

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Pan Panel merupakan perusahaan manufaktur furnitur yang baru menjalankan produksinya di kota Palembang pada bulan November 2009. Di awal produksinya ini, PT Pan Panel hanya memiliki beberapa mesin dan lintasan produksi yang diperlukan untuk membuat produk guna memenuhi permintaan dari pelanggan, sehingga seringkali perusahaan banyak memesan komponen-komponen yang belum dapat diproduksi sendiri dari perusahaan yang terletak di Pulau Jawa yang walaupun memang masih tergabung dalam satu grup dengan PT Pan Panel tetapi hal itu tetap menyebabkan adanya biaya tambahan untuk mengirim komponen yang dibutuhkan tersebut. Adapun komponen yang belum dapat dibuat oleh PT Pan Panel adalah komponen pintu. Oleh sebab itu, dikarenakan adanya permintaan dari konsumen secara terus menerus untuk produk yang salah satu komponennya adalah pintu seperti produk lemari pakaian dengan berbagai jenisnya, maka perusahaan Pan Panel ini sedikit demi sedikit mengembangkan perusahaannya dengan membuat lintasan produksi baru yaitu lintasan produksi untuk pembuatan pintu (*door making*) yang mana untuk penambahan lintasan produksi tersebut, perusahaan harus membeli mesin-mesin baru agar dapat membuat komponen pintu tersebut.

Dengan adanya penambahan lintasan produksi yang baru, maka hal itu juga berpengaruh pada penggunaan mesin-mesin yang lain. Hal ini disebabkan karena untuk membuat komponen pintu tersebut tidak hanya akan menggunakan mesin-mesin baru tetapi ada beberapa mesin-mesin lama juga akan termasuk dalam lintasan produksi *door making* ini. Oleh karena itu, perusahaan saat ini harus mengetahui kembali mengenai kapasitas mesin-mesin dan tenaga kerjanya dalam hal menyelesaikan produk pesanan dan juga mengenai penggunaan mesin-mesinnya, yang dalam hal aliran proses produksinya bersifat *Job Shop*.

1.2 Perumusan Masalah

Dari latar belakang yang ada, maka permasalahan utama yang ada pada PT Pan Panel saat ini adalah Bagaimana menentukan kapasitas serta kebijakan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan produk pesanan?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang hendak dicapai dari penelitian ini adalah mendapatkan jumlah kebutuhan kapasitas untuk setiap pusat kerja dalam pembuatan produk pesanan dan kemudian mengetahui jumlah tenaga kerja dan waktu yang diperlukan untuk pengerjaan produk pesanan tersebut.

1.4 Ruang Lingkup Masalah dan Asumsi

Perhitungan jumlah tenaga kerja dan waktu kerja yang dibutuhkan dalam penelitian ini dilakukan pada pesanan produk COM KK4Q6 LSG dan LPSJ 722C yang dalam produksinya, komponen-komponen pembentuk produk tersebut telah melewati semua lintasan produksi perusahaan Pan Panel dan dapat mewakili pengolahan data penelitian. Selain itu, pada perencanaan kebutuhan bahan diasumsikan bahwa jumlah bahan yang cacat tidak terlalu berpengaruh karena jumlah cacat yang sedikit dan proses untuk penambahan jumlah komponen yang cacat dapat dilakukan dengan cepat.

1.5 Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu yang relevan merupakan sumber referensi yang dapat digunakan untuk memfokuskan penelitian dan melakukan inovasi. Ada satu penelitian yang menjadi referensi dalam penyelesaian penelitian ini. Penelitian tersebut adalah milik Arif Hartono dari Universitas Muhamadiyah Malang dengan judul Perencanaan dan Pengendalian Produksi *Grey Cloth* dengan Metode *Capacity Requirement Planning*.

Persamaan penelitian terdahulu dengan penelitian ini adalah pada metode yang digunakan, yaitu sama-sama menggunakan metode *Material Requirement Planning* dalam penentuan jumlah kebutuhan bahan dan kapan melakukan

pemesanan dan juga dalam penggunaan metode *Capacity Requirement Planning* dalam membandingkan kapasitas yang tersedia dengan beban yang akan diterima oleh setiap *work center* yang nantinya diperlukan untuk menentukan jumlah tenaga kerja dan waktu kerja yang sesuai.

Perbedaan yang ada antara penelitian terdahulu dengan penelitian ini adalah Pada penelitian terdahulu tidak digunakan peramalan karena permintaan sudah ada untuk beberapa bulan kedepan, kemudian jika pada proses MRP penelitian terdahulu melakukan penentuan ukuran lot, hal itu tidak dilakukan oleh penelitian ini. Perbedaan yang lain terletak pada penentuan jumlah tenaga kerja dan waktu kerja. Jika pada penelitian terdahulu, analisis penentuan jumlah tenaga kerja dan waktu kerja yang diperlukan dengan melihat semua periode yang ada dan kemudian memberikan satu analisis yang akan digunakan untuk semua periode sedangkan pada penelitian ini, analisis pada setiap bulannya berbeda-beda.