

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Sebuah perusahaan dituntut untuk dapat memenuhi kebutuhan konsumen baik dari segi kualitas maupun kuantitas semaksimal mungkin dengan cara menentukan faktor penunjang kelancaran produksi, seperti ketersediaan bahan material untuk menunjang produksi yang sesuai dengan jumlah kebutuhan konsumen. Perusahaan dalam usahanya untuk memenuhi kebutuhan konsumen seringkali dihadapkan dengan sebuah masalah yaitu kekurangan atau kelebihan persediaan yang mengakibatkan kerugian yang diterima oleh perusahaan baik dari segi finansial maupun non- finansial. Salah satu contohnya adalah apabila sebuah perusahaan mengalami kehabisan bahan material (*stockout*), maka dampaknya adalah proses produksi akan terhambat. Dengan terhambatnya proses produksi, akan mengakibatkan penurunan tingkat produksi sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan dari konsumen. Apabila hal tersebut terjadi, maka perusahaan akan mengalami kerugian finansial yang besar dan konsumen akan merasa kecewa atas pelayanan yang diberikan oleh perusahaan sehingga kepercayaan konsumen terhadap perusahaan akan menurun. Tentunya hal tersebut sangat dihindari oleh perusahaan, maka dari itu sebuah perusahaan perlu melakukan perencanaan dan pengendalian persediaan dengan baik agar terhindar dari risiko kerugian.

Pengendalian persediaan menurut Diana dan Setiawati (2017:179), “Persediaan pada umumnya adalah aset lancar yang terbesar dari perusahaan manufaktur. Perusahaan dagang selalu membeli barang dagangannya dalam bentuk barang yang siap untuk dijual kembali dan perusahaan manufaktur memproduksi barang untuk dijual ke perusahaan dagangan.”. Pengendalian persediaan Menurut Hermawan (2013:56), juga dapat didefinisikan “Persediaan merupakan barang dagangan yang disimpan kemudian dijual kembali dalam operasi normal perusahaan dan bahan yang terdapat dalam proses produksi atau yang telah disimpan untuk suatu tujuan.”

Menurut Prawira (2013:3), “persediaan bahan baku perusahaan sangat harus dikontrol supaya tidak menciptakan kerugian bagi perusahaan”. jika persediaan yang di miliki menimbulkan biaya penyimpanan biaya pemeliharaan dapat mengakibatkan kerugian karena adanya kerusakan bahan baku dan terdapat resiko harga turun di kemudian hari. jika persediaan yang di miliki kurang dapat menghambat proses produksi dan berakibat bertambahnya biaya pembelian secara mendadak. Apalagi jika bahan baku yang di gunakan datang tidak tepat waktu maka perusahaan harus mengadakan bahan baku secara mendadak perusahaan harus menanggung biaya tambahan untuk mendapatkan persediaan tersebut sehingga dapat mengakibatkan turunnya laba yang di peroleh perusahaan.

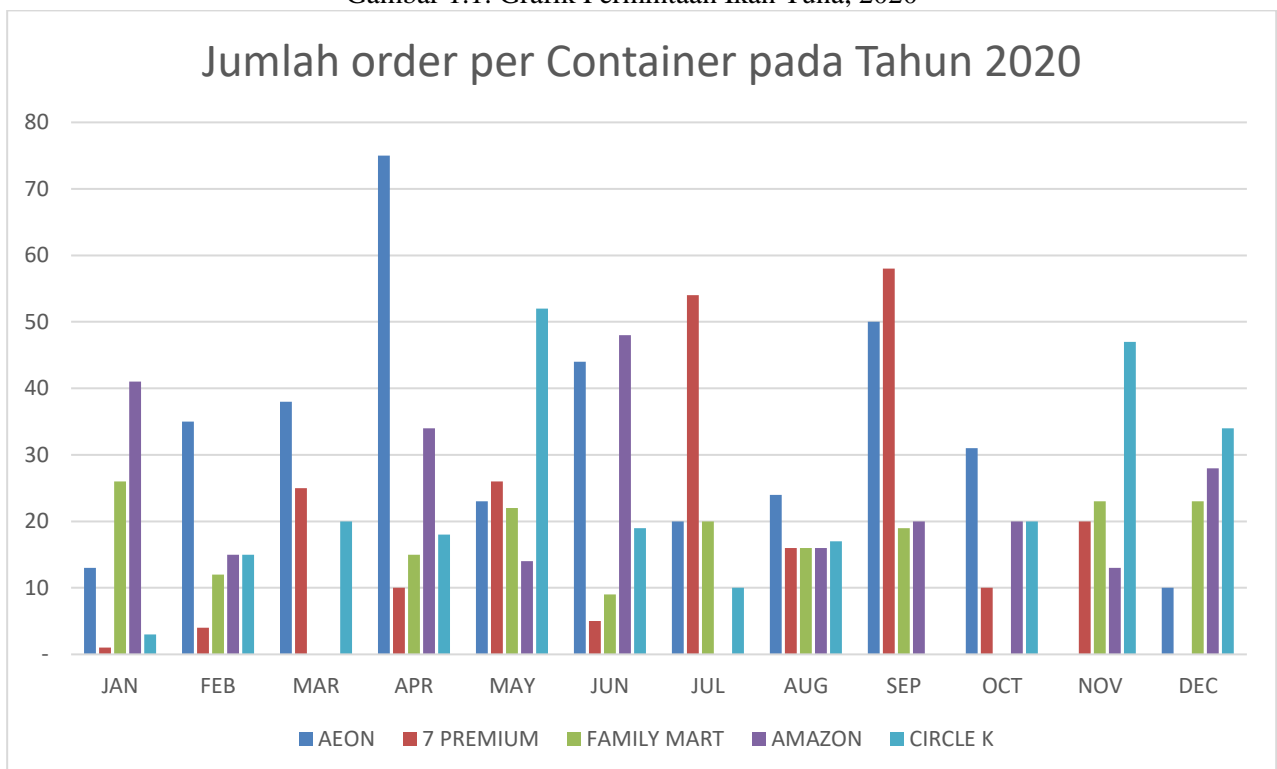
Menurut Tannady & Filbert (2018) pengendalian persediaan berfungsi untuk mencegah terjadinya hal-hal yang merugikan perusahaan, seperti terjadinya kelebihan persediaan (*overstock*) dan kekurangan persediaan (*outstock*). sebagai apapun prosedur dan sistem persediaan bahan baku dan bahan penolong yang diterapkan dalam perusahaan apabila tidak ada peranan pengendalian persediaan maka akan terjadi penyimpangan yang dapat merugikan perusahaan (Naibaho, 2013), Pengendalian persediaan sangat

