

# 1 PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

PT Delima Jaya merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang karoseri. Perusahaan terletak di jalan KH. Soleh Iskandar No.5, tepatnya di Jalan Raya Jakarta–Bogor Km 54,5 Bogor. Visi PT Delima Jaya yaitu menjadi produsen yang paling terkenal dan fabrikasi logam, dikonfirmasi oleh produk–produk yang berkualitas sangat baik yang ditawarkan dengan harga yang kompetitif. Visi tersebut tentunya didukung dengan misinya yaitu mengupayakan terus menerus untuk meningkatkan kualitas sistem manajemen dan kualitas produk, serta kolaborasi konsolidasi melalui kerja sama tim yang menyenangkan dan komunikasi untuk memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan.

PT Delima Jaya memproduksi berbagai macam produk karoseri kendaraan dengan spesifikasi berbeda-beda sesuai dengan permintaan pelanggan. Secara garis besar jenis produk dibagi menjadi dua, yaitu mobil umum dan mobil khusus. Mobil umum yang diproduksi oleh PT Delima Jaya salah satu jenisnya yaitu *medium bus*. *Medium bus* merupakan bus berukuran sedang yang sering kita sebut sebagai bus 3/4. PT Delima Jaya memproduksi *medium bus* dengan dua model yaitu model *windsor* dan *new rocco*.

Pengendalian persediaan dimaksudkan agar terjaminnya ketersediaan komponen perakitan supaya produksi tetap berjalan secara normal. Metode pengendalian persediaan komponen perakitan berguna bagi perusahaan untuk menentukan pembelian dan penyimpanan komponen perakitan yang tepat jumlah, tepat waktu, dan tepat mutu. Hal tersebut dapat menghemat biaya pembelian maupun penyimpanan sehingga perusahaan dapat memaksimalkan produksi.

Pengendalian komponen perakitan pada kerangka *medium bus* terdapat masalah dalam penanganan jumlah komponen perakitan. Permasalahan pengendalian persediaan komponen perakitan yang ada di PT Delima Jaya yaitu adanya penumpukan komponen perakitan yang disebabkan tingginya pembelian komponen perakitan tersebut. Metode aktual PT Delima Jaya pada komponen perakitan kerangka *medium bus* menggunakan MRP dengan menerapkan *Minimum Order Quantity* (MOQ) dalam setiap pemesanannya. Penerapan *lot size* metode MOQ untuk mempermudah mengendalikan ketersediaan komponen perakitan dengan kesepakatan antara pihak pemasok dan pihak perusahaan. Penumpukan komponen perakitan di gudang menandakan metode aktual pembelian komponen perakitan yang diterapkan perusahaan masih dapat diefisiensikan. Metode yang digunakan untuk evaluasi adalah metode *lot size* yang akan dibandingkan antara lain *lot size Minimum Order Quantity* (MOQ), *Lot for Lot* (L4L) dan *Economic Order Quantity* (EOQ).

## 1.2 Tujuan

Tujuan yang dicapai adalah:

1. Mengidentifikasi penerapan *Material Requirement Planning* pada Kerangka

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.  
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengemukakan sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

- Medium Bus*.
- Mengevaluasi penerapan *Material Requirement Planning* pada Kerangka *Medium Bus*

### 1.3 Manfaat PKL Bagi Perusahaan

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan diharapkan mampu memberikan manfaat bagi perusahaan, yaitu:

1. Dapat dijadikan sebagai masukan dalam menentukan sistem pengendalian manajemen bagi perusahaan.
2. Dapat dijadikan masukan dalam meningkatkan produktivitas produksi.
3. Dapat memberikan kontribusi kerja bagi PT Delima Jaya dengan telah bekerjanya mahasiswa pada bagian atau bidang tertentu.

### 1.4 Ruang Lingkup

Batasan atau ruang lingkup berfungsi untuk membuat sebuah kegiatan ilmiah menjadi lebih fokus dan konsisten pada tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Aspek khusus meliputi pokok bahasan yang akan mempelajari :

1. Gambaran umum sistem persediaan di PT Delima jaya
2. Analisis ABC kerangka *medium bus*
3. Jadwal Produksi Induk (JPI) kerangka *medium bus* PT Delima Jaya
4. Biaya pemesanan dan penyimpanan kerangka *medium bus*
5. Metode *lot sizing* kerangka *medium bus*
  - a. *Minimum Order Quantity*
  - b. *Lot For Lot (L4L)*
  - c. *Economic Order Quantity*
6. Evaluasi perhitungan MRP kerangka *medium bus* dengan metode *lot sizing*