

BAB I

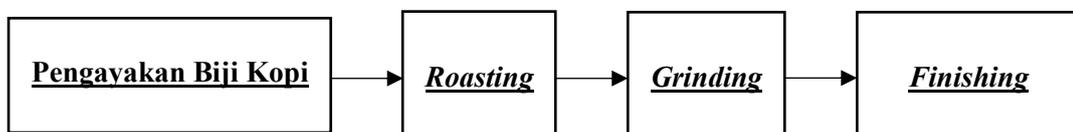
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi di perusahaan, proses produksi merupakan suatu hal yang menjadi fokus perhatian yang selalu ditingkatkan performansinya. Untuk dapat menjalankan suatu proses produksi yang baik sangat diperlukan suatu perencanaan produksi yang tepat. Menurut (Sunarti, 2025) kapasitas merupakan bagian penting yang perlu diperhitungkan secara cermat dikarenakan dapat mempengaruhi jumlah *output* maksimum yang dapat dihasilkan suatu kegiatan produksi dalam senggang waktu tertentu. Dengan rencana kapasitas produksi yang tepat dapat meningkatkan efisiensi dalam memproduksi dan mengoptimalkan penggunaan sumber daya yang ada, yang dapat meningkatkan laba dan mempertahankan keunggulan kompetitifnya dalam mempertimbangkan permintaan pasar dan fluktuasi pasar. Pada praktiknya, untuk mencapai tujuan tersebut perusahaan seringkali mengalami beberapa kendala sistem terhadap proses pelaksanaannya. Menurut (Ikhwana, dkk., 2024) suatu kendala sistem pada suatu perusahaan dapat membatasi performansi dari sistem tersebut, sehingga diperlukan upaya perbaikan yang ditujukan untuk memaksimalkan performansi dari kendala ini. Salah satu kendala (*constraint*) yang sering terjadi di perusahaan yakni berkaitan dengan kendala dari dalam proses produksi berupa *bottleneck*. *Bottleneck* biasanya terjadi terhadap stasiun kerja yang mengalami kemacetan dan membentuk ketidakefisienan yang ditandai melalui penumpukan material dan waktu produksi yang tidak seimbang. Oleh karena itu, diperlukanlah suatu analisa terhadap stasiun kerja *bottleneck* agar nantinya

didapatkan pemecahan masalah serta perbaikan dengan mengoptimalkan sumber daya yang ada di perusahaan dan dikelola dengan baik kendala-kendala yang ada.

PT. Graha Rejeki Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang produksi kopi bubuk salah satunya adalah kopi bubuk arabika dan robusta. Graha rejeki group berdiri sejak tahun 2017, saat ini PT. Graha Rejeki Indonesia menerapkan sistem produksi secara *continyu* yang memungkinkan efisiensi yang lebih tinggi dan pengurangan waktu henti dalam produksi. Perusahaan ini memiliki kantor pusat yang terletak di kota Lamongan. PT. Graha Rejeki Indonesia ini mengalami permasalahan kurangnya optimal aliran produksi sehingga terjadi ketidakmampuan dalam mencapai target produksi. Permasalahan muncul ketika perusahaan mengalami penumpukan barang setengah jadi diantara stasiun kerja pada proses produksi kopi bubuk robusta dan arabika sehingga hasil produksi yang ada tidak sesuai dengan target yang diharapkan.



Gambar 1.1 Diagram Alur Proses Produksi Kopi Bubuk

Berdasarkan proses pengamatan yang telah dilakukan, diketahui bahwa ketidakmampuan dalam mencapai target produksi tersebut yang disebabkan terjadinya ketidaklancaran aliran proses atau *bottleneck* yang terjadi di proses produksi kopi bubuk robusta dan arabika, diantara stasiun kerja yang dapat mengalami *bottleneck* adalah stasiun kerja pengayakan biji kopi sebanyak 4 mesin dengan kapasitas masing-masing sebanyak 100kg waktu perbatch (kapasitas maksimal) yang dibutuhkan selama 15 menit, stasiun kerja penyangraian (*roasting*) sebanyak 12 mesin dengan kapasitas masing-masing sebanyak 50kg waktu

perbatch (kapasitas maksimal) yang dibutuhkan selama 20-25 menit, stasiun kerja penggilingan (*grinding*) sebanyak 10 mesin dengan kapasitas masing-masing sebanyak 60kg waktu *perbatch* (kapasitas maksimal) yang dibutuhkan selama 40-50 menit, dan stasiun kerja pengemasan (*finishing*) sebanyak 4 mesin dengan 25 pengemasan permenit. Ketidakseimbangan kapasitas yang menimbulkan *bottleneck* menjadi salah satu hambatan atau pembatas dalam sistem produksi. Hambatan tersebut berdampak pada terbatasnya kinerja sistem, khususnya dalam hal kelancaran alur proses dan pencapaian target produksi..

