

BAB III

USULAN PEMECAHAN MASALAH

Seperti yang terdapat pada bab-bab sebelumnya, bahwa **PT. TAM** merupakan suatu perusahaan manufaktur yang bergerak di dalam bidang perakitan mobil. Di dalam menjalankan produksinya, memerlukan bahan baku yang berupa spare part atau pun semi finished good. Bahan baku ini terdiri dari beberapa jenis, antara lain adalah sebagai berikut :

1. Bahan baku utama
2. Bahan baku pengemas
3. Bahan baku kimia

3.1. Kerangka Pemecahan Masalah

Perusahaan yang sedang berada pada puncaknya seperti **PT. TAM** menghadapi permasalahan seperti yang juga dihadapi perusahaan lain pada tempat yang sama, yaitu bagaimana caranya untuk tetap bertahan di atas. Untuk itu diperlukan perbaikan inovatif yang merupakan loncatan ke depan. Salah satu masalahnya adalah bagaimana caranya mengurangi bahkan kalau mungkin menghilangkan stock (persediaan) yang ada dalam gudang maupun stock dalam proses.

Salah satu cara untuk tetap pada posisi bahkan menjadi jauh lebih di depan adalah dengan menerapkan konsep **Business Process Reengineering (Rekayasa**

Ulang Perusahaan). Dengan menerapkan konsep ini berarti merancang ulang proses bisnis secara mendasar dan radikal untuk mendapatkan perbaikan secara dramatis.

Dalam kasus ini adalah masalah persediaan, berarti berupaya merancang sistem pengendalian persediaan yang baru yang jauh lebih baik dari sistem lama. Dan dalam menentukan sistem baru tersebut, dibutuhkan beberapa langkah-langkah seperti yang ditunjukkan pada diagram alir (flow chart) di akhir bab ini.

3.2. Data yang Diperlukan dan Pengumpulannya

Data-data yang dipandang perlu dan memiliki keterkaitan yang erat dalam memecahkan masalah pengendalian persediaan dalam rangka rekayasa ulang sistem inventory ini meliputi :

- Data dari Corporate Public Relation PT. TAM
- Data kedatangan bahan baku per hari dan jumlahnya
- Data pemakaian bahan baku per hari
- Data bahan baku dalam proses
- Data bahan baku di gudang
- Data laporan harian produksi
- Data kegiatan pengendalian produksi di PT. TAM

Untuk memperoleh data yang dibutuhkan tersebut adalah dengan melihat data historis, mengamati keadaan sekarang dan wawancara langsung dengan pihak-pihak terkait.

3.3. Metode Analisis Data

Setelah data yang dibutuhkan terpenuhi, selanjutnya data tersebut digunakan sebagai bahan analisa sesuai dengan langkah-langkah yang ditampilkan pada diagram alir, seperti tersebut di atas.

3.3.1. Menghitung Besarnya Persediaan (Stock) Ketika Menggunakan Sistem Scheduling dengan Metode MRP

Dari data-data jumlah bahan baku yang datang menurut jadwal, jumlah bahan baku yang sedang diproses dan jumlah hasil produksi serta jumlah produk yang terjual.

Kemudian disusun dalam deretan jumlah periode dari masing-masing part, lalu disusun berurutan mulai dari : kebutuhan kasar, penerimaan jadwal order, stock awal dan kebutuhan bersih bahan baku, sehingga didapat jumlah order yang diterima atau dihasilkan, tingkat inventory akhir yang direncanakan dan keluarnya order yang direncanakan.

3.3.2. Menghitung Besarnya Persediaan (Stock) Setelah Menggunakan Sistem Kanban

Dari data-data order, kedatangan dan pemakaian part dapat dihitung jumlah persediaan (stock) yang terjadi setiap harinya.

Adapun untuk penentuannya dapat dilakukan dengan cara penghitungan kanban, yaitu dengan menghitung part sisa (balance) kemarin ditambahkan yang datang hari ini dikurangi pemakaian hari ini sama dengan persediaan (stok) hari ini.

3.3.3. Menetapkan Sistem Produksi/Sistem Inventori Baru

Setelah didapat hasil besarnya stock ketika menggunakan sistem scheduling dengan MRP dan besarnya persediaan (running stock) setelah menggunakan sistem kanban, dilakukan perbandingan terhadap hasil dari keduanya.

Lalu mulai lakukan analisa sistem produksi/sistem inventori. Ternyata sistem inventory/sistem produksi baru dapat dilaksanakan setelah sebelumnya dilakukan pengujian tersebut. Sistem produksi tersebut adalah sistem Kanban.

3.3.4. Melaksanakan Perbaikan Sistem Kanban untuk Tire

Setelah prioritas untuk kesempatan perbaikan didapat maka mulai menentukan inisiatif perbaikan secara lebih detail lagi dengan mengembangkan alternatif-alternatif perbaikan lainnya.

Program perbaikan dimulai dengan membuat beberapa alternatif perbaikan seperti penerapan planning produksi, penyederhanaan perencanaan order material/komponen, penggunaan sistem tarik murni, memperketat standardisasi stock WIP, perbaikan jadwal penyuplaian dan lain-lain.

Flow Chart
Penqolahan Data

HALID
91220005