dibutuhkan oleh semua perusahaan, termasuk perusahaan yang menghasilkan produk jadi berupa ikan tuna kaleng. Salah satu perusahaan yang menghasilkan produk berupa ikan tuna kaleng adalah PT. ANEKA TUNA.

PT. ANEKA TUNA merupakan salah satu perusahaan pengalengan ikan di Indonesia. Hasil produk PT. ANEKA TUNA telah banyak diekspor ke luar negeri. Salah satu produknya yaitu ikan tuna dalam kemasan yang diekspor ke Jepang. Meskipun saat ini banyak industri pengalengan ikan di Indonesia, tetapi produk PT. ANEKA TUNA tetap digemari oleh konsumen. Dan hal ini membuat PT. ANEKA TUNA berusaha untuk dapat memenuhi keinginan konsumen dan meningkatkan pemasaran produk mereka. Dalam melakukan proses produksinya, PT. ANEKA TUNA didukung oleh tenaga kerja yang berjumlah 2,800 orang yang dibagi menjadi beberapa divisi.

Gambar 1.1 menjelaskan bahwa permintaan akan ikan tuna kaleng yang dihasilkan oleh PT. ANEKA TUNA sangat bervariasi atau tidak menentu setiap bulannya. Hal tersebut membuat perusahaan mengalami kesulitan dalam menentukan seberapa besar persediaan yang harus disediakan. Apabila perusahaan melakukan pemesanan bahan material Kaleng, Karton dan Label ke distributor dibuat terlalu besar, maka akan dapat merugikan perusahaan apabila tidak adanya permintaan produk. Hal tersebut dapat mengakibatkan perusahaan mengalami peningkatan dalam segi biaya penyimpanan. Sebaliknya, jika pemesanan bahan material Kaleng, Karton dan Label terhadap distributor dipesan terlalu kecil, maka perusahaan berisiko mengalami kekurangan persediaan (*stockout*) yang disebabkan oleh minimnya persediaan.

Gambar 1.1. Grafik Permintaan Ikan Tuna, 2020



Sumber: Data Internal PT. ANEKA TUNA, 2020

Masalah yang terjadi di PT. ANEKA TUNA adalah mengenai persediaan bahan material kemasan seperti Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink tidak menentu sehingga perusahaan mengalami kesulitan untuk melakukan penentuan jumlah bahan material secara optimal untuk setiap periodenya. Selama ini, pemesanan bahan material yang dilakukan oleh PT. ANEKA TUNA hanya berdasarkan oleh pandangan secara subjektif kepada stok persediaan bahan material kemasan di gudang penyimpanan dan belum pernah dilakukan perhitungan mengenai jumlah pemesanan optimal dan *safety stock*. Namun, hal tersebut tidak akurat untuk dijadikan acuan dalam melakukan pemesanan guna menambah persediaan bahan material, sehingga PT. ANEKA Tuna beberapa kali mengalami kekurangan maupun kelebihan bahan material kemasan.

