

**PENERAPAN MRP II DALAM MENDUKUNG  
PROSES PERENCANAAN PRODUKSI DAN KEBUTUHAN  
SUMBER DAYA PADA PT. NESTLE INDONESIA PABRIK WARU**

**SKRIPSI**

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN  
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI  
JURUSAN AKUNTANSI**

kk  
A 123/02

SUS

P



MILIK  
PERPUSTAKAAN  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA

**DIAJUKAN OLEH :**

**HARIS SUSILO**

**No. Pokok : 049711873 E**

**KEPADA**

**FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA  
2002**

**SKRIPSI**

**PENERAPAN MRP II DALAM MENDUKUNG  
PROSES PERENCANAAN PRODUKSI DAN KEBUTUHAN  
SUMBER DAYA PADA PT. NESTLE INDONESIA PABRIK WARU**

**DIAJUKAN OLEH :**

**HARIS SUSILO**

**No. Pokok : 049711873 E**

**TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH**

**DOSEN PEMBIMBING,**



**Drs. BASUKI, M. Com. (Hons), Ph.D., Ak**

**TANGGAL 20/6/02.....**

**KETUA PROGRAM STUDI,**



**Dr. ARSONO LAKSMANA, SE., Ak**

**TANGGAL.....**

Surabaya, .....<sup>25/05/02</sup>.....

Skripsi telah siap untuk diuji

**DOSEN PEMBIMBING**



**Drs. BASUKI, M. Com. (Hons), Ph.D., Ak**

## Abstrak

Dalam era globalisasi ini, sebagaimana diketahui persaingan bisnis semakin ketat banyak perusahaan berlomba-lomba untuk bisa lebih unggul dari pesaing-pesaingnya. Dalam usahanya untuk menurunkan biaya, meningkatkan produktivitas, meningkatkan kualitas produk, dan meningkatkan fleksibilitasnya dalam menanggapi kebutuhan-kebutuhan pelanggan, perusahaan-perusahaan telah melakukan sebuah pendekatan inovasi dengan mengadopsi sistem pemanufakturan *Manufacturing Resource Planning* (MRP II). MRP II merupakan suatu sistem informasi terintegrasi yang menyediakan data diantara berbagai aktifitas produksi dan area fungsional lainnya dari bisnis secara keseluruhan. Dalam sistem MRP II departemen produksi diharapkan untuk memproduksi pada tingkat produksi yang telah ditetapkan dan menjadi komitmen dari manajemen industri itu. Berdasar dari petunjuk rencana produksi itu, selanjutnya dibuat jadwal produksi induk (*Master Production Schedule* = MPS) yang menspesifikasi kuantitas dari produk spesifik yang diproduksi. Pada tahap ini kemudian diperiksa secara garis besar apakah kapasitas yang tersedia cukup untuk mendukung MPS itu. Selanjutnya apabila telah sesuai, dapat dilakukan perencanaan kebutuhan material (*Material Requirements Planning* = MRP) dan menetapkan jadwal prioritas untuk diproduksi. Selanjutnya suatu analisis secara terperinci tentang kebutuhan kapasitas (*Capacity Requirements Planning* = CRP) ditentukan, guna menjamin bahwa kapasitas itu cukup untuk mendukung aktifitas produksi selama periode penjadwalan produksi itu. Dengan mengaplikasikan MRP II dalam sistem manufaktur maka perusahaan mempunyai keunggulan bisnis atau *business excellence*.

Jenis penelitian ini adalah deskriptif yang menekankan pada survey, yaitu penelitian yang dilakukan dengan mengadakan peninjauan pada obyek penelitian guna mendapatkan gambaran (deskripsi) secara sistematis, aktual dan akurat mengenai fakta permasalahan di obyek penelitian sesuai dengan bidang masalah yang diteliti untuk membuat perbandingan dan evaluasi dengan teori yang digunakan. Data yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah data kualitatif yaitu data dalam bentuk keterangan atau uraian-uraian yang diperoleh dari hasil wawancara dengan sumber pertama di obyek penelitian mengenai gambaran umum perusahaan dan bidang masalah yang diteliti.

Salah satu tujuan penelitian ini adalah untuk memberikan gambaran mengenai penerapan MRP II dalam mendukung proses perencanaan produksi dan kebutuhan sumberdaya PT. Nestlé Indonesia Pabrik Waru. Kesimpulan dari hasil penelitian ini adalah dengan diterapkannya sistem MRP II PT. Nestlé Indonesia dapat meningkatkan Business Excellence menjadi "B-Class" dalam ukuran bisnis internasional."