

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan yang sangat ketat di dunia industri, menuntut perusahaan untuk dapat melakukan efisiensi biaya produksi. Untuk dapat menerapkan efisiensi biaya produksi, maka salah satu aspek yang perlu diperhatikan adalah menyangkut ketersediaan bahan baku yang merupakan komponen utama dalam berjalannya proses produksi, baik itu menyangkut jumlah maupun ketepatan waktu sesuai jadwal produksi.

PT. Selamat Sempurna Tbk. adalah perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan filter udara dan filter oli untuk kendaraan bermotor. Jumlah permintaan yang tidak menentu setiap periodenya, membuat perusahaan harus pintar dalam mengelola kebutuhan material agar proses produksi berjalan dengan lancar. Untuk menghasilkan produk yang bagus dan berkualitas, maka pemilihan material harus benar-benar diperhatikan. Dalam pembuatan filter udara, perusahaan memesan material seperti plat baja, kertas filter, karet, dan lem dari dalam negeri maupun luar negeri. Data pemesanan dan penerimaan bahan baku import yang menunjukkan adanya keterlambatan datangnya material yang

menjadi pokok masalah dalam penerimaan material dan adanya jumlah pemesanan yang berlebihan dari kebutuhan.

Tabel 1.1 Jadwal Pemesanan Dan Penerimaan Material

| Bulan Agustus 2012 | | | | | | |
|----------------------|------------------------------------|-----------|-----------|-----------|--------------|---------------|
| No | Component | Nett Req | Order Qty | Lead Time | Confirm Date | Realease Time |
| 1 | SGCD-2 0.5 X 1215 X C | 938,1 Kg | 2537 Kg | 120 hari | 28-Mar-12 | 5-Agu-12 |
| 2 | SGCD-2 0.6 X 1218 X C | 1252,6 Kg | 2341 Kg | 120 hari | 27-Mar-12 | 7-Agu-12 |
| 3 | AD 103 NCRCW 758 MM WHITE | 2458,8 Kg | 2135 Kg | 60 hari | 25-Apr-12 | 27-Jul-12 |
| 4 | WASHER ASSY J57-5704 | 2735 Pcs | 3107 Pcs | 60 hari | 30-Apr-12 | 1-Aug-12 |
| 5 | WASHER PLATE J57-5704 | 2735 Pcs | 3421 Pcs | 60 hari | 29-Apr-12 | 27-Jul-12 |
| Bulan September 2012 | | | | | | |
| No | Component | Net Req | Order Qty | Lead Time | Confirm Date | Release Time |
| 1 | AD 103 NCRCW 758 MM WHITE | 2540 Kg | 3147 Kg | 60 hari | 25-Mei-12 | 29-Aug-12 |
| 2 | SGCD-1 0.4 X 914 X C | 989 Kg | 1321 Kg | 120 hari | 27-Apr-12 | 27-Aug-12 |
| 3 | R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212 | 1839 Kg | 2546 Kg | 60 hari | 29-Mei-12 | 1-Sep-12 |
| 4 | WASHER ASSY J57-5704 | 2825 Pcs | 3128 Pcs | 60 hari | 23-Mei-12 | 20-Aug-12 |
| 5 | WASHER PLATE J57-5704 | 2825 Pcs | 3329 Pcs | 120 hari | 28-Mei-12 | 1-Sep-12 |
| Bulan Oktober 2012 | | | | | | |
| No | Component | Net Req | Order Qty | Lead Time | Confirm Date | Release Time |
| 1 | SGCD-2 0.6 X 1218 X C | 1401 Kg | 2155 Kg | 120 hari | 28-Mei-12 | 30-Sep-12 |
| 2 | AD 103 NCRCW 758 MM WHITE | 2751 Kg | 3319 Kg | 60 hari | 24-Jun-12 | 26-Sep-12 |
| 3 | SGCD-1 0.4 X 914 X C | 1071 Kg | 1229 Kg | 120 hari | 21-Mei-12 | 26-Sep-12 |
| 4 | R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212 | 1992 Kg | 2258 Kg | 60 hari | 25-Jun-12 | 27-Sep-12 |
| 5 | WASHER ASSY J57-5704 | 3060 Pcs | 3112 Pcs | 60 hari | 23-Jun-12 | 22-Sep-12 |
| 6 | WASHER PLATE J57-5704 | 3060 Pcs | 3218 Pcs | 120 hari | 29-Jun-12 | 28-Sep-12 |

Sumber : Data Perusahaan

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa waktu yang diperlukan untuk komponen AD 103 NCRCW 758 MM WHITE adalah mulai dari tanggal 25 April 2012 sampai 27 Juli 2012 (62 hari) sedangkan lead time untuk produk tersebut adalah 60 hari. Dengan kata lain, material tersebut mengalami keterlambatan pengiriman selama 2 hari pada bulan Agustus. Begitu pula pada bulan September dan Oktober, material AD 103 NCRCW 758 MM WHITE terlambat pula pada penerimaan materialnya. Selain itu, komponen AD 103 NCRCW 758 MM WHITE memiliki jumlah pemesanan sebesar 2458,8 Kg sedangkan jumlah yang dibutuhkan sebesar 2635 Kg (Nett Req diperoleh dari hasil perkalian permintaan bulan Agustus 2013 dengan BOM) sehingga kelebihan komponen tersebut disimpan sebagai stock untuk keperluan produksi periode mendatang.

