

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Perkembangan Bisnis serta industri searah dengan semakin gencarnya persaingan yang terjadi antar perusahaan guna untuk menarik minat dari konsumen sehingga secara tidak langsung eksistensi perusahaan akan terjaga. Dengan adanya persaingan tersebut menjadikan perusahaan terdorong untuk meningkatkan efisiensi usahanya sehingga dapat menghasilkan produk dengan kualitas dan kemampuan dalam mengirimkan produk dalam waktu yang sebelumnya telah disepakati.

Dalam rangka agar dihasilkan produk yang sesuai dengan yang ditargetkan, maka perusahaan perlu menata kapasitas sehingga memadai. Kebutuhan atas kapasitas yang dibutuhkan perusahaan ini dapat dihitung dengan mempergunakan model RCCP (*Rough Cut Capacity Planning*). Model ini dipergunakan mengingat terdapat perencanaan jangka panjang serta menengah sehingga tidak terdapat kebutuhan yang pasti dan belum memungkinkan untuk menetapkan perencanaan dengan cukup detail. Jikapun dibuat perencanaan yang cukup detail hal ini tidak cukup efektif untuk dipergunakan. Dengan mempergunakan metode RCCP ini didapatkan perkiraan kebutuhan kapasitas atas hasil produksi yang terintegrasi dengan ketersediaan kapasitas yang disesuaikan dengan target sasaran produksi. Dengan adanya penyusunan kapasitas yang telah direncanakan maka perusahaan dapat memenuhi kapasitas produksi yang disesuaikan dengan permintaan pelanggan dan sesuai dengan waktu yang tepat (Hasibuan, 2017)

RCCP membantu mengidentifikasi kekurangan personel dan personel, kendala waktu pengiriman dan masalah kapasitas, sehingga memungkinkan untuk membuat rencana pasokan dan rencana keseluruhan yang layak, dan berharap untuk berhasil. RCCP juga menyediakan opsi yang memungkinkan untuk proses navigasi dan hambatan material. RCCP memungkinkan uji tuntas rencana pasokan dan rencana keseluruhan sebelum menerapkan rencana kapasitas atau material yang lebih rinci, dan RCCP memungkinkan tindakan diambil untuk penyesuaian kapasitas jangka panjang dan menengah (Anita & Dewi, 2023).

PT.XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri manufaktur dengan produk utama adalah Kasur dengan segala bentuk ukuran sejak tahun 1991. Produk utama yang dibuat ada 3 jenis ukuran kasur yaitu

*Queen size*, *King size*, dan *Single bed*. Dari ketiga jenis kasur tersebut segmen pasar yang dituju adalah untuk penjualan dalam negeri dan ekspor.

Namun dengan permintaan yang tinggi sering kali pengiriman produk mengalami masalah keterlambatan, keterlambatan ini bisa terjadi karena belum adanya perencanaan kapasitas produksi untuk periode-periode berikutnya. Perusahaan harus memiliki perencanaan produksi yang baik untuk menyeimbangkan kapasitas mesin yang cenderung tetap agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen. Karena jika tidak, hal ini sangat berpengaruh dan mengganggu kelancaran jadwal produksi dan akan menimbulkan kerugian baik dari segi waktu dan juga biaya. Berikut adalah tabel aset yang dimiliki oleh PT.XYZ untuk memproduksi setiap produk.

Tabel 1. 1 Jumlah Mesin dan Tenaga Kerja

Stasiun kerja	Jumlah mesin	Jumlah tenaga kerja
<i>Mixing</i>	3 Unit	3 Orang
<i>Casting</i>	1 Unit	4 Orang
<i>Steaming</i>	4 Unit	4 Orang
<i>Washing</i>	1 Unit	2 Orang
<i>Drying</i>	6 Unit	4 Orang

Sumber: PT XYZ (2023)

Tabel 1. 2 Hari dan Jam Kerja

Hari	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin s/d Sabtu	08.00-16.00	12.00-13.00

Sumber: PT XYZ (2023)

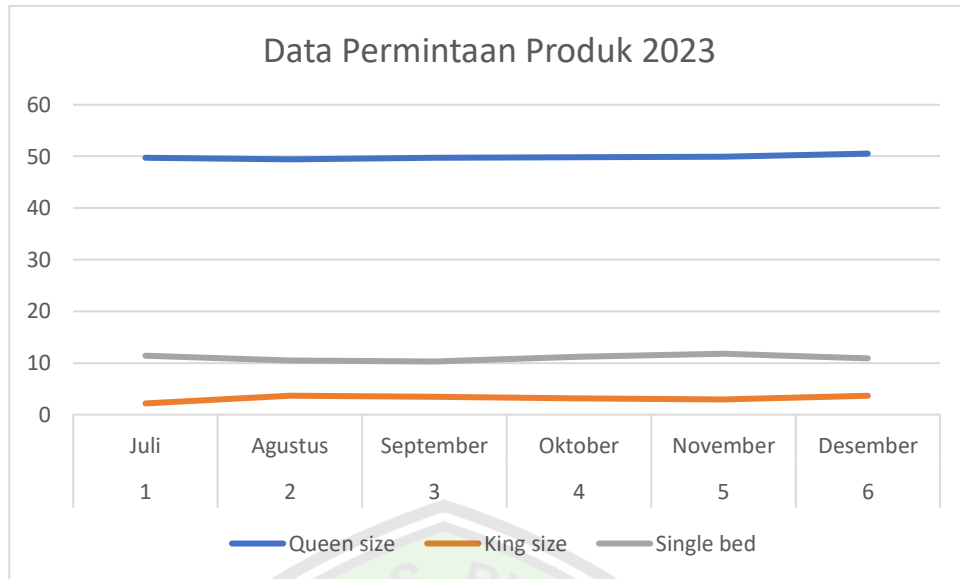
Diketahui bahwa dengan jumlah aset yang dimiliki tersebut jumlah maksimal yang dapat diproduksi adalah berjumlah rata - rata 31.000. ini tidak sesuai dengan permintaan barang yang besar.

Dari ketiga produk yang diproduksi PT.XYZ , permintaan yang paling tinggi adalah pada produk kasur *Queen size*. Permintaan terbesar di tahun 2023 terjadi pada bulan Juli sampai Desember dan permintaan terbesar pada bulan Desember yaitu sebesar 50.545 pcs.

Tabel 1. 3 Data Permintaan Produk Tahun 2023

No	Tahun 2023	<i>Queen size</i> ( pcs )	<i>King size</i> ( pcs )	<i>Single bed</i> ( pcs )	Kapasitas Produksi
		Permintaan	Permintaan	Permintaan	
1	Juli	49.774	2.165	11.382	30.945
2	Agustus	49.434	3.635	10.503	31.105
3	September	49.731	3.436	10.284	31.246
4	Oktober	49.814	3.109	11.245	31.192
5	November	49.916	2.924	11.786	31.202
6	Desember	50.545	3.653	10.937	31.268

Sumber: PT XYZ (2023)



Gambar 1. 1 Diagram Batang produk Kasur 2023

Gambar 1.1 dan tabel 1.1 tersebut menyajikan data permintaan produk kasur, dapat dilihat produk kasur *queen size* memiliki jumlah peningkatan permintaan yang cukup signifikan dan memiliki jumlah permintaan yang paling banyak dari ketiga produk. Total permintaan kasur *queen size* dari Juli 2023 – Desember 2023 299.214 pcs dan permintaan produk kasur *queen size* cukup meningkat terutama dibulan Desember sebanyak 50.545 pcs, sementara rata-rata kapasitas produksi perbulan 49.869 yang mengakibatkan terlambatnya pemenuhan kapasitas yang diminta konsumen. Sisa order produksi terjadi karena adanya ketidak seimbangan antara kapasitas yang dibutuhkan dengan kapasitas tersedia. Maka dari itu untuk menanggulangi masalah tersebut dipergunakan peramalan untuk mendapatkan jumlah permintaan produk kasur *queen size* pada periode selanjutnya dengan metode seasonal autoregressive integrated arima dan perencanaan untuk kapasitas produksi dengan model *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP).

Peramalan adalah proses sistematis memperkirakan apa yang mungkin terjadi di masa depan berdasarkan informasi masa lalu dan sekarang untuk meminimalkan kesalahan (Riyanto & Mulyono, 2019). Dengan mempergunakan metode RCCP ini didapatkan perkiraan kebutuhan kapasitas atas hasil produksi yang terintegrasi dengan ketersediaan kapasitas yang disesuaikan dengan target sasaran produksi. Dengan adanya penyusunan kapasitas yang telah direncanakan maka perusahaan dapat memenuhi kapasitas produksi yang disesuaikan dengan permintaan pelanggan dan sesuai dengan waktu yang tepat (Hasibuan, 2017).

