

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era industri 4.0, perubahan lingkungan bisnis semakin berat dengan perubahan yang sangat masif dan sistemik sehingga menuntut kepekaan bisnis industri agar selalu survive di tengah perubahan yang terjadi. Saat ini perusahaan di Indonesia dihadapkan dengan kondisi dimana teknologi berkembang dengan cepat dan mengharuskan perusahaan untuk mempunyai strategi terbaik agar dapat bersaing. Untuk memenangkan persaingan tersebut setiap perusahaan pasti di tuntut untuk melakukan perencanaan dan pengendalian produksi sebaik mungkin dalam menghasilkan suatu produk tertentu. Perencanaan dan pengendalian tersebut meliputi bagaimana perusahaan mampu mengolah sumber daya yang di miliki, seperti tenaga kerja, modal, mesin, bahan baku dan pemasaran yang baik agar menghasilkan produk yang optimal dan tetap memperhatikan jumlah permintaan pelanggan dengan tidak sampai terjadi penumpukan barang di pasaran atau kehabisan stok barang.

Dalam melakukan perencanaan produksi, setiap aspek dari semua kegiatan produksi harus dapat di perhitungkan baik dalam hal kemampuan dan keterbatasan sumber daya yang dimiliki. Diperlukan upaya optimalisasi biaya produksi dengan memperhatikan perencanaan kapasitas sumberdaya yang dimiliki perusahaan. Perencanaan kapasitas produksi sangat dibutuhkan dalam menentukan tujuan perusahaan dimana perusahaan harus memperhatikan perencanaan produksi yang di sesuaikan permintaan pasar. Dengan adanya permintaan produksi berarti jumlah barang yang tersedia paling tidak menyamai jumlah barang di pasar agar tidak mengalami masalah kekurangan atau kelebihan barang. Karena jika permintaan pasar tidak terpenuhi akibat kurangnya persediaan pada pasar, maka konsumen akan mencari produk lain yang serupa, dan hal ini dapat merugikan perusahaan karena laba yang di dapat juga minimal sesuai dengan persediaan yang ada. Begitu juga, jika perusahaan terlalu banyak memberikan persediaan produk tanpa disertai minat yang tinggi dari konsumen, perusahaan akan mengalami kerugian karena penumpukan produk di pasar yang akan dikembalikan pada perusahaan.

Dalam aktifitas produksi *shortening* setiap harinya, perusahaan memproduksi sesuai dengan permintaan konsumen. Masalah yang sering dihadapi perusahaan saat ini adalah ketidakseimbangan antara kebutuhan kapasitas dengan tenaga yang ada. Dari permasalahan tersebut dilakukan evaluasi perencanaan antara permintaan dan tenaga kerja, apakah perlu dilakukan penambahan atau pengurangan tenaga kerja maupun penambahan atau pengurangan jam kerja. Untuk mengantisipasi permasalahan tersebut penulis mencoba untuk melakukan penelitian yang berjudul ” Perencanaan Kapasitas Produksi *Shortening* Menggunakan Metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) (Studi Kasus Perusahaan Minyak Kelapa Sawit Di Gresik)”. RCCP merupakan perencanaan untuk menguji ketersediaan kapasitas produksi yang tersedia dalam memenuhi jadwal induk produksi 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. Waktu produksi secara umum di ukur dalam bentuk waktu(Jam/Bulan) yang di tunjukkan berdasarkan kemampuan manusia dengan bantuan mesin yang tersedia setiap periode operasi.

Sebuah hasil penelitian Rumiris (2015) di ungkapkan bahwa perusahaan yang memproduksi peralatan rumah tangga dengan melakukan perencanaan kapasitas yakni dengan melakukan penyesuaian beban kerja dan penambahan jam lembur pada beberapa *work center* yang mengalami kekurangan kapasitas dapat memberikan kenaikan pendapatan pada perusahaan sebesar Rp 808.17.600 atau sebesar 31,06%. Dengan pendekatan metode RCCP tersebut di harapkan dapat memberikan masukan pada perusahaan mengenai perencanaan kebutuhan kapasitas produksi, sehingga perusahaan dapat melakukan perencanaan untuk menyesuaikan tingkat pesanan sesuai dengan kapasitas waktu yang tersedia dengan mengidentifikasi area pusat kerja yang melebihi kapasitas dan berada di bawah kapasitas yang tersedia sehingga waktu proses pembuatan produk lebih cepat.

1.2 Ruang Lingkup dan Batasan Masalah

a. Ruang Lingkup

Ruang lingkup pada penelitian ini adalah berfokus departemen produksi dengan memperhatikan kapasitas produksi *shortening* di perusahaan kelapa sawit Gresik.

b. Batasan Masalah

Agar permasalahan lebih berfokus dengan onjek yang diteliti dan tidak meluas, maka penulis membatasi permasalahan sebagai berikut:

- 1) Analisis perencanaan kebutuhan kapasitas hanya terbatas pada produk *shortening* ODL.
- 2) Data permintaan produksi di ambil periode Desember 2018- November 2019.
- 3) Tidak memperhatikan kualitas hasil produk.
- 4) Kapasitas produksi di hitung dalam jangka waktu kerja.
- 5) Tidak memperhitungkan jadwal induk produksi.
- 6) Tidak membahas pembiayaan.
- 7) Kondisi produksi dalam keadaan normal.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat di rumuskan beberapa pokok masalah sebagai berikut:

- 1) Berapakah kapasitas waktu produksi *shortening* ODL?
- 2) Bagaimana merencanakan kapasitas waktu produksi *shortening* ODL dengan metode RCCP?

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

a. Tujuan

Tujuan yang ingin di capai dalam penelitian antara lain:

1. Mengetahui kapasitas waktu produksi yang di perlukan dan yang tersedia di perusahaan untuk memenuhi permintaan saat ini.
2. Menentukan kapasitas waktu produksi *shortening* ODL pada periode mendatang untuk memenuhi permintaan pasar dengan metode RCCP.

b. Manfaat

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa

Sebagai bahan komparatif dan aplikatif bagi mahasiswa sehingga dapat mengadakan perbandingan antara teori yang di ajarkan di bangku kuliah dengan praktik nyata yang ada di perusahaan.

2. Bagi Universitas

Menambah kekayaan referensi karya penelitian tentang perencanaan kapasitas produksi di perpustakaan dan di harapkan bisa bermanfaat bagi mahasiswa yang melengkapi tugas akhir.

3. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian dapat di gunakan sebagai bahan pertimbangan dan kontribusi langsung guna sistem perencanaan serta pengendalian produksi.

