Bab1
Pendahuluan

1.1. Latar Belakang Masalah

Pada era sekarang ini, industri telah berkembang sangat pesat seiring dengan perkembangan teknologi. Dengan adanya perkembangan teknologi tersebut, maka muncul beranekaragam industri. Industri-industri yang cukup berkembang pesat salah satunya adalah industri manufaktur. Untuk mengikuti perkembangan industri manufaktur, perusahaan-perusahaan manufaktur harus mampu bersaing dengan industri manufaktur lainnya. Persaingan ini meliputi kualitas produk, pendistribusian barang, harga kompetitif dan kepuasan konsumen.

Cara mendapatkan kepercayaan konsumen adalah dengan menjaga tingkat kepuasan konsumen. Kepuasan konsumen ini selain berupa barang yang berkualitas juga dapat terpenuhinya permintaan barang tersebut secara tepat waktu. Hal ini merupakan salah satu tugas yang harus dipenuhi dengan baik, apabila barang yang dikirim tidak tepat waktu maka dapat menurunkan kepercayaan konsumen dan tidak menutup kemungkinan pelanggan dapat mencari perusahaan lain yang dapat memenuhi permintaan barang secara tepat waktu.

C.V. Inti Karet merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan karet menjadi komponen–komponen otomatif, pipa dan konstruksi jembatan. Industri pengolahan karet merupakan industri manufaktur yang berkembang cukup baik saat ini. Selama ini perusahaan memproduksi barang berdasarkan pesanan dari konsumen atau yang sering disebut *make to order*. Perusahaan ini memiliki kualitas produk yang baik dan harga yang cukup kompetitif.

Namun dalam pemenuhan janji pengiriman barang kepada konsumen sering mengalami keterlambatan. Setiap adanya keterlambatan pengiriman kepada pihak konsumen, maka hal ini akan memberikan kesan yang negatif terhadap

perusahaan. Kesan negatif ini dapat mengakibatkan hilangnya kepercayaan dari konsumen yang dapat mengakibatkan konsumen beralih ke produsen lain. Seiring dengan kebutuhan CV. Inti Karet melakukan perencanaan produksi hanya berdasarkan hasil penjualan ring aki berdasarkan trend dari tiap periode, dimana hal tersebut tanpa ada perbaikan dari lantai produksi yang terjadi. Hal ini lah yang dapat menyebabkan tidak tepat waktu dalam pengiriman barang kepada konsumen.

Pada saat observasipun terlihat operator salah satu stasiun kerja melakukan pekejaan di stasiun kerja lainnya, untuk menyelesaikan bagian dari stasiun kerja tersebut. Hal ini dilakukan perusahaan agar proses produksi dapat terselesaikan sekalipun dengan tenaga kerja yang apa adanya. Terlihat tenaga kerja tersebut atau operator tersebut melakukan yang bukan pekerjaannya atau *job description*-nya, agar tujuan perusahaan untuk memenuhi produksi harian tercapai. Pada penelitian ini juga peneliti lebih memfokuskan ring aki tipe 7-A4, hal ini dikarenakan jumlah permintaan terhadap ring aki tipe 7-A4 lebih banyak diinginkan konsumen dan ring aki tipe 7-A4 ini juga yang sering mengalami keterlambatan.

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 kapasitas produksi yang tepat sehingga dapat memenuhi permintaan konsumen.

Berdasarkan hal di atas, maka peneliti mencoba untuk melakukan penelitian mengenai kapasitas produksi kerja pada lantai produksi perusahaan. Oleh karena itu penelitian yang berkaitan dengan permasalahan tersebut menetapkan dengan

judul: **“Analisis Kapasitas Produksi Menggunakan Metode RCCP Terhadap Produk Ring Aki *Type* 7-A4 di CV. INTI KARET Bandung”.**

1.2. Identifikasi Masalah

C.V.Inti Karet mengalami permasalahan keterlambatan dalam pengiriman produk kepada konsumen, akibat target produksi yang tidak tercapai. Sehingga permasalahan ini harus dilakukan produksi tambahan agar target produksi sesuai dengan yang direncanakan sesuai dengan *demand* dari konsumen. Permasalahan ini akan berhubungan dengan jam kerja, jumlah tenaga kerja dan jumlah mesin produksi untuk memenuhi kapasitas produksi yang direncanakan. Maka dapat disimpulkan dari uraian diatas “Berapa kapasitas produksi untuk 12 periode agar dapat memenuhi permintaan konsumen?”.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah dibuat, maka dapat dirumuskan tujuan penelitian ini adalah:

1. Menentukan perencanaan produksi agregate.
2. Melakukan peramalan untuk 12 bulan kedepan.
3. Menghitung disagregasi item dari tipe-tipe ring aki.
4. Membuat *Master Production Schedule* (MPS).
5. Membuat *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP) dengan metode BOLA (*Bill Of Labour Approach*).

1.4. Pembatasan Masalah dan Asumsi

Agar pembahasan penelitian fokus, terarah dan tidak menyimpang, maka perlu dilakukan pembatasan masalah dan asumsi. Sehingga hasil penelitian sesuai dengan tujuan yang dicapai, pembatasan masalahnya sbb:

1. Data *demand* bulan Januari sampai Desember 2010 di CV. Inti Karet.
2. Ring aki yang diteliti adalah tipe 7-A4, 14-A6, 18-A3 dan 25-A1.
3. Tidak memperhitungkan biaya produksi dan biaya tenaga kerja.
4. Kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi menggunakan *Rought Cut Capacity Planning*.

Adapun asumsi yang digunakan:

1. Produk cacat tidak ada.
2. Waktu siklus dari dari tipe 7-A4, 14-A6, 18-A3 dan 25-A1 bernilai sama.
3. Material dan bahan-bahan penunjang selalu tersedia.
4. Fasilitas produksi berjalan normal dan lancar.

1.5. SistematikaPenulisan

Sistematika penulisan laporan kerja praktek adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Berisikan mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, maksud dan tujuan penelitian, pembatasan masalah dan manfaat dari penelitian yang dilakukan.

Bab 2 LandasanTeori

Berisikan mengenai teori-teori yang menunjang pelaksanaan penelitian dan penjelasan.

Bab 3 Kerangka PemecahanMasalah

Berisikan mengenai *Flowchart* pemecahan masalah dan langkah-langkah pemecahan masalah dari penelitian yang dilakukan.

Bab 4 Pengumpulan Dan Pengolahan Data

Berisikan mengenai pengumpulan data yang dilakukan selama penelitian dan pengolahan data tersebut dengan metode yang tepat.

Bab 5 Analisis

Berisikan mengenai analisis terhadap pengolahan data yang dilakukan.

Bab 6 Kesimpulan Dan Saran

Berisikan mengenai kesimpulan yang ditarik dari hasil pengolahan data dan analisis yang dilakukan serta pemberian saran.