Dengan masalah yang terjadi di PT XYZ yang telah dipaparkan pada latar belakang diatas, maka penulis membuat penelitian untuk bertujuan dapat menganalisa masalah yang terjadi dan dapat memberi usulan perbaikan, dengan judul:

**ANALISA PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI KASUR *QUEEN SIZE* MENGGUNAKAN METODE RCCP ( *ROUGH CUT CAPACITY PLANNING* ) ( STUDI KASUS PT. XYZ ).**

### **1.2. Identifikasi Masalah**

Bersumber pada latar belakang yang dijelaskan diatas maka identifikasi masalahnya adalah :

1. Tingginya permintaan Kasur ukuran *Queen size* yang tidak bisa disupport oleh kapasitas produksi.
2. Belum adanya analisa terkait perencanaan kapasitas produksi.

### **1.3. Rumusan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah pada uraian sebelumnya, maka dapat dirumuskan masalah penelitian ini, diantaranya:

1. Apa penyebab tidak tercapainya kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan Kasur ukuran *Queen Size*?
2. Bagaimana analisa terkait perencanaan kapasitas produksi?

### **1.4. Batasan Masalah**

Pada penelitian ini perlu adanya batasan masalah sehingga persoalan tidak terlalu luas dan menyimpang dari permasalahan penelitian, sehingga perlu dilakukan batasan masalah sehingga diperoleh hasil yang lebih terarah dan sesuai dengan capaian tujuan yang direncanakan, sehingga ditetapkan batasan masalah berikut:

1. Kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi yang dibahas hanya perencanaan waktu produksi menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP).

2. Penelitian hanya dilakukan di PT XYZ dan fokus pada kapasitas produksi Kasur *Queen size*.
3. Data yang digunakan merupakan data periode Juli 2023-Desember 2023.

### **1.5. Tujuan Penelitian**

Tujuan Penelitian Dari rumusan masalah tersebut maka penulis membuat tujuan penelitian yaitu:

1. Mengetahui apa penyebab tidak tercapainya kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan Kasur *Queen Size*.
2. Menentukan usulan perbaikan perencanaan kapasitas produksi

### **1.6. Manfaat Penelitian**

Diharapkan penelitian dapat memberikan manfaat pada berbagai pihak, diantaranya:

1. Bagi Perusahaan Diharapkan perusahaan dapat mengetahui waktu produksi yang terdapat di perusahaan guna agar efisien berdasar metode *Rough Cut Capacity Planning (RCCP)*.
2. Bagi penulis Diharapkan bermanfaat agar penulis mampu menambahkan informasi di PT.XYZ khususnya berkenaan dengan rencana produksi yang kurang efisien dan baik.

### **1.7. Tempat dan Waktu Penelitian**

Penelitian dilakukan pada PT.XYZ yang berlokasi di Bekasi Dimana PT XYZ tidak berkenan dipublikasikan nama Perusahaannya agar terjaga kerahasiaannya dari kompetitor. Untuk waktu penelitiannya berlangsung mulai bulan Mei 2023 sampai bulan Juli 2023.

### **1.8 Sistematika Penulisan**

Adapun sistematika penulisan pada penelitian kali ini:

## **BAB I PENDAHULUAN**

Dalam bab ini dibahas latar belakang, rumusan permasalahan, tujuan penelitian, batasan permasalahan, asumsi, manfaat penelitian, dan sistematika pembahasan.

## **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Dalam bab ini dibahas berkenaan dengan teori yang menjadi landasan dalam membahas masalah dan tinjauan pustaka lain yang turut memberikan dukungan pada masalah yang ada penelitian.

## **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Dalam bab ini dibahas berbagai langkah yang dipergunakan dalam memecahkan permasalahan sehingga tugas akhir ini tersusun sesuai maksud dan tujuan yang telah ditetapkan.

## **BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Dalam Bab ini berisi tentang data yang terkumpul dan diperlukan dalam pemecahan masalah sehingga masalah dapat diolah dan terpecahkan dengan baik. Disisi lain juga disajikan penyelesaian masalah serta analisis yang diperoleh

## **BAB V PENUTUP**

Bab ini merupakan bab penutup penulisan yang didalamnya diuraikan dengan kesimpulan akhir dari penulisan serta saran yang diberikan penulis berdasar hasil penelitian yang dilaksanakan.

## **DAFTAR PUSTAKA**

Berisi sebuah karya tulis ilmiah yang isinya berupa nama penulis, judul tulisan, penerbit, identitas penerbit dan tahun terbit yang menjadi sumber atau rujukan penulis dalam menyusun laporan.