

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**PENGENDALIAN PERSEDIAAN PRODUK PADA PT MITSUBISHI
KRAMA YUDHA *MOTORS AND MANUFACTURING* MENGGUNAKAN
*SAFETY STOCK***

Oleh

Mohammad Dava Al Gaza Junaidi

(16119094)



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK
SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN LOGISTIK INDONESIA
BANDUNG**

2022

**PENGENDALIAN PERSEDIAAN PRODUK PADA PT MITSUBISHI
KRAMA YUDHA *MOTORS AND MANUFACTURING* MENGGUNAKAN
*SAFETY STOCK***

LAPORAN KERJA PRAKTIK

Sebagai Salah Satu Syarat Lulus Mata Kuliah Kerja Praktik
Manajemen Logistik, Sekolah Tinggi Manajemen Logistik (STIMLOG)

Oleh

Mohammad Dava Al Gaza Junaidi

(16119094)



STIMLOG

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK
SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN LOGISTIK INDONESIA
BANDUNG**

2022

HALAMAN PENGESAHAN

Naskah Laporan Kerja Praktik / Magang oleh Mahasiswa:

Nama : Mohammad Dava Al Gaza Junaidi

NIM : 16119094

Telah dipertahankan di depan Penguji Prodi manajemen logistik ULBI di Bandung:

Hari/Tanggal : Kamis, 11 Agustus 2022

Jam : 19.00 s.d selesai

Menyetujui,

Dosen Pembimbing

Dr. Wahyudi Adiprasetyo, S.E., M.M

NIK.11463148

SURAT PERNYATAAN

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : *Dwiley DAMAWAN*

Pekerjaan/instansi : *Dept. PPC*

Menerangkan bahwa mahasiswa Program Studi Manajemen Logistik, Sekolah Tinggi Manajemen Logistik Bandung;

Nama : Mohammad Dava Al Gaza Junaidi

NPM : 16119094

Prodi : Manajemen Logistik

Telah melakukan Kerja Praktik / Magang di tempat kami selama *20* hari dari tanggal *1* sampai dengan tanggal *21* *AGUSTUS* *2022*

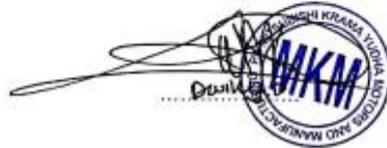
Demikian surat keterangan ini atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Jakarta, Agustus 2022

Staff Departemen PPC

PT Mitsubishi Krama Yudha

Motors and Manufacturing

Dwiley


UCAPAN TERIMAKASIH

Penulis menyampaikan ucapan terimakasih yang sebesar – besarnya kepada:

1. Allah SWT. atas karunianya dan nikmat sehat yang diberikan selama ini, sehingga pelaksanaan kerja praktik/magang dan penulisan laporan dapat terselesaikan dengan baik.
2. Bapak DR. Ir. Suntoro S.E., M.T. selaku ketua Prodi Manajemen Logistik.
3. Bapak Wahyudi Adiprasetyo S.E., M.M. selaku dosen pembimbing.
4. Bapak dan Ibu Dosen Program Studi Manajemen Logistik STIMLOG.
5. Bapak Agus Fitri selaku Staff Human Resource Development di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing yang telah memberi kesempatan untuk kerja praktik/magang di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.
6. Bapak Aji Bayu Sadewi selaku pembimbing lapangan di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.
7. Bapak Dwiki Darmawan selaku pembimbing lapangan di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.
8. Saudara Muhammad Ryanito Adam selaku teman yang telah menemani kegiatan selama magang di di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.

Bandung, Agustus 2022

Penulis

ABSTRAK

Kerja praktik atau magang yang dilakukan penulis yaitu pada PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing merupakan perusahaan yang memproduksi komponen-komponen untuk kendaraan, baik itu komponen untuk badan kendaraan maupun untuk mesin kendaraan, oleh karena itu dalam kegiatannya terbagi dalam dua bagian yang masing-masing menghasilkan produk yang berlainan.

Penulis melakukan pengamatan terhadap area gudang PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing, pada saat pengamatan tersebut ditemukan tidak terdapatnya safety stock atau stok pengaman. Dari pengamatan tersebut kemudian dilakukan identifikasi penyebab tidak terdapatnya safety stock atau stok pengaman menggunakan diagram fishbone. Penelitian Kerja Praktik/Magang (KP/M) bertujuan untuk mengendalikan persediaan produk atau safety stock dan mengetahui safety stock yang diperlukan. Dari hasil perhitungan tersebut maka dapat diketahui safety stock atau stok pengaman yang diperlukan PT. . Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.

Kata Kunci : Pengendalian Produk, Safety Stock, Diagram Fishbone

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala limpahan rahmat dan berkat-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan kerja praktik di Kantor Pos Bekasi dan penyusunan laporan kerja praktik/magang ini dengan keadaan baik dan tepat waktu.

Banyak hal yang penulis dapatkan saat menyusun laporan ini, salah satunya adalah hambatan. Namun sebagai penyusun laporan menyadari bahwa lancanya penyusunan laporan ini adalah karena bantuan dan dukungan yang diberikan oleh:

1. Bapak Wahyudi Adiprasetyo S.E., M.M. Sebagai Dosen Pembimbing.
2. Bapak dan Ibu Dosen Program Studi Manajemen Logistik STIMLOG.
3. Bapak Agus Fitri sebagai Staff Human Resource Development
4. Bapak Aji Bayu Sadewi sebagai Staff Departemen PPC sekaligus pembimbing lapangan saat kerja praktik di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.
5. Bapak Dwiki Darmawan selaku pembimbing lapangan di PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing.

Saya sebagai penyusun laporan ini menyadari bahwa masih banyaknya kekurangan dan kejanggalan. Untuk itu saya membutuhkan kritikan dan saran dari pembaca untuk penyempurnaan laporan ini. Semoga laporan ini memberikan manfaat bagi kita semua. Akhir kata saya mengucapkan terimakasih.

Bandung, Agustus 2022

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	i
SURAT PERNYATAAN	ii
UCAPAN TERIMAKASIH.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	I-1
1.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	I-1
1.1.1. Produk dan Jasa	I-1
1.2. Sejarah Perusahaan.....	I-2
1.3. Struktur Organisasi Perusahaan.....	I-4
1.4. Job Description.....	I-4
1.5. Lokasi Perusahaan.....	I-6
BAB II PROSES KERJA.....	II-1
2.1. Flowmap Proses Bisnis	II-1
2.2. Ruang Lingkup Kerja Praktik.....	II-2
2.3. Flowmap Proses Kerja.....	II-3
BAB III ANALISIS MASALAH DAN PEMECAHAN MASALAH.....	III-1
3.1. Jastifikasi Permasalahan KP/M.....	III-1
3.2. Pemecahan Masalah Secara Deskriptif Analisis	III-1
3.3. Perhitungan Safety Stock	III-3
BAB IV PENUTUP	IV-1
4.1. Deskripsi Kerja Praktik	IV-1
DAFTAR PUSTAKA	x
LAMPIRAN.....	A

DAFTAR TABEL

Tabel 3. 1 Perolehan Data tahun 2021	III-3
--	-------

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Struktur Organisasi PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing	I-4
Gambar 1. 2 Lokasi PT Mistubishi Mrama Yudha Motors and Manufacturing	I-6
Gambar 2. 1 Flowmap Proses Bisnis PT Mistubishi Mrama Yudha Motors and Manufacturing	II-1
Gambar 2. 2 Flowmap Proses Kerja Departemen PPC.....	II-3
Gambar 3. 1 Fishbone Diagram.....	III-2

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Progress Report KP/M dengan Pembimbing Lapangan.....	A
Lampiran 2. 1 Progress Report Bimbingan KP/M dengan Dosen Pembimbing.....	B
Lampiran 3. 1 Lembar Penilaian KP/M.....	C
Lampiran 4. 1 Pemeriksaan Surat Jalan.....	D
Lampiran 5. 1 Proses Bongkar Muat Material.....	E
Lampiran 6. 1 Penyimpanan Sementara Material.....	F
Lampiran 7. 1 Proses Unboxing Material.....	G
Lampiran 8. 1 Proses Penyatuan Material.....	H
Lampiran 9. 1 Proses Produksi.....	I
Lampiran 10. 1 Finishing Goods.....	J
Lampiran 11. 1 Proses Pengiriman.....	K

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Gambaran Umum Perusahaan

PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing merupakan perusahaan yang memproduksi komponen-komponen untuk kendaraan, baik itu komponen untuk badan kendaraan maupun untuk mesin kendaraan, oleh karena itu dalam kegiatannya terbagi dalam dua bagian yang masing-masing menghasilkan produk yang berlainan.

PT. MKM dalam menjalankan kegiatan produksinya memproduksi komponen-komponen berdasarkan jumlah pesanan yang diterima dari distributor tunggal kendaraan Mitsubishi di Indonesia, yang dipegang oleh PT. Krama Yudha Tiga Berlian (KTB) yang didirikan pada tanggal 27 April 1973. Produksi yang dihasilkan oleh PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing didistribusikan ke PT. Krama Yudha Ratu Motor (KRM) untuk jenis T120SS, L300, dan truk. PT. Krama Yudha Ratu Motor (KRM) didirikan pada tanggal 2 Juni 1973. Ketiga perusahaan tersebut (KTB, MKM, KRM) tergabung dalam Krama Yudha Group yang dalam menjalankan usahanya saling berkaitan dan saling membantu antara perusahaan yang satu dengan perusahaan yang lain.

1.1.1. Produk dan Jasa

1. Stamping Factory

Pabrik ini memproduksi komponen-komponen untuk badan dan rangka kendaraan, dimana kegiatannya adalah mengelola lempengan logam dari pemotongan, pengepresan, sampai perakitan untuk menghasilkan kendaraan yang berkualitas tinggi. Adapun komponen yang dihasilkan antara lain :

- a. Body kendaraan
- b. Chassis
- c. Steering
- d. Fuel Tank
- e. Exhaust Pipe
- f. Muffler

2. Engine Factory

Pabrik ini memproduksi berbagai macam komponen untuk mesin kendaraan. Selain itu, pabrik ini merakit komponen-komponen mesin baik

itu komponen lokal maupun dari luar menjadi satu mesin yang siap pakai dengan kualitas tinggi. Adapun komponen yang dihasilkan antara lain:

- a. Cylinder Head
- b. Crank Shaft
- c. Cylinder Back
- d. Connecting Rod
- e. Cam Shaft
- f. Transmission Case
- g. Extension Housing

1.2. Sejarah Perusahaan

Persetujuan usaha patungan (Joint Venture) terjadi pada tanggal 18 Januari 1973 antara PT. Krama Yudha (KY), Mitsubishi Cooperation (MC), dan Mitsubishi Motors and Manufacturing yang kemudian pada tanggal 19 Mei 1973 didirikan PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing yang mempunyai modal dasar sebesar \$ 42.866.250 dan modal disetor sebesar \$ 42.866.250.

PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing (MKM) bertempat di Jakarta dan didirikan berdasarkan Akta Notaris Eliza Pondang tanggal 3 Agustus 1973 No. 17. Akte pendirian beserta perubahan-perubahannya telah disetujui oleh Menteri Kehakiman dengan surat keputusan No. Y.A.5/362/19 tanggal 11 Juni 1981 dan dimuat dalam tambahan berita Negara No. 13 tanggal 26 Desember 1981, tambahan No. 1029/1981.

Adapun PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing ini merupakan perusahaan dengan penanaman modal asing (PMA) dalam hal ini bekerja sama dengan Jepang, pemegang sahamnya terdiri dari :

1. PT. Krama Yudha, Indonesia sebesar 18,22 %.
2. PT. Krama Yudha Tiga Berlian Motors, Indonesia sebesar 17,22 %.
3. Mitsubishi Cooperation, Jepang sebesar 32,28 %.
4. Mitsubishi Fuso Truck and Bus Cooperation, Jepang sebesar 32,28 %.

Tahap-tahap pembangunan diawali dengan pembangunan mesin pabrik dimulai pada tanggal 14 Januari 1974 dan selesai dalam waktu empat bulan yang dilanjutkan dengan pemasukkan mesin-mesin dan peralatan dalam bulan Mei. Produksi percobaan

dimulai pada pertengahan bulan Oktober 1974 yang berlangsung untuk beberapa bulan, sedangkan produksi secara komersial dimulai pada tanggal 6 Januari 1975.

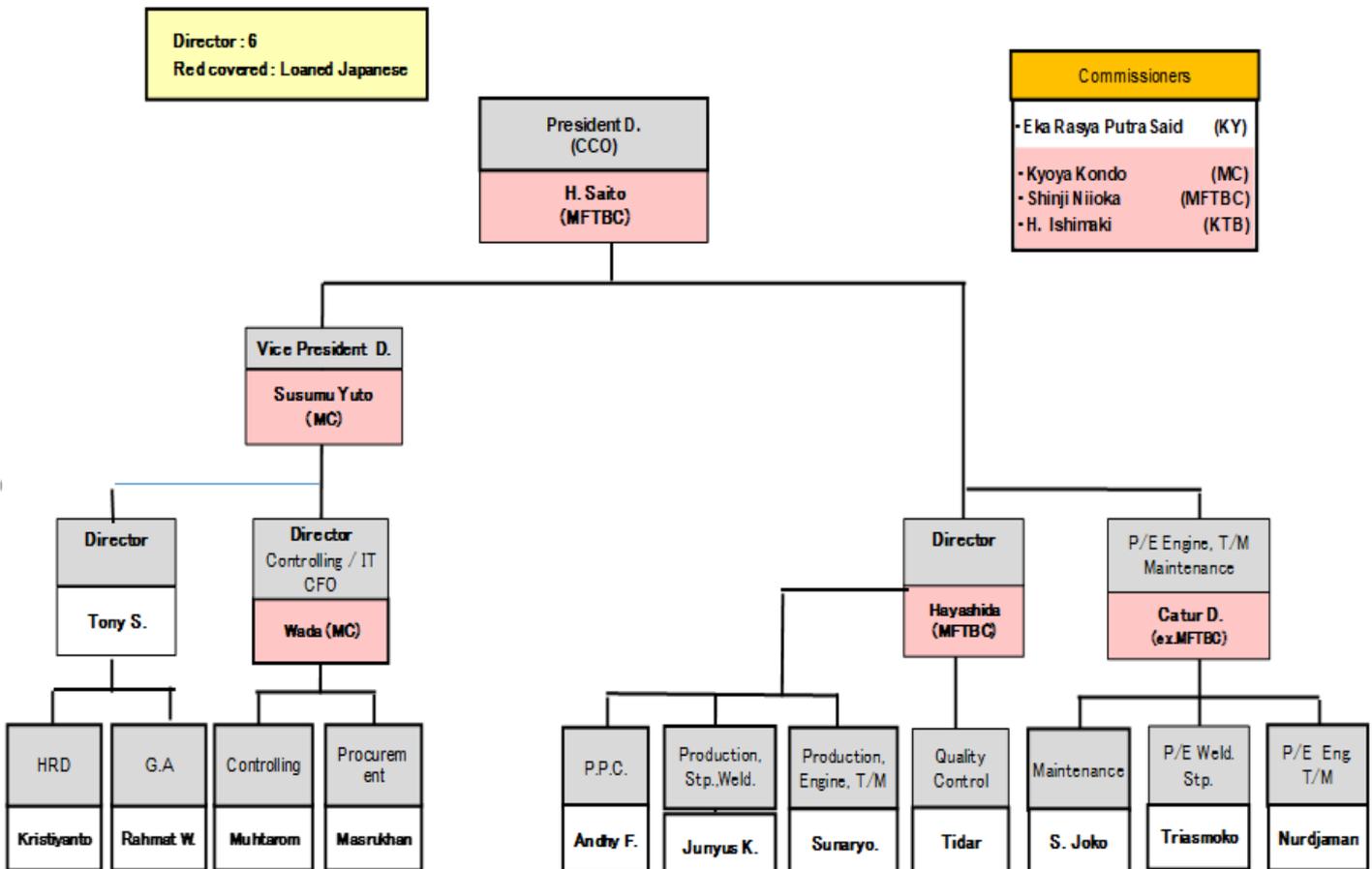
PT. Colt Engine and Manufacturing (CEM) didirikan pada bulan Desember 1982, dimana perusahaan ini merupakan usaha patungan juga antara Indonesia dan Jepang yaitu PT. Mitsubishi Cooperation dan Mitsubishi Motors Cooperation. Pada bulan Maret 1983, PT. Colt Engine and Manufacturing (CEM) ini mulai berproduksi dan produksi secara komersial dimulai tahun 1985.

Pada tanggal 1 Januari 1988, PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and manufacturing melakukan merger (bergabung) dengan PT. Colt Engine and Manufacturing (CEM) yang saat ini dikenal dengan MKM I (Stamping Plant) dan MKM II (Engine Plant). Alasan dilakukan merger antara lain untuk efisiensi pada saat merger perbandingan saham antara pihak Indonesia dan Jepang adalah sebesar 35,4 % dan 64,6 %.

MKM I (Stamping Plant) memiliki luas tanah sebesar 63.400 m² dengan luas bangunan sebesar 20.750 m² yang aktifitas setiap harinya yaitu memproduksi komponen badan kendaraan, sedangkan MKM II (Engine Plant) memiliki luas tanah sebesar 86.460 m² dengan luas bangunan sebesar 13.608 m² yang aktifitas setiap harinya yaitu memproduksi komponen mesin kendaraan. Sampai pada tahun 1997, PT. MKM sudah dapat memproduksi komponen mesin seperti Crank Shaft, Connecting Rod, Cylinder Head, dan Cam Shaft sendiri dan pada tahun itu juga mulai dibuat komponen mesin yang lain yaitu Transmission Case dan Extension Housing untuk jenis kendaraan Colt L300 dan Kuda.

Pada tahun 1998 dimulai ekspor komponen mesin yaitu Cylinder Head, Crank Shaft, dan Connecting Rod ke Jepang (MMC Kyoto). Kemudian tahun 1999 mengekspor komponen body ke Philipina (MMPC), dan pada tahun 2000 ekspor dilakukan untuk transmisi ke Philipina (ATC).

1.3. Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 1. 1 Struktur Organisasi PT Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing

1.4. Job Description

a. Board of Director

Board of Director terdiri dari Presiden Direktur, Senior Executive Advisor, Wakil Presiden Direktur dan Direktur. Tugas mereka semua bekerjasama untuk memajukan PT. MKM dengan cara membuat tujuan dan kebijakan mutu tahunan perusahaan lalu memilih wakil manajemen serta membuat kajian sumber daya, kajian tujuan dan kebijakan mutu bulanan perusahaan setelah itu hasil kajian di audit internal dan eksternal.

b. Departemen Human Resources Development (HRD)

Mempunyai tugas bertanggung jawab terhadap hasil kerja dan aktivitas department yang bersangkutan dengan human resources department dalam proses recruitment karyawan, bertanggung jawab terhadap hubungan industrial, peningkatan keterampilan, kedisiplinan, pengetahuan karyawan, pengadaan dan pengembangan karyawan serta sebagai wakil perusahaan dalam perundingan Bipartit dan

berhubungan menjalin kerja sama yang baik antar perusahaan atau instansi pemerintah.

c. Departemen General Affair

Mempunyai tugas untuk melakukan tanggung jawab terhadap aktivitas dan hasil kerja departemen, tanggung jawab terhadap kesejahteraan karyawan, kebutuhan sarana dan prasarana perusahaan, kerjasama antar karyawan, keselamatan pegawai serta aset perusahaan, melakukan tugas administrasi umum dan pelayanan kebutuhan karyawan dalam bekerja.

d. Departemen Controlling

Mempunyai tugas melihat aktivitas karyawan lalu bertanggung jawab terhadap hasil kerja departemen dalam pembuatan laporan penjualan, laporan anggaran perusahaan, bertanggung jawab dalam pengeluaran biaya atau pembayaran perusahaan, memonitoring pendapatan perusahaan dan mengeluarkan jumlah pendapatan perusahaan.

e. Departemen Procurement

Mempunyai tugas menganalisa, mencari & menentukan barang/jasa yang memenuhi kebutuhan dari perusahaan (procurement & management), struktur biaya barang, jasa, produksi dan biaya yang menyertai suatu pengadaan, menjaga kondisi stok level perusahaan, menentukan serta menegosiasikan kontrak dengan vendor (contract management), dan membangun, mengelola & menjaga hubungan kerja sama dengan vendor (vendor management).

f. Departemen Production Planning and Controlling (PPC)

Mempunyai tugas dalam bertanggung jawab terhadap perencanaan, tugas dan pengawasan pada pabrik Stamping dan pabrik Engine serta prasarana produksi domestik dan Export Delivery.

g. Departemen Production Stamping

Mempunyai tugas melakukan sistem kontrol produksi, kontrol kualitas, kontrol keamanan, kontrol sub material, kontrol mesin dan alat, kontrol man power, pendidikan.

h. Departemen Production Engine

Mempunyai tugas dalam melakukan perencanaan dan pengendalian pada aspek manajemen produksi sesuai dengan mutu produksi dan kepuasan pelanggan sesuai standar yang sudah ditetapkan untuk melancarkan jaminan out put produksi sesuai jadwal yang telah ditetapkan.

i. Departemen Quality Control

Mempunyai tugas menguji produk baik dari segi kualitas dan kuantitas selama proses produksi, yaitu mulai dari pemilihan bahan baku, pengolahan bahan baku menjadi barang setengah jadi hingga hasil akhir produksi untuk memperoleh standar kualitas yang diperlukan.

j. Departemen Maintenance

Mempunyai tugas dalam melakukan pemeliharaan mesin – mesin pabrik, perencanaan *planning* jangka pendek atau panjang bertanggung jawab atas kualitas, kuantitas dan delivery.

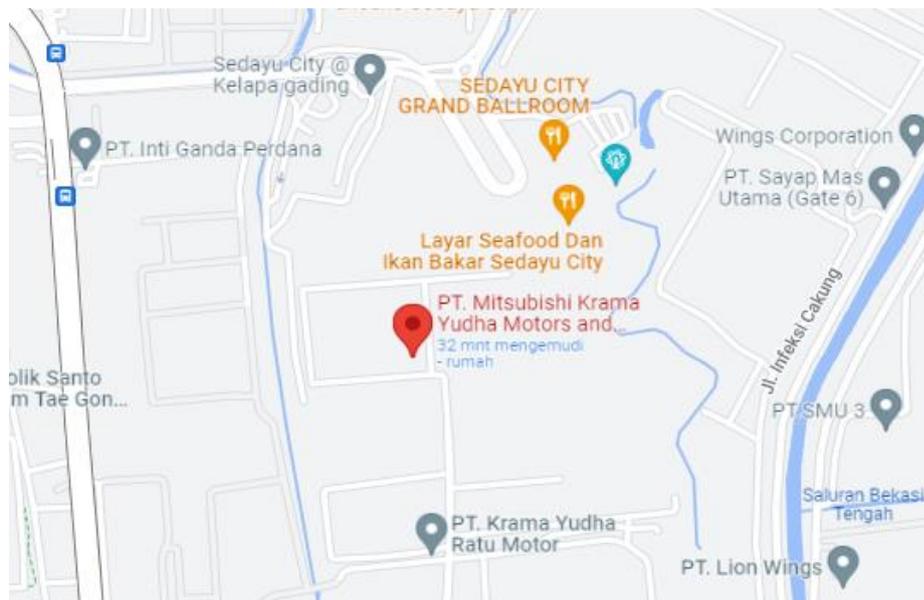
k. Departemen Production Engineering

Melakukan tugas dalam menyetujui proses reaksi produk baru/ganti model dan membuat, pelaksanaan perubahan barang hingga mengkoreski kesalahan dan membuat ide perbaikan department.

1.5. Lokasi Perusahaan

PT Mistubishi Mrama Yudha Motors and Manufacturing yang berada di Jakarta Timur yang berada pada :

Alamat : Jl. Raya Bekasi No.22, RT.8/RW.5, Rw. Terate, Kec. Cakung, Kota Jakarta Timur, Daerah Khusus Ibukota Jakarta 13930

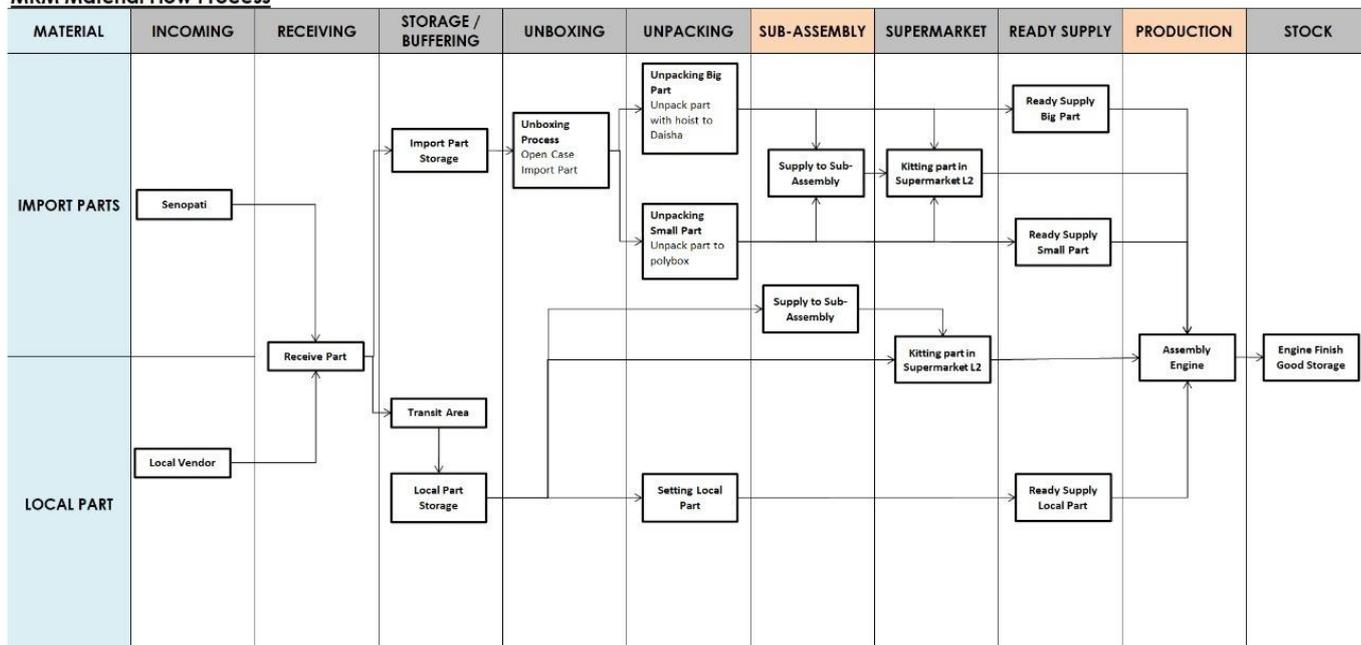


Gambar 1. 2 Lokasi PT Mistubishi Mrama Yudha Motors and Manufacturing

BAB II PROSES KERJA

2.1. Flowmap Proses Bisnis

MKM Material Flow Process



Gambar 2. 1 Flowmap Proses Bisnis PT Mistubishi Mrama Yudha Motors and Manufacturing

Penjelasan Flowmap Proses Bisnis

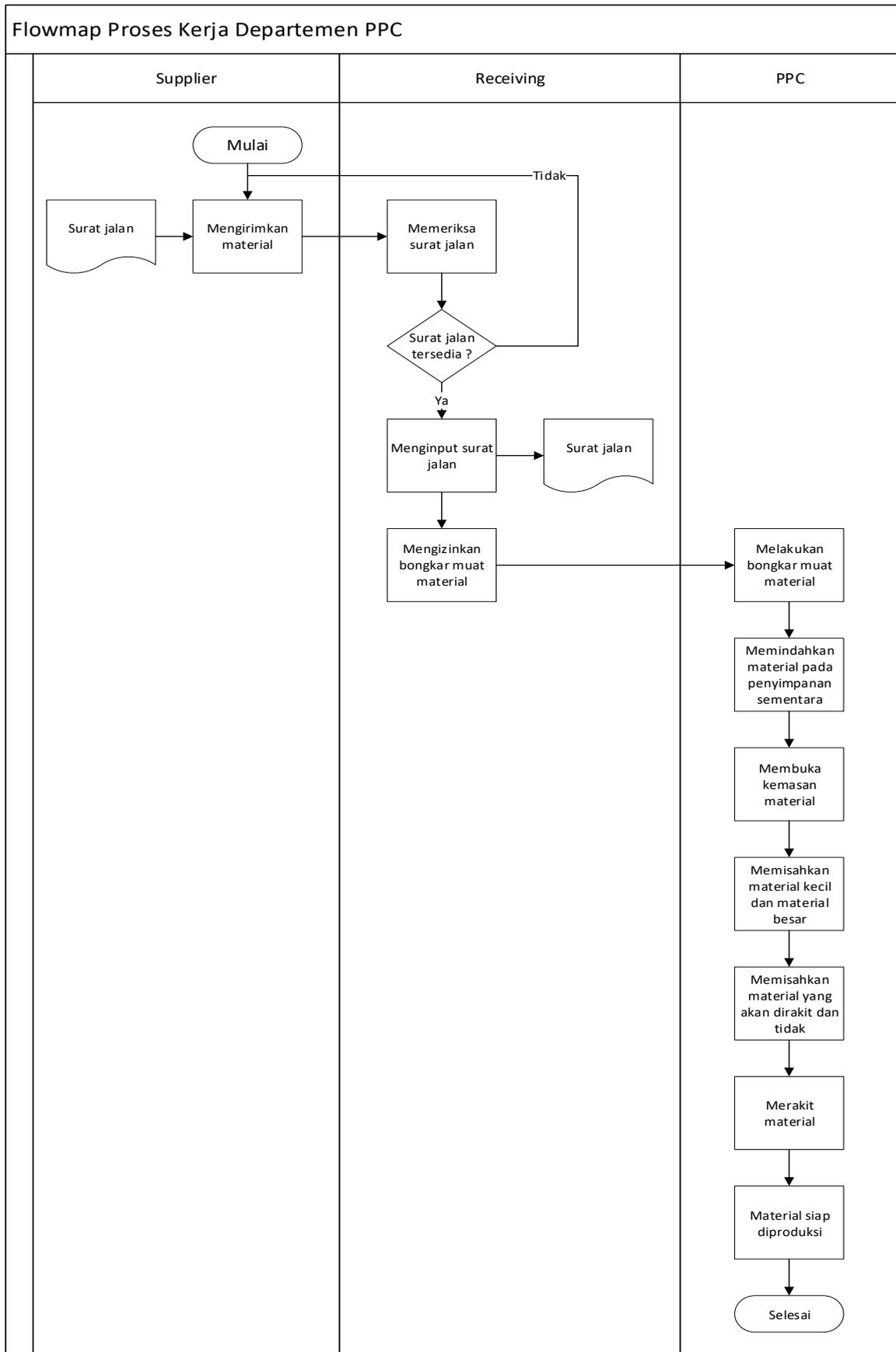
1. Terdapat dua material yaitu dari ekspor dan dari impor
2. Untuk kedatangannya juga berbeda, material ekspor berasal dari vendor lokal lalu untuk material impor berasal dari Senopati.
3. Lalu setelah material datang akan memasuki area Receiving. Kegiatan pada area Receiving adalah memeriksa surat jalan yang berisikan jenis material yang dibawa serta jumlah material lalu menginput ke dalam komputer.
4. Setelah pemeriksaan surat jalan selanjutnya adalah proses bongkar muat barang menggunakan forklift. Material impor akan diletakan pada penyimpanan sementara tetapi untuk material ekspor akan diletakan pada area transit dahulu kemudian dipindahkan menuju area penyimpanan sementara.
5. Selanjutnya adalah proses Unboxing aktivitasnya adalah material akan dibuka dari kemasan dan akan dibedakan sesuai dengan ukuran material yaitu untuk material kecil sendiri dan material besar sendiri.
6. Setelah material dibuka akan dilakukan proses Sub Assembly kegiatannya adalah mengumpulkan material yang akan dirakit oleh beberapa material lainnya.

