

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Banyaknya perusahaan dalam industri manufaktur dan kondisi perekonomian saat ini telah menciptakan suatu persaingan antar perusahaan, dunia bisnis telah menjadi semakin sensitif terhadap waktu dan persaingan. Untuk bisa bertahan di tengah persaingan, perusahaan sekarang ini menggunakan strategi menjaga *supply chain* dalam menguasai atau mempertahankan pasar. Untuk mewujudkan hal tersebut, perusahaan perlu didukung oleh komponen - komponen, komponen yang dimaksud antara lain yaitu *supplier*, *retailer* yang membentuk suatu rantai pasok. Perkembangan pasar yang semakin pesat membuat perusahaan harus mampu bersaing secara global dengan tetap mempertahankan *performance* (Merry *et al*, 2014). Peningkatan *performance* perusahaan ini untuk menghasilkan suatu output yang optimal. *Output* yang optimal adalah *output* yang mampu memenuhi keinginan konsumen, dimana untuk menghasilkan *output* yang optimal dipengaruhi beberapa faktor. Faktor tersebut antara lain lancarnya proses produksi, peningkatan kualitas produk, dan sistem distribusi yang baik. Salah satu faktor yang mendorong kelancaran proses produksi adalah keberadaan *supplier*. Hal ini berkaitan dengan fungsi *supplier* sebagai pemasok bahan baku (Liman Santoso, 2013).

Supply chain (rantai pasok) adalah suatu sistem tempat organisasi menyalurkan barang produksi dan jasanya kepada pelanggannya (Anas, 2015). Rantai ini juga merupakan jaringan dari berbagai organisasi yang saling berhubungan yang mempunyai tujuan yang sama. Inti dari *supply chain management* adalah adanya sinkronisasi dan koordinasi ke arah hulu dan hilir. Maksud dari hulu dan hilir yaitu mulai dari perusahaan sampai dengan ke tangan konsumen. Hal ini mutlak dilakukan untuk menjaga efektifitas suatu *supply chain* yang dibangun. Masalah penting yang sering terjadi dalam *supply chain* adalah terjadinya *bullwhip effect* (Talitha, 2010).

PT. FUJITA INDONESIA merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi komponen - komponen kendaraan roda empat. Produknya antara lain: *Conrod*, *crank shaft*, *shaft stator*, *rotor*, *wheel ratchet* dan

lain sebagainya. PT.FUJITA INDONESIA beralamat di Jl. Maligi III Lot N3-A Kawasan Industri KIIC - Karawang. Untuk bisa bertahan di tengah persaingan yang semakin ketat, hal utama yang perlu diperhatikan oleh perusahaan adalah bagaimana memenuhi permintaan konsumen.

Selama ini PT. FUJITA INDONESIA belum menerapkan metode untuk perencanaan produksi yang efektif dan efisien yang mengakibatkan *stockwork in process* produk *Connecting Rod* kurang terkontrol dengan baik, sehingga dapat menyebabkan terjadinya kekurangan atau kelebihan *stock*. Hal tersebut menjadi masalah karena jika lini produksi 4w (*fourwheel*) memiliki penyimpanan yang banyak dan biaya yang harus dikeluarkan juga semakin besar. Di sisi lain permintaan tidak dapat diketahui dengan pasti.

Dalam penelitian ini yang akan dibahas adalah permasalahan yang terjadi pada *supply chain* untuk lini produksi 4W (*FourWheel*). Alasan dilakukan penelitian ini adalah untuk mengurangi *bullwhip effect*, dapat memenuhi permintaan konsumen dengan jumlah persediaan yang tepat. Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan di atas maka perlu dilakukan penelitian dengan judul: Usulan Penerapan *Collaborative Planning, Forecasting, And Replenishment* (CPFR) Guna Mengurangi *Bullwhip Effect* pada lini produksi 4W (*FourWheel*)

Data yang digunakan dalam penelitian ini berupa data *order* dan *demand* dari lini produksi 4W (*fourwheel*) perhari pada bulan Januari 2020 sampai April 2020 dalam satuan pcs.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dibahas pada bagian sebelumnya, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana menerapkan perencanaan produksi dengan menggunakan metode *Collaborative, Planning, Forecasting and Replenishment* agar dapat lebih efektif dan efisien?
2. Bagaimana metode (*Collaborative, Planning, Forecasting and Replenishment*) CPFR dapat mengurangi nilai *bullwhip effect* dan potensi terjadinya kelebihan dan kekurangan stock produk *connecting rod*.

1.3 Tujuan dan Manfaat

Adapun penulisan yang diwujudkan dalam tugas akhir ini mempunyai tujuan dan manfaat sebagai berikut :

1.3.1 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menerapkan metode *Collaborative, Planning, Forecasting, and Replenishment* untuk perencanaan produksi agar lebih efektif dan efisien.
2. Menghitung nilai *bullwhip effect* untuk mengurangi terjadinya kelebihan dan kekurangan stok.

1.3.2 Manfaat Penelitian

Penulis berharap agar penulisan tugas akhir ini dapat memberikan manfaat untuk banyak pihak antara lain :

1. Bagi Penulis. Penulisan Tugas Akhir ini dapat menambah pengetahuan dan memperoleh gambaran praktek langsung dalam peningkatan produksi pada lini-lini tertentu.
2. Bagi Perusahaan Laporan Tugas Akhir ini dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan dalam menentukan kebijaksanaan perusahaan di masa yang akan datang dan dapat menjadi masukan untuk membantu kelancaran perusahaan khususnya pada peningkatan produktivitas.
3. Bagi Pembaca Laporan Tugas Akhir ini dapat dimanfaatkan sebagai penambah pengetahuan dan pemahaman tentang proses produksi juga dapat dijadikan sebagai bahan referensi/acuan penelitian bagi penulis selanjutnya, dapat dikembangkan menjadi lebih baik lagi, khususnya bagi mahasiswa/i Universitas Buana Perjuangan Karawang Khususnya Program studi Teknik Industri.

1.4 Batasan Masalah

Dari latar belakang masalah tersebut, maka penulis membatasi masalah yang akan dibahas yaitu mengenai proses produksi yang dilakukan oleh line produksi 4W (*Fourwheel*), diantaranya sebagai berikut :

1. Penelitian di fokuskan hanya pada lini produksi 4W (*Fourwheel*).
2. Data permintaan yang digunakan sebagai acuan dalam peramalan, yaitu data permintaan pada bulan Januari 2020 sampai April 2020.

1.5 Asumsi

Kondisi penelitian normal, lingkungan penelitian kondusif tidak konflik dengan internal perusahaan, diantaranya sebagai berikut :

1. Saat pelaksanaan penelitian kondisi mesin dalam keadaan normal dan optimal dalam proses produksinya.
2. Kondisi operator produksi normal tidak mengganggu proses produksi ketika pengamatan dilakukan.
3. Tidak ada perubahan proses kerja ketika proses pengamatan berlangsung.



UJBP
KARAWANG