

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur, kegiatan produksi memiliki peran yang sangat krusial bagi kelangsungan operasional dan keberlanjutan bisnis perusahaan. Salah satu faktor utama yang menentukan kelancaran proses produksi adalah ketersediaan bahan baku. Bahan baku merupakan komponen utama dalam pembentukan produk jadi, sehingga apabila ketersediaannya tidak terjaga, proses produksi dapat terhenti. Oleh karena itu, persediaan bahan baku harus dikelola secara tepat agar tersedia dalam jumlah yang sesuai dan pada waktu yang dibutuhkan.

Manajemen persediaan bahan baku berkaitan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan dalam penentuan jumlah bahan baku yang harus disediakan oleh perusahaan. Pengelolaan persediaan yang efektif tidak hanya bertujuan untuk menjamin kelangsungan proses produksi, tetapi juga untuk meminimalkan biaya yang timbul akibat penyimpanan dan pemesanan bahan baku (Lutfi dan Sasongko, 2022). Penerapan strategi manajemen persediaan yang tepat memungkinkan perusahaan menghindari kelebihan stok yang berpotensi menimbulkan pemborosan akibat biaya penyimpanan dan risiko kerusakan, serta mencegah terjadinya kekurangan bahan baku yang dapat menghambat produksi dan menurunkan tingkat kepuasan pelanggan.

Biaya pengadaan bahan baku dapat ditekan dengan memperhitungkan secara cermat kuantitas dan frekuensi pemesanan kepada pemasok (Ratningsih, 2021). Pemesanan dalam jumlah besar memang dapat mengurangi frekuensi pemesanan dan menekan biaya pemesanan, namun apabila tidak direncanakan dengan baik dapat menyebabkan meningkatnya biaya penyimpanan. Oleh karena itu, penjadwalan pemesanan bahan baku secara strategis menjadi penting agar bahan baku tidak tersimpan terlalu lama dan biaya simpan dapat diminimalkan.

PT. Kunango Jantan merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dan perdagangan, yang berlokasi di Jl. Raya Pekanbaru–Bangkinang

KM 23, Desa Rimbo Panjang, Kecamatan Tambang, Kabupaten Kampar, Provinsi Riau. Perusahaan ini merupakan cabang dari PT. Kunango Jantan yang berpusat di Padang Pariaman, Sumatera Barat. Produk yang dihasilkan antara lain tiang listrik, tiang pancang, *breakfast*, *spoon pile*, *u-ditch*, dan produk beton lainnya. Dalam kegiatan operasionalnya, perusahaan memiliki empat stasiun area produksi, yaitu KJ 1, KJ 2, KJ 3, dan KJ 4.

Proses produksi di PT. Kunango Jantan dilaksanakan setiap hari kerja, kecuali pada hari Minggu. Untuk menjaga keberlangsungan bisnis, perusahaan harus memastikan bahwa proses produksi berjalan secara lancar dan berkesinambungan. Kelancaran tersebut sangat bergantung pada efektivitas rantai pasokan, khususnya dalam pengelolaan persediaan bahan baku. Manajemen persediaan yang tidak optimal dapat menimbulkan berbagai permasalahan yang berdampak langsung pada biaya operasional serta ketersediaan produk.

Dalam praktiknya, PT. Kunango Jantan sering menghadapi kendala dalam pengelolaan persediaan bahan baku. Keterlambatan pengadaan maupun kelebihan persediaan yang tidak terencana dapat menyebabkan peningkatan biaya, baik dari sisi penyimpanan maupun pemborosan material. Selain itu, ketidaktepatan dalam menentukan jumlah pesanan yang optimal sering mengakibatkan tingginya biaya pemesanan akibat frekuensi pemesanan yang terlalu sering dengan jumlah yang relatif kecil. Kondisi tersebut juga meningkatkan risiko terjadinya kehabisan stok pada saat dibutuhkan.

Ditinjau dari sisi *Production Planning and Inventory Control* (PPIC), efisiensi operasional di PT Kunango Jantan sangat bergantung pada akurasi perencanaan sebagai hulu aktivitas pabrik dalam menyelaraskan stok bahan baku seperti semen, agregat, dan baja dengan target produksi. Ketidakakuratan dalam memprediksi fluktuasi pasokan atau perubahan permintaan proyek berisiko menimbulkan kerugian finansial, baik akibat penumpukan stok (*dead stock*) maupun terhentinya produksi. Sementara itu, dari sudut pandang *Quality Control* (QC) dan Laboratorium, stabilitas mutu beton ditentukan oleh ketelitian *mix design*. Tantangan utamanya adalah menjaga konsistensi hasil produksi di tengah variasi material alam melalui pengujian material yang komprehensif serta

pengawasan ketat pada proses pengecoran dan *curing* guna mencegah cacat produk.

