

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dunia industri sudah tumbuh dan berkembang dengan pesatnya. Meningkatnya kompetisi, koordinasi dan pengontrolan aktivitas produksi pabrik dengan adanya globalisasi sudah menjadi lebih ketat ketimbang sebelumnya. Suatu perusahaan atau organisasi sepatutnya bisa berkompetisi dengan saingan sehingga dapat menjadi perusahaan atau organisasi yang lebih unggul. Perusahaan semakin mengabdikan diri untuk ekspansi internasional, integrasi fungsi seperti produksi, pemasaran dan R & D, serta kerjasama internasional, jaringan dengan perusahaan dan lembaga-lembaga lain untuk mendapatkan keunggulan kompetitif (Ballou, 1992). Galbraith (1973) mendefinisikan ketidakpastian sebagai perbedaan antara jumlah kabar yang dibutuhkan dengan jumlah kabar yang telah kita miliki. Dalam dunia riil, ada banyak wujud ketidakpastian yang memberi pengaruh cara kerja produksi. Ho (1989) mengkatagorikan ketidak pastian dalam industri menjadi dua klasifikasi kelompok, yaitu ketidakpastian lingkungan dan ketidakpastian sistem. Dalam suatu organisasi yang sehat, para perencana terus-menerus merencanakan jadwal terinci aktivitas untuk bentang waktu yang akan datang, merencanakan bagaimana kondisi optimal ketersediaan sumber daya dengan ekspektasi permintaan produk, serta mengembangkan taktik pemakaian sumber daya itu (Kusuma,2002).

Jumlah produksi umumnya diberi pengaruh oleh jumlah permintaan yang diminta oleh pasar dan konsumen. Tak sesuai jumlah produksi yang dijalankan oleh perusahaan dengan jumlah permintaan yang diminta oleh pasar dan konsumen, dimana bisa menyebabkan penumpukan persediaan barang jadi di gudang perusahaan yang dapat berimbas pada tingginya tarif penyimpanan barang jadi yang semestinya dibayarkan oleh perusahaan tiap-tiap periodenya dan atau bisa pula menyebabkan kerugian bagi perusahaan dalam wujud hilangnya pendapatan imbas dari hilangnya permintaan dari konsumen yang tak bisa terpenuhi oleh perusahaan (Hauser, 2014).

Sehingga peramalan menjadi tahap penting untuk menjalankan perencanaan produksi bagi perusahaan untuk meminimumkan kerugian yang ditanggung oleh perusahaan yang biasa berupa tingginya tarif penyimpanan barang jadi atau hilangnya pendapatan imbas perusahaan tak sanggup mencukupi permintaan yang diminta oleh konsumen. Mesin merupakan salah satu produk utama yang diproduksi oleh CV. MBT.

Perusahaan harus tepat dalam memperkirakan jumlah berapa bahan baku yang akan dipesan agar tidak terjadi kekurangan atau kelebihan bahan baku. Selain itu, ketika telah menerima order dari konsumen perusahaan belum meninjau terlebih dahulu sumber daya kapasitas produksi yang tersedia. Dalam melakukan perencanaan produksi, Perusahaan belum menyesuaikan dengan keadaan dan kapasitas produksi yang dimiliki. hal yang demikian menunjukkan bahwa perusahaan belum memperhitungkan perbandingan antara kapasitas yang diperlukan dengan kapasitas yang tersedia dalam menetapkan jumlah produksi yang optimal untuk mencapai profit yang optimal.

Perencanaan produksi terdiri dari perencanaan produksi jangka panjang, jangka menengah dan jangka pendek. Salah satu bagian perencanaan produksi jangka menengah adalah perencanaan agregat. Perencanaan agregat bisa diterapkan dalam menetapkan jalan terbaik untuk memenuhi permintaan yang menyesuaikan dengan nilai produksi, jumlah tenaga kerja, persediaan, lembur, subkontrak dan variabel lain yang bisa dikontrol (Heizer dan Render, 2011).

Salah satu isu penting dalam pengendalian perencanaan produksi berdasarkan peramalan permintaan di industri farmasi yaitu terkait dengan pengelolaan permintaan yang berfluktuasi. Penyesuaian yang tidak tepat akan berimbas segera pada tingkat persediaan produk, yang mengakibatkan terjadinya penumpukan dan kekurangan persediaan (Fogarty, Blackstone dan Hoffman, 1991).

Teknik perencanaan agregat ialah sebuah metodologi yang diperlukan oleh departemen Perencanaan dan Pengendalian Produksi untuk membikin jadwal induk. Agregat berarti penjadwalan dijalankan secara keseluruhan dari seluruh produk yang memakai sumberdaya terbatas yang sama. Perencanaan agregat dimaksudkan supaya menerima utilisasi optimal sumberdaya manusia dan peralatan. Proses penetapan tingkat output/kapasitas produksi secara keseluruhan guna memenuhi tingkat permintaan yang didapat dari peramalan dan orderan dengan tujuan meminimalkan total biaya produk. Untuk bisa mengelola biaya ini dengan bagus karenanya dibutuhkan suatu metode yang nantinya diinginkan sanggup meminimalkan biaya hal yang demikian dengan efisien. Di antaranya yakni dengan sistem pengaplikasian perencanaan agregat. Di mana perencanaan agregat ini dijalankan dengan cara memastikan jumlah dan jatah sumber daya yang sifatnya fleksibel seperti tenaga kerja dan

persediaan guna memenuhi permintaan konsumen untuk rentang waktu menengah, yakni antara 3 hingga 18 bulan yang akan datang.

