

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada perkembangan industri saat ini persaingan di dunia bisnis menjadi sangat kompetitif. Hal ini dapat dirasakan setelah terjadinya perang dagang antara negara besar Amerika dan China (Faisal, 2018). Sehingga industri dituntut mempunyai kemampuan untuk lebih baik dalam mengelola perusahaan agar tetap bertahan dalam persaingan bisnis.

Dalam usaha mengelola perusahaan agar tetap bertahan dalam bisnis, tentunya perusahaan dituntut memiliki manajemen yang baik. Manajemen perusahaan yang baik, dibutuhkan adanya pengelolaan dari segi fungsi manajemen nya yang terdiri dari *planning*, *organizing*, *actuating* dan *controlling* (Pujiatmo, 2013). Pengelolaan ini bertujuan untuk meningkatkan pemanfaatan sumber daya yang ada secara optimal dan efisien sehingga mampu menghasilkan produk terbaik dari segi kualitas maupun kuantitas.

Berdasarkan kondisi saat ini di mana terjadi persaingan ekonomi dan perang dagang antara Amerika Serikat dan China, sehingga berdampak pada biaya distribusi produk dari negara China yang dikenakan pajak yang tinggi untuk dikirim ke negara-negara Eropa dan Amerika. Salah satu perusahaan yang terkena pengaruh ini adalah Casco Products Corporation (salah satu perusahaan dari group teknologi sensor Amphenol di China), yang mengharuskan sebagian lini produksi di sana dipindahkan ke PT Casco Sea yang berada di Batam.

PT Casco Sea Batam sendiri diperuntukkan sebagai produsen global untuk perakitan produk konektivitas dan sensor OEM otomotif global seperti *data connectivity*, *power interconnect*, *power sources*, *inverter* dan lainnya. Perusahaan di Batam ini merupakan pemasok utama produk komponen otomotif ke perusahaan global Casco lainnya seperti Amerika Serikat, China, Jerman, dan Italia.

FORD P702 HVPO adalah salah satu lini produksi yang akan dipindahkan oleh Casco Products Corporation ke PT Casco Sea Batam. Di dalam perancangan stasiun produksi barunya, diperlukan analisis rencana dan kapasitas produksi untuk menghitung waktu kerja produksi yang paling ideal. Salah satu alat yang dapat

digunakan untuk analisis isu ini adalah dengan metode RCCP (*Rough Cut Capacity Planning*).

RCCP merupakan metode untuk melakukan analisis terhadap kapasitas produksi suatu stasiun kerja, dan digunakan sebagai bahan untuk membuat MPS (*Master Production Schedule*) yang ideal. Metode ini dilakukan dengan cara membandingkan MPS dengan kapasitas produksi yang dimiliki oleh perusahaan. Jika hasil perbandingan menunjukkan MPS layak dijalankan maka proses bisa dilanjutkan ke tahap selanjutnya (Setiabudi, dkk, 2018). Salah satu penelitian dengan metode analisis RCCP mendapatkan hasil bahwa MPS layak digunakan proses produksi (Matswaya, dkk, 2019). Kelayakan ini dihitung berdasarkan kesesuaian antara total kapasitas tersedia sebanyak 28224-unit dengan total kapasitas terpakai sebanyak 19415-unit. Oleh karena itu kapasitas tersedia dapat memenuhi kapasitas terpakai dan menunjukkan bahwa kapasitas produksi dapat memenuhi kebutuhan produksi yang direncanakan untuk periode mendatang.

1.2 Identifikasi Masalah

Perumusan pokok masalah yang akan dibahas dalam tugas akhir ini berdasarkan latar belakang di atas adalah berdasarkan dampak dari persaingan ekonomi perusahaan Casco Sea harus memindahkan lini produksi dan harus melakukan perencanaan produksi dan pengukuran kapasitas pada lini produksi FORD P702 HVPO.

1.3 Perumusan Masalah

Untuk mempermudah membahas permasalahan secara terarah dan teratur, maka dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Berapa waktu standard atau waktu baku untuk memproduksi 1 unit produk di lini produksi FORD P702 HVPO?
2. Berapa output standard lini produksi FORD P702 HVPO?
3. Metode peramalan yang terbaik untuk perencanaan produksi di 12 periode mendatang?
4. Berapa biaya produksi lini produksi FORD P702 HVPO di 12 periode mendatang?
5. Berapa kapasitas yang tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan lini produksi FORD P702 HVPO di 12 periode mendatang?

1.4 Batasan Masalah

1. Penelitian ini hanya terfokus pada pengukuran kapasitas produksi pada lini produksi FORD P702 HVPO.
2. Penelitian ini hanya terfokus pada analisis biaya produksi saja tidak menganalisa biaya-biaya lainnya.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui waktu standard atau waktu baku untuk memproduksi 1 unit produk di lini produksi FORD P702 HVPO.
2. Mengetahui output standard lini produksi FORD P702 HVPO.
3. Mengetahui metode peramalan yang terbaik untuk perencanaan produksi di 12 periode mendatang.
4. Mengetahui biaya produksi lini produksi FORD P702 HVPO di 12 periode mendatang.
5. Mengetahui kapasitas yang tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan lini produksi FORD P702 HVPO di 12 periode mendatang.

1.6 Manfaat Penelitian

Setiap penelitian diharapkan bisa memberikan manfaat bagi pembacanya maupun pihak yang terkait langsung dengan penelitian. Apapun hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat bagi:

1. Manfaat untuk mahasiswa:

Sebagai proses pembelajaran dan menganalisis produktivitas menggunakan metode RCCP, sehingga mahasiswa bisa menguasai dan memahami proses analisis kapasitas produksi, pengukuran waktu kerja, peramalan, menghitung kapasitas tersedia dan dibutuhkan.

2. Manfaat untuk perusahaan:

Sebagai bahan evaluasi untuk melakukan perbaikan pada kapasitas produksi sehingga bisa membuat *production plan* dengan baik dan benar dan upaya pengoptimalan produktifitas pada line produksi.

