

## BAB I PENDAHULUAN

Pada bagian pendahuluan ini berisi latar belakang dilakukannya penelitian, perumusan masalah, tujuan dan manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian, serta yang membatasi ruang lingkup penelitian yakni mencakup batasan masalah dan asumsi yang digunakan dalam penelitian.

### 1.1 Latar Belakang

Perencanaan produksi merupakan salah satu fungsi penting dalam mendukung usaha untuk mencapai tujuan perusahaan manufaktur agar dapat memproduksi secara sukses, ekonomis, tepat waktu, dan memperoleh keuntungan. Perencanaan produksi dilakukan dengan tujuan menentukan arah awal dari tindakan-tindakan yang harus dilakukan di masa mendatang, apa yang harus dilakukan, berapa banyak melakukannya, dan kapan harus melakukan. Karena perencanaan berkaitan dengan masa mendatang, maka perencanaan disusun atas dasar perkiraan yang dibuat berdasarkan data masa lalu dengan menggunakan beberapa asumsi. Oleh karena itu, perencanaan tidak akan selalu memberikan hasil sebagaimana yang diharapkan dalam rencana tersebut, sehingga setiap perencanaan yang dibuat harus dievaluasi secara berkala dengan jalan melakukan pengendalian.

Perencanaan produksi agregat bersangkutan dengan cara kapasitas organisasi digunakan untuk memberikan tanggapan terhadap permintaan yang diperkirakan. Perencanaan produksi agregat adalah proses perencanaan kuantitas dan pengaturan waktu keluaran selama periode waktu tertentu melalui penyesuaian variabel-variabel tingkat produksi, karyawan, persediaan dan variabel-variabel yang dapat dikendalikan lainnya. Digunakannya istilah agregat adalah karena ramalan-ramalan permintaan akan berbagai barang atau jasa individual digabungkan menjadi unit-unit yang homogen. Perencanaan agregat mencerminkan strategi perusahaan dalam pelayanan kepada langganan, tingkat persediaan, tingkat produksi, jumlah karyawan dan lain-lain (Handoko, 1984).

Salah satu industri yang membutuhkan perencanaan produksi agregat adalah industri tembakau rajang, sebab industri ini merupakan salah satu industri manufaktur yang memiliki jumlah permintaan pasar yang cenderung berubah-ubah sehingga

dibutuhkan suatu perencanaan produksi yang dapat membantu memaksimalkan penggunaan seluruh kapasitas organisasi untuk memenuhi permintaan tersebut.

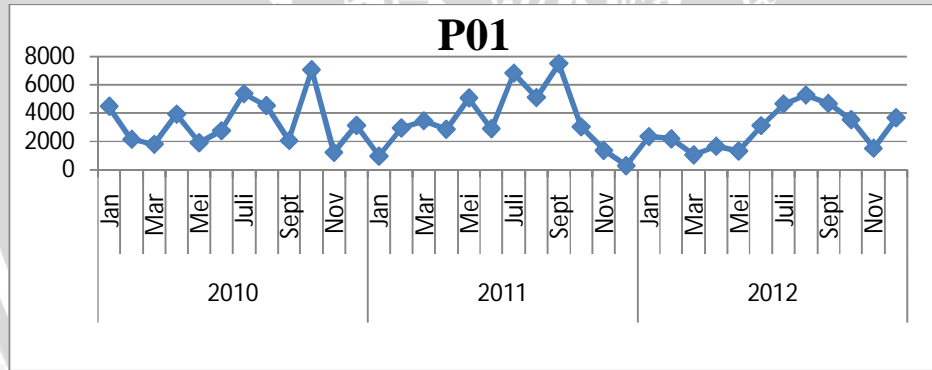
PT X merupakan salah satu perusahaan penghasil tembakau rajang yang saat ini sedang berkembang dan termasuk dalam salah satu pengusaha tembakau rajang terbesar di Indonesia. Dengan melihat Tabel 1.1 dapat diketahui bahwa permintaan prroduk PT X sangat berfluktuasi dari tahun ke tahun. Dari Tabel 1.1 dapat diketahui pula bahwa produk dengan permintaan terbesar adalah produk jenis P01 dan P02 yang memiliki persentase permintaan sebesar 29-39% dari total permintaan produk secara keseluruhan.

Tabel 1.1 Data Permintaan Produk Tahun 2010-2012

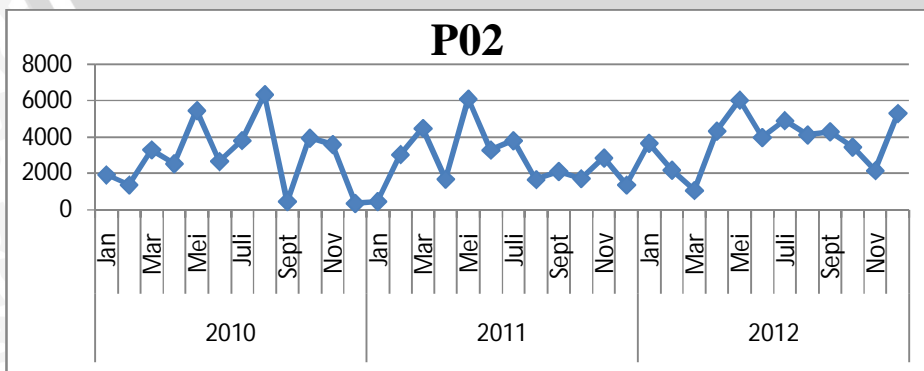
Kelompok <i>blending</i>	Uraian Produk	Permintaan ( <i>doz</i> )		
		2010	2011	2012
BTA	P01	40478 (35%)	42387 (38%)	35166 (30%)
	P02	35657 (31%)	32505 (29%)	45408 (39%)
BTB	P03	2250	3750	1745
	P04	1408	560	495
	P05	5209	4629	4775
	P06	5514	5409	4245
	P07	3507	2741	2476
	P08	1165	1071	710
BTC	P09	791	775	425
	P10	37	33	35
	P11	2924	3108	3178
	P12	35	40	40
	P13	167	133	180
	P14	95	50	80
BTD	P15	375	195	210
	P16	1	0	50
	P17	60	50	145
	P18	130	120	180
	P19	90	105	120
	P20	80	72	65
BTE	P21	6330	5020	5455
	P22	115	80	120
	P23	1200	600	645
	P24	4800	5440	5600
	P25	180	90	85
	P26	290	830	880
BTF	P27	1470	1725	1400
	P28	60	30	45
	P29	70	140	135
BTG	P30	310	435	560
	P31	30	60	55
	P32	0	0	35
	P33	0	0	35
TOTAL		114828	112183	114778

Dikarenakan fluktuasi permintaan inilah, masalah utama yang dihadapi oleh PT X adalah sering terjadinya kelebihan atau kekurangan produk. Kelebihan produk mengakibatkan terjadinya penumpukan di gudang barang jadi yang berdampak pada besarnya biaya penyimpanan, sedangkan kekurangan produk mengakibatkan tidak terpenuhinya permintaan konsumen yang ada di pasar. Hal ini disebabkan oleh perencanaan dan penjadwalan produksi yang dilakukan PT X masih bersifat subyektif, yakni hanya berdasarkan perkiraan dan pengalaman masa lalu. Di samping itu, tidak terdapatnya suatu perencanaan produksi yang komprehensif juga mengakibatkan perusahaan kesulitan untuk memanfaatkan kapasitas dan sumber daya yang ada secara maksimal, sehingga proses produksi yang terjadi di perusahaan berjalan kurang efektif dan efisien, yang mana secara tidak langsung hal tersebut berdampak pada besarnya biaya produksi.

Salah satu cara agar PT X dapat menjalankan aktivitas produksinya seefisien dan semaksimal mungkin demi terpenuhinya permintaan pasar adalah dengan menggunakan perencanaan produksi yang tepat. Sebelum dilakukan perencanaan produksi, terlebih dahulu dilakukan peramalan untuk memperkirakan permintaan konsumen yang berfluktuatif.