7. Setelah material yang akan dirakit dikumpulkan proses selanjutnya adalah Kitting Part yaitu proses perakitan antar beberapa material satu dan material lainnya.
8. Setelah proses perakitan selesai maka proses selanjutnya adalah Ready Supply kegiatannya adalah menyiapkan material yang sudah dirakit untuk diproduksi menjadi bahan jadi, proses produksi terpisah menjadi beberapa bagian yaitu untuk material kecil sendiri, material besar sendiri dan material lokal sendiri.
9. Setelah proses produksi selesai bahan jadi akan disimpan pada gudang sementara terlebih dahulu kemudian akan dikirimkan pada customer.

2.2. Ruang Lingkup Kerja Praktik

Kerja praktik dimulai dari tadi tanggal 1 Agustus 2022 hingga 31 Agustus 2022 dan ditempatkan pada departemen PPC (Product Planning Control). Aktivitas pada departemen PPC yaitu membuat rencana produksi, menyusun dan menetapkan urutan produksi, input material, alat dan mesin. Melakukan perancangan aliran kerja (workflow) organisasi memberikan otorisasi untuk memulai kegiatan produksi, memonitor dan menindaklanjuti.

2.3. Flowmap Proses Kerja



Gambar 2. 2 Flowmap Proses Kerja Departemen PPC

Penjelasan flowmap proses kerja departemen PPC

1. Supplier mengirimkan material ekspor dan impor.
2. Kendaraan diperiksa mengenai surat jalan pada bagian Receiving.
3. Jika surat jalan tersedia maka akan diinput oleh bagian Receiving serta dapat melakukan proses bongkar muat dan jika surat jalan tidak tersedia maka tidak dapat melakukan proses bongkar muat.
4. Setelah proses pemeriksaan surat jalan oleh Receiving selanjutnya adalah proses bongkar muat menggunakan forklift.
5. Selanjutnya material akan ditempatkan pada penyimpanan sementara setelah proses bongkar muat.
6. Kemasan material akan dibuka dan dipisahkan antara material ukuran besar dan material ukuran kecil.
7. Kemudian material yang akan dirakit dipisahkan dan dikumpulkan terlebih dahulu sebelum proses produksi tetapi untuk material yang tidak dirakit akan langsung menuju proses produksi.
8. Material yang telah dirakit siap untuk diproduksi.

BAB III

ANALISIS MASALAH DAN PEMECAHAN MASALAH

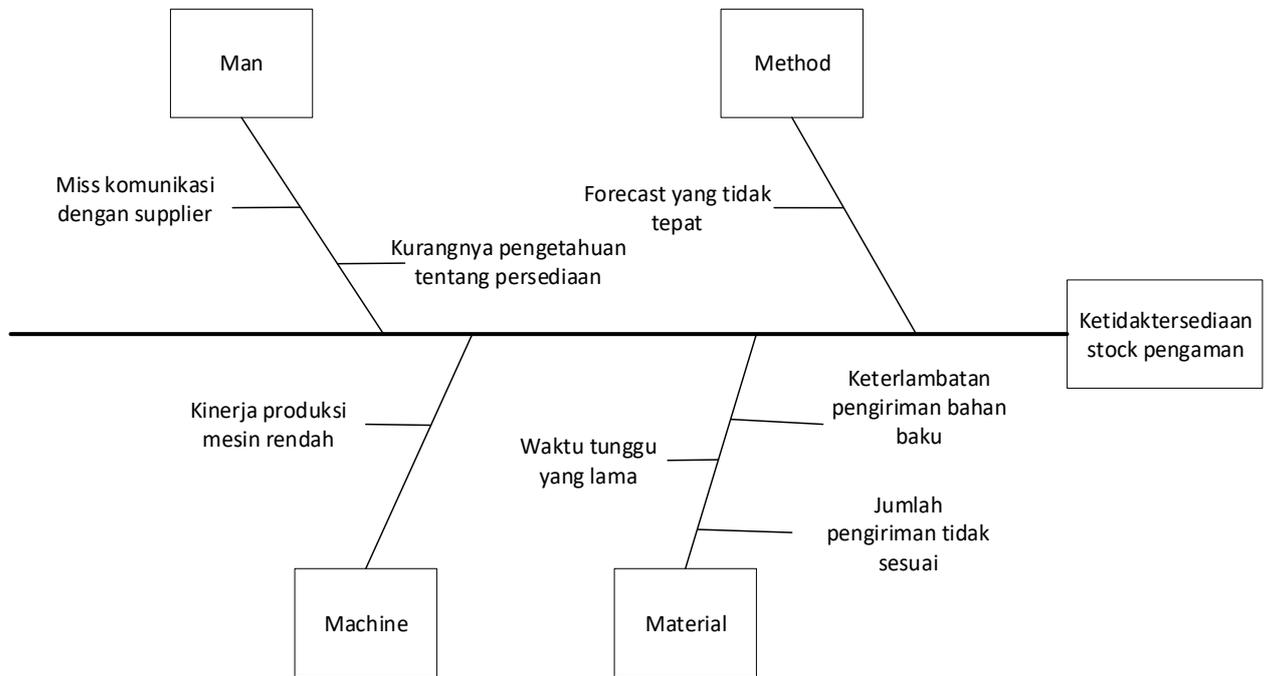
3.1. Jastifikasi Permasalahan KP/M

Dalam pembuatan laporan ini penulis mengamati area gudang sementara yang terdapat pada PT MKM. Pada saat penulis mengamati area gudang sementara tidak terdapat stock pengaman atau safety stock untuk produk yang dihasilkan. Stock pengaman atau safety stock memiliki peran yang sangat penting yaitu dapat memaksimalkan keuntungan, mengantisipasi terjadinya fluktuasi permintaan pasar dan lebih memudahkan jadwal produksi barang. Selain itu stock pengaman atau safety stock juga diperlukan untuk menentukan tingkat persediaan secara tepat. Jika persediaan terlalu banyak, maka perputaran uang akan berhenti dalam modal dagang perusahaan. Sebaliknya, jika terlalu sedikit persediaan maka perusahaan bisa mengalami stock out atau kehabisan stock.

Maka dalam laporan kerja praktik ini terdapat permasalahan yang terjadi pada area gudang sementara yaitu mengenai ketidaktersediaan stock pengaman atau safety stock untuk produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, penulis ingin memberikan solusi terkait permasalahan tersebut.

