

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Tingginya angka kelahiran di Indonesia membuat naiknya permintaan terhadap kebutuhan bayi salah satunya adalah bedak tabur. Hal ini menyebabkan persaingan antar perusahaan produsen bedak tabur untuk mendapatkan konsumen. Untuk dapat memenangkan persaingan dalam memenuhi permintaan, perusahaan harus terus meningkatkan kemampuan dalam pemenuhan permintaan konsumen.

Peramalan adalah proses sistematis memperkirakan apa yang mungkin terjadi di masa depan berdasarkan informasi masa lalu dan sekarang untuk meminimalkan kesalahan. Peningkatan dan permintaan produksi tidak lepas dari kapasitas produksi, jika suatu perusahaan mengalami kesulitan dalam pemenuhan permintaan konsumennya maka dapat mengurangi tingkat kepuasan konsumen.

PT. Rudy Soetadi adalah salah satu anak perusahaan Tempo Grup pada divisi produk konsumen dan kosmetika yang antara lain menghasilkan produk bedak tabur dengan brand *My Baby*. Produk bedak tabur yang dihasilkan oleh PT. Rudy Soetadi memiliki 5 ukuran yaitu 50 gram, 75 gram, 150 gram, 250 gram, dan 500 gram. Tiap ukuran juga memiliki tingkat produksi, permintaan, dan pencapaian target yang berbeda.

Pada 1 tahun terakhir, PT. Rudy Soetadi mengalami peningkatan permintaan yang cukup signifikan pada produk bedak tabur yang dihasilkannya. Hal tersebut menyebabkan terdapat beberapa varian dari bedak tabur yang belum mampu mencapai target dari perusahaan untuk memenuhi permintaan dari customer pada periode tersebut.

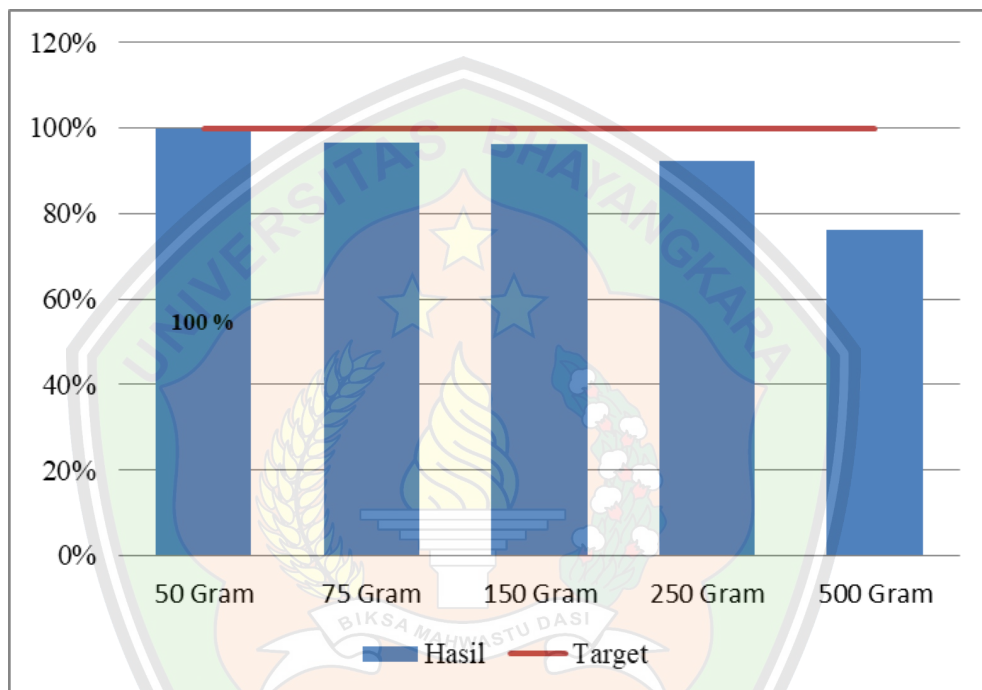
Untuk menghitung kapasitas yang dibutuhkan dalam suatu perusahaan dapat dihitung dengan menggunakan metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP), metode ini dapat menghitung perencanaan jangka panjang ataupun menengah untuk menetapkan perencanaan dengan cukup detail. Dengan perumusan yang efektif perusahaan dapat memenuhi permintaan konsumen dan tepat waktu.

