**BAB I**

**PENDAHULUAN**

1. **Latar Belakang Masalah**

Pada era globalisasi ini dihadapkan dengan kondisi dimana teknologi berkembang dengan cepat sehingga memicu persaingan antar industri tidak terbatas secara lokal. Dan mengharuskan suatu perusahaan harus selalu mengahadirkan usaha terbaik untuk mampu bersaing, atau minimal hanya untuk mempertahankan posisinya di pasar.

Salah satu aspek yang sangat penting dan berpengaruh terhadap keberlangsungan usaha dari perusahaan adalah penggunaan sumber daya yang baik. Perbaikan performansi bisnis modern harus mencakup keseluruhan sistem industri mulai dari kedatangan material sampai proses distribusi kepada konsumen (Nasution A.H., 2003). Bagian produksi harus terus meningkatkan kinerja dalam proses produksi untuk menghasilkan produk yang berkualitas, sehingga akan tercipta produk dengan *design* yang sesuai dengan kebutuhan konsumen dan pasar.

Seringkali penggunaan sumber daya ini menjadi kurang baik karena berbagai sebab, salah satunya dalam pengendalian kapasitas produksi. Sehingga dalam perencanaan produksinya akan menimbulkan berbagai permasalahan seperti target produksi yang tidak tercapai, selain itu keuntungan yang di dapatpun akan sulit mencapai target yang telah ditentukan.

PT. X adalah suatu perusahaan pembuatan aluminium foil yang menggunakan ALLOY 1235 (jenis paduan), perusahaan ini berlokasi di Jl Inspeksi Kalimalang Km 24, Desa Ganda Mekar, Cikarang Barat – Bekasi. Dalam menjalankan produksinya perlu beberapa pertimbangan salah satunya mengenai kapasitas produksi yang harus di gunakan sebaik mungkin untuk mencapai target produksi. Pada proses produksi box kemasan untuk produknya PT. X membeli bahan baku dari supplier dengan jadwal pembelian yang sudah dijadwalkan sebelumnya, akan tetapi di sini jadwal tersebut masih dirasa belum cukup untuk mencapai target produksi di PT X, karena seringkali kapasitas produksi di PT X yang belum mampu memenuhi beban produksi dan menyelesaikannya tepat waktu. Karena dengan kapasitas produksinya yang masih belum diketahui, sehingga mengakibatkan keterlambatan produksi yang disebabkan oleh waktu reguler produksi yang belum mampu untuk menyelesaikan proses produksi tepat waktu, sehingga disini kapasitas produksi di PT X harus diketahui terlebih dahulu agar dapat mengetahui apakah akan ada penambahan waktu kerja (lembur) atau tidak untuk menyelesaikan proses produksi tepat pada waktunya.

Kapasitas produksi perusahaan dalam mengejar target produksi yang telah dijadwalkan bisa dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 1.1 Indikasi Kekurangan Kapasitas Produksi Box Kemasan Aluminium foil di PT.X

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Bulan | Jan | Feb | Mar | Aprl | Mei | Jun | Jul | Ags | Sep | Okt | Nov | Des |
| MPS Porduk Aluminium Foill (Roll) | 1290 | 1400 | 1650 | 1452 | 1514 | 1746 | 1411 | 1589 | 1660 | 1578 | 1600 | 1600 |
| MPS Box Kemasan Aluminium foil (Box) | 645 | 700 | 825 | 726 | 757 | 873 | 706 | 795 | 830 | 789 | 800 | 800 |
| Produksi aktual Box kemasan (Box) | 645 | 700 | 750 | 726 | 750 | 750 | 706 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 |
| Kekurangan (Box) | 0 | 0 | 75 | 0 | 7 | 123 | 0 | 45 | 80 | 39 | 50 | 50 |

Pada Tabel 1.1 mengindikasikan target produksi box kemasan aluminium foil di PT.X selama 12 bulan pada tahun 2015, untuk diketahui bahwa 1 unit box kemasan berisi 2 unit roll aluminium foil, dan pada tabel tersebut terlihat ada beberapa bulan yang masih terdapat kekurangan produksi yang menandakan target tersebut tidak bisa dikejar dalam waktu kerja standar karyawan, yang berarti kapasitas produksi dibulan tersebut belum bisa memenuhi kebutuhan produksi yang sudah dijadwalkan perusahaan.

