

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 LATAR BELAKANG**

Persaingan dunia Industri di Indonesia yang semakin pesat membuat persaingan diantaranya Industri Manufaktur. Untuk mencapai keuntungan yang maksimal dan menggunakan sumber daya yang efektif. Industri manufaktur dihadapkan pada berbagai masalah keterbatasan faktor-faktor produksi seperti material, kapasitas mesin, metode yang digunakan dalam proses produksi, modal dan sumber daya manusia. Sehingga semua faktor produksi tersebut harus dikelola dengan manajemen yang baik.

Perusahaan yang dapat memenuhi pesanan dari konsumen secara tepat waktu, dapat meningkatkan kepuasan konsumennya. Untuk memenuhi pesanan secara tepat waktu dan terjadwal, dibutuhkan sebuah proses produksi yang berjalan dengan lancar. Salah satu untuk mendukung penjadwalan, perusahaan memerlukan suatu penjadwalan produksi yang baik. Penjadwalan produksi yang terencana secara teratur, tidak hanya dapat mempersingkat waktu tunggu pelanggannya, melainkan juga dapat menentukan kapasitas produksi setiap bulannya.

PT. Surya plastindo adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi kantong plastik yang diproses menggunakan Mesin Roll Inner. Perusahaan mengalami banyak permasalahan antara lain di waktu yang dibutuhkan untuk memproduksi atau dalam pembelian suatu bahan baku dan sistem penjadwalan proses produksi belum optimal, sehingga setiap harinya proses produksi dilakukan dengan cara melihat bahan baku yang sekiranya masih banyak maka itu yang di produksi, sehingga membuat penjadwalan perminggunya tidak teratur. Perusahaan juga harus memperhatikan kemampuan memproduksi

secara optimum dari Mesin Roll Inner sebagai jumlah output pada suatu periode tertentu. Kekurangan kapasitas dapat menyebabkan kegagalan dalam memenuhi target produksi sehingga akan mengakibatkan keterlambatan pengiriman ke konsumen yang dapat menyebabkan perusahaan kehilangan kepercayaan dan juga merusak reputasi perusahaan. Untuk keperluan tersebut maka peneliti melakukan penjadwalan produksi induk (MPS) sebagai dasar produksi dan mengetahui persediaan (*SAFETY STOCK*) yang optimal untuk dapat memenuhi semua permintaan konsumen sesuai jadwal yang di rencanakan atau di tentukan.

Master Production Schedule (MPS) merupakan suatu pernyataan tentang produk akhir dari suatu perusahaan yang merencanakan memproduksi output berkaitan dengan kuantitas dan periode waktu. Aktivitas penjadwalan produksi induk pada dasarnya berkaitan dengan bagaimana menyusun dan memperbaiki jadwal produksi induk, memproses transaksi dari MPS, memelihara catatan-catatan dari MPS, mengevaluasi efektivitas dari MPS dan memberikan laporan evaluasi dalam periode waktu yang teratur untuk keperluan umpan balik dan tinjauan ulang (Supriyadi & Riskiyadi, 2018).

Untuk mengantisipasi permasalahan tersebut dilanjutkan dengan 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 Capacity Planning tersebut diharapkan perusahaan mampu membuat perencanaan produksi yang tepat sehingga dapat memenuhi permintaan konsumen.

## 1.2 RUMUSAN MASALAH

Bedasarkan latar belakang masalah di atas, maka permasalahan yang akan di bahas adalah :

1. Bagaimana penjadwalan proses produksi yang optimal menggunakan metode Master Produksi Schedule (MPS) dalam proses pembuatan kantong plastik di PT. Surya Plastindo ?
2. Bagaimana cara memenuhi kapasitas produksi yang sudah direncanakan ?

## 1.3 TUJUAN

Sehubungan dengan rumusan masalah diatas maka tujuan dari penelitian ini adalah :

- a. Untuk mengetahui jadwal induk produksi dengan menggunakan metode *Master Production Schedule* (MPS)
- b. Membuat Rough Cut Capacity Planning dengan metode BOLA (*Bill of Labour Approach*) unntuk mengetahui kapasitas produksi
- c. Melakukan Perencanaan Kapasitas Produksi

## 1.4 BATASAN MASALAH

Pembatasan masalah yang terdapat pada penelitian ini bertujuan untuk membatasi permasalahan yang ada, agar menghindari adanya penyimpangan data dari permasalahan.

- a. Pengambilan data dalam penelitian ini hanya dilakukan di PT. Surya Plastindo
- b. Pengambilan data ini berdasarkan PO dari costomer setiap bulannya

- c. Data yang diambil dalam rentan waktu 1 tahun yaitu pada bulan Januari 2022 – Desember 2022

## **1.5 MANFAAT PENELITIAN**

1. Bagi Perusahaan :

Dapat memberikan jadwal induk produksi dan mengetahui kapasitas produksi

2. Bagi Mahasiswa :

Dapat menerapkan ilmu pengetahuan yang di dapat dari perkuliahan baik secara praktek maupun teori ke dalam bentuk perancangan dan penerapan metode, sehingga dapat melakukan kontribusi yang bermanfaat bagi masyarakat khususnya bagi perusahaan.

3. Bagi Universitas :

Penelitian ini sangat berguna bagi kampus sebagai bahan pengetahuan di perpustakaan Universitas PGRI Adi Buana Surabaya yang dapat digunakan mahasiswa.