Lokasi pemesanan material yang cukup jauh, menyebabkan suplay barang sering kali mengalami gangguan keterlambatan yang mengganggu kelancaran proses produksi. Selain itu, jumlah pemesanan bahan baku juga menjadi hal yang perlu diperhatikan karena frekuensi pemesanan yang terlalu banyak dapat mengakibatkan biaya produksi yang besar karena adanya biaya simpan untuk bahan baku tersebut.

Apabila perusahaan tidak dapat mengendalikan persediaan bahan baku dengan baik, maka dapat mengganggu kelancaran proses produksi dan akan berdampak pada ketepatan waktu pengiriman pesanan kepada pelanggan.

Penerapan sistem produksi yang tepat dan terkendali dapat mengurangi resiko terjadinya tenaga kerja yang menganggur dan penggunaan bahan baku yang berlebihan, sehingga sumber daya yang dimiliki dapat digunakan dengan optimal.

MRP (*Material Requirements Planning*) dapat memberikan peningkatan efisiensi karena jumlah persediaan, waktu produksi ,dan waktu pengiriman atau penerimaan barang dapat direncanakan dengan baik, karena adanya keterpaduan dalam kegiatan yang didasarkan pada jadwal induk produksi. Ini berarti pengadaan dapat dilakukan terhadap barang atau komponen yang diperlukan saja dan jumlah pengiriman barang dapat dilakukan sesuai jadwal yang direncanakan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka perumusan masalah yang dapat diidentifikasi adalah berapa total biaya, waktu dan jumlah bahan baku utama yang diperlukan PT. Selamat Sempurna Tbk untuk memenuhi permintaan filter saringan udara Mithsubishi agar perusahaan mendapat keuntungan maksimal.

1.3 Tujuan dan Manfaat

Tujuan dari penelitian ini adalah

- Mengetahui seberapa banyak dan kapan suatu komponen diperlukan sesuai dengan jadwal induk produksi untuk meminimalkan biaya persediaan
- Menghindari resiko yang terjadi karena keterlambatan dan pengiriman produksi
- Meningkatkan efisiensi karena jumlah persediaan, waktu produksi, dan waktu pengiriman barang dapat direncanakan sesuai jadwal induk produksi

Manfaat dari penelitian ini adalah

- Menambah pengetahuan dan wawasan yang bermanfaat bagi penulis dan pembaca.
- Hasil dari penelitian ini, diharapkan dapat menambah kepustakaan di bidang pengendalian produksi khususnya pengendalian persediaan untuk meningkatkan kinerja perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup Permasalahan

Demi efisiensi penyelesaian skripsi dan juga atas pertimbangan waktu, biaya, tenaga, dan kemampuan yang dimiliki oleh peneliti, maka peneliti akan membatasi masalah penelitian ini sebagai berikut :

- Penelitian hanya terfokus pada satu jenis produk yang tinggi tingkat permintaannya (*fast moving*) dan terbatas pada persediaan bahan baku pembuatan saringan udara Mitsubishi di PT Selamat Sempurna Tbk. Tangerang
- Data penjualan produk filter saringan udara diperoleh dari PT. Selamat Sempurna Tbk. di departemen PPIC

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan yang disusun oleh penulis adalah sebagai berikut:

BAB I Pendahuluan

Bab ini berisi tentang latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup penelitian, dan sistematika penulisan

BAB II Landasan Teori

Bab ini berisi tentang teori-teori, metode-metode dan rumus-rumus yang digunakan untuk mengolah data.

BAB III Metodologi Penelitian

Bab ini menjelaskan tentang kerangka berpikir dalam melakukan penelitian mulai dari awal perencanaan penelitian, melakukan penelitian, cara penulis mengumpulkan data dan menganalisa data.

BAB IV Analisa dan Pembahasan Data

Bab ini berisi tentang pengolahan data dengan menggunakan metode-metode dan pembahasan dari data yang telah diolah dengan metode-metode tersebut.

BAB V Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi tentang kesimpulan yang dapat diambil dari hasil penelitian yang dilakukan oleh penulis dan memberikan saran yang membangun untuk perusahaan untuk meningkatkan kinerjanya