

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan industri di era globalisasi yang semakin terbuka, mengakibatkan perkembangan industri di ASEAN khususnya di bidang otomotif semakin meningkat. Kawasan ASEAN diperkirakan akan menjadi pasar otomotif kelima terbesar di dunia pada tahun 2019. Prediksi ini diluncurkan berdasarkan analisa terbaru *Frost and Sullivan*. Dalam analisa tersebut, Asean dinilai menawarkan peluang yang signifikan bagi produsen mobil global.

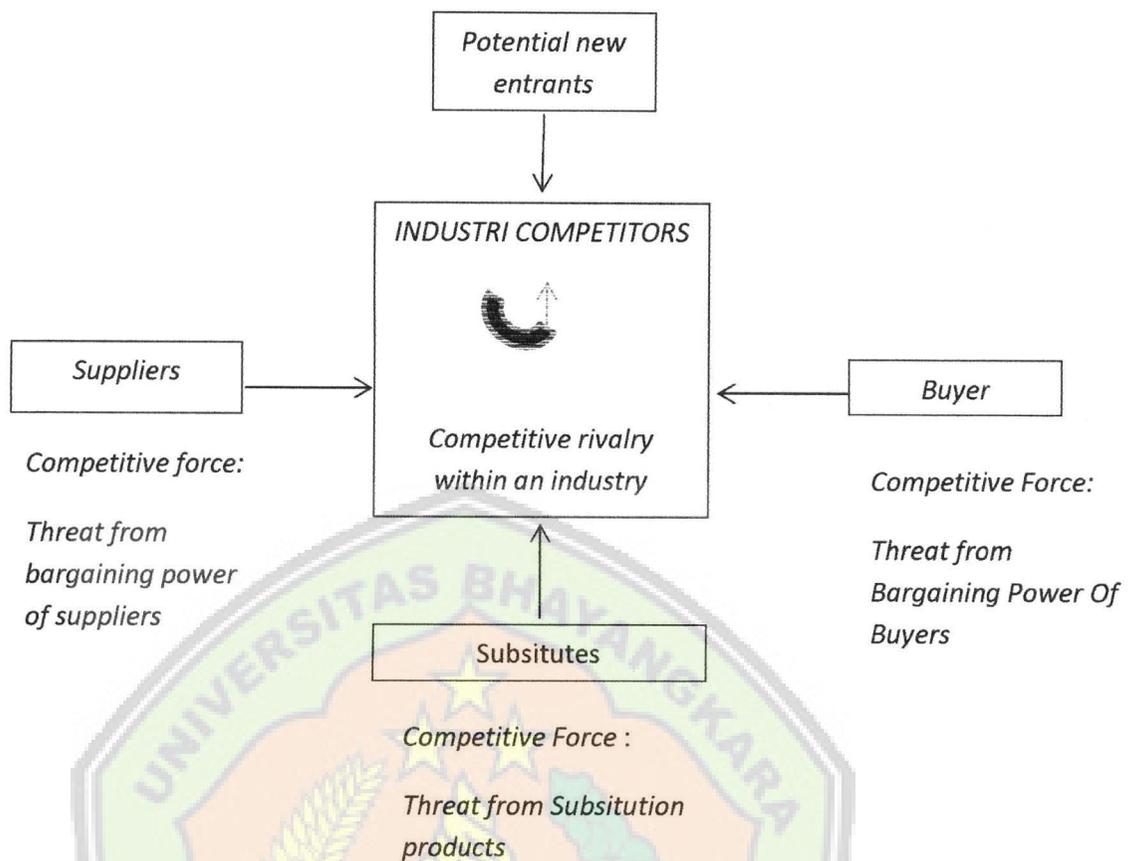
Research Director, Automotive and Transportation Practice Frost and Sullivan menyatakan bahwa kawasan Asia Pasifik, memprediksi (*majalah tempo Agustus 2013*), peranan ASEAN dalam pasar otomotif tidak dapat dianggap remeh. Pasar otomotif ASEAN akan tumbuh 5,8 persen pada periode 2012 - 2019 dan pasar akan mencapai 4,71 juta pada 2019. Pada tahun 2019, produksi kendaraan di ASEAN diperkirakan tumbuh 8 persen pada 2012 – 2019 dan mencapai 7,05 juta unit. Pertumbuhan pasar otomotif ASEAN didorong oleh perkembangan pasar di Indonesia dan Thailand.

