

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan dapat meramalkan suatu perencanaan produksi agar dapat diketahui kapasitas yang dibutuhkan perusahaan agar dapat disesuaikan dengan permintaan pasar, jika tidak adanya suatu peramalan produksi akan berdampak bagi perusahaan seperti terhambatnya jadwal pengiriman barang itu sendiri maka dari itu perusahaan harus menyusun strategi agar *output* suatu perusahaan dapat terkirim sesuai dengan jadwalnya sehingga konsumen tidak mengeluhkan terhambatnya pengiriman barang.

Perencanaan kapasitas akan memberikan dedikasi bagi perusahaan yaitu dapat menentukan suatu tingkat kapasitas kebutuhan produksi suatu perusahaan. Strategi ini harus mengetahui permintaan pasar agar perencanaan kapasitas sesuai dengan tingkat ketetapannya. Perencanaan ini dilakukan agar proses produksi dapat bekerja dengan efektif dan efisien, sehingga dapat memperhatikan biaya produksi yang optimal.

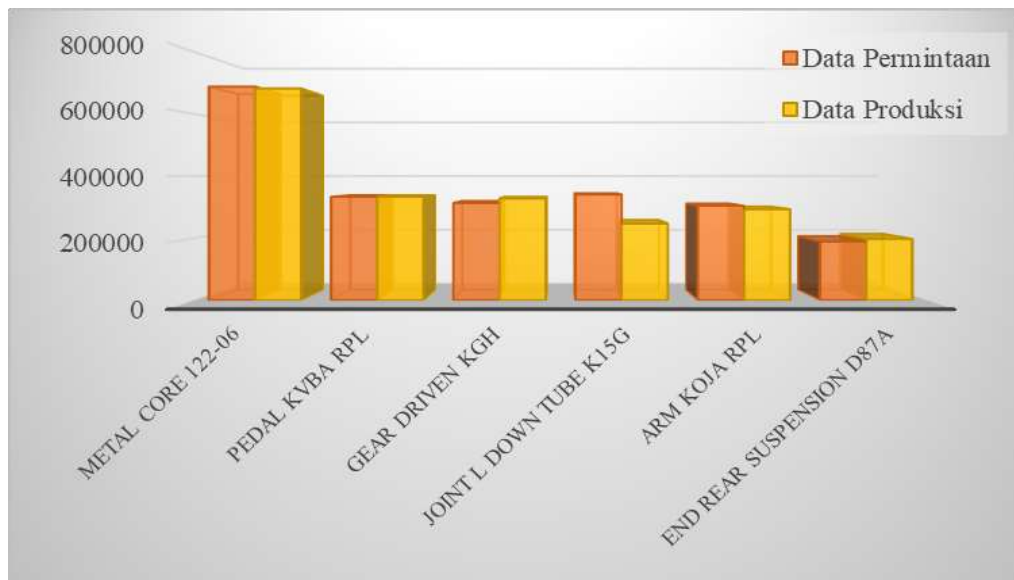
PT. Intermesindo Forging Prima adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang terkenal dengan proses penempaan bagian produksinya. Perusahaan ini sudah berdiri dari tahun 2008, sampai dengan saat ini. PT IMPF merupakan perusahaan yang mempunyai jam kerja yang berbeda disetiap stasiun kerjanya, seperti pada stasiun kerja *Forging* dan *Trimming Profile* bekerja 3 shift atau selama 24 jam, sedangkan pada stasiun kerja *Buffing*, *Sanblast*, dan *Packing* bekerja 1 shift. PT. IMPF merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi *sparepart* otomotif, dengan berbagai macam produk sesuai pesanan. Berikut Data Permintaan dan Data produksi dari PT. IMPF dari 6 besar produk paling tinggi pada tahun 2021.

Tabel 1. 1 Data Permintaan dan Data Produksi *Spare-part* Otomotif dari 6 besar Penjualan Paling Tinggi Pada Tahun 2021.

Tipe Produk	Data Permintaan	Data Produksi
METAL CORE 122-06	688022	682146
PEDAL KVBA RPL	333235	333251
GEAR DRIVEN KGH	312852	327628
JOINT L DOWN TUBE K15G	340085	246348
ARM KOJA RPL	304000	292974
END REAR SUSPENSION D87A	189200	197218

Sumber : PT Intermesindo Forging Prima

Dari tabel data permintaan dan data produksi 6 tipe produk diatas dibuat grafik seperti dibawah ini.



Gambar 1. 1 Data Permintaan dan Data Produksi Produk dari 6 Besar Penjualan Paling Tinggi Pada Tahun 2021.

