

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

CV. CING FONG MACHENERY adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufacturing khususnya memproduksi mesin packing. Permasalahan yang terjadi di perusahaan ini adalah belum adanya perencanaan yang secara khusus dalam persediaan bahan baku atau spare part mesin packing tersebut, sehingga sering terjadi kekurangan atau kelebihan bahan baku atau spare part.

CV. CING FONG MACHENERY melakukan proses produksi sesuai permintaan Customer, jadi sangat mempengaruhi persediaan bahan baku. Kekurangan akan bahan baku atau spare part dibandingkan dengan kebutuhan bahan baku/spare part mungkin akan sampai pada terhentinya proses produksi atau perakitan, dan juga sebaliknya banyaknya jumlah persediaan akan memberikan keuntungan bagi perusahaan.

Data keterlambatan pesanan konsumen:

Tabel 1.1 Pesanan mesin packing yang terlambat

NO	Customer	Jumlah Pesanan	Janji jadi	Finish
1	A	1 Unit	1-Aug	15-Sep
2	B	1 Unit	17-Sep	26-Aug
3	C	1 Unit	6-Aug	15-Sep
4	D	1 Unit	14-Dec	30-Jul
5	E	1 Unit	22-May	30-Jul
6	F	1 Unit	19-Sep	15-Sep
7	G	1 Unit	27-Feb	14-Aug
8	H	1 Unit	3-Aug	4-Sep
9	I	1 Unit	19-Apr	3-Jul
10	J	1 Unit	20-Aug	14-Aug
11	K	1 Unit	20-Sep	15-Sep
12	L	1 Unit	15-Sep	4-Sep

Dari data table diatas membuktikan bahwa pesanan tidak tepat waktu karena keterlambatan bahan baku yang disebabkan tidak stabilnya proses produksi hingga penjadwalan pesanan bahan baku tidak tepat, oleh karena itu perlu adanya suatu sistem yang dapat digunakan untuk menangani masalah yang berkaitan dengan penyediaan bahan baku/spare part agar produksi dapat berjalan lancar dan tidak terhambat dengan masalah tersebut. Terlihat pada permintaan customer A dengan jumlah pesanan 1 Unit Mesin Packing (Dibagi menjadi 3 untuk produk cair, pasta, dan serbuk dengan harga yang sama). Dimana proses pengerjaan akan selesai dalam waktu 2 minggu (stadart proses pengerjaan), akan tetapi Pabrik dapat menyelesaikannya dalam waktu 4 minggu atau 1 bulan. Karena faktor keterlambatan bahan baku mengakibatkan keterlambatan produksi dimana akan merugikan customer dan Perusahaan.

Data keterlambatan pesanan bahan baku:

Table 1.2 Data keterlambatan pesanan bahan baku

Periode (t)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Kebutuhan Bersih (Rt)	36	37	37	38	39	40	40	41	42	43	43	44
Penerimaan dari pesanan (Qt)	100			100		100			100		100	

Tabel diatas menjelaskan bahwa bahan baku dipesan tiap 2 periode dengan jumlah 100 unit/pengiriman, akan tetapi sering mengalami kemoloran hingga 1 periode, sehingga persediaan tidak bisa memenuhi kebutuhan sesuai permintaan seperti pada tabel 1.2 diatas yang mana pada periode 1 persediaan 100 unit untuk memenuhi kebutuhan di periode 1, 2, dan 3 $\{(100 - (36+37+37)) = 110\}$, jadi -10 unit di periode 3. Hal ini disebabkan karena faktor alam yaitu karena terjadinya gelombang pasang yang mana pengiriman memakai jalur laut atau dengan armada Kapal laut. Dan juga penjadwalan pesanan yang kurang tepat sehingga sering terlambat dan kelebihan.

Salah satu solusi untuk mengendalikan persediaan bahan baku adalah dengan metode MRP dengan pendekatan LFL (Lot for Lot), dan FPR (Fixed Period Requirement). Tujuannya adalah mencari tingkat produksi komponen yang meminimalisir ongkos total persediaan komponen yang terdiri atas biaya modal, ongkos setup produksi dan ongkos simpan dari kedua pendekatan ini mana biaya yang terendah dikeluarkan.

1.2 Rumusan masalah

Sebagaimana telah diuraikan dalam latar belakang masalah diatas, Bagaimana manajemen persediaan dan jadwal pemesanan yang tepat untuk mengatasi terjadi keterlambatan bahan baku/spare part di CV. Cing Vong Machenery?

1.3 Tujuan penelitian

Dengan metode MRP Agar dapat menentukan manajemen persediaan yang tepat untuk order spare part dengan biaya paling rendah dengan perbandingan antara LFL dan FPR yang dapat mengatsi keterlambatan di CV. Cing Vong Machenery.

1.4 Ruang Lingkup Penelitian

1.4.1 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini supaya pembahasan lebih terarah maka pembahasan perlu dibatasi yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian hanya pada bahan baku/spare part yaitu *part Induction Motor* dan *Part Papper Sensor*.
2. Tidak dipertimbangkan adanya factor external seperti: bencana alam, perang, dan lain sebagainya.
3. Hanya menggunakan metode MRP dimana proses pembelian bahan baku dengan membandingkan antara metode LFL dan FPR.
4. Penelitian dilakukan pada item perusahaan.

1.4.2 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu:

1. Mesin-mesin dan fasilitas produksi yang digunakan diasumsikan dalam kondisi layak untuk melakukan aktivitas produksi.
2. Hal-hal yang berhubungan dengan masalah pengadaan bahan baku/*spare part* dianggap selalu tersedia dan pembelian dilakukan oleh bagian pengadaan bahan baku/spare part.
3. Kapasitas gudang mencukupi dan dalam keadaan normal.
4. Selama penelitian tidak ada perubahan kebijaksanaan perusahaan.

1.5 Manfaat penelitian

Adapun yang menjadi manfaat dalam penelitian ini antara lain:

1. Bagi peneliti
Memberikan kesempatan untuk mengaplikasikan ilmu yang diperoleh selama perkuliahan, sehingga menjadi umpan balik terkait dengan bidang manajemen persediaan bahan baku pada CV. Cing Vong Machenery yang merupakan prodesen mesin *packing*.
2. Bagi perusahaan CV. Cing Vong Machenery.
Dapat memberikan refrensi pemikiran atau bahan analisis informasi untuk pertimbangan dalam pengambilan keputusan terhadap masalah yang dihadapi oleh perusahaan terutama mengenai persediaan bahan baku/spare part yang mempunyai peranan penting didalam kelancaran proses produksi/perakitan mesin.
3. Bagi Universitas Tujuh belas Agustus 1945 Surabaya
Dapat menambah perbendaharaan buku-buku yang ada diperpustakaan sekaligus dijadikan referensi atau informasi bagi mahasiswa yang akan menyusun laporan penelitian.