Rendahnya tingkat motorisasi di ASEAN memicu pertumbuhan pasar otomotif. *Frost and Sullivan* memprediksi Indonesia akan menjadi pasar otomotif terbesar di ASEAN pada tahun 2019 dengan total kendaraan mencapai 2,3 juta unit. menurut *Frost and Sullivan* memprediksi produksi kendaraan di Indonesia akan lebih banyak melayani penjualan domestic karena banyaknya permintaan domestic serta masuknya investasi asing untuk perluasan produksi yang menimbulkan persaingan pasar dan industri otomotif di Indonesia. (*majalah tempo Agustus 2013*)

Indonesia merupakan Negara berkembang yang memiliki jumlah penduduk terbanyak di Asia Tenggara, dengan pertumbuhan ekonomi Indonesia yang stabil, peningkatan kelas ekonomi menengah, dan peningkatan investasi sector otomotif serta pemberlakuan regulasi otomotif yang mendukung, meningkatkan *demand* pasar khususnya di perusahaan otomotif. Dengan potensi *market* yang tinggi membuat pasar bebas melirik perkembangan industry otomotif dengan membuat variasi produk yang lebih banyak.

Industri otomotif di Indonesia harus lebih kompetitif dalam variasi sebuah produk, agar tidak kalah bersaing dengan perusahaan yang bergerak dibidang industri yang sama. Secara umum, persaingan dalam suatu industri terbentuk karena adanya lima pembentuk persaingan seperti halnya yang dikemukakan oleh (Michael E Porter, 1980) yaitu :

1. Rivalitas diantara penjual dalam industri.
2. Kekuatan yang mendorong munculnya pendatang baru dalam industri.
3. Dorongan kekuatan dari perusahaan lain yang menghasilkan produk substitusi.
4. Kekuatan tawar-menawar dari para pemasok.
5. Kekuatan tawar-menawar dari pembeli.



Gambar 1.1 Porter Five Forces Analysis

Sumber : Michael E Porter, 1980

Persaingan industry otomotif di Indonesia mengakibatkan banyaknya variasi produk untuk memenuhi keinginan konsumen. Dengan meningkatnya variasi produk, mengakibatkan jumlah produksi otomotif juga ikut meningkat. Dengan meningkatnya jumlah produksi akan berakibat kebutuhan bahan baku dan komponen pendukung (*part material*) mengikuti kebutuhan jumlah produksi.

PT. PAKO group sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industry otomotif telah berdiri sejak tahun 1976 merupakan perusahaan *manufacture* yang menghasilkan salah satu komponen pendukung (*part material*) dalam produksi otomotif. PT. PAKO group merupakan perusahaan yang tergabung dalam PT. TRIPUTRA GROUP, yang menghasilkan velg mobil dan motor yang mensuplai ke Agen

Tunggal Pemegang Merek (ATPM). PT. PAKO Group memiliki 3 anak perusahaan yaitu :

1. PT. INKOASKU

Memproduksi velg baja untuk *small pick up* dan *minibus*, serta *dies and mould*. *Customer* : Daihatsu, Hyundai, Isuzu, Mitsubishi, Toyota, Suzuki.

2. PT. PANGLIDA NASIONAL

Memproduksi pelek baja untuk *Truck* dan *Bus*. *Customer* : Mercedes Benz, Hino, Isuzu, Mitsubishi, Nissan Diesel, Toyota, *Malaysian Truck and Bus*.

