

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. SHOWA INDONESIA Mfg. (selanjutnya disebut PT. Showa) adalah perusahaan *joint venture* antara SHOWA CORPORATION JAPAN dan PT. ASTRA HONDA MOTOR Indonesia. Perusahaan yang meletakkan bisnisnya pada produksi komponen otomotif ini tidak terlepas dari persaingan global yang terjadi di dunia industri.

Dalam menjalankan proses produksinya, perusahaan yang produk utamanya adalah *Shockabsorber* menerapkan sistem produksi tepat waktu (*Just-In-Time = JIT*). Konsep dasar *JIT* adalah proses perbaikan yang tak berkesudahan (*continuous improvement*), dan meminimasi pemborosan yang terjadi dalam proses produksi.

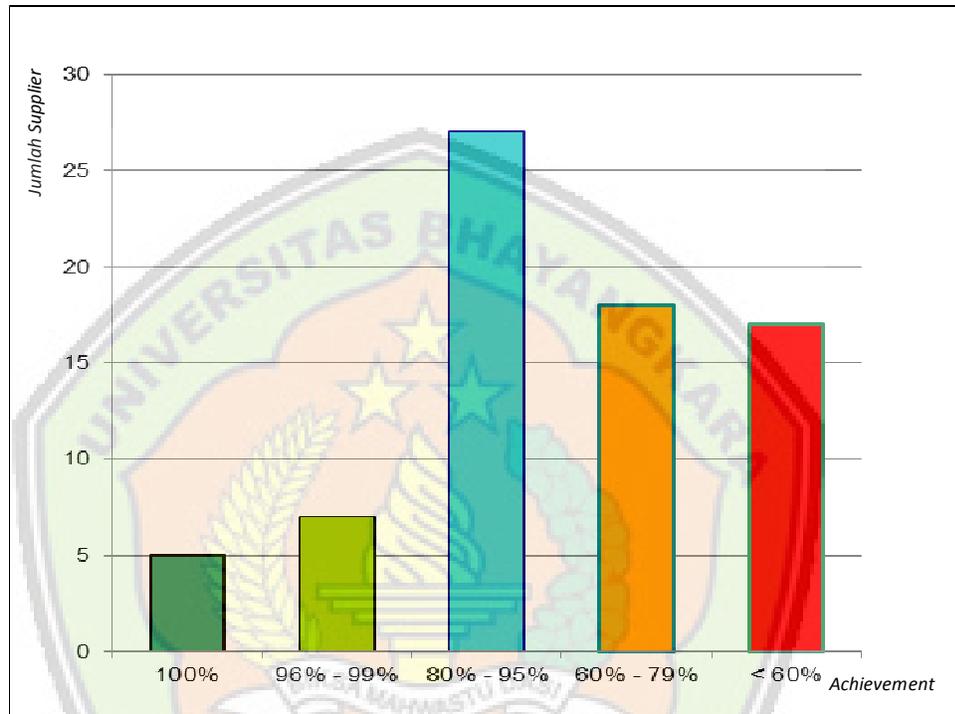
Dalam pengadaan material untuk kebutuhan produksi, PT. Showa melakukan pemesanan ke pemasok berdasarkan sistem *MRP (Manufacturing Resources Planning)*. Semuanya berawal dari perencanaan strategis bisnis yang terkait dengan peramalan permintaan sampai pada pengendalian aktivitas produksi yang merupakan tahapan dari pelaksanaan dan pengendalian produksi.

Akan tetapi didalam penerapan sistem *JIT* dan *MRP* tersebut terdapat beberapa masalah yang berkaitan dengan kinerja pemasok dan area pabrik yang tersedia. Sebagaimana yang telah dipahami, bahwa salah satu tujuan utama dari pengendalian produksi adalah meminimumkan persediaan (*inventory*). Hal ini tidak bisa dilakukan sendiri, tetapi harus didukung oleh kinerja pemasok dalam pengiriman material (*Supplier Delivery Performance*) yang tepat waktu dan juga frekuensi pengiriman material (*Supplier Delivery Frequency*) yang tinggi.