3.2. Pemecahan Masalah Secara Deskriptif Analisis

Dari justifikasi permasalahan di atas maka dapat diidentifikasi terlebih dahulu penyebab perusahaan tidak memiliki stock pengaman atau safety stock, salah satu metode yang digunakan untuk mengidentifikasi atau menganalisis akar penyebab dari suatu masalah yang terjadi yaitu menggunakan diagram fishbone atau diagram tulang ikan. Adapun ilustrasi akar masalah dari ketidaktersediaan stock pengaman atau safety stock yang dimiliki oleh perusahaan, yaitu sebagai berikut :



Gambar 3. 1 Fishbone Diagram

Setelah diketahui akar penyebab dari ketidaktersediaan stock pengaman atau safety stock, maka penulis mengusulkan beberapa hal yaitu :

1. Pemberian pelatihan atau training terhadap karyawan
Pemberian pelatihan dilaksanakan agar wawasan dan pengetahuan karyawan bertambah tentang pentingnya ketersediaan stock pengaman atau safety stock terhadap kinerja perusahaan.
2. Perawatan mesin
Perawatan mesin harus dilakukan secara berkala agar mesin dapat bekerja secara optimal dan jika mesin mengalami kerusakan pihak perusahaan sudah mengetahui dan segera menggantinya.
3. Memiliki opsi vendor lain
Memiliki opsi vendor lain diperlukan karena jika vendor utama sedang mengalami kehabisan bahan baku atau keterlambatan pengiriman bahan baku maka pihak perusahaan tidak perlu menunggu yang akan mengakibatkan terhentinya proses produksi perusahaan.
4. Melakukan evaluasi karyawan
Kegiatan evaluasi diperlukan karena akan mengurangi atau meminimalkan kesalahan kesalahan baik yang kecil ataupun yang besar yang dilakukan oleh karyawan yang akan mengakibatkan kerugian pada perusahaan.
5. Melakukan evaluasi vendor

Kegiatan evaluasi diperlukan karena hasil dari evaluasi tersebut pihak perusahaan akan memutuskan untuk tetap bekerja sama dengan vendor atau menggantikan dengan vendor lain.

3.3. Perhitungan Safety Stock

Dalam pemecahan masalah ketidaktersediaan stock pengaman digunakan metode Safety Stock. Data - data yang dibutuhkan sebagai berikut :

- a. Penjualan maksimal harian : jumlah maksimum unit yang terjual dalam satu hari
- b. Lead time maksimum : waktu terlama yang dibutuhkan pemasok untuk mengirim persediaan
- c. Penjualan harian rata-rata : jumlah rata-rata unit yang terjual dalam satu hari
- d. Lead time average : waktu rata-rata yang dibutuhkan pemasok untuk mengirim persediaan

Maka Penyelesaiannya sebagai berikut :

Diketahui :

Tabel 3. 1 Perolehan Data tahun 2021

Bulan	Penjualan	Delivery PT Exedy	Lead time (day)
Januari	2244	1	1
Februari	2616	2	1
Maret	2904	3	1
April	2640	4	1
Mei	1488	5	1
Juni	1556	6	1
Juli	2528	7	1
Agustus	3136	8	1
September	3748	9	1
Oktober	4132	10	1
November	4424	11	1
Desember	3465	12	1
Total	34881	Average lead time	1
Average/month	2906.75	MAX lead time	1
Average/day	96.89166667		
Sales max	147.4666667		

- a. Penjualan maksimal harian : 148 unit
- b. Lead time maksimum : 1 hari

- c. Penjualan harian rata-rata : 97 unit
- d. Lead time average : 1 hari

Dari data tersebut dapat diperoleh :

Safety Stock :

(Penjualan Harian Maksimal x Waktu Tunggu Maksimal) – (Penjualan Harian rata – rata x Waktu Tunggu rata – rata)

$$= (148 \times 1) - (97 \times 1)$$

$$= 51 \text{ unit}$$

Dari data yang sudah didapatkan dan dilakukan pengolahan menggunakan perhitungan safety stock, maka dapat diketahui bahwa hasil safety stock untuk tahun 2021 sebesar 51 Unit.

BAB IV PENUTUP

4.1. Deskripsi Kerja Praktik

Pada kerja praktik/magang yang berlangsung PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing, Jakarta. PT. Mitsubishi Krama Yudha Motors and Manufacturing dari tanggal 01 Agustus 2022 sampai 31 Agustus 2022, kegiatan yang dilakukan penulis pada departemen PPC yaitu :

1. Memeriksa kelengkapan Surat Jalan dari Vendor
Penulis melakukan proses pemeriksaan surat jalan dan melakukan proses pengecapan stempel pada kantor Receiving yang bertujuan untuk memeriksa jenis barang yang dibawa serta jumlah kuantitas barang yang dibawa.
2. Mendata serta menginput surat jalan
Penulis melakukan proses penginputan surat jalan menggunakan Ms. Excel.
3. Melakukan dan mengamati bongkar muat barang dari truk
Penulis mengamati proses bongkar muat barang dari truk menggunakan forklift dan membantu melakukan bongkar muat barang bagian kecil dari truk.
4. Melakukan pembukaan kemasan barang
Penulis melakukan proses pembukaan kemasan barang.
5. Memindahkan barang menuju tempat penyimpanan sementara
Penulis melakukan proses pemindahan barang menuju tempat penyimpanan sementara setelah kegiatan bongkar muat.
6. Mengamati Area Produksi
Penulis mengamati proses produksi pada PT MKM dari bahan baku (raw material) menjadi bahan jadi (finishing goods).