Gambar 1.1 Grafik Permintaan P01 Tahun 2010-2012



Gambar 1.2 Grafik Permintaan P02 Tahun 2010-2012

Berdasarkan Gambar 1.1 dan 1.2, dapat diketahui bahwa data permintaan produk P01 dan P02 tidak membentuk suatu kecenderungan (*trend*) ataupun pola yang berulang pada periode-periode tertentu (*seasonal*), sehingga metode peramalan dengan pertimbangan *trend* dan *seasonal* tidak perlu lagi dipertimbangkan (Gaspersz, 2001). Setelah dilakukan peramalan, kemudian dibuat perencanaan produksi agregat.

Perencanaan produksi agregat memiliki tiga strategi, yakni *Chase Strategy*, *Level Strategy*, dan *Hybrid Strategy*. *Chase Strategy* menyesuaikan tingkat produksi terhadap fluktuasi permintaan dengan mengubah-ubah jumlah tenaga kerja melalui *hiring* dan *firing*, *Level Strategy* menggunakan jumlah tenaga kerja serta *inventory* dan *backorder*, sedangkan *Hybrid Strategy* dengan melakukan *overtime/undertime* atau merekrut tenaga kerja *subcontract/part time* (Reid dan Sanders, 2007). Dari ketiga strategi tersebut dipilih strategi terbaik yang memberikan total biaya produksi paling minimum. Setelah itu dilakukan perencanaan produksi agregat, dilanjutkan dengan perencanaan disagregasi dan pembuatan Jadwal Induk Produksi, serta perhitungan perkiraan biaya produksi untuk periode satu tahun ke depan. Dengan menerapkan perencanaan produksi agregat ini, diharapkan mampu memberikan solusi yang lebih baik bagi perusahaan guna mengatasi masalah yang ada sehingga proses produksi berjalan dengan lancar dan permintaan konsumen dapat terpenuhi.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Permintaan akan produk tembakau rajang yang berfluktuasi.
2. Perencanaan dan penjadwalan produksi yang masih bersifat subyektif.
3. Proses produksi yang berjalan kurang efektif dan efisien berdampak pada besarnya biaya produksi yang harus dikeluarkan.

## 1.3 Rumusan Masalah

Dari latar belakang dan identifikasi masalah di atas, maka dapat dirumuskan permasalahan yang terjadi pada penjadwalan produksi PT X adalah:

1. Perencanaan produksi agregat apakah yang sesuai untuk produk P01 dan P02?
2. Bagaimana jadwal induk produksi untuk periode mendatang berdasarkan strategi yang dipilih?

3. Berapa besar penurunan biaya produksi dengan menggunakan perencanaan produksi agregat terpilih?

#### **1.4 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Melakukan perencanaan produksi agregat untuk produk P01 dan P02.
2. Merancang jadwal induk produksi untuk periode mendatang berdasarkan strategi yang dipilih.
3. Mengetahui besarnya penurunan biaya produksi yang harus dikeluarkan PT X sebelum dan sesudah melakukan perencanaan produksi agregat.

#### **1.5 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah:

1. Memberikan pertimbangan-pertimbangan dalam pengambilan keputusan pada proses penjadwalan produksi sehingga perusahaan mampu melakukan penghematan pada biaya produksi dan tidak menutup kemungkinan bagi perusahaan untuk menerapkan perencanaan agregat yang diusulkan.
2. Meningkatkan efektifitas dan efisiensi dalam penjadwalan produksi.

#### **1.6 Batasan Masalah**

Adapun penelitian diberi batasan-batasan masalah sebagai berikut:

1. Tidak dibahas mengenai proses kimia dan kandungan dari produk.
2. Tidak membahas spesifikasi dan cara kerja mesin-mesin yang dipergunakan secara detail.
3. Perencanaan produksi agregat yang dibuat adalah perencanaan jangka menengah untuk masa satu tahun.
4. Produk yang dijadikan objek penelitian adalah P01 dan P02.
5. Penetapan basis kerja dan jam kerja disesuaikan dengan kebijakan yang berlaku di PT X.

#### **1.7 Asumsi-asumsi**

Adapun asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Peramalan berdasarkan pada data masa lampau dengan asumsi pola data masa lalu akan berlanjut di masa yang akan datang.

2. Tidak terdapat gangguan yang mengakibatkan penurunan dan penundaan produksi dari yang telah direncanakan
3. Bahan baku diasumsikan tersedia selama periode perencanaan.
4. Biaya tidak berubah selama periode pengamatan.