Sayangnya hal itu tidak dapat dipenuhi oleh sebagian besar pemasok, sehingga mengakibatkan tingkat persediaan (*stock level*) yang tidak stabil, kadang berlebih (*over stock*) dan juga kadang kekurangan (*shortage*). Stok yang berlebih akan menyebabkan tingginya biaya penyimpanan (*inventory cost*). Apalagi tempat

persediaan yang ada tidak mencukupi untuk menampung persediaan, sehingga dapat menyebabkan cacat pada bahan baku karena ditumpuk melebihi standar penumpukan. Sedangkan kekurangan material akan mengganggu proses produksi sehingga akan menimbulkan keluhan dari pelanggan (*customer*). Semua hal ini merupakan pemborosan.

Berikut *Performance Delivery* Pemasok PT. Showa tahun 2015:



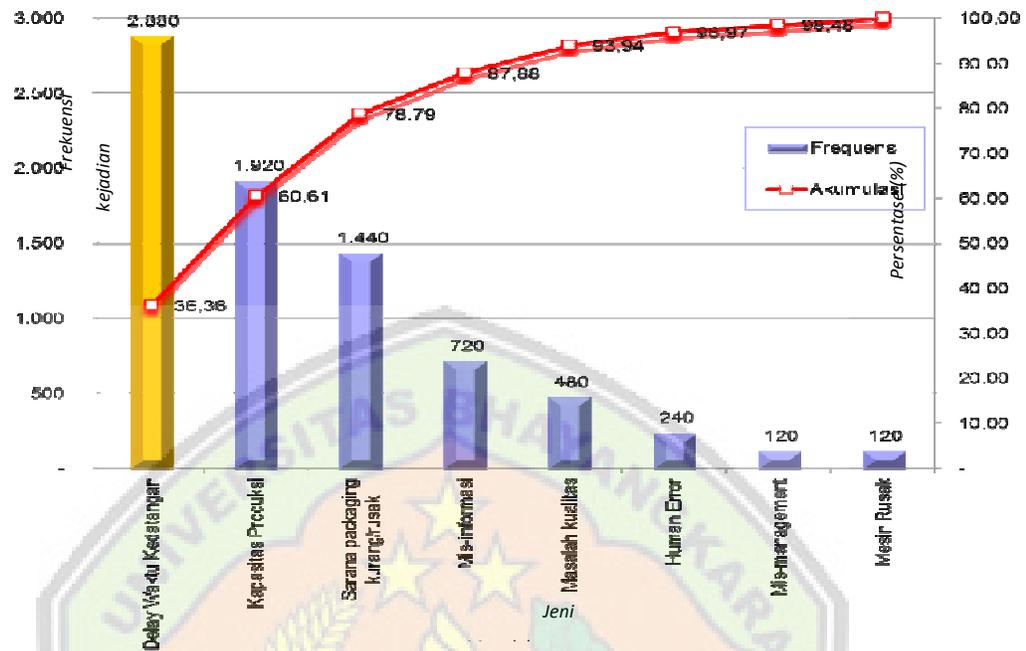
Gambar 1.1. *Performance Delivery* Pemasok PT Showa Indonesia Mfg.

Sumber : Laporan Tahunan PT Showa 2016

Dari gambar 1.1 tersebut dapat dilihat, bahwa pemasok PT Showa performanya rata rata antara 80% - 95%, dan masih banyak pemasok yang pencapaian deliverynya dibawah 80%. Hal ini menyebabkan *fluktuasi* yang besar sehingga *inventory* di PT Showa menjadi tidak stabil dan menimbulkan pemborosan.

Penyebab masalah tidak tercapainya *performance Delivery* Pemasok, kebanyakan disebabkan oleh waktu kedatangan yang tidak sesuai, kapasitas kurang, sarana, dan masalah-masalah lainnya.

Berikut diagram pareto masalahnya :



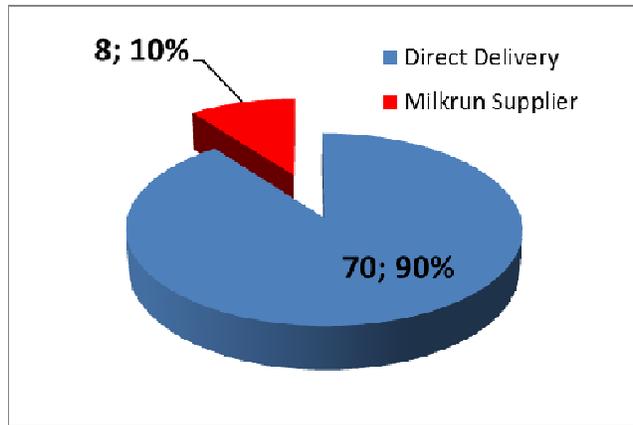
Gambar 1.2 Grafik Pareto Masalah *Delivery Supplier*

Sumber : Laporan Tahunan PT Showa 2016

Untuk mengurangi pemborosan dan meningkatkan performa delivery dari pemasok, PT Showa melakukan penerapan *Milkrun System* terhadap proses delivery pemasok ke PT Showa, dengan harapan penerapan *Milkrun system* tersebut dapat mendapatkan benefit yang besar untuk PT Showa dan pemasok.

Milkrun System adalah sistem distribusi pengiriman barang dari pemasok ke produsen dimana pengambilan barang dilakukan oleh produsen dengan cara mengambil ke tiap tiap pemasok sesuai dengan lot dan kebutuhan, sehingga proses distribusi berjalan dengan optimal.

Berikut data pemasok PT Showa yang sudah menjalankan *Milkrun System*, dimana saat ini ada 8 pemasok PT Showa yang menjalankan *Milkrun System* dari total 82 pemasok yang aktif, Data yang disajikan dalam bentuk grafik persentase.

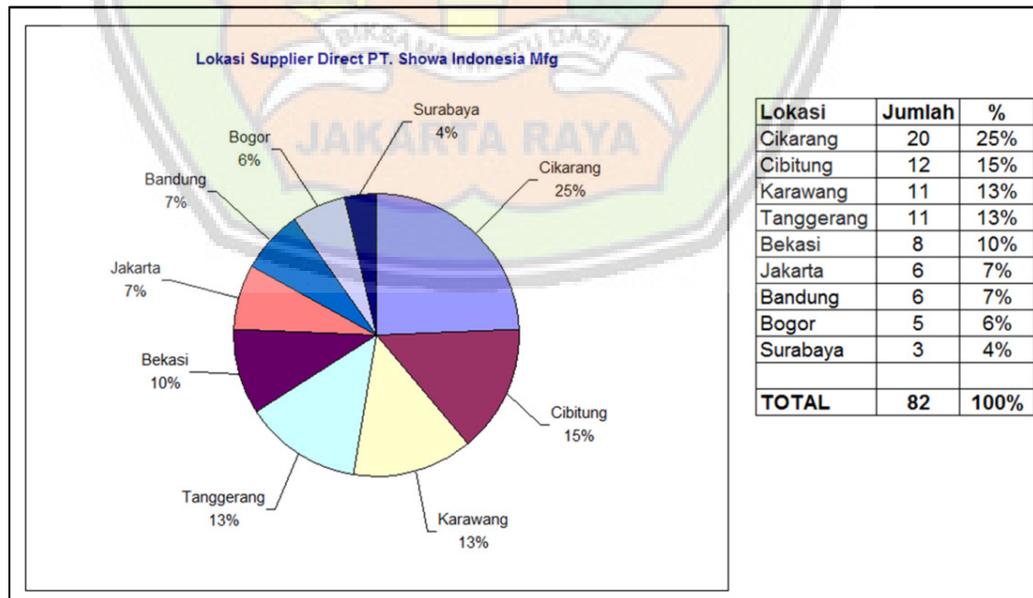


Gambar 1.3 Grafik Pemasok PT Showa yang menjalankan *Milkrun System*

Sumber : Data *Supplier System* PT Showa 2017

Milkrun System yang baru dijalankan oleh PT Showa hanya satu *Ritase* di wilayah Cikarang atau baru 10% dari total jumlah pemasok PT. Showa, dan masih harus dievaluasi keefektifannya sebelum dijalankan menjadi 100% untuk seluruh pemasok PT. Showa.

PT Showa memiliki 82 Pemasok lokal yang memasok material untuk kebutuhan produksi. Pemasok tersebut berasal dari berbagai daerah. Berikut persentase penyebaran lokasi pemasok PT Showa:



Gambar 1.4. Grafik lokasi pemasok lokal PT Showa

Sumber : Data *Supplier System* PT Showa 2017

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan diatas, masalah dapat diidentifikasi sebagai berikut :

1. PT Showa belum menganalisa berapa kenaikan performa delivery pemasok setelah dilakukan *Milkrun System* oleh PT Showa terhadap 10% pemasoknya
2. PT Showa belum menganalisa benefit apa yang didapat oleh PT Showa dan pemasok PT Showa yang sudah menerapkan *Milkrun System* ini
3. PT Showa perlu menganalisa apakah *Milkrun System* ini akan diterapkan terhadap seluruh pemasok PT Showa
4. *Cost Saving* yang didapatkan jika PT Showa menerapkan *Milkrun System*.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, bisa dirumuskan bahwa masalah yang akan di analisa dalam Tugas Akhir ini adalah:

- 1) Seberapa besar kenaikan performa delivery pemasok setelah dilakukan *Milkrun System* oleh PT Showa terhadap 10% pemasoknya?
- 2) Benefit apakah yang didapat oleh PT Showa dan pemasok PT Showa yang sudah menerapkan *Milkrun System* ini ?
- 3) Perlukah *Milkrun System* ini diterapkan PT Showa terhadap seluruh pemasok PT Showa ?
- 4) Berapa *Cost Saving* yang didapatkan jika PT Showa menerapkan *Milkrun System* ?

Untuk mengatasi masalah tersebut di atas, penulis akan menganalisis proses *Milkrun System* yang sudah dijalankan dan menganalisis jika proses *Milkrun System* ini diterapkan terhadap seluruh pemasok PT Showa.

1.4. Batasan Masalah

PT. Showa saat ini memiliki 80 perusahaan pemasok yang tersebar di beberapa lokasi dari mulai Surabaya, Bandung, Tangerang, Jakarta, dan Bekasi.

Dari jumlah pemasok yang ada, yang sudah menerapkan *Milkrun system* untuk pemasok hanya yang berada di wilayah industri Cikarang-Bekasi dan sekitarnya.

Untuk memudahkan penjelasan dan analisis hasil, maka dalam penulisan tugas akhir ini penulis memberikan batasan dan asumsi sebagai berikut:

- 1) Pemasok yang akan dibahas hanya untuk pemasok dari lokal negara Indonesia
- 2) Analisis yang dibahas hanya pada proses delivery pemasok ke PT Showa.
- 3) Pemasok dipilih berdasarkan pertimbangan lokasi pemasok, frekuensi pengiriman dan volume pengiriman.
- 4) Analisis biaya berdasarkan total biaya yang dikeluarkan.
- 5) Analisis pengiriman berdasarkan kinerja total pemasok *Milkrun System*.
- 6) Harga satuan yang digunakan tidak mengalami perubahan selama pelaksanaan proyek.

1.5. Tujuan Penelitian

Dari permasalahan yang dihadapi oleh PT. Showa seperti disebutkan pada perumusan masalah di atas, terdapat beberapa tujuan dan manfaat yang ingin dicapai dari penerapan *Milkrun System* dalam operasional pabrik secara keseluruhan, yaitu:

- 1) Mengetahui performa delivery pemasok ke PT Showa yang telah menerapkan *Milkrun System*.
- 2) Mengetahui benefit yang didapat oleh PT Showa dan pemasok PT Showa dari penerapan *Milkrun System* ini
- 3) Menentukan apakah penerapan *Milkrun System* ini menguntungkan jika diterapkan terhadap seluruh pemasok PT. Showa
- 4) Menghitung *Cost Saving* yang didapatkan jika menerapkan *Milkrun System*

1.6. Metodologi Penelitian

Tugas akhir dibuat dengan terlebih dahulu melakukan tinjauan pustaka, Studi lapangan, dan *Comparative analysis*

1.6.1. Tinjauan Pustaka

Penerapan *Milkrun system* memerlukan pemahaman yang mendalam akan konsep JIT, MRP, dan pengendalian pemasok. Oleh karena itu penulis berusaha mendapatkan bahan literatur dengan topik tersebut, dan melihat jurnal penerapan sistem *Milkrun System* pada perusahaan manufaktur. Hal ini dikarenakan perlunya mengkaji tingkat keberhasilan dan kesulitan penerapan *Milkrun System* pada perusahaan-perusahaan lain, sebelum menerapkan langsung sistem *Milkrun system* secara total pada PT. Showa.

Teori mengenai transportasi dan penelitian operational akan menjadi dasar perhitungan untuk optimalisasi perhitungan jalur transportasi dari pemasok untuk mengalirkan material ke PT Showa.

1.6.2. Studi Lapangan

Setelah mendapatkan informasi yang cukup dari berbagai pustaka tentang penerapan *Milkrun System*, penulis dan tim melakukan studi ke perusahaan pemasok yang telah menerapkan sistem ini, yaitu 10% dari pemasok PT Showa yang sudah melakukan *Milkrun system* ini.

Dalam studi ini penulis mencoba menggali bagaimana kondisi operational yang terjadi di pemasok dan di PT Showa saat melakukan *Milkrun System*, langkah langkah dan prosedur apa yang dijalankan, serta kesepakatan apa yang diambil antara perusahaan pemasok dengan PT Showa.

1.6.3. *Comparative Analysis*

Melakukan perbandingan antara kondisi sebelum dan sesudah penerapan *Milkrun System* pada 10% pemasok PT Showa. Apakah memberikan hasil yang positif atau justru merugikan.

Penulis juga akan melakukan analisa terhadap 90% pemasok PT Showa yang belum melakukan *Milkrun System* dengan menggunakan metode *saving*

matriks. Apakah pemasok tersebut harus menjalankan *Milkrun System* atau tidak untuk memasok barang yang dikirim ke PT Showa.

1.7.Sistematika Penulisan

Dalam penyusunan tugas akhir ini, diuraikan bab demi bab yang berurutan untuk mempermudah pembahasan, sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini disajikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, metode penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini penulis membahas mengenai teori-teori yang dapat dijadikan landasan penelitian dan mempelajari konsep-konsep dasar dari sistem produksi JIT dan sistem transportasi melalui literatur manajemen operasi.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini akan dijelaskan tentang kerangka pemikiran, rencana penelitian, jadwal kegiatan dan metode yang diterapkan dalam penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan dijelaskan tentang data-data yang diperlukan, juga mengenai persiapan-persiapan dari penerapan *Milkrun system*, dan data data hasil evaluasi dari 10% pemasok yang sudah menerapkan *Milkrun system* untuk delivery ke PT Showa, termasuk mengenai analisis biaya dan efek lainnya dari penerapan *Milkrun system* untuk seluruh pemasok PT Showa.

BAB V PENUTUP

Bab ini merupakan penutup dari tugas akhir yang menyajikan suatu kesimpulan dari hasil analisis *Milkrun system* dan saran dalam rangka penyempurnaan aplikasi *Milkrun system*, apakah diperlukan untuk diterapkan ke seluruh pemasok PT. Showa.

DAFTAR PUSTAKA