

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

CV. Industri Cahaya Cipta Indonesia (I.C.C.I) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengecoran biji besi. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam *spare part* motor dengan menggunakan mesin-mesin antara lain adalah mesin *turning*, mesin *scrap* maupun mesin *drilling*. Dari berbagai macam produk yang dihasilkan, ada sebagian produk yang bersifat *mass production* sedangkan untuk produk yang lainnya diproduksi secara *job order* dengan *lead time* tertentu yang telah disepakati dengan pihak konsumen. Kondisi ini menuntut pihak perusahaan untuk dapat melakukan pengorganisasian yang sesuai dan tepat untuk dapat memenuhi permintaan konsumen sesuai dengan batas waktu yang telah disepakati.

Di tengah era globalisasi yang semakin meluas, persaingan di sektor industri semakin meningkat pesat. Perusahaan-perusahaan yang sedang berkembang, diharapkan untuk dapat memiliki strategi produksi yang optimal agar mampu bersaing secara maksimal. Pada umumnya suatu perusahaan akan berusaha untuk dapat menguasai pangsa pasar yang luas, oleh karena itu setiap perusahaan diharapkan mampu memproduksi suatu produk dengan kualitas yang baik, dan sesuai dengan permintaan konsumen serta sesuai dengan *lead time* yang telah disepakati. Hal ini menuntut agar pihak perusahaan dapat mengorganisasikan seluruh kegiatan operasionalnya secara terstruktur dan terencana.

Pada C.V I.C.C.I. salah satu kegiatan operasional yang perlu mendapat perhatian utama adalah kegiatan operasional di rantai produksi. Karena pada dasarnya kegiatan di rantai produksilah yang merupakan akar dari timbulnya kegiatan operasional di luar kegiatan produksi, misalnya kegiatan pemasaran, ataupun kegiatan pendistribusian. Dengan adanya kegiatan di rantai produksi yang terencana dengan baik maka akan menguntungkan bagi pihak perusahaan dalam

memperhitungkan jumlah output produk yang akan dihasilkan secara akurat sehingga pihak perusahaan dapat menentukan langkah / keputusan yang selanjutnya dalam hal penentuan kapasitas produksi. Dengan adanya kebutuhan utama untuk dapat merencanakan kegiatan di rantai produksi tersebut, maka pihak perusahaan perlu memperhatikan faktor-faktor yang berkaitan dengan kegiatan produksi seperti penentuan jumlah tenaga kerja, perhitungan kapasitas mesin, maupun kebutuhan bahan baku. Salah satu faktor yang juga berperan penting dan berpengaruh besar terhadap jumlah kapasitas produksi adalah faktor penentuan jumlah tenaga kerja. Karena faktor inilah yang memiliki tingkat variansi sangat besar dalam hal pengaruh terhadap jumlah output produksi, dibanding dengan faktor-faktor yang lain. Karena seperti yang diketahui bahwa kualitas sumber daya manusia untuk tiap – tiap individu (pekerja) memiliki nilai yang berbeda-beda satu dengan yang lain. Dengan adanya penentuan jumlah tenaga kerja yang sesuai dan berpotensi maka diharapkan akan menghasilkan output yang berkualitas dengan batas waktu pengerjaan yang sesuai dengan yang sudah ditentukan. Untuk dapat mengetahui alokasi tenaga kerja yang dibutuhkan, dalam penelitian ini penentuan jumlah tenaga kerja dilakukan dengan melakukan perhitungan dengan RCCP dan CRP untuk mengetahui alokasi tenaga kerja dengan pendekatan kebutuhan kapasitas keduanya. Hasil perhitungan tersebut nantinya akan digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk melakukan perhitungan dengan metode simulasi agar hasil perhitungan jumlah tenaga kerja yang diperoleh dapat diaktualisasikan dalam kondisi riil di lapangan. Penggunaan metode simulasi bertujuan untuk memperoleh gambaran kondisi riil terhadap pengaktualisasian sistem kerja yang baru dengan memperhatikan pemenuhan kebutuhan demand yang ada.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan kondisi riil dapat diketahui bahwa permasalahan yang dihadapi oleh pihak perusahaan adalah penentuan / pengalokasian jumlah tenaga kerja yang sesuai, agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan tepat waktu.

1.3. Pembatasan Masalah

Batasan ruang lingkup pembahasan yaitu hanya pada bagian produksi, terutama penentuan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan untuk memproduksi 2 item yang sifatnya *continue*.

1.4. Tujuan Penelitian

Membantu C.V. ICCI dalam mengalokasikan jumlah tenaganya sehingga dapat meningkatkan efisiensi produksi dengan tetap mempertimbangkan *lead time* yang ada

1.5. Asumsi

Adapun asumsi yang digunakan dalam penelitian ini antara lain adalah:

- 1) Tidak terjadi keterlambatan supply bahan baku
- 2) *Setup Time* untuk setiap mesin diabaikan.
- 3) Jarak antar department tidak diperhitungkan.

1.6. Sistematika Penulisan

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai latar belakang, permasalahan, tujuan penelitian, batasan masalah, dan asumsi yang digunakan dalam penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II : STUDI PUSTAKA

Pada bab ini dijelaskan mengenai teori-teori yang ada digunakan sebagai dasar untuk pedoman dan pendukung dalam menyelesaikan masalah.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam proses penelitian mulai dari identifikasi masalah hingga diperoleh kesimpulan dari penelitian ini.

BAB IV : PENGUMPULAN DATA

Pada bab ini dijelaskan mengenai pengumpulan data yang diperlukan.

BAB V : PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini dijelaskan mengenai pengolahan data yang dilakukan berdasarkan metode-metode.

BAB VI : ANALISA

Pada bab ini dijelaskan mengenai pengolahan dan analisa hasil pengolahan data.

BAB VII : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan.