

BAB I

PENDAHULUAN

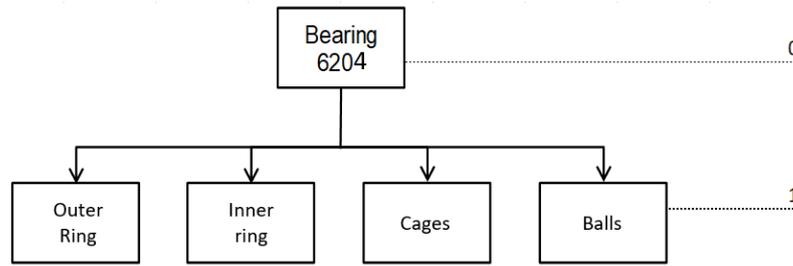
1.1 Latar Belakang

Laju perindustrian saat ini terus berkembang seiring dengan era kemajuan globalisasi, berbagai macam jenis industri telah dikembangkan membuat persaingan semakin ketat diseluruh sektor industri dari masing – masing perusahaan dalam menjalankan kegiatan usahanya. Perusahaan dituntut untuk terus dapat meningkatkan produktivitasnya secara optimal dalam menghadapi tantangan dan hambatan agar kegiatan industri berjalan secara efektif dan efisien. Persediaan merupakan aspek penting yang mempengaruhi kesuksesan dalam menjalankan kegiatan produksi. Persediaan yang baik dan terukur maka dapat meningkatkan profit perusahaan secara optimal, Sebaliknya bila persediaan terlalu banyak dan menumpuk maka perusahaan akan mengeluarkan biaya lebih untuk mengelola bahan baku yang tersimpan. Persediaan (*inventory*) adalah suatu asset perusahaan yang nantinya akan di proses (*work in process*). Dalam era globalisasi harus memiliki keunggulan dalam hal memenuhi permintaan pada sektor inventori (Bunga dan Rinawati, 2019).

Seiring berjalannya waktu PT. SKF butuh suatu sistem yang dapat mengetahui secara actual dan pasti persediaan khusus Produk *Bearing* 6204. Saat ini perusahaan melakukan pembelian bahan baku setiap bulannya dalam melakukan proses produksi. Perusahaan membeli bahan baku dengan jumlah banyak untuk menghindari kekurangan yang terjadi saat proses produksi. Hal ini mnjadi suatu kekurangan perusahaan karena bahan di Gudang nantinya akan penuh.

PT. SKF Indonesia adalah perusahaan yang memproduksi bantalan gelinding (*Bearing*) untuk roda dua (2W) dan roda empat (4W) dengan berbagai jenis produk di antaranya, *bearing* 6204.

Dalam melakukan aktivitas produksinya, PT SKF memiliki 4 produk bahan baku yang dibeli dari supplier untuk melakukan proses produksinya. Dapat di lihat pada gambar 1.1 dibawah ini:



Gambar 1. 1 *Bill Of Material*

Sumber: PT. SKF

PT. SKF memiliki supplier yang setiap bulannya mengirimkan produk bahan bakunya, namun pengendalian persediaan yang dilakukan PT.SKF saat ini belum optimal. Perusahaan memesan kepada supplier setiap bulannya dengan total 48 kali per tahun. Tanpa mengukur persediaan digudang. Disamping itu biaya operasional yang cukup tinggi berakibat pada biaya pesan yang tinggi. Akibatnya, selalu terjadi penumpukan persediaan di semua bahan baku yang ada.

Tabel 1. 1 Data Persediaan dan Permintaan Produk Bahan Baku Bearing 6204

No	BULAN	QUANTITY (Pcs)								SELISIH			
		PERMINTAAN				PERSEDIAAN							
		OR	IR	Cages	Balls	OR	IR	Cages	Balls	OR	IR	Cages	Balls
1	JANUARI	254,191	254,191	254,191	254,191	414547	423406	261646	276227	160356	169215	7455	22036
2	FEBRUARI	302,127	302,127	302,127	302,127	393612	365980	303926	471862	251841	233068	9,254	191,771
3	MARET	366,029	366,029	366,029	366,029	376058	378399	365111	378508	261870	245438	8,336	204,250
4	APRIL	305,148	305,148	305,148	305,148	302675	392460	315305	357511	259397	332750	18,493	256,613
5	MEI	280,276	280,276	280,276	280,276	319867	319777	359174	387201	298988	372251	97,391	363,538
6	JUNI	277,562	277,562	277,562	277,562	319805	319973	289241	289870	341231	414662	109,070	375,846
7	JULI	323,829	323,829	323,829	323,829	388488	326800	370691	333929	405890	417633	155,932	385,946
8	AGUSTUS	317,380	317,380	317,380	317,380	336966	332836	316462	323111	425476	433089	155,014	391,677
9	SEPTEMBER	337,824	337,824	337,824	337,824	338024	420996	345049	348831	425676	516261	162,239	402,684
10	OKTOBER	365,601	365,601	365,601	365,601	419209	380096	377964	374525	479284	530756	174,602	411,608
11	NOVEMBER	373,384	373,384	373,384	373,384	424720	390413	384846	386402	530620	547785	186,064	424,626
12	DESEMBER	331,419	331,419	331,419	331,419	463224	425376	347135	340277	662425	641742	201,780	433,484

Sumber: PT. SKF (2021)

Berdasarkan dari table 1.1 di atas dapat dilihat adanya data Total selisih persediaan di akhir tahun 2021 pada Bahan baku *Bearing* 6204 adalah 14.507.413 Pcs. Dengan total biaya persediaan Rp. 74.513.315. Adapun total target selisih yang diharapkan terjadi penurunan sebesar 30% menjadi 4.352.223 Pcs. Dengan total biaya persediaan Rp. 22.353.994.

Untuk dapat menurunkannya Maka perlu adanya perbaikan terhadap pengendalian persediaan material yang ada dengan metode *Material Requirement Planning* (MRP) untuk meminimumkan biaya yang di keluarkan dan mengurangi risiko penumpukan bahan baku serta dapat meningkatkan keuntungan perusahaan.

MRP adalah metode perhitungan untuk menentukan bahan baku produksi, sehingga jumlahnya dapat terukur dan tidak memenuhi penyimpanan di gudang. Keunggulan dari MRP yaitu simpel, mudah di pahami, dan sistematis. Sudah ada peneliti yang menggunakannya yaitu, Analisa Perencanaan Kebutuhan Material pada Perusahaan Manufaktur Kertas dengan Metode *Material Requirement Planning* (MRP) (Lestari, S., & Nurdiansah, D. D., 2018). Penerapan *Material Requirements Planning* Dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Carded Fiber Pada PT. Hilon Indonesia-Bali (Penindra,2015), Analisis Penerapan *Material Requirement Planning* (MRP) Dengan Mempertimbangkan *Lot Sizing* Dalam Pengendalian Persediaan Kebutuhan Bahan Baku Xoly Untuk Pembuatan Alkyd 9337 Pada PT. PJC (Sari, 2017).

Berdasarkan statement diatas penulis berkeinginan besar untuk melakukan suatu penelitian pada Perusahaan tersebut, dituangkan menjadi skripsi yaitu dengan judul “Analisa Pengendalian Persediaan Bahan Baku Bearing 6204 Dengan Metode *Material Requirement Planning* (MRP) Di PT. SKF Indonesia”.

1.2 Identifikasi Masalah

Penulis dapat mengidentifikasi masalah berdasarkan latar belakang diatas yaitu:

Adanya persediaan yang tinggi sehingga mengakibatkan biaya yang tidak diharapkan dan mengharuskan adanya penghematan untuk menekan biaya persediaan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan dan identifikasi masalah yang ditemukan, maka permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Apakah penerapan metode MRP efektif untuk mengendalikan persediaan bahan baku?
2. Berapa jumlah pemesanan bahan baku dengan menggunakan metode usulan?
3. Berapa penghematan biaya persediaan apabila menggunakan metode usulan?

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan menjadi lebih terarah tidak keluar dari lingkup permasalahan, maka dapat di upayakan Batasan masalah sebagai berikut:

1. Observasi dilakukan pada Bahan baku *Bearing 6204*, yaitu *Outer Rings*, *Inner Rings*, *Cages*, dan *Balls*.
2. Data penelitian yang digunakan yaitu selama satu periode pada bulan Januari – Desember 2021.
3. Nilai yang digunakan dalam menentukan Metode peramalan terbaik yaitu *Mean Absolute Deviation (MAD)*.

1.5 Asumsi Penelitian

Agar lebih sederhana dan mengurangi kompleksitas masalah maka asumsi – asumsi yang di ambil sebagai berikut:

1. Persediaan barang selalu ada.
2. Biaya penyimpanan selama penelitian adalah tetap yaitu merupakan bunga bank persentasi dari harga produk.
3. Selama proses penelitian kondisi perusahaan tetap.
4. Jenis dan item bahan *bearing* tidak berubah selama penelitian.

1.6 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui keefektifan metode MRP dalam pengendalian persediaan bahan baku.
2. Untuk mengetahui jumlah pemesanan bahan baku dengan menggunakan metode MRP.
3. Untuk mengetahui penghematan biaya persediaan dengan menggunakan metode MRP.

1.7 Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan
Hasil dari observasi yang dilakukan dapat menentukan besarnya kuantitas pembelian bahan baku *Bearing 6204* yang tepat pada periode selanjutnya dan dialokasikan secara optimal.
2. Bagi Peneliti
Peneliti memperoleh hal yang berkesan dari keterlibatannya pada dunia industry serta apa yang telah dipelajari di bangku perkuliahan bermanfaat untuk perusahaan.
3. Bagi Universitas
Menambah kepustakaan univerristas yang telah tersedia, terkait metode *Material Requirment Planning (MRP)*.

1.8 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. SKF Indonesia yang berlokasi di Bekasi, Jawa barat. Waktu penelitian ini dilaksanakan pada bulan Juli 2022.

1.9 Metodologi Penelitian

Pelaksanaan penelitian ini dilakukan dengan metode dan teknik dalam pengambilan data dari PT. SKF. Data yang telah di dapat diolah, dianalisis lalu

dituangkan dalam skripsi ini. Beberapa metode dan teknik pengambilan data tersebut sebagai berikut:

1. Pengamatan langsung, yaitu untuk mendapatkan data yang menyangkut persediaan bahan baku.
2. *Interview*, yaitu komunikasi yang dilakukan kepada pihak terkait untuk memperoleh informasi.
3. Studi pustaka, yaitu landasan penelitian berupa buku, teori atau jurnal – jurnal penelitian.

1.10 Sistematika Penulisan

Secara sistematis skripsi ini tersusun menjadi lima bab dan beberapa sub pokok bahasan, adapun sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan latar belakang, tujuan, serta manfaat yang diperoleh mahasiswa, perusahaan, dan program studi tekrim industry. Didapat juga rumusan masalah dan batasan masalah. metode yang digunakan yaitu observasi, wawancara, dan pengumpulan data.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini membahas artikel teori yang terkait masalah yang sedang diteliti, sebagai acuan dan penunjang dalam melakukan penelitian untuk menganalisa biaya persediaan bahan baku *bearing* 6204 penulis menggunakan metode MRP sebagai metode Analisa biaya yang optimal.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menampilkan alur data tersebut di peroleh serta cara menganalisanya. Oleh karena itu lokasi penelitian di jelaskan pada bab ini, teknik pengumpulan data serta kerangka berfikir dan analisis.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini mendeskripsikan keluaran observasi dari variabel yang diperoleh. Mulai dengan pengumpulan data, pengolahan data, analisa dan hasil yang diperoleh dari pembahasan sebelumnya.

BAB PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian, pembahasan dengan menggunakan metode MRP untuk menentukan kuantitas pemesanan serta biaya yang di keluarkan untuk memesan bahan baku *bearing* 6204 secara optimal dan saran sebagai bahan pertimbangan oleh PT. SKF Indonesia untuk menggunakan metode MRP karena dapat menguntungkan perusahaan.

