

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan dunia bisnis dan industri terkini memiliki pertumbuhan yang sangat cepat. Perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk yang bermutu dan memenuhi kepuasan konsumen dimana itu menjadi penentu posisi perusahaan dalam persaingan bisnis. Kualitas produk suatu perusahaan harus sesuai dengan yang diharapkan oleh konsumen. Dengan demikian, perusahaan dituntut untuk memanfaatkan segala fasilitas yang dimiliki untuk memberikan kepuasan yang maksimal kepada konsumen (Zakaria *et al*, 2021).

Sebuah faktor pendukung keberhasilan suatu perusahaan adalah kemampuan perusahaan untuk memenuhi permintaan dan memberikan kepuasan kepada konsumen. Perencanaan dan pengendalian manufaktur yang berhasil memerlukan perencanaan kapasitas yang efektif untuk dapat memenuhi jadwal produksi yang telah ditetapkan (Sugarindra & Nurdiansyah, 2020).

Untuk mendapatkan ketepatan waktu dan kapasitas produksi yang maksimal maka diperlukan suatu perencanaan produksi yang baik dan tepat yang menentukan jenis, jumlah dan rencana produksi produk yang sesuai dengan kebutuhan konsumen. Jumlah dan jadwal produksi yang telah ditentukan sebelumnya dapat dicapai jika tersedia kapasitas yang cukup untuk mendukungnya. Dengan perencanaan produksi, perusahaan dapat mengalokasikan sumber daya secara tepat, mengurangi biaya produksi dan pergudangan (Liliyen *et al.*, 2020).

Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan hal yang mutlak harus dilakukan oleh perusahaan yang memproduksi barang atau jasa. Hal ini dinilai sangat penting karena merupakan inti dari keseluruhan proses produksi. Setiap perusahaan tidak mungkin melakukan kegiatan produksi jika tidak melakukan kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi karena secara langsung mempengaruhi kuantitas produk, jumlah sumber tenaga (tenaga kerja, mesin dan fasilitas dll) yang akan digunakan, serta tingkat pencapaian hasil produksi pada setiap periode sesuai pesanan (Irawan *et al*, 2020).

PT. Alda Henko Internusa adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur, memproduksi berbagai macam komponen untuk instrumen piano antara lain *dm angle*, *jack angle*, *spring fixed angle* dan *bench top b.fitting* untuk PT.YMMA. Perusahaan ini berlokasi di Jl. Dalem Wirabangsa No.138 Rt.018/005, desa Gintungkerta kec. Klari-Karawang Jawa Barat, 14371. PT.Alda Henko Internusa memproduksi berdasarkan pesanan (*make to order*). Pada proses produksinya, PT. Alda Henko Internusa memiliki 27 pekerja yang terbagi dalam setiap stasiun kerja. Selain memproduksi berbagai bagian alat musik. Perusahaan juga telah menerima pesanan *Grab Rail* untuk suku cadang sepeda motor dan suku cadang untuk pembuatan kandang ayam.

Permasalahan yang terjadi yaitu perencanaan kapasitas produksi pada PT. Alda Henko Internusa mengalami kendala dalam memenuhi produksinya yang mengakibatkan keterlambatan penyelesaian pesanan pelanggan sehingga menyebabkan *back to order*. Banyaknya jumlah permintaan yang harus dipenuhi, menyebabkan perusahaan harus menentukan kapasitas produksinya untuk memperbaiki jadwal produksi guna memenuhi permintaan di masa yang akan datang.

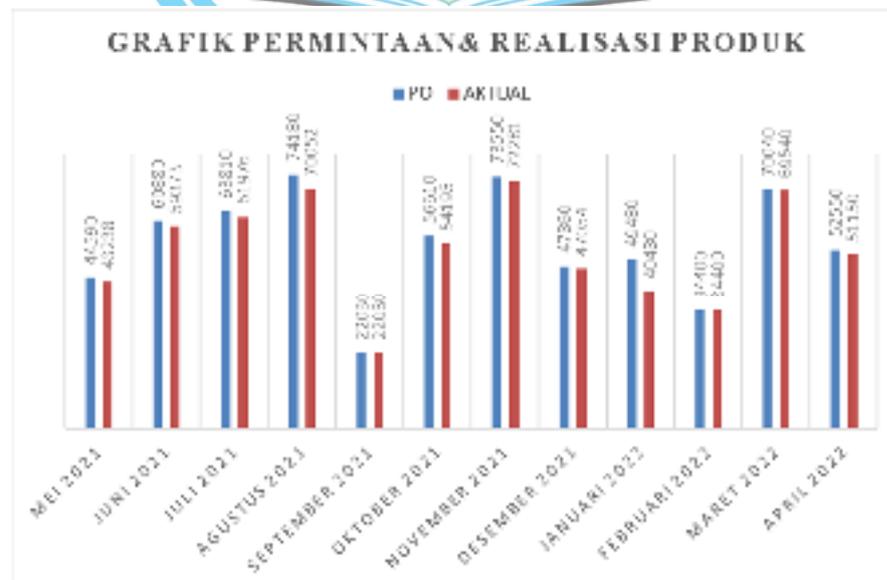
Penelitian ini hanya berfokus pada produksi produk *bench top b.fitting* dikarenakan produk *bench top b.fitting* merupakan produk yang paling banyak dipesan dan sering mengalami keterlambatan pengiriman. Proses pembuatan produk *bench top b.fitting* harus melalui 4 proses yaitu *cutting*, *blanking*, *bending* dan *packing*. Proses *cutting* adalah memotong material menjadi beberapa bagian, kemudian melakukan proses *blanking* yaitu membuat pola produk, setelah itu memasuki proses *bending* untuk proses penekukan produk dan selanjutnya bagian akhir yaitu *packing* pembungkusan produk sebelum produk dikirim. Berikut data permintaan dan data hasil produksi *bench top b.fitting* yang terealisasi selama bulan Mei 2021 hingga bulan April 2022.

Tabel 1. 1 Data Permintaan dan Realisasi Produk

BULAN	PO	AKTUAL	Selisi +/-
MEI 2021	44590	43238	-1352
JUNI 2021	60880	59373	-1507
JULI 2021	63810	61976	-1834
AGUSTUS 2021	74180	70052	-4128
SEPTEMBER 2021	22030	22030	0
OKTOBER 2021	56610	54195	-2415
NOVEMBER 2021	73550	72281	-1269
DESEMBER 2021	47860	47054	-806
JANUARI 2022	49480	40480	-9000
FEBRUARI 2022	34400	34400	0
MARET 2022	70040	69540	-500
APRIL 2022	52550	51150	-1400

(Sumber : Data Perusahaan 2021)

Dari Tabel 1.1 terlihat bahwa permintaan konsumen terhadap produk *bench top b.fitting* tidak konstan. Kondisi ini akan menimbulkan kesulitan bagi perusahaan dalam memenuhi permintaan karena tidak seimbangnya antara permintaan yang datang dengan jumlah produk yang dihasilkan perusahaan.

**Gambar 1. 1** Grafik Permintaan dan Realisasi Produk

(Sumber : Data Perusahaan 2021)

Dari Gambar 1.1 terlihat banyaknya jumlah permintaan yang harus dipenuhi dibandingkan dengan produksi perusahaan. Perusahaan tidak melakukan

perencanaan dengan baik sehingga produksi tidak memenuhi target dan tidak sesuai dengan permintaan, serta tingkat pemakaian kapasitas produksi masih kurang baik.

Uji kelayakan terhadap kapasitas produksi produk *bench top b.fitting*, perlu dilakukan, untuk mengetahui kapasitas yang dimiliki perusahaan. *RCCP* merupakan salah satu metode untuk menguji ketersediaan kapasitas fasilitas produksi dalam memenuhi jadwal induk produksi (*Master Production Schedule*) yang telah ditetapkan (Meirizha & Ardiansyah, 2017). Sehingga untuk menyelesaikan permasalahan yang ada peneliti menggunakan metode *RCCP* (*Rough cut capacity planning*) untuk membuat perencanaan kapasitas produksi *bench top b.fitting* pada PT.Alda Henko Internusa.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan peneliti, perumusan masalah yang dapat dibuat adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana perencanaan produksi produk *bench top b.fitting* untuk periode berikutnya pada PT.AHI?
2. Apakah kapasitas produksi produk *bench top b.fitting* dapat menyesuaikan dengan permintaan pelanggan pada PT. AHI?
3. Bagaimana melakukan perencanaan kapasitas produksi menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (*RCCP*)?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka peneliti menentukan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui perencanaan produksi produk *bench top b.fitting* untuk periode berikut.
2. Mengetahui kapasitas produksi produk *bench top b.fitting* apakah dapat menyesuaikan dengan permintaan pesanan pelanggan pada PT.AHI.
3. Mengetahui bagaimana melakukan perencanaan kapasitas produksi menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (*RCCP*).

1.4. Manfaat Penelitian

Peneliti berharap hasil dari penelitian ini dapat bermanfaat bagi pihak- pihak berikut ini:

1. Bagi peneliti

Dengan melakukan penelitian ini, peneliti memperoleh wawasan yang lebih luas dan mendalam terkait aktivitas produksi dalam perusahaan. Selain itu, peneliti mampu mengimplementasikan ilmu Audit Manajemen yang diperoleh selama kuliah pada sebuah perusahaan, yaitu PT.AHI, sehingga peneliti tidak hanya memahami teori, tetapi praktik atas ilmu tersebut pada sebuah perusahaan secara nyata. Peneliti diharapkan memperoleh pengalaman dan pengetahuan bagaimana suatu perusahaan dapat beroperasi secara efektif dan efisien sehingga dapat meminimalisir tingkat keterlambatan penyelesaian pesanan.

2. Bagi perusahaan (PT.AHI)

Melalui penelitian ini, diharapkan perusahaan dapat mengetahui permasalahan- permasalahan terkait keterlambatan yang terjadi. Selain itu, peneliti dapat membantu perusahaan mencari tahu faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya keterlambatan tersebut. Peneliti diharapkan mampu memberikan rekomendasi yang mampu membantu perusahaan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi dalam aktivitas produksi perusahaan. Dengan meningkatnya efektivitas dan efisiensi aktivitas produksi perusahaan, tingkat keterlambatan penyelesaian pesanan perusahaan dapat menurun dan perusahaan mampu berkompetisi dengan pesaingnya.

3. Bagi Perguruan Tinggi

Diharapkan dapat menambah wawasan dan pengetahuan tentang hal-hal yang berkaitan dengan topik penelitian ini, serta sebagai referensi untuk penelitian selanjutnya dengan permasalahan yang sama.

1.5. Batasan Masalah

Karena luasnya permasalahan yang mungkin timbul dalam penelitian dan pembahasan nanti. Maka perlu adanya pembatasan masalah sebagai berikut.

1. Pengamatan hanya dilakukan pada produksi produk *Bench top b.fitting*.
2. Data permintaan produk *bench top b.fitting* pada PT. Alda Henko Internusa yang diambil dimulai dari periode Mei 2021 - April 2022.
3. Kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi yang dibahas adalah perencanaan kapasitas produksi dengan menggunakan Rough Capacity Planning (RCCP) dengan menggunakan pendekatan *CPOF* dan *BOLA*