DAFTAR PUSTAKA

- ibnu. (2022, Januari 24). Retrieved from Accurate: <https://accurate.id/akuntansi/safety-stock/>
- Saputra, D. (2021, April 19). Retrieved from SCM Guide : <https://scmguide.com/id/cara-menghitung-safety-stock-yang-efektif/>
- Ulfianinda, T. (2022). Retrieved from MAS Software: <https://www.mas-software.com/blog/cara-menghitung-safety-stock>

Lampiran 2 Progress Report Bimbingan KP/M dengan Dosen Pembimbing

PROGRESS REPORT BIMBINGAN KERJA PRAKTIK / MAGANG PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK - STIMLOG			
NAMA		NPM	
Mohammad Dava Al Gaza Junaidi		16119094	
JUDUL KP/M : PENGENDALIAN PERSEDIAAN PRODUK PADA PT MITSUBISHI KRAMA YUDHA MOTORS AND MANUFACTURING MENGUNAKAN SAFETY STOCK			
DOSEN PEMBIMBING : Wahyudi Adiprasetyo, S.E., M.M.			
Hari	Tgl. Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
Jumat	29 Juli 2022	Pengenalan perusahaan	
Rabu	3 Agustus 2022	Pemberitahuan tentang sidang magang dan progress laporan	
Selasa	23 Agustus 2022	Pemberitahuan tentang tanda tangan pengesahan	

Menyetujui,
Dosen Pembimbing

Dr. Wahyudi Adiprasetyo, S.E., M.M
NIK.11463148

Lampiran 3 Lembar Penilaian KP/M

FORMAT PENILAIAN KP/MAGANG PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK-STIMLOG		
NAMA	NPM	TEMPAT TGL. LAHIR
Mohammad Dava Al Gaza Junaidi	16119094	Kendal, 23 Januari 2002
JUDUL KERJA PRAKTIK / MAGANG : PENGENDALIAN PERSEDIAAN PRODUK PADA PT MITSUBISHI KRAMA YUDHA MOTORS AND MANUFACTURING MENGGUNAKAN SAFETY STOCK		
DOSEN PEMBIMBING	: Wahyudi Adi Prasetyo, S.E., M.M.	
PEMBIMBING LAPANGAN	: Dwiiky Darmawan	
JABATAN	: STAFF	
ALAMAT PERUSAHAAN	: Jl. Krama Yudha, Rawa Terate, Cakung, Jakarta	
TELEPON	: (021) 4602908	
FAKSIMILI	:	
E-MAIL	:	
NO.	KOMPONEN YANG DINILAI	PENILAIAN (ANGKA)
1	PENAMPILAN BERPAKAIAN	AB 90
2	SIKAP TERHADAP ORANG LAIN	A 90
3	SEMANGAT BEKERJA	95
4	KEMATANGAN DALAM BERTINDAK	95
5	KERJA TIM	95
6	PENGETAHUAN YANG MENDUKUNG PEKERJAAN	95
7	KEHADIRAN DI TEMPAT KERJA	100
JUMLAH:		660
RATA-RATA:		94

KONVERSI PENILAIAN :

Nilai	Skor dalam Huruf	Artinya
85 - 100	A	Sangat baik
75 - 84	AB	Antara baik dengan sangat baik
70 - 74	B	Baik
65 - 69	BC	Cukup dan baik
60 - 64	C	Cukup
55 - 59	CD	Hampir cukup
40 - 54	D	Kurang
0 - 39	E	Kurang atau gagal

Jakarta,
PEMBIMBING LAPANGAN


(Dwiiky Darmawan)

Lampiran 4 Pemeriksaan Surat Jalan



Lampiran 4. 1 Pemeriksaan Surat Jalan

Lampiran 5 Proses Bongkar Muat Material



Lampiran 5. 1 Proses Bongkar Muat Material

Lampiran 6 Penyimpanan Sementara Material



Lampiran 6. 1 Penyimpanan Sementara Material

Lampiran 7 Proses Unboxing Material



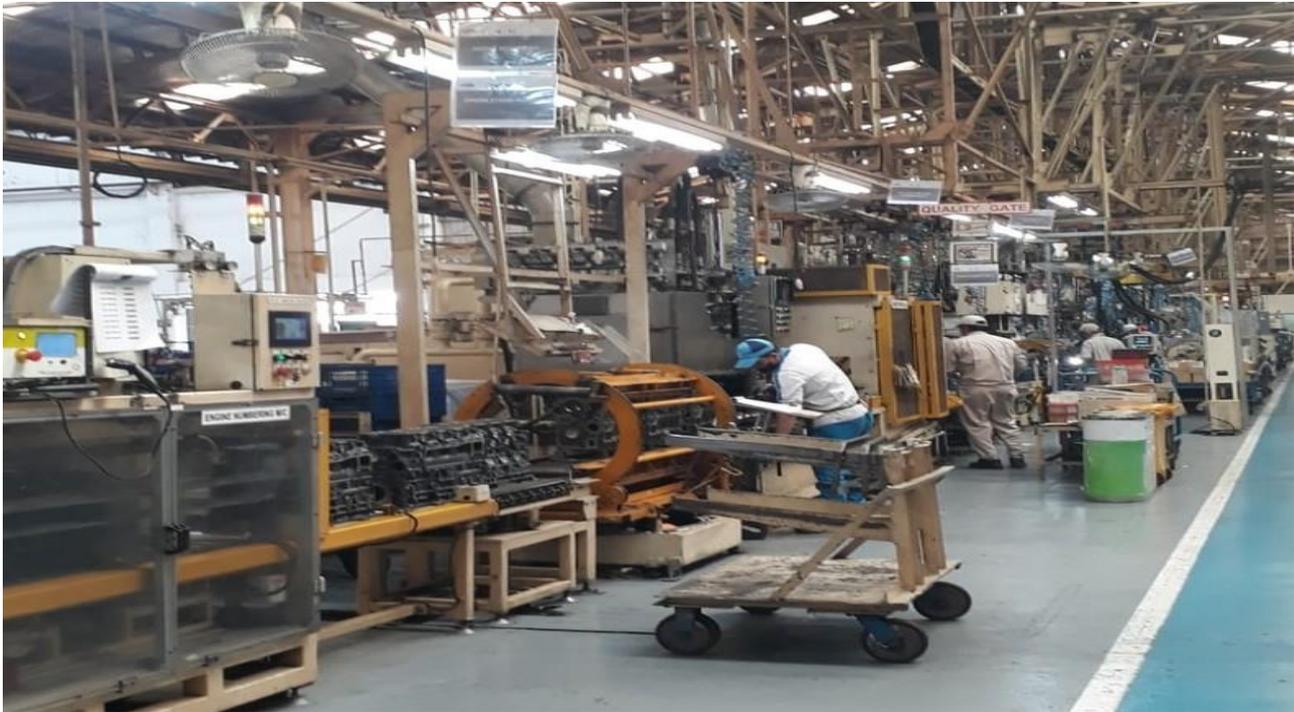
Lampiran 7. 1 Proses Unboxing Material

Lampiran 8 Proses Penyatuan Material



Lampiran 8. 1 Proses Penyatuan Material

Lampiran 9 Proses Produksi



Lampiran 9. 1 Proses Produksi

Lampiran 10 Finishing Goods



Lampiran 10. 1 Finisihing Goods

Lampiran 11 Proses Pengiriman



Lampiran 11. 1 Proses Pengiriman