Pemilihan metode *Theory of Constraints* (TOC) dalam penelitian ini didasarkan pada kemampuan metode tersebut untuk secara efektif mengidentifikasi dan mengelola kendala (*constraints*) yang membatasi kinerja sistem produksi. Dengan metode TOC ini diharapkan perusahaan dapat mengoptimalkan kapasitas stasiun kerja sehingga target produksi bisa tercapai. TOC secara khusus dirancang untuk menangani permasalahan ini dengan fokus pada peningkatan kapasitas produksi kopi bubuk, yaitu tingkat di mana perusahaan dapat menghasilkan kapasitas yang sesuai dengan target, seperti yang dijelaskan oleh (Sunarti, 2025). Dibandingkan dengan metode lain TOC lebih relevan karena langsung menfokuskan upaya pada perbaikan tempat yang paling dibutuhkan, pemanfaatan sumber daya yang efisien untuk memaksimalkan hasil dan meminimumkan waktu menganggur, peningkatan kapasitas, dan produktivitas suatu sistem secara keseluruhan. Selain itu, TOC menawarkan pendekatan yang terstruktur melalui lima langkah fokus (*Identify, Exploit, Subordinate, Elevate, Repeat*) yang mudah diimplementasikan tanpa memerlukan perubahan besar atau biaya tambahan yang signifikan. Dengan demikian, TOC tidak hanya membantu mengatasi *bottleneck*,

tetapi juga mendukung pengambilan keputusan yang efisien untuk meningkatkan *throughput* dan profitabilitas perusahaan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dapat dirumuskan suatu permasalahan yaitu:

1. *Bagaimana mengoptimalkan kapasitas produksi kopi bubuk di PT. Graha Rejeki Indonesia?*
2. *Bagaimana meningkatkan jumlah produksi dan keuntungan sehingga dapat memenuhi target?*

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih terarah maka permasalahan perlu dibatasi sebagai berikut:

1. Kendala yang diamati pada penelitian ini ialah kendala yang terjadi pada proses produksi kopi bubuk.
2. Tahap improve hanya sebagai usulan kepada pihak perusahaan.
3. Data permintaan yang di gunakan adalah data pada bulan Maret 2024 sampai dengan Pebruari 2025.

1.4 Asumsi

Adapun asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Semua fasilitas, baik mesin maupun peralatan yang digunakan pada proses produksi dalam kondisi baik.
2. Selama periode penelitian, metode kerja yang digunakan tetap konsisten dan telah distandarisasi sebelumnya.
3. Operator bekerja dalam kondisi baik.
4. Jumlah mesin dan peralatan tetap, tanpa adanya penambahan maupun pengurangan dari kondisi yang ada saat ini.

1.5 Tujuan

Adapun yang menjadi tujuan penelitian ini yaitu:

1. Untuk mengoptimalkan kapasitas produksi kopi bubuk di PT. Graha Rejeki Indonesia.
2. Untuk meningkatkan jumlah produksi dan keuntungan sehingga dapat memenuhi target.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang dapat diberikan bagi semua pihak adalah sebagai berikut:

- a) **Teoritis**

1. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan solusi konkret untuk mengatasi *bottleneck* dalam proses produksi kopi bubuk, sehingga meningkatkan efisiensi operasional perusahaan..
2. Dengan menerapkan pendekatan *Theory of Constraints* (TOC), perusahaan dapat mengoptimalkan kapasitas produksi, yang pada gilirannya dapat meningkatkan *throughput* dan memenuhi permintaan pasar dengan lebih baik.
3. Dengan mengurangi keterlambatan dalam pemenuhan pesanan, perusahaan dapat meningkatkan kepuasan pelanggan dan mempertahankan loyalitas mereka.
4. Penelitian ini dapat memberikan rekomendasi strategis bagi manajemen perusahaan dalam pengambilan keputusan terkait perbaikan proses produksi.

b) Praktis

1. Penelitian ini dapat menambah wawasan dan pengetahuan dalam bidang manajemen produksi, khususnya mengenai penerapan *Theory of Constraints* (TOC) dalam konteks industri kopi.
2. Hasil penelitian dapat digunakan sebagai referensi untuk pengembangan model TOC yang lebih efektif dalam mengatasi masalah produksi di industri sejenis.
3. Penelitian ini dapat menjadi dasar bagi penelitian lanjutan di bidang manajemen produksi dan operasional, serta memberikan bahan ajar bagi mahasiswa dan akademisi di Universitas.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika dalam penulisan skripsi ini agar lebih terstruktur maka dirancang sistematika penulisan ini disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan ringkasan mengenai latar belakang permasalahan, rumusan masalah, batasan dan asumsi penelitian, tujuan serta manfaat dari penelitian, hingga sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini memuat landasan teori yang menjadi acuan dalam menyelesaikan permasalahan penelitian. Selain itu, juga disajikan ulasan terhadap studi-studi terdahulu yang relevan dengan topik tugas akhir yang akan dilaksanakan. Beberapa di antaranya membahas analisis terkait optimalisasi kapasitas produksi guna menemukan solusi yang tepat dalam menghadapi permasalahan yang ada.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini mencakup informasi mengenai waktu dan lokasi penelitian, variabel yang digunakan, metode pengumpulan data, alur pemecahan masalah dalam bentuk *flowchart*, serta teknik-teknik yang digunakan dalam pengumpulan, pengolahan, dan analisis data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas hasil yang diperoleh melalui penjabaran tahapan pengumpulan, pengolahan, dan analisis data yang telah dilakukan.

Hasil tersebut diharapkan dapat menjadi dasar pertimbangan bagi perusahaan dalam menerapkan metode *Theory of Constraints* (TOC).

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memuat kesimpulan dari hasil analisis data yang telah dilakukan, yang bertujuan untuk menjawab rumusan tujuan penelitian. Selain itu, disajikan pula rekomendasi berdasarkan temuan selama penelitian, serta saran yang berguna bagi perusahaan dan sebagai acuan untuk penelitian di masa mendatang.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN