

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Kebutuhan pasar yang fluktuatif memaksa industri agar merencanakan aktivitas produksi yang sebaik mungkin. Hal ini mewajibkan kongsi agar memilih banyaknya produksi, sehingga bisa menyanggupi pesanan dengan tempo yang pas, pula pada jumlah yang sinkron dengan demikian laba perusahaan akan bertambah. Pada umumnya penetapan total produksi ini dirancang agar memenuhi target produksi guna memenuhi taraf perdagangan yang dirancang atau taraf *market demand*.

PT. FSI merupakan industri Penanaman Modal Asing (PMA) dari JEPANG yang berkecimpung pada karoseri pembuatan komponen otomotif khususnya *seat* kendaraan roda empat, untuk jenis kendaraan dengan komposisi bermuatan 5 orang penumpang maupun 7 orang penumpang. Masuk ke Indonesia dengan nama PT. Meiwa Fuji pada tahun 2005 sebelum akhirnya berdiri sendiri pada tahun 2007 dengan nama PT. FSI yang berpusat di wilayah Jakarta tepatnya di kawasan industri sunter Jakarta utara, PT. Fuji Seat Indonesia menjadi satu-satunya pemasok *seat* untuk kendaraan merk Daihatsu.

PT.FSI memiliki beberapa proses diantaranya Departemen Stamping, Departemen Welding, Departemen Urethane, Departemen Sewing, Departemen Injection, Departemen Assembling. Penulis melakukan pengambilan data pada departemen *stamping* adapun data yang penulis analisis yaitu mengenai penumpukan *stock* yang terjadi pada departemen *stamping*.

Berikut penulis akan melampirkan data produksi departemen *Stamping* pada Tahun 2020.

Tabel 1.1 Laporan Produksi Departemen Stamping Tahun 2020

Tabel Produksi Stamping Tahun 2020																	
Sebango	No. Part	tock Des'19		Januari	Februari	Maret	April	Mei	Juni	Juli	Agustus	Sept	Okt	Nov	Des	Total	Stock
P303	A214-87402-B	2400	ACT	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	11900	143900	2500
			Demand	11950	11980	11980	11980	11980	11980	11980	11980	11980	11980	11950	143700		
			Bahan Ba	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	144000		
P305	A224-87402-B	2394	ACT	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	144000	2394
			Demand	11950	11980	11980	11980	11980	11945	11945	11945	11900	11900	11900	143305		
			Bahan Ba	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	144000		
P308	A243-87407-A	2100	ACT	11887	11890	11890	11890	11890	11890	11890	11890	11890	11890	11900	142697	3403	
			Demand	12000	12000	12000	12000	12000	11889	11889	11889	11889	11889	11889	143223		
			Bahan Ba	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	144000		
P309	A243-87408-A	2500	ACT	12000	12000	12000	11980	11980	11980	11980	11980	11980	11980	11980	143820	2680	
			Demand	12000	12000	12000	12000	11900	11900	11900	11900	12000	12000	12000	143500		
			Bahan Ba	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	144000		
P310	A243-87409-A	2228	ACT	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	142800	3428	
			Demand	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	142800		
			Bahan Ba	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	144000		
P311	A253-87409-B	2200	ACT	11890	11890	11890	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11900	11890	142760	3440	
			Demand	11900	11900	11800	11922	1950	1950	1950	1950	1977	11900	11900	11900		92999
			Bahan Ba	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000		144000
P927	B223-97207	3200	ACT	9600	9600	9600	9600	9350	9988	9500	9750	9560	9560	9500	9340	114948	8252
			Demand	7200	10000	8200	6800	6800	10000	7200	9800	9000	9600	9600	8000	102200	
			Stock	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	120000	
TOTAL PRODUKSI Dept.Stamping TAHUN 2020																974925	

Sumber : PT.FSI Departemen Stamping

Jika dilihat dari tabel Part P-927 memiliki jumlah persediaan/*stock* paling banyak diantara *item part* yang lain. Maka dari itu sering terjadi penumpukan material yang menyebabkan *part* menjadi karatan sehingga mengurangi kualitas dari *part* tersebut. Bila permasalahan tersebut tetap dibiarkan maka perusahaan akan mengalami kerugian baik *cost* maupun tempat, karena digudang penyimpanan selalu *overload* dan perusahaan akan mengalami *complain* dari *customer* karena *part* yang berkarat.

Tabel 1.2 Data Pembelian Bahan Baku Tahun 2020

Periode	Bahan Baku	Jumlah/Kg	Konversi/pcs
Januari		1.917	10000
Februari		1.917	10000
Maret		1.917	10000
April		1.917	10000
Mei		1.917	10000
Juni		1.917	10000
Juli		1.917	10000
Agustus		1.917	10000
September		1.917	10000
Oktober		1.917	10000
November		1.917	10000
Desember		1.917	10000

Sumber : PT.FSI Departemen Stamping

Tabel 1.3 Permintaan Produksi Item P927 Tahun 2020

Periode	Aktual Produksi	Permintaan
Jan'20	9600	7200
Feb'20	9600	10000
Mar'20	9600	8200
Apr'20	9750	6800
Mei'20	9750	6800
Juni'20	9750	10000
Juli'20	9750	7200
Agust'20	9750	9800
Sept'20	9750	9000
Okt'20	9750	9600
Nov'20	9750	9600
Des'20	9750	8000

Sumber : PT.FSI Departemen Stamping

Setelah mengetahui permasalahan yang terjadi pada Departemen *Stamping* Penulis akan menganalisis permasalahan tersebut dengan metode *Periodic Review System*. metode Peninjauan terencana (*periodic review*) adalah penilaian secara terencana dalam setiap periode eksklusif terhadap Semua dokumen validasi telah disiapkan, termasuk review masterplan validasi, review regulasi dan laporan validasi, dan review semua pertimbangan yang diperoleh selama proses validasi. Waktu bisa di lihat “Komite Validasi atau QA Manager” melalui “Prosedur Tetap (protap) Peninjauan Berkala Dokumen Validasi”.(Sukanta, 2017)

Alasan peneliti memilih metode *Periodic Review System* karena Mekanisme pengendalian metode P, pihak manajemen tidak perlu sering memantau atas status persediaan agar memahami kapan reservasi dibuat. karena pesanan perlu dieksekusi pada waktu yang diketahui setiap periode waktu T.

Dalam hal ini, persamaan maksimum R yang diinginkan dan posisi stok pada saat pemesanan T harus dipengaruhi sedemikian rupa untuk mencapai titik optimum. daftar inventaris untuk periode perencanaan, tetapi Anda juga harus mempertimbangkan tingkat layanan dalam hal ketersediaan sehingga Anda dapat secara konsisten mencapai portofolio inventaris terbesar menggunakan portal layanan rendah.(Mahardika et al., 2017).

Berdasarkan penjabaran masalah diatas maka penulis tertarik untuk membuat suatu studi kasus tentang “**Analisis Perencanaan dan Pengendalian Bahan baku Produksi Pada Departemen *Stamping* PT.Fujiseat Indonesia dengan menggunakan metode *Periodic Review System*”.**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Berapakah total biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan jika menggunakan metode *Periodic Review System* (P) ?
2. Berapakah jumlah produksi yang optimal bila menggunakan metode *Periodic Review System*?

1.3 Tujuan Penelitian

Dari permasalahan yang telah di uraikan di atas maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui jumlah biaya keseluruhan persediaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan
2. Mengetahui jumlah produksi yang optimal pada metode *Periodic Review System*

1.4 Manfaat

Manfaat yang diharapkan penulis dari hasil penelitian ini adalah :

1. Bagi penulis, penelitian ini dapat dijadikan bahan perbandingan antara teori yang sudah di ajarkan dengan praktek langsung dilapangan, dan untuk menambah ilmu pengetahuan khususnya dalam bidang perencanaan dan pengendalian produksi.
2. Bagi pemilik perusahaan, menjadi sumber informasi untuk dapat menetapkan jumlah produksi yang tepat sehingga dapat meminimalisir *cost* yang berlebih pada saat pemesanan bahan baku.
3. Bagi pembaca, dapat menjadi sumber ilmu perencanaan serta pengendalian bahan baku produksi.
4. Bagi peneliti lain, bisa di jadikan bahan referensi untuk penelitian berikutnya yang akan meneliti bidang yang sama.

1.5 Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang telah dikemukakan, penelitian ini mempunyai batasan-batasan masalah sebagai berikut:

1. Objek data yang digunakan untuk penelitian ini diperoleh dari data produksi Departemen Stamping selama 12 bulan, dari awal Januari 2020 sampai akhir Desember 2020.
2. Persediaan yang di analisa hanya pada item P-927 saja yang memiliki persediaan yang menumpuk.
3. Perhitungan peramalan hanya menghitung rata-rata deviasi mutlak saja.

1.6 Asumsi

1. Data dan informasi di dapatkan melalui observasi dan wawancara langsung terhadap pimpinan kerja pada departemen *Stamping*.
2. Tidak adanya perubahan tempat/Departemen pada saat penelitian berlangsung.

