

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Perkembangan bisnis dan industri sejalan dengan semakin ketatnya persaingan antar perusahaan dalam menarik dan memuaskan konsumen untuk mempertahankan eksistensi perusahaan. Persaingan tersebut menyebabkan perusahaan dituntut untuk meningkatkan efisiensi, menghasilkan produk yang bermutu, dan memiliki kemampuan untuk mengirimkan produk pada waktu yang disepakati. Dengan demikian, perkembangan persaingan menuntut perusahaan memanfaatkan segala fasilitas semaksimal mungkin, untuk memberikan ketepatan waktu yang maksimal pada pelanggan.

Untuk memperoleh ketepatan waktu dan kapasitas yang maksimal tersebut, diperlukan suatu perencanaan produksi yang baik dan tepat, yaitu penentuan jenis produk, kuantitas, dan jadwal produksi yang sesuai dengan kebutuhan konsumen. Jumlah dan jadwal produksi yang telah ditentukan dapat dicapai jika didukung oleh kapasitas tersedia yang memadai. Dengan adanya rencana produksi, perusahaan dapat mengalokasikan sumber daya dengan tepat, menekan biaya produksi dan biaya simpan, serta mampu mengirimkan produk pada waktu yang disepakati.

Ohayo Bakery merupakan sebuah industri manufaktur yang bergerak di bidang industri makanan di Kota Padang. Ohayo Bakery melakukan kegiatan produksi 5 hari kerja dalam seminggu, yang dilakukan dari hari Minggu sampai dengan Kamis. Untuk membuat roti dibutuhkan 25 kg bahan baku berupa tepung terigu, gula pasir, pengembang dan lain-lain. 25 kg bahan yang sudah di mixer menghasilkan 1000 unit roti, pengadukan membutuhkan waktu kurang lebih 30 menit. Roti yang diproduksi oleh Ohayo Bakery menggunakan sistem *make to stock* (MTS), roti ini dapat ditemukan di supermarket atau minimarket yang ada di kota Padang maupun di luar Kota Padang. Saat ini Roti Ohayo banyak diminati oleh

masyarakat kota Padang karena aromanya yang harum, tekstur kue dan rasanya yang enak, menyebabkan permintaan Roti Ohayo begitu tinggi. Roti Ohayo populer di masyarakat kota Padang karena banyak varian rasa diantaranya kopi, pandan, strawberry, keju, vanilla, dan meses. Permintaan tertinggi terhadap roti Ohayo Bakery adalah rasa kopi karena rasa dan aroma yang khas menjadi daya tarik tersendiri bagi konsumen.

Ohayo Bakery saat ini memproduksi sekitar 4.000 hingga 5.000 unit/hari. Penjualan roti Ohayo Bakery mengalami peningkatan menjadi 5-10% dari total produksi, yang tentunya akan mempengaruhi jumlah produksi produk tersebut untuk memenuhi permintaan konsumen. Oleh karena itu dengan adanya indikasi peningkatan permintaan terhadap roti Ohayo Bakery ini maka perlu dilakukan pengujian kapasitas produksi untuk mengetahui apakah kapasitas perusahaan Ohayo Bakery dapat memenuhi permintaan konsumen atau tidak, sehingga dapat dilakukan perencanaan kapasitas.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Peningkatan akan permintaan Roti Ohayo perlu dilakukan perencanaan kapasitas untuk mengetahui apakah perusahaan mampu atau tidak dalam memenuhi peningkatan permintaan Roti Ohayo tersebut. Dengan begitu dapat dilakukan strategi jika permintaan belum dapat terpenuhi. Pada industri rumahan Ohayo Bakery, perencanaan produksi belum ada sehingga kapasitas produksi belum bisa maksimal.

Maka dari itu, untuk menyelesaikan permasalahan digunakan metode kapasitas produksi yaitu *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) dengan pendekatan *Capacity Planning Using Overall Factors* (CPOF). Pendekatan CPOF memerlukan waktu total pabrik yang diperlukan untuk memproduksi satu part tertentu dan proporsi historis yaitu perbandingan antara stasiun kerja mengenai kapasitas produksi pada waktu tertentu. Pendekatan ini membutuhkan data dan teknik perhitungan yang paling sedikit dibandingkan pendekatan *Bill Of Labor Approach* (BOLA) dan *Resources Profile Approach* (RPA), pendekatan ini paling mudah terpengaruh bila terjadi perubahan dalam volume produk maupun jumlah waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu produk sehingga sangat sesuai dengan

produk yang diteliti. RCCP terperinci dengan diagregasikan ke dalam level *end item* dan dalam periode waktu harian atau mingguan. RCCP digunakan untuk menguji kapasitas produksi yang tersedia dan dapat diintegrasikan terhadap kapasitas tersedia untuk memenuhi target sasaran produksi.

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah:

1. Menentukan rencana produksi roti Ohayo Bakery
2. Menentukan kapasitas produksi roti Ohayo Bakery
3. Menentukan strategi produksi roti Ohayo Bakery

### **1.4. Batasan Masalah dan Asumsi**

Agar pembahasan masalah dalam penelitian ini tidak menyimpang maka permasalahan dibatasi oleh hal-hal berikut:

1. Data penjualan Roti Ohayo dari bulan September 2020 sampai Agustus 2021

Penelitian diasumsikan sebagai berikut:

1. Bahan baku selalu tersedia.
2. Tidak adanya kerusakan pada mesin.

### **1.5. Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan merupakan sistem penulisan laporan dari awal sampai akhir sehingga isinya menghasilkan tulisan dengan urutan yang teratur. Adapun sistematika penulisan skripsi ini adalah sebagai berikut:

## **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini pembahasan difokuskan pada latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat dan sistematika penulisan.

## **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Berisi tentang landasan teori dan studi literatur yang berkaitan dengan pokok permasalahan.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Pada bab ini menjelaskan langkah-langkah dan metode dalam melakukan penelitian agar penyelesaian penelitian ini tersusun secara sistematis dan terarah.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisikan tentang pengumpulan data yang diperlukan dalam melakukan penelitian, data ini didapatkan dari hasil survei langsung ke perusahaan. Bab ini juga harus berisikan pengolahan data yang diperoleh dari survey pada Ohayo Bakery yang mana data tersebut diolah dengan menggunakan perhitungan yang telah ditetapkan.

### **BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN**

Pada bab ini berisi tentang analisa dan pembahasan dari pengolahan data yang telah dibuat pada bab sebelumnya.

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dari penelitian yang dilakukan serta saran yang direkomendasikan untuk perbaikan proses pengujian selanjutnya.

### **DAFTAR PUSTAKA**

### **LAMPIRAN**