

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Percetakan (*Printing*) merupakan teknologi atau seni yang memproduksi salinan dari sebuah gambar (*image*) dengan sangat cepat, seperti kata-kata atau gambar (*image*) di atas kertas, kain, dan permukaan lainnya. Setiap hari milyaran bahan cetak diproduksi termasuk buku, kalender bulletin, majalah, surat kabar, poster, undangan pernikahan, perangko, kertas dinding, dan bahan kain. Ini karena hasil cetak dapat dengan sangat cepat mengkomunikasikan pemikiran dan informasi kepada jutaan orang. Percetakan dianggap sebagai salah satu penemuan yang paling penting dan berpengaruh di dalam sejarah peradaban manusia.

PD. Warna Harapan merupakan salah satu perusahaan penyedia kebutuhan bahan cetak yang beroperasi di Semarang, terletak di jalan Srigunting nomor 7 Kota Lama Semarang. Perusahaan ini memasarkan *merk* dagang *Dainipon Ink And Chemical* (DIC) yang merupakan produk *manufactur* dari PT. *DIC Graphics Grup, Japan*. Selain produk tersebut perusahaan ini juga memasarkan *merk* dagang lain dari perusahaan yang memiliki ikatan korporasi dengan *DIC Group* diantaranya *Varn INC dan Sun Chemical*.

PD. Warna Harapan melakukan kegiatan produksinya dengan mengolah bahan setengah jadi yang disuplai dari PT. *DIC Graphis* Jakarta untuk diolah menjadi barang jadi yang siap digunakan oleh perusahaan cetak. Seiring perkembangan teknologi dan kebutuhan cetak yang semakin kompleks maka perusahaan ini meningkatkan penyediaan kebutuhan bahan cetak lain seperti *Chemical cetak, Tinta Rotogravure, Papercoating* dan kebutuhan cetak lainnya.

PD. Warna Harapan menjalankan perusahaan dengan 2 proses yaitu hanya didistribusikan langsung dan diolah dahulu oleh lini produksi, produk yang di suplai dari *PT DIC Graphics VARN dan Sun Chemical* yang berupa Tinta dan *Chemical* siap pakai langsung disuplai pada Perusahaan cetak sedangkan untuk bahan setengah jadi

diolah sesuai dengan kebutuhan perusahaan cetak sebelum dikirimkan dalam proses inilah yang terdapat masalah dalam perencanaan dan pengendalian kapasitas produksi.

Proses produksi yang dilakukan PD. Warna Harapan memiliki proses yang sejenis namun dengan volume yang cukup besar dan variasi yang banyak menyesuaikan kebutuhan dari pelanggan dengan intensitas pembelian yang cukup bervariasi baik dari segi pengemasan dan pemesanan. Dikerjakan menggunakan beberapa mesin yang tersusun di lini produksi yang setiap lini produksi memiliki kapasitas berbeda-beda jika perencanaan dan pengendalian tiap lini produksi kurang tepat menyebabkan target yang diinginkan belum dapat terpenuhi.

Proses produksi yang pada PD. Warna Harapan belum terukur secara menyeluruh baik dari segi kapasitas produksi dan kebutuhan produksi yang diinginkan sehingga proses penjadwalan pun tidak dilakukan dengan tepat serta inovasi dan peningkatan yang dilakukan tidak terlalu meningkatkan performa dari lini produksi.

Proses penjadwalan yang dilakukan pada PD. Warna Harapan menggunakan metode FCFS atau dengan mejadwalkan produk yang dipesan pertama adalah yang diproses produksi terlebih dahulu tanpa mempertimbangkan kapasitas lini produksi sehingga banyak menempatkan produk dengan volume yang tidak sesuai dengan kemampuan mesin produksi sehingga lini produksi dengan kapasitas besar terkadang mengerjakan produk yang kecil dan lini produksi dengan kapsitas kecil harus dipaksakan mengerjakan produk dengan volume yang besar.

Proses penjadwalan yang dilakukan manajemen perusahaan juga menimbulkan beberapa kendala karena periode pembelian konsumen yang bervariasi maka pada beberapa periode lini produksi sangat sibuk dan menimbulkan produk menunggu dalam waktu yang sangat lama dan pada periode tertentu lini produksi tidak melakukan proses produksi yang menimbulkan kerugian untuk perusahaan. Hal ini yang mendorong peneliti untuk menganalisa tentang perencanaan dan pengendalian kapasitas produksi untuk meningkatkan utilitas produksi pada PD. Warna Harapan.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan latar belakang diatas, maka rumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah:

1. Berapakah kapasitas yang dimiliki setiap lini produksi yang dimiliki oleh PD. Warna Harapan?
2. Bagaimanakah klasifikasi order berdasarkan kebutuhan dan kapasitas produksi?
3. Bagaimana penjadwalan yang tepat untuk menyesuaikan kebutuhan produk dengan kapasitas produksi yang dimiliki?
4. Bagaimana perbandingan antara proses penjadwalan yang dilakukan oleh perusahaan dengan hasil analisa yang dilakukan?

1.3. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari pengamatan yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada PD. Warna Harapan.
2. Pengamatan dilakukan selama 6 bulan (November 2016–Maret 2017).
3. Penelitian yang dilakukan terkait dengan perencanaan dan pengendalian kapasitas produksi menggunakan Penjadwalan *Master Production Schedule*.
4. Tolok ukur perbandingan penjadwalan produksi yang ada dengan penjadwalan yang diusulkan adalah ketepatan waktu pengiriman berdasarkan *Due Date*.

1.4. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian dari pengamatan yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui dan menganalisa proses penjadwalan pada PD. Warna Harapan.
2. Untuk menentukan kapasitas produksi dan kebutuhan produksi pada PD. Warna Harapan.
3. Untuk mengklasifikasikan produk sesuai dengan kapasitas dari tiap lini produksi yang dimiliki oleh PD. Warna Harapan.
4. Untuk menganalisa penjadwalan yang seimbang antara kebutuhan order dan kapasitas produksi PD. Warna Harapan.

1.5. Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Perusahaan
Penelitian diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk menggunakan metode *Penjadwalan SPT* dan *Master Production Schedule* dalam melakukan perencanaan dan pengendalian jumlah produksi.
2. Akademisi
Hasil penelitian diharapkan dapat bermanfaat untuk menambah pemahaman pengetahuan tentang konsep *Penjadwalan SPT* dan *Master Production Schedule*. Dan diharapkan penelitian ini mampu melengkapi hasil-hasil penelitian sebelumnya dengan topik yang sama, sehingga dapat dijadikan salah satu referensi untuk kalangan akademisi serta referensi bagi peneliti selanjutnya yang mengadakan penelitian lebih lanjut dengan topik yang sama.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam penyusunan laporan ini, meliputi:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas mengenai latar belakang melakukan penelitian, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini membahas mengenai teori yang dapat menunjang pelaksanaan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini akan menjelaskan urutan langkah dan metode-metode yang digunakan dalam menyelesaikan masalah, cara pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi gambaran umum dan sistem produksi yang ada di PD. Warna Harapan. Dalam bab ini juga menjelaskan analisa dan pengolahan data-data penelitian yang digunakan untuk Analisis Penerapan Metode *Master Production Schedule*, *RCCP* dan *Short Processing Time* pada PD. Warna Harapan.

BAB V PENUTUP

Bab ini menjelaskan mengenai kesimpulan dan saran dari penulis berdasarkan penelitian Tugas Akhir yang telah dilakukan. Selanjutnya dari kesimpulan tersebut dapat diberikan suatu saran atau usulan perbaikan kepada pihak perusahaan yang berkaitan dengan perencanaan pengendalian produksi.