Berikut adalah data hasil pencapaian produksi pada tiap ukuran ditunjukkan pada Tabel 1.1

Tabel 1.1 Data Pencapaian Produksi Periode Agustus 2021- Juli 2022

Ukuran	Hasil Produksi (Pcs)	Target (Pcs)	Pencapaian (%)
50 Gram	3,501,050	3,500,450	100
75 Gram	3,148,000	3,255,000	97
150 Gram	2,889,500	3,001,540	96
250 Gram	2,540,450	2,756,500	92
500 Gram	1,850,050	2,432,500	76

Sumber : PT. RS (2022)



Gambar 1.1 Grafik Pencapaian Produksi Tiap Ukuran

Sumber : PT. RS (2022)

Berdasarkan Tabel 1.1 dan Gambar 1.1 menunjukkan bahwa varian bedak tabur 50 gram merupakan pencapaian terbaik dengan persentase 100% dan 500 gram merupakan pencapaian produksi terendah dari periode agustus 2021 – Juli 2022 yaitu 76%.

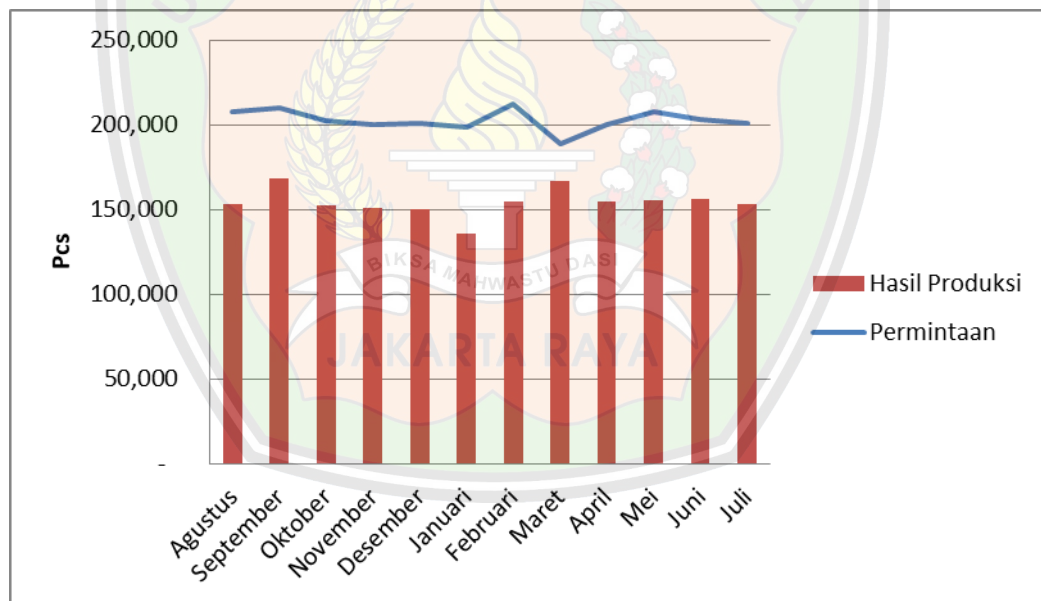
Berikut adalah data persentase perbulan dari bedak tabur varian 500 gram periode Agustus 2021 – Juli 2022

Tabel 1.2 Data Hasil Produksi Bedak Tabur 500 Gram Tahun 2021-2022

Bulan	Permintaan (Pcs)	Hasil Produksi (Pcs)	Pencapaian (%)
-------	------------------	----------------------	----------------

Agustus 2021	208,000	153,400	74
September 2021	210,000	168,300	80
Oktober 2021	202,000	152,100	75
November 2021	200,300	150,540	75
Desember 2021	200,900	149,890	75
Januari 2022	198,900	135,690	68
Februari 2022	212,000	154,800	73
Maret 2022	189,000	166,500	88
April 2022	199,800	154,560	77
Mei 2022	207,800	155,490	75
Juni 2022	202,850	156,000	77
Juli 2022	200,950	152,780	76
Total	2,432,500	1,850,050	76
Rata-Rata	202,708	154,170	76

Sumber : PT. RS (2022)



Gambar 1.2 Grafik Hasil Produksi Bedak Tabur Ukuran 500 Gram

Sumber : PT. RS (2022)

Berdasarkan Tabel 1.2 dan Gambar 1.2 ditunjukkan bahwa hasil produksi bedak tabur ukuran 500 gram periode Agustus 2021 – Juli 2022 tidak mencapai target dengan pencapaian terendah bulan Januari 2022 sebesar 68%, tertinggi maret 2022 sebesar 88% dan persentase rata-rata 76%, sedangkan PT. RS menetapkan

target produksi yang harus dicapai adalah 100% dari total permintaan untuk tiap tahunnya. Bahkan sepanjang periode juli 2021 – agustus 2022 setiap bulannya tidak mencapai target. Apabila dibandingkan dengan periode sebelumnya PT. RS mampu mencapai target produksi yang ditunjukkan pada Tabel 1.3.

Tabel 1.3 Data Hasil Produksi Bedak Tabur 500 Gram Periode Sebelumnya

Data Produksi Bedak Tabur Tahun 2020-2021			
Bulan	Permintaan (Pcs)	Hasil Produksi (Pcs)	Pencapaian (%)
Agustus	152,326	154,154	101%
September	167,122	165,785	99%
Oktober	151,035	149,827	99%
November	149,486	146,496	98%
Desember	148,841	150,627	101%
Januari	134,740	133,662	99%
Februari	153,716	158,328	103%
Maret	165,335	162,028	98%
April	153,478	152,250	99%
Mei	154,402	157,490	102%
Juni	154,908	153,669	99%
Juli	151,711	153,531	101%
Total	1,837,100	1,837,847	100%
Rata-Rata	153,092	153,154	100%

Sumber : PT. RS (2022)

Apabila dilihat dari Tabel 1.3, permintaan pada tahun sebelumnya berhasil mencapai target yang ditetapkan dikarenakan permintaan pada periode sebelumnya sudah sesuai dengan kapasitas produksi yang dimiliki dengan rata-rata permintaan perbulannya adalah sebesar 153.092 pcs, sedangkan pada periode 2021-2022 permintaan dari bedak tabur 500 gram memiliki peningkatan permintaan yang sangat pesat sehingga perusahaan belum mampu memenuhi peningkatan permintaan yang terjadi.

Berdasarkan paparan diatas memungkinkan bahwa permasalahan yang terjadi, dikarenakan adanya peningkatan permintaan, sehingga tidak tercapainya target disebabkan karena *forecasting* yang dilakukan belum tepat sehingga menyebabkan penentuan jumlah produksi yang kurang tepat dan mengakibatkan penentuan kapasitas produksi yang tersedia belum dilakukan tepat dengan maksimal oleh perusahaan sehingga perusahaan belum mengetahui pasti apakah kapasitas yang tersedia saat ini sudah cukup atau tidak.

Melihat permasalahan yang terjadi, diperlukan analisa terhadap permintaan produk bedak tabur ukuran 500 gram untuk 1 bulan kedepan dengan menggunakan metode *forecasting* yang tepat dan kemudian mengoptimalkan kapasitas yang tersedia dengan melakukan analisis terhadap kapasitas yang tersedia untuk melakukan proses kegiatan produksi bedak tabur sehingga perusahaan dapat mengantisipasi peningkatan yang terjadi di tahun berikutnya. Dari permasalahan yang terjadi, penelitian ini akan melakukan *forecasting* untuk menganalisa permintan pada 1 bulan kedepan dan melakukan perencanaan serta penentuan kapasitas produksi dengan menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP).

Rough Cut Capacity Planning (RCCP) adalah sebuah metode yang digunakan dalam melakukan perencanaan kebutuhan kapasitas kasar dengan tujuan penentuan tingkat kecukupan sumber daya yang direncanakan untuk melakukan kegiatan produksi sesuai dengan jumlah yang sudah ditetapkan oleh *Master Production Schedule* (MPS) sehingga kegiatan produksi berjalan dengan optimal.

Penelitian sebelumnya yang menggunakan metode RCCP didapatkan hasil penelitian dengan melakukan perencanaan penambahan mesin agar kapasitas terpenuhi dan produk yang dihasilkan memenuhi permintaan dari konsumen. (Adhiana et al., 2020)

Penelitian terdahulu berikutnya dengan menggunakan metode RCCP, menunjukkan bahwa pada stasiun *thresing* dan *pressing* diketahui bahwa kapasitas tersedia sudah dapat memenuhi kebutuhan kapasitas yang direncanakan. Untuk mengatasi kekurangan kapasitas *sterilizer* pada periode Oktober 2017 – September 2018 diusulkan alternatif keputusan berupa penambahan jam kerja (shift kerja). (Hasibuan et al., 2017)

