Bab 1
Pendahuluan

1.1. Latar Belakang Masalah

Dewasa ini, dunia perindustrian khususnya manufaktur di Indonesia telah memasuki era globalisasi dengan persaingan yang sangat kompetitif. Hal ini menyebabkan suatu perusahaan dituntut untuk lebih mampu meningkatkan kinerja dalam menjalankan kegiatan produksinya. Salah satu perusahaan yang sedang berkembang saat ini adalah PT WIJAYA KARYA INTRADE (PT WIKA INTRADE) yang merupakan salah satu anak perusahaan dari PT WIJAYA KARYA (Persero) Tbk. PT WIJAYA KARYA dikenal sebagai WIKA telah berkembang sebagai salah satu perusahaan manufaktur dan konstruksi terkemuka di Indonesia sejak didirikan pada tahun 1960.

PT WIKA INTRADE di dirikan pada tahun 2000, yang merupakan penggabungan dari dua divisi perusahaan WIKA, yaitu divisi logam dan divisi perdagangan. PT WIKA INTRADE dengan kegiatan lini usaha perdagangan, logam, konversi energi dan furniture seperti komponen otomotif, tabung gas dan kompor gas. Anak dari perusahaan WIKA ini menerima berbagai macam pesanan yang beragam dari saluruh Indonesia, salah satunya adalah produk COVER EURO2 yang merupakan *spare part* dari kendaraan truk yang di pesan oleh PT CAI.

Manajemen PT WIKA INTRADE sangat memperhatikan penggunaan *Total Quality Management* (TQM), yang mana memiliki moto bahwa "Kualitas adalah cara hidup kami". PT WIKA INTRADE mempunyai konsekuensi untuk memenuhi kepuasan pelanggan terus menerus. Oleh karena itu, PT WIKA INTRADE menerapkan ISO 9000 sebagai Sistem Manajemen Mutu untuk bisnisnya, dan QS 9000 untuk produk komponen otomotif khususnya.

Produk Cover oil cooler EURO 2 pesanan dari PT CAI ini diproduksi secara massal. Produksi massal merupakan bagian bisnis inti dari perusahaan, karena tujuan perusahaan dalam jangka waktu singkat ini adalah meningkatkan proporsi produksi massal. Walaupun produksi massal memberikan profit margin yang tidak begitu besar, tetapi sifatnya adalah kontinu.

Hal ini penting untuk kelangsungan hidup perusahaan. Pada lini produksi massal produk Cover oil cooler EURO 2 saat ini terdapat masalah karena perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan produksi perharinya sebanyak rata-rata 200 unit, sehingga perusahaan tidak memiliki suatu patokan dasar yang jelas apakah permintaan produksi oleh PT CAI dapat dipenuhi atau tidak dalam jangka waktu tertentu.

Pada penelitian ini akan dianalisis kapasitas produksi sekarang dan upaya perancangan kapasitas produksi mendatang. Perancangan kapasitas ini menggunakan peramalan *demand* yang akan datang, RPA, MPS dan RCCP. Dengan adanya hal trsebut, diharapkan akan memberikan keuntungan kepada pihak perusahaan.

Dengan penelitian ini di harapkan dapat memberikan dasar yang jelas bagi pihak perusahaan mengenai kapasitas produksi maksimal yang dimilikinya dengan sistem kerja sekarang sehngga perusahaan tidak mengalami kerugian dalam mamenuhi demand konsumen dan dapat memproduksi order tepat waktu.

Berdasarkan masalah tersebut diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai Peningkatan kapasitas produksi. Oleh karena itu peneliti mengangkat judul **“Analisis Perancangan Kapasitas Produksi Produk Cover Oil Cooler EURO 2 Di PT WIKA INTRADE”.**

1.2. Identifikasi Masalah

PT WIKA INTRADE selama ini belum dapat memenuhi jumlah permintaan produk Cover oil cooler EURO 2 perhari. Permasalahan ini akan berhubungan dengan jumlah jam kerja yang di butuhkan untuk seluruh periode perancangan yang akan di buat, persediaan bahan baku, jumlah mesin. Hal ini akan berhubungan langsung dengan biaya yang akan di butuhkan untuk produksi. Dalam hal ini diperlukan data-data mengenai jam kerja /hari, jumlah tenaga kerja awal, inventori awal, dan biaya-biaya yang terkait dengan ongkos produksi. Setelah data terkumpul maka dapat dilakukan perhitungan untuk menentukan total ongkos produksi terkecil, membuat jadwal prouksi induk dan membuat RCCP (*Rough Cut Capacity Planning*).

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk :

- Menentukan metode perencanaan produksi *aggregate* yang menghasilkan total ongkos terkecil (meminimasi total ongkos)
- Membuat Jadwal Induk Produksi
- Membuat *Rough Cut Capacity Planning.*
- Melakukan Perencanaan Kapasitas Produksi

1.4. Pembatasan Masalah

Dalam penelitian Tugas Akhir ini, permasalahan dibatasi pada masih rendahnya kapasitas produksi saat ini untuk memenuhi permintaan produk Cover oil cooler EURO 2 yang dapat menyebabkan turunya kepercayaan terhadap perusahaan sehingga mengakibatkan turunya profit perusahaan. Data yang digunakan adalah data perencanaan produksi pihak manajemen PT WIKA INTRADE untuk tahun 2010.

1.5. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan laporan ini adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan, terdiri dari:

Berisikan tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, maksud dan tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan maksud dan tujuan penelitian yang dilakukan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Berisikan tentang teori-teori yang digunakan sebagai acuan dalam penelitian dan teori-teori yang berhubungan tentang penelitian.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Berisikan tentang *flowchart* pemecahan masalah dan langkah-langkah pemecahan masalah dari penelitian yang dilakukan.

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Berisikan tentang pengumpulan data yang dilakukan selama penelitian dan pengolahan terhadap data tersebut sesuai dengan hasil penelitian yang tepat.

Bab 5 Analisis

Berisikan tentang pembahasan serta analisis terhadap hasil pengolahan data.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisi mengenai kesimpulan yang ditarik dari hasil pengolahan data dan analisa yang dilakukan serta pemberian saran.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN