

BAB III

KERANGKA KERJA PRAKTIK

3.1 Lokasi dan Waktu Kerja Praktik

Pelaksanaan Kerja Praktik dilakukan sesuai dengan ketentuan yang diterapkan oleh Politeknik APP Kerja Praktik dilakukan agar dapat setiap mahasiswa dapat memiliki pengalaman dan mampu memecahkan masalah di dalam suatu industri atau perusahaan dengan pengetahuan yang diperoleh di kampus Politeknik APP Jakarta. Berikut merupakan waktu dan tempat Kerja Praktik yang dilaksanakan:

1. Waktu Kerja Praktik (KP)

Rentang waktu pelaksanaan Kerja Praktik yang dilakukan dimulai sejak tanggal 7 Januari 2019 hingga tanggal 30 Mei 2019. Dengan ketentuan selama Bulan Januari-Mei melakukan kerja sesuai prosedur di perusahaan dan pada Bulan Mei melakukan kegiatan pengumpulan data yang dibutuhkan untuk menyelesaikan Tugas Akhir.

2. Tempat Kerja Praktik

Berikut adalah tempat penulis melakukan Kerja Praktik:

- a. Nama Perusahaan : CV Fachrul Tehnik
- b. Bentuk Badan Usaha : Perseroan Komanditer (CV)
- c. Bidang Usaha : Jasa *Coating* dan *Painting*
- d. Alamat Perusahaan : Jalan Rawa Dolar No. 78A Jatiranggon,
Jatisampurna, Kota Bekasi- Jawa Barat
17432
- e. Telepon : 0812-8724-4523
- f. Divisi : Logistik (gudang) dan *Finance*

CV Fachrul Tehnik merupakan perusahaan jasa yang bekerjasama oleh pihak ketiga Toyota yaitu PT Matra Roda Piranti dari berdirinya CV Fachrul Tehnik sampai sekarang dan produk yang dilakukan proses *coating* dan *painting* merupakan material yang digunakan untuk kendaraan beroda empat atau material yang dibutuhkan untuk pembuatan mobil.

3.2 Lingkup Kerja Praktik

Berikut merupakan lingkup kerja saat melakukan Kerja Praktik pada CV Fachrul Teknik.

3.2.1 Gambaran Umum Perusahaan

Perusahaan yang menjadi tempat pelaksanaan Kerja Praktik dapat dideskripsikan sebagai berikut:

CV Fachrul Teknik perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa *coating* dan *painting*. CV Fachrul Teknik bekerjasama dengan anak ketiga dari PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia. Hampir 90% barang-barang yang dilakukan proses *coating* maupun *painting* milik PT. Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia yang nantinya akan dikirim kepada pihak kedua PT. Matra Roda Piranti. Bukan hanya PT. Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia yang bekerja sama dengan CV Fachrul Teknik melainkan PT Adhiwijaya Citra atau AWC, Tosama, Astra Honda, dan lain lain. Proses pendistribusian barang dan pengambilan material yang dilakukan CV Fachrul Teknik ada dua cara yaitu pengambilan secara langsung atau tidak langsung untuk material di konsumen dan pengiriman material yang akan selesai diproduksi seperti cara yang dilakukan dalam pengambilan material ke konsumen.

Selain aktivitas transportasi dan distribusi aktivitas yang dilakukan CV Fachrul Teknik melakukan proses produksi, proses produksi yang dilakukan pada CV Fachrul Teknik meliputi material dengan bahan baku bubuk. Perubahan material yang terjadi membutuhkan bahan baku yang harus tersedia di gudang agar dapat berjalanya proses produksi dan dapat memenuhi permintaan konsumen.

Lingkup pekerjaan selama melakukan Kerja Praktik di CV Fachrul Teknik, ditempatkan pada divisi *warehouse control* dan *finance division* tepatnya pada bagian gudang bahan baku, gudang *finish goods*, dan *Finance*. Hal yang dilakukan dalam pelaksanaan Kerja Praktik melakukan pencatatan dokumen *inventory stock* pengurangan bubuk atau penambahan bubuk, melakukan penerimaan material dari konsumen serta pembuatan bukti surat jalan untuk pengiriman barang dan pembuatan *purchase order* dan lain lain.

3.3 Teknik Pemecahan Masalah

Teknik yang digunakan untuk memecahkan permasalahan teknis atau operasional yang ditemui di perusahaan dalam mengerjakan Tugas Akhir dan menjadi usulan perbaikan yaitu dengan cara menggunakan metode kuantitatif.

3.3.1 Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data yang dilakukan untuk menyelesaikan permasalahan yang ada di perusahaan yang diangkat dalam Tugas Akhir ini menggunakan dua jenis data, yaitu data primer dan data sekunder. Permasalahan yang diamati pada penelitian ini mengenai penjadwalan pemesanan bubuk *nylon* untuk barang-barang produk *coating* PT Matra Roda Piranti.

Berikut ini uraian teknik dalam pengumpulan data yang dilakukan:

A. Observasi (Pengamatan Langsung)

Kegiatan observasi langsung dilakukan dengan cara mengamati langsung terkait produk yang diteliti, produk yang diteliti merupakan bahan baku yang ada pada gudang CV Fachrul Tehnik. Pada teknik ini dilakukan pencarian masalah yang terjadi pada gudang bahan baku serta mencari solusi yang terkait dari permasalahan yang ada pada gudang bahan baku. Data yang didapatkan dari teknik observasi: proses pemisahan bubuk yang akan dibawa kelantai produksi dengan pertimbangan sesuai dengan karakteristik material dalam penggunaan bahan baku yang akan dipilih.

B. Teknik Wawancara (Komunikasi langsung)

Teknik wawancara merupakan cara yang digunakan untuk mendapatkan informasi dengan cara wawancara langsung dengan narasumber yang terkait dalam permasalahan. Dalam teknik pengumpulan data komunikasi langsung dilakukan wawancara dengan bagian yang terkait dari permasalahan yang ada yaitu bagian *warehouse*, bagian *purchasing*, bagian *finance*. Wawancara ini dilakukan dengan membahas perencanaan persediaan pada CV Fachrul Tehnik.

C. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan pengambilan data yang dilakukan dengan foto terhadap lingkungan yang ada pada perusahaan serta terkait data yang dibutuhkan untuk pelaksanaan laporan Tugas Akhir.

Dari teknik yang sudah dilakukan akan mendapatkan data berupa data primer dan data sekunder. Berikut data sekunder dan data primer yang telah didapatkan selama Kerja Praktik:

1. Data Primer

Data Primer yang diperoleh berdasarkan pada pengamatan langsung yang mendukung untuk memperoleh informasi yang berkaitan dengan permasalahan yang terjadi pada perusahaan untuk tujuan yang spesifik.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dan dari informasi yang dikumpulkan berdasarkan sumber yang telah ada, seperti jurnal, dokumen perusahaan, studi pustaka, foto, dan lain-lain. Data-data tersebut meliputi:

- a. Profil perusahaan. (Lampiran ke-1)
- b. Demand permintaan produk *coating*. (Lampiran ke-3)
- c. Spesifikasi produk. (Lampiran ke-2)
- d. Harga Bahan Baku. (Lampiran ke-9)
- e. Biaya pesan dan simpan. (Lampiran ke-7)
- f. Biaya kekurangan. (Lampiran ke-7)
- g. Biaya Penggunaan bubuk Penganti. (Lampiran ke-10)
- h. Data kekurangan Stock. (Lampiran ke-12)

3.3.2 Teknik Pengolahan data

Data yang sudah diperoleh, dilakukan pengolahan agar permasalahan yang ditemukan dapat diselesaikan dengan baik. Tahapan ini bertujuan agar dapat melakukan analisis mengenai permasalahan yang terjadi dan akan memberikan usulan. Sebelum dilakukan pengolahan maka dilakukan terlebih dahulu penyajian data yang sesuai dengan kebutuhan. Data yang akan diolah adalah data yang mendukung dalam proses perencanaan pemesanan bubuk *nylon* serta data yang mendukung dampak proses perubahan bahan baku bubuk *nylon* dengan *placso* yang menyebabkan pengembalian barang serta adanya aktifitas baru yaitu proses *repair*. Berikut data yang didapatkan untuk proses pengolahan data sebagai berikut:

- a. Data kebijakan *inventory* perusahaan yang digunakan untuk bahan baku bubuk *nylon* pada tahun 2018.

- b. Pemenuhan asumsi atau syarat penggunaan metode probabilistik berdasarkan konsep perencanaan persediaan.
- c. Melakukan Uji Normalitas dengan dibantu aplikasi statistik apakah data yang ada pada tahun Januari 2017 sampai Juni 2019 berdistribusi normal atau tidak dan memenuhi ketentuan atau asumsi dalam metode probabilistik.
- d. Untuk melakukan peramalan perlu dilakukan penentuan metode peramalan berdasarkan data permintaan di periode sebelumnya dengan pembuatan pola permintaan dan bandingkan dengan pola peramalan yang ada agar menentukan metode peramalan mana yang akan dipilih. Untuk melakukan peramalan dilakukan dengan dua cara menggunakan aplikasi statistik untuk melakukan peramalan *winter* dan penggunaan *excel* untuk metode peramalan yang lain.
- e. Melakukan peramalan dengan beberapa metode yang menghasilkan *Error* yang kecil, agar dapat memperkirakan jumlah permintaan yang akan terjadi pada periode selanjutnya.
- f. Menghitung Q dan P optimal pemesanan yang dilakukan perusahaan untuk setiap kali pemesanan.
- g. Menghitung *service level* dan *safety stock* pada perusahaan bertujuan meredam fluktuasi permintaan yang tidak dapat dipenuhi oleh perusahaan dan meningkatkan *service level* yang lebih baik.
- h. Perhitungan *Reorder point*
Reorder point merupakan pertimbangan yang harus perusahaan lakukan pada saat kapan perusahaan harus melakukan pemesanan ulang kepada supplier.
- i. Perhitungan Ongkos Total yang Optimal.
Dari data yang sudah diolah akan dilakukan perhitungan ongkos total berdasarkan kebijakan *inventory* sesuai dengan metode yang digunakan dan pemilihan ongkos total yang akan dipilih adalah ongkos total yang optimal dengan biaya yang minimum serta kebijakan *inventory* yang optimal dari segi *service level* dan lain lain.

3.3.3 Analisis dan Pembahasan

Analisis dan pembahasan yang dilakukan untuk menjelaskan hasil data yang diolah dengan membandingkan ongkos total persediaan menggunakan metode probabilistik, dengan kebijakan *inventory* yang

diberikan perusahaan untuk memenuhi kebutuhan bahan baku bubuk *nylon*. Hasil terbaik dalam perhitungan yang telah dilakukan akan dilakukan usulan perencanaan pembelian bahan baku bubuk *nylon* untuk tahun 2019, dapat disimpulkan metode perhitungan yang tepat sebagai bahan referensi untuk perusahaan dalam perencanaan bahan baku bubuk.