Melihat beberapa penelitian terdahulu yang dijadikan referensi, tujuan dari penelitian ini adalah melakukan analisa perencanaan kapasitas kasar kebutuhan produksi yang akan dilakukan dengan menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) sehingga dapat diketahui penambahan alternatif kapasitas produksi yang paling optimal untuk dapat diterapkan oleh perusahaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang, masalah yang akan difokuskan sebagai bahan pada penelitian ini adalah:

1. Target produksi yang tidak tercapai memungkinkan disebabkan karena belum tepatnya *forecasting* yang dilakukan pada permintaan periode Agustus 2021 – Juli 2022.
2. Dampak dari *forecasting* yang belum tepat menyebabkan perencanaan kapasitas pada produk bedak tabur 500 gram periode Agustus 2021 – Juli 2022 di PT. RS belum optimal.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas. Rumusan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Berapa jumlah permintaan yang harus di produksi untuk 1 bulan kedepan dengan metode *forecasting* yang tepat?
2. Bagaimana perencanaan kebutuhan kapasitas dari proses produksi bedak tabur ukuran 500 gram dengan pendekatan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP)?

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah ini digunakan untuk mencegah meluasnya pembahasan, sedangkan batasan masalah yang ada didalam penulisan ini adalah:

1. Data yang digunakan merupakan data periode Agustus 2021 – Juli 2022.
2. Hasil analisa hanya sampai usulan perbaikan tidak sampai implementasi di lapangan.
3. Penelitian ini hanya dilakukan di PT. RS dan fokus pada kapasitas produksi bedak tabur.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh PT. RS maka tujuan yang ingin dicapai melalui penelitian ini adalah:

1. Menentukan peramalan pada permintaan produk bedak tabur ukuran 500 gram dengan metode *forecasting* yang tepat untuk 1 bulan kedepan.
2. Menentukan perencanaan kebutuhan kapasitas dari proses produksi bedak tabur dengan menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) untuk 1 bulan kedepan.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan, adapun kegunaannya adalah :

1. Sebagai masukan bagi perusahaan dan kegiatan industri sejenisnya dalam melakukan perencanaan kapasitas produksi dengan pendekatan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP).
2. Sebagai masukan bagi penelitian tentang analisis kapasitas kebutuhan produksi dengan pendekatan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP).

1.7 Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada tanggal 1 Mei 2022 s/d 30 Agustus 2022 hingga di PT. RS salah satu cabang perusahaan Tempo Group pada Divisi Produk Konsumen dan Kosmetika yang menghasilkan produk bedak tabur. Perusahaan ini terletak di Kota Bekasi, Jawa Barat. Dimana penelitian ini difokuskan pada perencanaan produksi bedak tabur ukuran 500 gram dengan pendekatan *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP).

1.8 Metode Penelitian

Penelitian ini melakukan pengumpulan data-data milik perusahaan dengan menerapkan beberapa metode atau teknik yang selanjutnya data-data tersebut diolah atau dianalisis, teknik dan metode yang penulis lakukan didalam pengambilan data-data diantaranya adalah:

1. Metode Studi Pustaka
Dalam metode ini data yang diperoleh berasal dari data yang tersimpan berupa catatan, laporan, dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan kegiatan produksi bedak tabur.
2. Metode Studi Lapangan
Kegiatan yang penulis lakukan pada metode ini adalah dengan cara berinteraksi langsung kepada karyawan yang bekerja di PT . Rudy Soetadi, khususnya di departemen produksi.
3. Metode Observasi
Kegiatan yang penulis lakukan di metode ini yaitu pengamatan dan pencatatan untuk mengetahui permasalahan apa saja yang terjadi untuk

selanjutnya di analisa, tetapi tidak melakukan tanya jawab dengan siapapun.

4. Metode *Interview*

Kegiatan yang terakhir yaitu penulis akan melakukan pengumpulan data-data dengan mengajukan beberapa pertanyaan kepada yang berhubungan dengan penelitian ini untuk mendapatkan informasi-informasi yang dibutuhkan.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan Gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I. PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan pengantar terhadap Gambaran masalah yang akan dibahas oleh karna itu terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian, sistematika penulisan.

BAB II. LANDASAN TEORI

Bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa.

BAB IV. ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

BAB V. PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan yang telah didapat dari hasil pembahasan dan menyampaikan saran-saran untuk perbaikan dari masalah tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Memuat berbagai sumber referensi buku, jurnal dan lain-lain penulis jadikan sebagai acuan pada penulisan skripsi ini.

