

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Perencanaan produksi adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin, dan peralatan lain serta barang modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu perusahaan tertentu di masa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan. (Assauri, 2004, 129). Perencanaan produksi memakai tiga macam tipe perencanaan, yaitu jangka pendek, menengah, dan panjang. Perencanaan produksi jangka pendek di bawah 6 bulan, sedangkan jangka menengah 6 bulan sampai 18 bulan, dan jangka panjang lebih dari 1 tahun.

Perencanaan produksi menyangkut seluruh aspek dalam proses produksi, komponennya antara lain pemenuhan kebutuhan konsumen, penggunaan tenaga kerja, dan tingkat persediaan bahan baku yang dibutuhkan. Perencanaan produksi akan menjadi dasar untuk anggaran operasi, tenaga kerja, keperluan jam kerja normal atau lembur, keperluan peralatan atau mesin, dan keperluan bahan baku yang dibutuhkan.

Apabila sebuah perusahaan tidak melakukan perencanaan produksi yang tepat, maka akan mengakibatkan tingginya biaya produksi dalam perusahaan tersebut, yaitu banyaknya barang yang disimpan pada gudang sehingga dapat mengakibatkan kerusakan pada barang, tidak tepatnya pemesanan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan, kelebihan atau kekurangan pemakaian tenaga kerja dan

mesin, sulitnya menentukan kapasitas dari gudang, dan waktu yang dibutuhkan dalam melakukan proses produksi.

Perusahaan Indonaga Jaya Abadi menghasilkan dua sarung tangan, yaitu sarung tangan katun dan *acrylic*. Sarung tangan katun sendiri dibagi menjadi 4 macam, yaitu sarung tangan katun benang 4, benang 5, benang 6, dan benang 8. Sarung tangan *acrylic* sendiri dibagi menjadi 6 macam, yaitu sarung tangan *acrylic* putih lengan pendek, putih lengan panjang, hitam lengan pendek, hitam lengan panjang, hijau lengan pendek, dan hijau lengan pendek.

Fungsi dari sarung tangan rajut sendiri adalah untuk melindungi tangan pemakai dari pengaruh lingkungan yang ada disekitarnya. Sarung tangan rajut dapat ditemui di toko alat bangunan, besi, dan kebutuhan rumah tangga yang ada di kota-kota Indonesia. Dengan semakin bertambahnya permintaan terhadap sarung tangan, bertambah pula perusahaan rajutan dan menyebabkan adanya persaingan yang ketat diantara produsen sarung tangan. Sehingga apabila perusahaan tidak dapat memenuhi kebutuhan konsumen, maka akan menimbulkan kekecewaan konsumen. Apabila hal ini terjadi berulang-ulang, maka kemungkinan besar pelanggan akan beralih ke produsen yang lain. Oleh karena itu, perusahaan sangat dituntut untuk dapat memenuhi permintaan konsumen secara penuh dan menghasilkan barang dengan kualitas yang tinggi dan harga yang terjangkau. Dengan adanya perencanaan produksi, maka perusahaan dapat merencanakan tingkat kualitas sesuai standar dan harga yang bersaing di pasar.

Pada saat ini Perusahaan Indonaga Jaya Abadi sebagai perusahaan sarung tangan rajutan mengalami kesulitan dalam hal memenuhi kebutuhan konsumennya, karena sampai saat ini masih terdapat kekurangan, kelebihan dalam produksi, dan

*lost order*. Apabila hal ini terjadi secara terus menerus, maka biaya produksi menjadi tinggi. Oleh karena itu, perusahaan Indonaga Jaya Abadi harus melakukan perencanaan produksi untuk meminimalkan biaya produksi. Dengan melihat hal tersebut maka penulis akan menuangkan hasil penelitian ini dengan judul "**Analisis Perencanaan Agregat Dalam Meminimumkan Biaya Produksi pada Perusahaan Indonaga Jaya Abadi**"

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berikut ini merupakan data produksi dan permintaan sarung tangan katun:

**Tabel 1.1**  
**Hasil Produksi dan Permintaan Sarung Tangan Benang Lima**  
**Bulan November 2011**

Tanggal	Produksi (Lusin)				Permintaan (Lusin)			
	T4	T5	T6	T8	T4	T5	T6	T8
1-11-11	100	1200	250	50	50	1300	200	0
2-11-11	150	1100	200	100	0	600	0	0
3-11-11	100	850	250	100	200	1100	450	1250
4-11-11	100	1200	250	0	250	700	300	0
5-11-11	150	1050	300	0	0	0	250	0
6-11-11	150	550	100	0	0	0	0	0
7-11-11	100	950	250	0	300	2850	300	0
8-11-11	100	1300	250	0	0	1500	100	0
9-11-11	100	1000	250	0	0	600	450	0
10-11-11	50	1250	250	0	0	2100	0	0
11-11-11	100	1500	0	0	0	1400	150	0
12-11-11	200	1000	600	0	0	0	0	0
13-11-11	150	400	50	0	0	0	0	0
14-11-11	100	1100	250	0	750	2500	750	0
15-11-11	50	900	200	0	200	350	400	0
16-11-11	100	1150	300	0	0	50	0	0
17-11-11	50	1100	150	0	150	2600	250	0
18-11-11	200	1250	200	0	0	250	0	0
19-11-11	150	1450	350	0	0	0	750	0
20-11-11	200	550	100	0	0	0	0	0
21-11-11	100	1050	200	0	500	4000	250	0
22-11-11	150	1150	200	0	0	1250	0	0
23-11-11	150	1250	300	0	250	1350	650	0
24-11-11	50	1200	200	100	50	100	100	0
25-11-11	0	1100	250	200	50	1350	300	0
26-11-11	0	1150	200	250	0	150	150	0
27-11-11	0	150	50	0	0	0	0	0
28-11-11	0	1000	150	200	0	1500	0	0
29-11-11	0	1150	200	200	200	2650	300	0
30-11-11	0	1150	200	200	0	500	0	0
<b>Total</b>	2850	31200	6500	1400	2950	30750	6100	1250

Sumber data: Perusahaan Indonaga Jaya Abadi

Keterangan:

T4 : Sarung Tangan Benang 4

T5 : Sarung Tangan Benang 5

T6 : Sarung Tangan Benang 6

T8 : Sarung Tangan Benang 8

Dari data di atas menunjukkan bahwa sarung tangan benang lima merupakan sarung tangan yang terbesar dari segi produksi dan kebutuhan. Maka dalam penelitian ini hanya menggunakan data sarung tangan benang lima. Berikut merupakan data produksi dan permintaannya:

**Tabel 1.2**  
**Hasil Produksi dan Permintaan Sarung Tangan Benang Lima**  
**Tahun 2011**

<b>Bulan</b>	<b>Produksi</b>	<b>Permintaan</b>	<b>Kelebihan/(Kekurangan)</b>	<b>Sisa</b>
Januari	33450 lusin	35250 lusin	(1800 lusin)	0 lusin
Februari	31650 lusin	29700 lusin	1950 lusin	1950 lusin
Maret	31200 lusin	31250 lusin	(50 lusin)	1900 lusin
April	34000 lusin	34200 lusin	(200 lusin)	1700 lusin
Mei	34950 lusin	35150 lusin	(200 lusin)	1500 lusin
Juni	34950 lusin	34600 lusin	350 lusin	1850 lusin
Juli	34050 lusin	35550 lusin	(1500 lusin)	350 lusin
Agustus	28150 lusin	25900 lusin	2250 lusin	2600 lusin
September	21600 lusin	24450 lusin	(2850 lusin)	0
Oktober	30700 lusin	30850 lusin	(150 lusin)	0
November	31200 lusin	30750 lusin	450 lusin	450 lusin
Desember	35100 lusin	33400 lusin	1700 lusin	2150 lusin

Sumber data: Perusahaan Indonaga Jaya Abadi

Dari data di atas terlihat adanya kekurangan dan kelebihan dalam produksi, lalu terdapat juga *lost order*. Dalam penelitian ini terdapat asumsi yaitu tidak terjadi kerusakan mesin dalam proses produksi, semua mesin dianggap selalu memproduksi secara maksimum, semua tenaga kerja tidak pernah absen dan hari minggu dan hari libur hanya memproduksi sarung tangan yang sisa di hari kerja (kecuali Idul Fitri pada akhir bulan Agustus, kegiatan produksi dihentikan). Maka dari uraian di atas dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana perencanaan produksi yang dilakukan oleh perusahaan selama ini?
2. Bagaimana perencanaan produksi yang optimal untuk dapat meminimumkan biaya produksi?
3. Berapa besar biaya penghematan yang bisa diperoleh jika menggunakan perencanaan yang optimal?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, maka tujuan penelitian ini sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui perencanaan produksi yang dilakukan oleh perusahaan saat ini.
2. Untuk mengetahui perencanaan produksi yang optimal untuk dapat meminimumkan biaya produksi.
3. Untuk mengetahui biaya penghematan yang bisa diperoleh jika menggunakan perencanaan yang optimal.

### **1.4 Kegunaan Penelitian**

Diharapkan data dan hasil-hasil yang diperoleh dari penelitian ini dapat berguna bagi:

1. Penulis

Bagi penulis, seluruh rangkaian kegiatan dan hasil penelitian ini diharapkan dapat mengetahui gambaran langsung penerapan perencanaan agregat dalam perusahaan dan membandingkan dengan teori yang sudah dipelajari. Sehingga mendapat perbandingan antara teori perkuliahan dengan penerapan sesungguhnya.

2. Perusahaan

Bagi perusahaan Indonaga Jaya Abadi, hasil penelitian ini dapat menjadi masukan dan bahan pertimbangan dalam menjalankan operasi untuk meminimalkan biaya produksi.

### 3. Pihak Lain

Bagi pihak lain hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi informasi tambahan untuk mengetahui penerapan perencanaan agregat di perusahaan, dan juga dapat dijadikan bahan referensi bagi peneliti yang melakukan analisis terhadap perencanaan agregat.

## **1.5 Sistematika Penulisan**

Adapun sistematika penulisan sebagai berikut:

### Bab I Pendahuluan

Pada bab ini, dijelaskan latar belakang penelitian yaitu masalah perencanaan agregat menjadi suatu hal yang penting bagi suatu perusahaan, lalu dikemukakan pula data yang menyangkut masalah yang dihadapi, pembatasan masalah dan tujuan mengapa penelitian ini dilakukan serta kegunaan penelitian ini.

### Bab II Tinjauan Pustaka

Seluruh teori-teori dan metode-metode yang ada hubungannya dengan topik untuk digunakan oleh penulis dalam melakukan penelitian, serta terdapat kerangka berpikir terdapat di dalam bab ini.

### Bab III Objek dan Metode Penelitian

Di dalam bab ini, terdapat isi mengenai gambaran secara umum perusahaan yang menjadi objek penelitian, serta mengemukakan metode penelitian yang digunakan dan kegiatan perusahaan.

### Bab IV Pembahasan

Pada bab ini, dilakukan pengolahan data yang dikumpulkan lalu dari data tersebut dilakukan analisis untuk menyusun rencana produksi di perusahaan.

#### Bab V Kesimpulan dan Saran

Di dalam bab ini, dijelaskan mengenai kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis yang telah dilakukan dan memberikan saran-saran yang diberikan untuk perusahaan serta masukan untuk perusahaan untuk pengembangan di masa yang akan datang.