Ditinjau dari aspek *Health, Safety, and Environment* (HSE), lingkungan produksi beton dikategorikan sebagai area kerja berisiko tinggi (*high risk*). Potensi bahaya fisik muncul dari berbagai aktivitas, seperti pengoperasian *Gantry Crane* untuk beban berat, kebisingan dari mesin *vibrator*, hingga penggunaan alat pemotong besi. Oleh karena itu, penerapan K3 tidak terbatas pada penyediaan Alat Pelindung Diri (APD), melainkan harus menyentuh ranah budaya kerja aman dan strategi mitigasi dampak lingkungan. Pengabaian terhadap standar HSE berisiko fatal, mulai dari kecelakaan kerja pada personel hingga penghentian total operasional perusahaan.

Kerja Praktek menjadi sarana bagi mahasiswa untuk mengaplikasikan pengetahuan teoritis yang diperoleh di bangku perkuliahan ke dalam dunia industri secara langsung. Selain itu, kegiatan ini berperan dalam membentuk etos kerja, meningkatkan kedisiplinan, memperluas jaringan profesional, serta memberikan wawasan praktis yang dapat dimanfaatkan sebagai bekal dalam penyusunan Tugas Akhir maupun persiapan memasuki dunia kerja.

1.2 Ruang Lingkup KP

Ruang lingkup Kerja Praktek mencakup seluruh aktivitas, tugas, serta pengamatan yang dilakukan mahasiswa selama berada di instansi terkait. Ruang lingkup ini disusun agar pelaksanaan KP berjalan sistematis dan sesuai dengan tujuan akademik serta kebutuhan instansi. Secara umum, ruang lingkup Kerja Praktek meliputi:

- 1) Lokasi dan Unit Kerja Pelaksanaan pengamatan dilakukan di PT. Kunango Jantan cabang Pekanbaru, yang berlokasi di Jl. Raya Pekanbaru–Bangkinang KM 23, Provinsi Riau, dengan fokus pada unit produksi KJ 1, KJ 2, KJ 3, dan KJ 4.
- 2) Fokus Manajemen Persediaan (PPIC) Pengamatan ditekankan pada sistem perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku utama produk beton, yaitu semen, agregat (pasir dan kerikil), serta baja, mulai

dari proses perencanaan kebutuhan (*planning*), pemesanan kepada pemasok, hingga pengendalian stok di gudang.

- 3) Analisis Biaya dan Efisiensi Lingkup analisis mencakup identifikasi kendala dalam pengadaan bahan baku, seperti ketidaktepatan kuantitas pesanan (*order quantity*), frekuensi pemesanan, serta dampaknya terhadap biaya penyimpanan (*holding cost*) dan biaya pemesanan (*ordering cost*).
- 4) Tinjauan Mutu dan Keselamatan (QC & HSE) Pengamatan juga mencakup implementasi standar operasional dalam menjaga stabilitas mutu beton (*mix design*) dan penerapan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada area produksi yang berisiko tinggi (*high risk*), seperti penggunaan *Gantry Crane* dan mesin *vibrator*.
- 5) Batasan Data Data yang digunakan dalam laporan ini terbatas pada data operasional dan persediaan pada periode tertentu (sesuai waktu pelaksanaan Kerja Praktek) serta informasi teknis yang tidak bersifat rahasia (*confidential*) bagi perusahaan/Pengamatan.

1.3 Tujuan Dan Manfaat KP

Adapun tujuan dan manfaat dalam pelaksanaan kerja praktek di antaranya sebagai berikut:

Manfaat yang diharapkan dari kegiatan Kerja Praktek ini adalah:

1. Bagi Mahasiswa

- a. Menjadi sarana untuk membandingkan teori manajemen persediaan dan PPIC yang didapat di bangku kuliah dengan praktik nyata di industri manufaktur beton.
- b. Mengasah kedisiplinan, etika kerja, kemampuan berkomunikasi profesional, dan pola pikir analitis dalam menghadapi masalah di lapangan.
- c. Memberikan gambaran nyata mengenai dunia kerja di bidang manufaktur sebagai bekal persiapan tugas akhir dan karir profesional di masa depan.

2. Bagi Perusahaan (PT. Kunango Jantan)

- a. Perusahaan mendapatkan perspektif akademis atau usulan alternatif dalam pemecahan masalah terkait efisiensi persediaan dan pengendalian biaya.
- b. Mempererat hubungan kerja sama antara perusahaan dengan perguruan tinggi dalam hal penyediaan tenaga kerja potensial di masa depan.

3. Bagi Perguruan Tinggi

Sebagai bahan evaluasi sejauh mana kurikulum yang diajarkan relevan dengan kebutuhan industri manufaktur saat ini.