Sumber : PT Intermesindo Forging Prima

Pada grafik diatas dilihat dari 6 besar hasil produksi tahun 2021 di PT. Intermesindo Forging Prima. Perusahaan memiliki permasalahan dalam hal mengatasi permintaan yang cenderung fluktuatif seperti yang dapat dilihat pada tabel diatas, hal ini membuat perusahaan kesulitan dalam mengatur kapasitas produksi yang efektif dan perusahaan juga mengalami jam kerja yang berbeda di setiap stasiun kerjanya sehingga menghasilkan produksi yang kurang efektif. Pada produk Joint L Down Tube K15G mengalami permasalahan yang cenderung fluktuatif karena data permintaan yang lebih tinggi dari data produksi pada tahun 2021. Maka dari itu, dari

permasalahan diatas dapat diterapkan untuk perencanaan kapasitas produksi agar lebih terjadwal sehingga terciptanya suatu sistem kerja yang efektif dan efisien.

Dalam penyusunan Tugas Akhir, saya menggunakan referensi dari beberapa jurnal penelitian terdahulu, dimulai dari jurnal Indonesia maupun jurnal Internasional. Salah satu penelitian terdahulu yang berkaitan adalah yang dilakukan oleh Achmad Yusuf Ruswantoro dan Dene Herwanto (2021) berjudul *Analisis Capacity Requirement Planning Pada Mesin Robotic Fiber Laser di PT. Kiyokuni Indonesia*.

Menurut Sidik Permana dkk (2020), yang berjudul *Production Capacity Requirement Planning Using The Capacity Method Requirement Planning*, Metode *Capacity Requirement Planning (CRP)* adalah suatu metode untuk mengukur tingkatan kapasitas agar dapat memastikan jumlah tenaga kerja serta sumber energi mesin yang dibutuhkan untuk melakukan penciptaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian identifikasi masalah yang mendasari penelitian ini, maka perumusan masalah yang akan menjadi objek kajian dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Berapa kapasitas produksi pada produk Joint L Down Tube K15G di PT. Intermesindo Forging Prima. ?
2. Bagaimana jadwal induk produksi pada produk Joint L Down Tube K15G di PT. Intermesindo Forging Prima. ?
3. Solusi apa yang dilakukan pada mesin jika mengalami kelebihan atau kekurangan pada kapasitas produksi. ?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut. :

1. Mampu mengetahui kapasitas produksi yang ideal pada produk Joint L Down Tube K15G di PT. Intermesindo Forging Prima.
2. Mampu mengetahui jadwal induk produksi pada produk Joint L Down Tube K15G di PT. Intermesindo Forging Prima.
3. Untuk mengetahui solusi yang dipakai pada mesin yang mengalami kelebihan atau kekurangan pada kapasitas produksi.

1.4 Pembatasan Masalah

Ada pun pembatasan masalah yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut. :

1. Penelitian ini dilakukan pada bagian proses produksi di PT. Intermesindo Forging Prima.
2. Periode data yang digunakan untuk perbandingan yaitu data produksi 6 besar produk pada tahun 2021.
3. Produk yang menjadi objek penelitian adalah pada produk Joint L Down Tube K15G dikarenakan yang sedang diproduksi pada saat penelitian.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Bagi Peneliti
 - a. Menambah wawasan mengenai perencanaan kapasitas produksi dan pengendalian aktivitas produksi pada setiap proses.
 - b. Merupakan sarana pelatihan atau pengalaman bagi mahasiswa untuk dapat mengidentifikasi, menganalisis dan mengevaluasi antara materi yang diberikan dengan praktek yang dilakukan di lapangan.
2. Bagi Perusahaan
Sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk menetapkan perencanaan kapasitas produksi.
3. Bagi Pembaca
Sebagai referensi bagi pembaca dan sebagai alat perbandingan untuk melakukan penelitian lebih lanjut oleh pembaca mengenai perencanaan kapasitas produksi dan kapasitas mesin.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam pengumpulan data pada laporan Tugas Akhir ini terdiri dari beberapa bab, dan masing-masing bab akan membahas dan menguraikan tentang pokok permasalahan yang berbeda.

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini penulis menjelaskan gambaran umum yang akan dibahas pada penelitian yaitu PT. IMPF. Yang terdiri dari latar belakang masalah, rumusan

masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, manfaat penelitian dan sistematika penulisan secara keseluruhan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini penulis menguraikan tentang teori-teori yang menunjang penulisan, atau penelitian, yang dapat diperkuat dengan menunjukkan hasil penelitian sebelumnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi tentang penjelasan bagaimana penelitian ini dilakukan. Pada bagian ini, diuraikan mengenai jenis dan sumber data, metode pengumpulan data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi pengumpulan data dan pengolahan data serta *tools* yang digunakan dalam pengolahan data tersebut. Sehingga permasalahan pada penelitian ini akan terselesaikan.

BAB V ANALISA

Pada bab ini berisi tentang hasil pengamatan atau hasil analisa yang sudah dilakukan terhadap masalah yang diteliti berdasarkan perumusan masalah atau dari kasus yang diamati.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini membahas mengenai kesimpulan dari ringkasan hasil penelitian yang menjawab tujuan penelitian yang telah ditetapkan, dilanjutkan dengan pemberian yang saran yang dapat memberikan perbaikan.