Bab I
Pendahuluan

1.1. Latar Belakang Masalah

Dewasa ini suatu perusahaan industri yang menghasilkan suatu produk sebaiknya memiliki strategi yang baik dalam pemenuhan kebutuhan konsumen. Konsumen merupakan faktor penting dalam target pemasaran produk dalam artian pendapatan keuntungan. Sedangkan didalam perusahaan sumber daya manusia merupakan faktor pentingnya. Setiap produk diproduksi melalui input – proses – output, hal itu dioperasikan oleh sumber daya manusia. Kapasitas adalah jumlah dari keluaran maksimum yang bisa dihasilkan oleh suatu fasilitas dalam satu periode waktu tertentu dan dinyatakan dalam jumlah keluaran per satuan waktu. Dalam pemenuhan kebutuhan akan produk oleh konsumen, perusahaan perlu memperhatikan perencanaan kapasitas dan pengendalian aktivitas produksi yang harus dilakukan dalam pemenuhan order di pasar. Karena tanpa adanya perencanaan kapasitas dan pengendalian aktivitas produksi yang tepat maka bukan tidak mungkin akan terjadi low produksi (kekurangan produksi) dalam proses produksinya.

PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS adalah perusahaan yang bergerak dalam industri manufaktur yaitu produk alat-alat listrik. Produk yang dihasilkan oleh NIKKATSU ELECTRIC WORKS adalah Lampu Hemat Energy, Ballast, Core dan Transformer. Seiring dengan kebutuhan, PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS pada kenyataannya melakukan perencanaan produksi, tetapi pelaksanaanya tersebut hanya berdasarkan hasil penjualan periode sebelumnya, sehingga memungkinkan terjadinya waktu produksi yang tidak optimal dan mengharuskan adanya penambahan waktu produksi (jam lembur). Maka kendala yang di hadapi adalah apakah kapasitas waktu produksi yang tidak optimal sudah dapat memenuhi target produksi yang ingin dicapai ?

Untuk mengantisipasi permasalahan tersebut diterapkan metode *Rought Cut Capacity Planning* (*RCCP*). *Rought Cut Capacity Planning* merupakan "analisis untuk menguji ketersediaan kapasitas fasilitas produksi yang tersedia didalam memenuhi jadwal induk produksi (*Master Production Schedule*) yang telah ditetapkan". Dengan kata lain, proses ini akan menghasilkan jadwal induk produksi yang telah disesuaikan, karena telah memberikan gambaran tentang ketersediaan kapasitas untuk memenuhi target produksi yang disusun dalam jadwal induk produksi. Dengan menggunakan metode *Rought Cut Capaciy Planning* tersebut diharapkan perusahaan mampu membuat perencanaan produksi yang tepat sehingga dapat memenuhi permintaan konsumen.

Berdasarkan uraian tersebut diatas, maka penulis mencoba untuk melakukan penelitian yang berjudul **"Analisis Kapasitas Produksi Dengan Menggunakan Metode *ROUGHT CUT CAPACITY PLANNING (RCCP)* Terhadap Produk Lampu Hemat Energi di PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS Bandung".**

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS bandung ini, identifikasi masalahnya adalah target produksi yang tidak tercapai. Hal tersebut diduga karena produksi perusahaan masih belum dapat memenuhi pencapaian dari produksi yang direncanakan, sehingga perlu dilakukan produksi tambahan untuk dapat memenuhi target produksi tersebut. Permasalahan ini akan berhubungan dengan jumlah jam kerja dan jumlah tenaga kerja untuk memenuhi kapasitas produksi yang direncanakan.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk :

1. Menentukan metode perencanaan produksi *aggregate.*
2. Membuat Jadwal Induk Produksi.
3. Membuat *Rough Cut Capacity Planning dengan metode* BOLA *(Bill Of Labour Approach).*
4. Melakukan Perencanaan Kapasitas Produksi.

1.4. Pembatasan Masalah dan Asumsi

Agar persoalan tidak terlalu luas dan menyimpang dari masalah yang di teliti, maka perlu di lakukan pembatasan masalah sehingga hasilnya lebih terarah sesuai dengan tujuan yang akan dicapai. Adapun batasan-batasan masalah tersebut yaitu:

1. Pembahasan yang dilakukan pada perencanaan produksi pembuatan Produk lampu Hemat Energi 10 watt.
2. Kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi yang dibahas hanya perencanaan waktu produksi menggunakan *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP).
3. Pada pembahasan ini menggunakan *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP) dan hanya mengunakn metode BOLA (*(Bill Of Labour Approach)*

Asumsi yang digunakan:

1. Tidak adanya perubahan komposisi produk selama periode perencanaan.
2. Material dan bahan – bahan penunjang lainnya selalu tersedia.
3. Fasilitas produksi berjalan pada kondisi normal dan lancar.

1.5. Sistematika Pembahasan

Adapun sistimatika pembahasan dalam pembuatan laporan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Bab ini merupakan pengantar yang menerangkan latar belakang masalah, identifikasi masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan sistematika pembahasan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Bab ini mencakup tentang teori-teori yang penulis hadapi.

Bab 3 Metodologi Pemecahan Masalah

Bab ini berisikan tentang model atau cara pemecahan masalah serta langkah-langkah pemecahan masalah yang digambarkan dalam *flow chart* pemecahan masalah.

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini berisikan pengumpulan data dan pengolahan data.

Bab 5 Analisis

Bab ini berisikan tentang analisis terhadap pengolahan data.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan kesimpulan yang didapat dari pembahasan bab-bab sebelumnya yang mencerminkan jawaban atau permasalahan yang telah dirumuskan.