3. PT. PAKOAKUINA

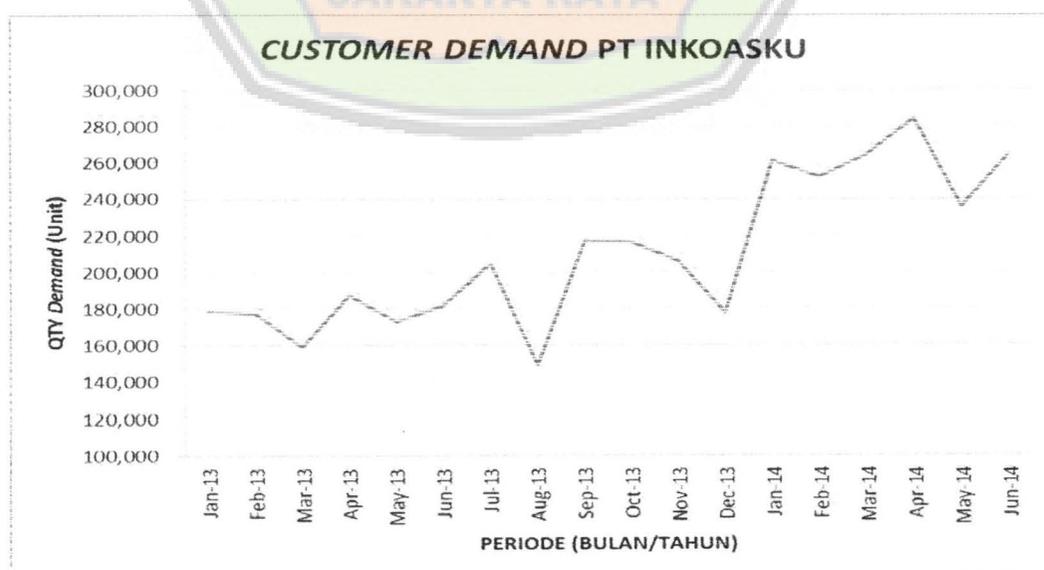
Memproduksi pelek aluminium (*velg racing*) untuk sedan dan *minibus*; serta *dies and mould*. *Customer* : Daihatsu, Honda (*Car and motorcycle*), Hyundai, Isuzu, Mitsubishi, Suzuki, Toyota, Perodua, General Motor, Nissan.

Melihat banyaknya rekanan (*customer*), dari PT. INKOASKU, dibutuhkan strategi agar dapat memberikan pelayanan yang baik kepada rekanan (*customer*). Apalagi dengan meningkatnya produsen otomotif di Indonesia, akan mengakibatkan meningkatnya permintaan *demand* produk velg dari rekanan (*customer*) terhadap PT. INKOASKU, maka dengan itu dibutuhkan pelayanan yang baik terhadap *demand* dari *customer*. Berikut *demand* dari *customer* PT Inkoasku.

Tabel 1.1 Tabel Customer Demand PT. Inkoasku Tahun Januari 2013 – Juni 2014

Periode/ Tahun	CUSTOMER DEMAND PT INKOASKU								
	PT. ADM	PT. NMI	PT. SIM	PT. KHS	PT. KTB	PT. IAMI	PT. TMMIN	PT. HPM	TOTAL DEMAND
	(unit)	(unit)	(unit)	(unit)	(unit)	(unit)	(unit)	(unit)	(unit)
Jan-13	95,444	1,440	39,877	12,420	27,685	1,225	669	-	178,760
Feb-13	99,508	646	36,610	8,651	29,514	1,655	1,056	-	177,640
Mar-13	95,216	1,140	22,791	9,670	26,160	2,172	1,888	-	159,037
Apr-13	102,880	340	41,096	13,661	23,401	2,355	3,457	-	187,190
May-13	100,028	1,396	31,626	15,080	19,550	2,142	3,055	13	172,890
Jun-13	94,968	1,284	49,200	8,670	24,020	2,075	1,588	154	181,959
Jul-13	100,896	1,840	53,906	14,951	29,775	1,740	1,608	35	204,751
Aug-13	79,022	1,044	41,200	5,128	20,240	1,180	990	84	148,888
Sep-13	117,832	1,776	53,847	8,300	29,491	1,395	1,514	2,984	217,139
Oct-13	112,113	1,401	49,148	14,166	27,315	1,360	1,962	9,013	216,478
Nov-13	96,696	1,182	50,550	20,698	29,520	1,186	1,161	5,232	206,225
Dec-13	86,457	1,042	45,760	6,600	25,021	1,036	2,137	10,032	178,085
Jan-14	127,043	1,234	56,280	16,242	32,994	1,991	4,309	20,700	260,793
Feb-14	120,756	1,176	53,600	15,493	31,422	1,920	4,722	23,000	252,089
Mar-14	119,544	8,317	56,280	16,242	32,994	2,091	5,309	23,700	264,477
Apr-14	133,332	8,376	58,960	16,992	34,564	2,162	5,395	24,400	284,181
May-14	108,181	8,141	48,240	13,993	28,280	1,878	5,050	21,600	235,363
Jun-14	119,543	8,318	56,280	16,243	32,993	2,091	5,309	23,700	264,477

Sumber : PPIC PT. Inkoasku (Lampiran 1)



Gambar 1.2 Grafik Demand Customer PT. Inkoasku
Sumber Tabel 1.1

Melihat meningkatnya permintaan dari *customer* pada bulan Januari 2013 ke Januari 2014 sebesar 31 % maka pentingnya perencanaan produksi untuk mencukupi kebutuhan *demand* dari *customer*. Perencanaan dan pengendalian produksi terdiri dari :

1. Perencanaan jangka panjang,
2. Jangka menengah dan
3. Jangka pendek.

Rough Cut Capacity Planning (RCCP) merupakan perencanaan kebutuhan kapasitas pada perencanaan jangka menengah untuk menguji kewajaran atau kelayakan jadwal induk produksi (JIP) yang disusun. *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) adalah suatu proses analisis dan evaluasi kapasitas dari fasilitas produksi yang tersedia di pabrik agar sesuai atau dapat mendukung jadwal induk produksi yang akan disusun (Sukaria, 2009). Kebutuhan kapasitas untuk mengimplementasikan jadwal produksi akan dihitung dengan *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) dan diusulkan alternatif tindakan yang diperlukan terhadap tingkat kapasitas atau rencana produksi apabila ditemukan adanya ketidaksesuaian. Dengan melihat pola *demand customer* (gambar 1.1) terlihat permintaan dengan pola trend (metode *regresi linier*, *exponential smoothing* atau *double exponential*) dan pola musiman (metode *moving average* dan *weight moving average*), dimana dalam memenuhi kebutuhan produksi yang berdasarkan peramalan (*forecast*) permintaan dari *customer* maka dibutuhkan sebuah peramalan permintaan yang dibutuhkan. Menurut penelitian penulis yang dilakukan di PT. Inkoasku masih adanya permasalahan dalam memenuhi kapasitas permintaan, terlihat dari jumlah jam kerja lembur (*over time*) dan masih adanya *claim* dari *customer* mengenai keterlambatan pengiriman., maka untuk itu saya tertarik atau berminat mengetahui lebih dalam, tentang permasalahan diatas, maka penulis mengambil judul “**Perencanaan kerja dengan**

metode *Rough-Cut Capacity Planning (RCCP)* di PT. INKOASKU ”
department produksi lini Rim

1.2 Identifikasi Masalah

1. Perencanaan dan pengendalian produksi di PT. Inkoasku mengalami permasalahan dalam memenuhi kapasitas permintaan, dikarenakan belum adanya metode peramalan permintaan.
2. Belum adanya *sinkroisasi* antara kapasitas permintaan dengan kapasitas yang tersedia dalam melakukan perencanaan dan pengendalian produksi di PT. Inkoasku.