Perencanaan agregat ini dibutuhkan mengingat sumber daya yang digunakan perusahaan dalam rentang panjang seperti mesin dan bangunan tak bisa seketika dirubah, padahal permintaan konsumen dari waktu ke waktu cenderung berfluktuasi. Sehingga untuk memenuhi permintaan konsumen hal yang demikian dibutuhkan penyesuaian jumlah sumber daya lainnya yang sifatnya fleksibel. Diinginkan dengan adanya penyesuaian sebagian sumber daya ini, tarif operasi perusahaan menjadi lebih efisien dan fluktuasi pemakaian sumber daya bisa di tekan serta standard kinerja yang sudah ditentukan bisa dipenuhi.

Dalam perencanaan agregat, yang bertujuan untuk memenuhi permintaan konsumen rentang menengah yang tak konsisten ini karenanya diperlukan taktik perencanaan agregat. Salah satunya yakni dengan menyesuaikan jam kerja. Dengan sistem ini, karenanya jumlah karyawan konsisten dipertahankan jumlahnya dalam suatu tingkat produksi, perubahan cuma dilaksanakan pada jumlah jam kerja saja. Kalau permintaan tinggi karenanya diadakan penambahan jam kerja (lembur) demikian itu juga sebaliknya.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka rumusan masalah yang terjadi adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana merancang perencanaan produksi mesin paving dengan menggunakan perencanaan agregat.
2. Merekomendasikan metode Peramalan untuk CV. MBT
3. Merekomendasikan metode perencanaan agregat manakah yang tepat digunakan oleh CV. MBT?

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan masalah yang telah ditemukan, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Merekomendasikan cara alternatif untuk membantu untuk meminimalisir biaya produksi mesin paving.
2. Merekomendasikan metode peramalan yang dapat digunakan CV. MBT
3. Untuk merekomendasikan metode perencanaan agregat yang paling tepat digunakan oleh CV. MBT

1.4 Batasan Masalah

Agar masalah yang di bahas dalam penelitian ini tidak menyimpang, maka perlu dilakukan pembatasan masalah yang diteliti. Adapun pembatasan masalah dalam penelitian ini di antaranya adalah :

1. Penelitian dilakukan di CV. Multi Baja Technic
2. Dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah Langkah awal penelitian yaitu meramalkan material produk tersebut dengan menggunakan metode *Moving Average (MA)* dan *Exponential Smoothing*. Kemudian dilanjutkan dengan perencanaan produksi mesin paving untuk 3 bulan kedepan dengan menggunakan metode perencanaan agregat dengan 2 strategi yaitu *level strategy* dan *chase strategy*
3. Penulis hanya akan memberikan rekomendasi cara alternatif untuk membantu untuk meminimalisir biaya dalam proses produksi mesin paving.
4. Dilakukan pengambilan data pada bulan januari sampai desember 2019.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang di peroleh dari permasalahan ini ialah sebagai berikut :

1.5.1 Bagi Penulis

1. Menambah pengetahuan dan pengalaman khususnya tentang perencanaan produksi.
2. Kemampuan penulis akan bertambah dalam pemikiran tentang perencanaan produksi.
3. Meningkatnya kemampuan penulis untuk menulis laporan penelitian dalam menganalisa permasalahan tentang perencanaan produksi.

1.5.2 Bagi Universitas

1. Sebagai referensi di perpustakaan.
2. Sebagai pembanding teori teori yang di dapat di lapangan.
3. Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan referensi bagi penelitian selanjutnya.

1.5.3 Bagi Perusahaan

1. Pihak perusahaan bisa meminimalisir biaya dalam proses produksi.
2. Pihak perusahaan mengetahui cara meminimalkan biaya manufaktur dengan penyesuaian tingkat produksi, tingkat tenaga kerja, dan tingkat persediaan.
3. Dapat langsung melakukan pembenahan kinerja guna meminimalisir biaya dalam proses produksi.

1.6 Asumsi-Asumsi yang digunakan

1. Proses produksi di CV. MBT dianggap berjalan dengan lancar.
2. Data yang yang di peroleh di CV. MBT adalah data yang dianggap benar.

1.7 Sitematika Penulisan

Sistematika dalam penulisan penelitian ini adalah seperti di bawah ini :

BAB I : PENDAHULUAN

Menjelaskan tinjauan umum seperti latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Berisikan tentang teori-teori dan rumusan yang akan digunakan untuk menyelesaikan dan memecahkan masalah yang dihadapi.

BAB III : METODE PENELITIAN

Berisikan tentang langkah-langkah kerja yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah yang akan dihadapi.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menjelaskan tentang data-data yang terkumpul, data penelitian kemudian hasil pengolahan data akan dibahas.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Terdiri dari kesimpulan hasil penelitian dan saran bagi semua pihak terkait, terutama untuk penititan selanjutnya.