

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam menghadapi era pasar bebas yang sudah didepan mata persaingan penjualan produk kian marak. Hal ini disebabkan produk-produk luar negeri ikut ambil bagian dalam perdagangan dalam negeri. Hal inilah apabila tidak dapat diantisipasi oleh pihak perusahaan akan menyebabkan menurunnya penjualan. Perusahaan yang dapat bersaing akan terus bertahan dan mengembangkan usaha dan produknya. Pengembangan produk dilakukan sedemikian rupa sehingga dapat lebih baik dari produk-produk lainnya baik dari segi harga, kualitas/mutu, dan keunggulan produk.. Oleh sebab ini perusahaan perlu mengambil tindakan tidak hanya memproduksi produk saja tetapi harus mempunyai perencanaan dan pengendalian produksi yang menunjang.

Suatu produk yang biaya produksinya minimum dapat diwujudkan dengan mengefisiensikan kegiatan-kegiatan produksi melalui pemanfaatan faktor-faktor produksi secara optimal. Faktor-faktor produksi yang dimanfaatkan secara optimal tersebut antara lain ,yaitu : Tenaga kerja, Mesin/Peralatan, Material/Bahan Baku, Pangsa Pasar, Modal, dan Lingkungan kerja.Pemanfaatan faktor-faktor produksi tersebut tidak hanya pada jumlah keluaran dan masukan, juga meliputi waktu proses yang singkat dengan demikian dapat mengurangi waktu tunda (delay).

PT.REMCO merupakan perusahaan yang memproduksi *Crumb Rubber* (karet remah) mulai berproduksi pada tahun 1955 , dimana produk yang dihasilkan pada masa itu yaitu jenis karet konvensional atau yang dikenal juga dengan remiled. Sejak tahun1978 barulah perusahaan dapat memproduksi *Crumb Rubber* atau Karet remah sampai dengan sekarang dengan tujuan ekspor ke berbagai negara , antara lain yaitu : Singapura, Jepang, Amerika Serikat dan beberapa negara Eropa. Produk yang dihasilkan PT.REMCO berupa *crumb rubber* (karet remah) terdiri dari dua macam yaitu : *Crumb Rubber Standard Indonesian Rubber* (SIR-20) dan *Crumb rubber Standard Indonesian Rubber* (SIR-10).

Selama ini perusahaan didalam memproduksi *crumb rubber* SIR-20 dan SIR 10 sangat bergantung terhadap permintaan dari konsumen. Terkadang untuk jangka waktu tertentu permintaan konsumen akan produk tersebut meningkat dengan cepat dan juga sering terjadi hal yang sebaliknya dimana permintaan konsumen akan produk tersebut berkurang/rendah. Untuk tahun 1997-1999 *crumb rubber* SIR-10 tidak diproduksi oleh perusahaan karena tidak adanya permintaan konsumen akan jenis karet remah tersebut.

Masalah tersebut mengakibatkan perusahaan harus menemukan cara atau strategi didalam memproduksi agar fluktuasi permintaan tersebut dapat diantisipasi tentu saja dengan cara-cara ekonomis sehingga tujuan perusahaan untuk mendapat keuntungan dapat tercapai. Untuk itu diperlukan suatu perencanaan dan pengendalian produksi agar produktivitas perusahaan tetap baik guna memenuhi kebutuhan akan permintaan tersebut. Rencana dan kendali produksi yang dapat dilakukan untuk menghadapi fluktuasi permintaan ini yaitu melakukan pengaturan setiap saat atas jumlah tenaga kerja, tetap mempertahankan jumlah tenaga kerja tetapi yang diatur adalah kecepatan produksi, tetap mempertahankan baik jumlah tenaga kerja maupun kecepatan produksi dan penjadwalan tenaga kerja.

1.2. Perumusan Masalah

Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan kunci utama didalam melakukan rencana produksi sehingga diperoleh efisiensi dan produktivitas yang tinggi. Perencanaan dan pengendalian produksi yang tidak baik akan mengakibatkan penumpukan bahan baku (slabs), barang setengah jadi, sehingga mengakibatkan biaya produksi menjadi lebih tinggi.

Oleh karena itu, masalah perencanaan dan pengendalian produksi dalam rencana produksi suatu perusahaan atau pabrik harus benar-benar diperhatikan.

Untuk satu tahun Perencanaan dan Pengendalian Produkki mesin yang digunakan dalam kondisi yang baik tanpa ada kerusakan dan perbaikan-perbaikan yang dilakukan selama satu tahun tersebut.

1.3. Ruang Lingkup Masalah

Penelitian tugas akhir ini dilakukan pada PT REMCO yang berlokasi di jalan Ki Kemas Rindo Ogan Baru Kertapati Palembang. Pengamatan dilakukan dari bahan baku (slabs) hingga bahan setengah jadi (*crumb rubber* SIR-20 dan SIR-10)

Perhitungan perencanaan dan pengendalian produksi diawali dengan peramalan hingga penjadwalan. Untuk peramalan dilakukan dengan bantuan software *Quantitative System* (QS-3). Pemilihan metode peramalan dilakukan dengan uji nilai *Mean Square Deviation* (MSD) atau *Mean Square Error* (MSE) yang terkecil. Selanjutnya metode peramalan yang terpilih divertifikasi dengan peta kendali Rata-rata bergerak (MR).

Pengukuran dilakukan pada dua shift kerja (16 jam) dalam satu hari, sedangkan terdapat enam hari kerja dalam seminggu dengan batasan bahwa masing-masing operator mempunyai kemampuan dan keterampilan yang berbeda. Penelitian akan membahas perencanaan dan pengendalian produksi yang optimum untuk diterapkan di perusahaan.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian perencanaan dan pengendalian produksi pada PT REMCO Kertapati ini, adalah sebagai berikut :

1. Melakukan pengukuran kapasitas produksi suatu stasiun kerja dan kapasitas produksi suatu lintasan produksi.
2. Menghitung dan melakukan rencana produksi dengan cara peramalan, rencana produksi agregate dan penjadwalan sehingga diperoleh rencana produksi yang seimbang pada perusahaan.

Keseluruhan tahap ini juga diharapkan menciptakan suatu sistem produksi yang bermanfaat dan dapat diterapkan, sehingga kegiatan produksi dapat dijadwalkan lebih baik dalam jangka waktu yang tertentu, efisiensi produksi dapat ditingkatkan sehingga pada akhirnya dapat memberikan keuntungan bagi perusahaan.

1.5.Sistematika Penulisan

Agar pembahasan dapat dilakukan dengan baik, maka setiap permasalahan yang dikemukakan perlu disusun secara sistematis. Penulisan tugas akhir ini disusun dengan sistematika pembahasan sebagai berikut :

Bab I. Pendahuluan

Bab ini berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, ruang lingkup masalah, tujuan penelitian dan sistematika laporan.

Bab II Landasan Teori

Bab ini memuat teori dan pengertian tentang perencanaan dan pengendalian produksi yang dipakai dalam strategi rencana produksi mulai dari peramalan, kesetimbangan lintasan, rencana produksi aggregate, dan penjadwalan sehingga diperoleh rencana produksi yang baik bagi perusahaan.

Bab III. Metodologi Penelitian

Bab ini memuat metodologi yang sistematis dan digunakan didalam pemecahan masalah guna mendapatkan rencana produksi yang baik.

Bab IV. Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini memuat analisis dari pemecahan masalah didalam mendapatkan rencana produksi yang baik bagi perusahaan.

Bab V. Kesimpulan dan Saran

Bab ini memuat kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis pada bab sebelumnya, serta saran yang diperlukan berdasarkan hasil analisa tersebut.