Akibat yang disebabkan karena masalah di atas salah satunya adalah penambahan waktu kerja, penambahan jumlah tenaga kerja, dan bahkan keterlambatan pendistribusian barang karena waktu proses produksi yang tidak selesai tepat pada waktunya. Sehingga masalah tersebut dirasa sangat serius karena menyangkut dengan loyalitas konsumen, karena keterlambatan pengiriman barang akan sangat berpengaruh terhadap kepercayaan konsumen terhadap perusahaan. Oleh karena itu disini perhitungan kapasitas produksi dirasa perlu dilakukan untuk mengetahui solusi dari masalah yang telah disebutkan, karena setelah diketahuinya berapa kapasitas yang tersedia, perusahaan akan dapat menentukan apa langkah selanjutnya yang akan di ambil apakah akan ada penambahan waktu kerja, penambahan tenaga kerja, ataupun penambahan mesin (alat) kerja.

* 1. **Perumusan Masalah**

Dari uraian di atas maka dapat di identifikasi permasalahan yang di dapat adalah, berapakah kapasitas yang harus di rencanakan untuk menunjang beban kerja yang tersedia ?.

* 1. **Tujuan Penelitian**

Menghitung berapa kapasitas produksi yang harus tersedia untuk memenuhi kekurangan kapasitas yang sudah di rencanakan.

* 1. **Manfaat Penelitian**

Dengan usaha pemecahan masalah ini diharapkan dapat memberikan solusi dalam pencapaian target produksi, dimana secara spesifik pemecahan masalah ini adalah, Untuk mengetahui berapakah kapasitas yang harus di rencanakan untuk menunjang beban kerja yang tersedia.

**1.5 Pembatasan dan Asumsi**

Penelitian yang dilakukan terdapat beberapa batasan dan asumsi, agar ruang lingkup pembahasan lebih fokus pada satu masalah dan terarah, adapaun ruang lingkup pembahasannya adalah sebagai berikut:

1. **Pembatasan**
* penelitian dilakukanpada bagian proses *packaging* aluminium foil
1. **Asumsi**
* kecepatan waktu proses produksi tetap
* harga bahan baku juga tetap.
* jadwal induk produksi telah diketahui
* rencana produksi dilakukan secara bulanan.

**1.5 Sistematika Penulisan Laporan**

 Memudahkan penulis dalam melakukan penyajian, penyusunan dan pembahasan laporan, maka penulisan laporan ini disusun dengan sistematika penulisan seperti dibawah ini :

**BAB I PENDAHULUAN**

Bab I memberikan penjelasan mengenai latar belakang masalah, merumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, pembatasan dan asumsi, serta sistematika penulisan laporan.

**BAB II LANDASAN TEORI**

Landasan Teori memberikan gambaran tentang teori-teori yang mendukung metoda pada system produksi serta perencanaan kapasitas produksi, serta keterkaitan penggunaan metoda-metoda tersebut terhadap kapasitas produksi.

**BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH**

Memberikan gambaran tentang metode pemecahan masalah yang akan dilakukan untuk PT. X sebagai solusi dari masalah yang timbul pada perusahaan tersebut.

**BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Berisikan data umum perusahaan serta data-data yang diperlukan untuk memecahkan permasalahan kasus, model pemecahan masalah, dan hasil (*output*) dari pemecahan masalah.

**BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Berisikan analisis dan pembahasan hasil dari pemecahan masalah yang telah dibahas.

**BAB VI KESIMPULAN**

Kesimpulan merupakan hasil rangkuman dari pembahasan bab-bab sebelumnya dengan jawaban-jawaban dari permasalahan yang terdapat pada perusahaan.