1.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah di atas maka penulis dapat merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimanakah perencanaan dan pengendalian produksi dalam memenuhi kapasitas permintaan di PT. Inkoasku?
2. Apakah perencanaan yang telah dibuat dapat terealisasi secara realistis sehingga perusahaan dapat memenuhi peramalan pada periode selanjutnya?

1.4 Batasan Masalah

Dalam batasan masalah ini, penulis bertujuan untuk menjaga agar ruang lingkup masalah yang akan dibahas tidak menyimpang dari permasalahan dan sesuai dengan yang diharapkan.

Ruang lingkup dari penulisan skripsi ini adalah :

- A. Objek penelitian hanya dilakukan pada department produksi lini rim.
- B. Pengambilan data berdasarkan sampel pekerjaan operator untuk menentukan kapasitas produksi berdasarkan data *cycle time* atau waktu standart produksi pada setiap *work center*.

- C. Peramalan (*forecast*) berdasarkan permintaan *customer* yang telah dilakukan pada bulan sebelumnya (Januari 2013 – Juni 2014)
- D. Metode peramalan yang digunakan adalah *moving average* (Rata – rata bergerak) dan regresi linier sederhana untuk menentukan peramalan produksi pada bulan selanjutnya (Juli 2014 – Desember 2015).

1.5 Tujuan dan Manfaat

A. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penulis melakukan perencanaan kerja dengan metode *Rought – Cut Capacity Planning* (RCCP) antara lain :

1. Untuk mengetahui peramalan (*forecast*) permintaan dari *customer* di PT. Inkoasku
2. Untuk mengetahui kapasitas yang dihasilkan berdasarkan data *cycle time* atau waktu standart pada setiap work center .
3. Untuk mengetahui perencanaan produksi yang realistis dengan menggunakan metode *Rought – Cut Capacity Planning* (RCCP).

B. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari skripsi yang ingin dicapai penulis dalam penelitian ini antara lain :

1. Penulis
 - a. Untuk mengaplikasi teori yang diperoleh selama perkuliahan yang dapat diaplikasi di dunia kerja.
 - b. Diharapkan hasil penelitian ini dapat dijadikan referensi bagi pihak lain dan bila terdapat kekurangan dalam penelitian ini dapat disempurnakan pada masa yang akan datang.
2. Perusahaan
 - a. Salah satu bahan untuk memberikan peramalan (*forecast*) berdasarkan permintaan (*demand*) dari *customer*

- b. Sebagai informasi yang bisa digunakan oleh pihak perusahaan untuk mengambil tindakan yang berdasarkan pengukuran dan analisa yang dapat direalisasikan di perusahaan.

1.6 Metode Penelitian

1. Study pustaka

Metode ini dilakukan untuk mengumpulkan document yang dibutuhkan dalam penulisan skripsi dengan mencaai refrensi dari buku atau literature.

Pengumpulan Data

2. Dalam metode pengumpulan data ini, penulis akan melakukan pengukuran waktu actual pekerjaan operator secara langsung yang dilakukan di lini rim dan assembling PT. INKOASKU.

3. Pengolahan Data

Dalam metode pengolahan data ini, penulis akan melakukan beberapa perhitungan dengan data yang telah di ambil di PT. INKOASKU.

1.7 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Berisi uraian umum latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian dan sistematik penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini membahas beberapa teori yang berkaitan dengan identifikasi lingkup permasalahan, dasar teori mengenai pembuatan proses, dasar teori mengenai waktu standart, metode peramalan dan dasar teori mengenai metode *Rought – Cut Capacity Panning* (RCCP).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini akan membahas mengenai aliran proses produksi, tata cara pengujian dan pengukuran di PT. INKOASKU.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISA DATA

Bab ini berisi pengumpulan data-data yang diperoleh setelah pengujian dan pengukuran yang selanjutnya data tersebut dikelola serta di analisa dengan perhitungan yang terdapat pada tinjauan pusaka.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan garis besar dari penelitian dan memberikan hal-hal yang masih dapat diperbaiki untuk mendapatkan hasil penelitian yang lebih baik

DAFTAR PUSTAKA

