

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Seiring dengan laju pertumbuhan ekonomi dan kesadaran masyarakat akan kesehatan mengakibatkan kebutuhan obat semakin meningkat, hal ini membuat Industri Farmasi semakin berkembang pesat. Industri Farmasi baik Penanaman modal asing (PMA) maupun Penanaman modal dalam negeri (PMDN) semakin berlomba-lomba untuk mengeluarkan varian produk baru dalam rangka memenuhi kebutuhan masyarakat. Semakin banyaknya varian produk pada sebuah Industri Farmasi mengakibatkan kompleksitas dari perencanaan produksi, manajemen bahan baku, serta proses produksi semakin meningkat. Hal ini menyebabkan perlu adanya sistem terintegrasi untuk menjalankan dan mengawasi setiap tahapan mulai dari konversi *forecast* menjadi kebutuhan batch produk, penentuan kebutuhan baku, proses produksi, hingga distribusi produk jadi.

Salah satu hal yang perlu diperhatikan terkait semakin kompleksnya proses produksi, dan varian produk yang dimiliki adalah perencanaan kapasitas. Kapasitas adalah tingkat kemampuan produksi dari suatu fasilitas biasanya dinyatakan dalam jumlah volume output per periode waktu, peramalan permintaan yang akan datang memberikan pertimbangan untuk merancang kapasitas (Lalu Sumayang, 2003: p99). Dengan perencanaan kapasitas yang baik perusahaan dapat meramu jadwal dan perencanaan produksi yang

paling efektif dan efisien untuk dapat memaksimalkan fasilitas yang mereka miliki dalam memenuhi permintaan pasar.

PT I merupakan salah satu perusahaan farmasi penanaman modal dalam negeri (PMDN) terbesar di Indonesia. Manufaktur atau fasilitas produksi PT I berdiri pada lahan seluas 2 ha, dan mempekerjakan \pm 800 karyawan. PT I saat ini memproduksi \pm 200 macam obat dengan berbagai bentuk sediaan seperti tablet, tablet salut, kaplet, kapsul, sirup, suspensi, sirup kering, injeksi (serbuk kering, cairan steril), gel, krim, salep, tetes mata dan telinga, serta supositoria. Dengan begitu banyaknya varian produk yang diproduksi, PT I harus dapat melakukan perencanaan produksi yang optimal dengan mempertimbangkan setiap proses dan mesin yang dibutuhkan dalam proses produksi setiap produk.

Masalah yang timbul dari perencanaan produksi tidak efektif adalah order yang tidak dapat dipenuhi, meskipun secara kapasitas baik mesin maupun tenaga pekerja sudah memadai. Tidak terdapatnya perencanaan kapasitas yang tepat menyebabkan tidak efisiennya utilisasi mesin dan penggunaan tenaga karyawan, dan pengambilan keputusan-keputusan penting seperti apakah perlu dilakukan overtime untuk pemenuhan permintaan pasar. Pada Tesis ini akan membahas mengenai perencanaan kapasitas di PT I. Hal yang akan dibahas adalah bagaimana perencanaan kapasitas dapat dilaksanakan dan kendala yang dihadapi untuk pelaksanaan perencanaan kapasitas di PT I.

1.2. Perumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang maka rumusan masalah adalah:

1. Bagaimanakah proses perencanaan kapasitas di PT I?
2. Apakah kendala yang dihadapi oleh agar dapat dilakukan perencanaan kapasitas yang efektif dan tepat di PT I?
3. Apakah solusi untuk kendala yang dihadapi agar perencanaan kapasitas dapat berjalan dengan optimal?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah:

1. Menganalisis dan mengevaluasi bagaimana perencanaan kapasitas yang telah dilaksanakan di PT I.
2. Mengidentifikasi masalah yang timbul dalam perencanaan kapasitas
3. Memberikan solusi untuk masalah yang dihadapi dalam perencanaan kapasitas.

1.4. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang akan dihasilkan sebagai hasil evaluasi dan penelitian ini, antara lain :

1. Manfaat akademik:
 - 1.1 Memperoleh informasi mengenai proses perencanaan kapasitas.
 - 1.2 Mengerti dan memahami kendala yang dapat menghambat proses perencanaan kapasitas.

2. Manfaat Praktik:

- 2.1 Memberikan rekomendasi solusi bagi perusahaan untuk pelaksanaan perencanaan kapasitas.

1.5 . Keterbatasan dan Ruang Lingkup Penelitian

Pembatasan ruang lingkup thesis ini mencakup evaluasi proses perencanaan kapasitas di PT I. Proses Perencanaan kapasitas tersebut melibatkan departemen PPIC, Produksi dan departemen IT. Pengumpulan data dilakukan hanya pada produk golongan sefalosporin.

1.6 . Sistematika Penulisan

Untuk memahami lebih jelas, maka materi-materi yang tertera pada tesis ini dikelompokkan menjadi beberapa sub bab dengan sistematika penyampaian sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup penelitian, keterbatasan dan ruang lingkup penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Bab ini berisikan teori yang berupa pengertian dan definisi yang diambil dari kutipan buku yang berkaitan dengan penyusunan laporan tesis serta beberapa literature review yang berhubungan dengan penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan metode yang digunakan dalam penelitian, yaitu desain penelitian, proses berpikir, sumber data, data dan unit analisis serta prosedur pengumpulan data

BAB IV TEMUAN PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan hasil penggalan informasi, temuan-temuan yang didapatkan dari penelitian, dan pembahasan untuk solusi permasalahan *capacity planning* di PT I yang tidak berjalan

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dan saran yang berkaitan dengan analisa dan optimalisasi sistem berdasarkan yang telah diuraikan pada bab-bab sebelumnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN