahun 2021	Tidak Terpenuhi
Januari	3.000
Februari	3.250
Maret	3.421
April	4.200
Mei	3.100
Juni	3.231
Juli	3.120
Agustus	3.312
September	3.351
Okttober	3.400
November	2.900
Desember	2.832

Sumber: CV. Sariman Bakery

Ketidakmampuan tersebut disebabkan oleh fluktuasi permintaan pada produk roti kelatak yang menyebabkan kesulitan untuk menentukan kapasitas yang optimal.

Berdasarkan masalah diatas maka penulis mengambil salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengatasi masalah tersebut dengan metode *rougth cut capacity planning* yaitu mengukur kapasitas stasiun kerja sehingga dapat diketahui apakah suatu jadwal produksi memerlukan kerja lembur, sub kontrak kerja untuk dapat memenuhi permintaan yang tepat waktu.

Oleh karena itu CV. Sariman Bakery perlu membuat jadwal induk produksi sebagai dasar penentuan jadwal proses operasi dan jadwal alokasi sumberdaya untuk mendukung penyelesaian pemesanan tepat waktu. Dengan dibuatnya jadwal induk produksi, CV. Sariman Bakery dapat melakukan kegiatan produksi dengan terencana dan terkendali sehingga penyelesaian produk tepat waktu dengan jumlah yang banyak.

Maka dari itu, pada penelitian ini akan dilakukan **“Optimasi Kapasitas Produksi dengan Menggunakan Metode Rought Cut Capacity Planning (RCCP) di CV. Sariman Bakery”**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka permasalahan ini dapat dirumuskan sebagai berikut yaitu, bagaimana Optimasi kapasitas produksi dengan menggunakan metode *rough cut capacity planning* di CV. Sariman Bakery?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka tujuan penelitian ini, untuk mengetahui optimasi kapasitas produksi pada setiap *work centre* dengan *rough cut capacity planning* di CV. Sariman Bakery.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang dapat diperoleh dari penelitian ini ditunjukkan bagi beberapa pihak sebagai berikut:

1. Bagi Penulis
 - a. Menambah wawasan dan kemampuan dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu teknik industri dalam memecahkan permasalahan nyata di bidang kapasitas produksi
 - a. Memenuhi persyaratan untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik di Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Malikussaleh.
2. Bagi Jurusan
 - a. Dapat menerapkan teori-teori ilmiah yang baru dilakukan oleh mahasiswa.
 - b. Dapat menjadikan bahan referensi untuk penelitian lebih lanjut yang lebih luas
3. Bagi Perusahaan
 - a. Sebagai masukan kepada pihak perusahaan mengenai kapasitas produksi yang terencana
 - b. Sebagai bahan acuan untuk melakukan perbaikan kapasitas produksi

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Objek penelitian adalah proses pembuatan produk roti kelatak.
2. Data yang diambil adalah data pada bulan Januari 2021 – Desember 2021
3. Perencanaan kapasitas produksi yang direncanakan untuk 12 bulan ke depan (Januari 2022 – Desember 2022).
4. Penelitian tidak membahas masalah biaya.

1.5.2 Asumsi

Adapun asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak ada perubahan proses produksi di CV. Sariman Bakery
2. Mesin dan peralatan dalam kondisi yang tidak rusak.
3. Fasilitas produksi berjalan dalam kondisi normal.