Tabel 1.1. Persediaan Bahan Material

Jumlah Persediaan Bahan Material					
No	Bulan	Label	Karton	Kaleng	Plastik Shrink
		(Pack)	(Pack)	(Pack)	(Pack)
1	Jan	7,864,000	101,000	7,864,000	1,425,000
2	Feb	9,101,100	124,000	9,101,000	1,593,000
3	Mar	11,766,200	124,000	11,766,000	2,322,000
4	Apr	12,563,300	344,000	12,563,000	3,453,000
5	May	16,962,400	451,000	16,962,000	4,562,000
6	Jun	15,865,500	353,000	15,865,000	3,742,000
7	Jul	12,235,100	298,000	12,235,000	3,546,000
8	Aug	11,546,100	223,000	11,546,000	3,656,000
9	Sep	10,877,100	284,000	10,877,000	3,712,000
10	Oct	9,878,100	240,000	9,878,000	2,457,000
11	Nov	8,870,100	151,000	8,870,000	1,769,000
12	Dec	7,653,100	135,000	7,653,000	1,568,000
Jumlah		135,182,100	2,828,000	135,180,000	33,805,000

Sumber: Data Internal PT. ANEKA TUNA, 2020

Tabel 1.2. Pemakaian Bahan Material

Jumlah Pemakaian Bahan Material					
No	Bulan	Label	Karton	Kaleng	Plastik Shrink
		(Pack)	(Pack)	(Pack)	(Pack)
1	Jan	7,863,000	100,000	7,863,000	1,424,000
2	Feb	9,100,000	123,000	9,100,000	1,592,000
3	Mar	11,765,000	123,000	11,765,000	2,321,000
4	Apr	12,562,000	343,000	12,562,000	3,452,000
5	May	16,961,000	450,000	16,961,000	4,561,000
6	Jun	15,864,000	352,000	15,864,000	3,741,000
7	Jul	12,234,000	297,000	12,234,000	3,545,000
8	Aug	11,545,000	222,000	11,545,000	3,655,000
9	Sep	10,876,000	283,000	10,876,000	3,711,000
10	Oct	9,877,000	239,000	9,877,000	2,456,000
11	Nov	8,869,000	150,000	8,869,000	1,768,000
12	Dec	7,652,000	134,000	7,652,000	1,567,000
Jumlah		135,168,000	2,816,000	135,168,000	33,793,000

Sumber: Data Internal PT. ANEKA TUNA, 2020

Tabel 1.1 di atas menunjukkan beberapa barang setengah jadi yang mengalami kekurangan material terbesar selama periode 1 tahun terakhir yang disebabkan oleh ketidaksesuaian dalam melakukan perencanaan persediaan material kemasan Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink. Kekurangan tersebut mengakibatkan barang yang akan di *assembly* menjadi produk akhir berupa Ikan Tuna Kaleng terlambat produksi, sehingga PT. ANEKA TUNA berisiko mengalami kerugian karena tidak dapat memenuhi pesanan konsumen tepat waktu. Ketika hal tersebut terjadi, perusahaan perlu mengeluarkan biaya lebih untuk memesan bahan baku ke *supplier* terdekat yang terletak di Surabaya untuk menambah persediaan.

Selain masalah persediaan bahan material, masalah yang dihadapi PT. ANEKA TUNA terdapat pada saat pemesanan bahan baku kepada *supplier* nya yang berada di sesama provinsi di Indonesia maupun *supplier* yang ada di Jepang (import). *Lead time* bahan material kemasan yang dibutuhkan sering kali mengalami perubahan yang disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu faktor cuaca yang sering kali tidak menentu dan faktor internal dari perusahaan selaku *supplier*, seperti rusaknya mesin. Jadwal yang sudah direncanakan untuk kedatangan bahan material Label sekitar 10 hari kerja, dapat mundur hingga 16 hari.

Sedangkan *lead time* untuk bahan material Karton yang sudah direncanakan sekitar tujuh sampai dengan sembilan hari dapat mundur sampai sebelas hari. Ketika hal tersebut terjadi, perusahaan harus menunggu sampai material yang dipesan sampai di perusahaan yang mengakibatkan proses produksi pun menjadi terhambat.

Berdasarkan permasalahan yang ada, perusahaan perlu melakukan evaluasi dan perbaikan dalam menentukan kebijakan pemesanan material sehingga permasalahan-permasalahan tersebut tidak terjadi lagi pada periode mendatang. Oleh karena itu, dalam penelitian ini dilakukan perhitungan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) yang nantinya akan digunakan dalam melakukan perencanaan persediaan bahan material kemasan Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink di PT. ANEKA TUNA. Metode ini digunakan karena menurut Riyanto (2010:78) mengatakan “EOQ adalah jumlah kuantitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal, atau sering dikatakan sebagai jumlah pembelian yang optimal.”. “Model ini digunakan untuk menentukan kuantitas pesanan persediaan yang minimumkan biaya langsung penyimpanan persediaan dan biaya kebalikannya (*inverse cost*) pemesanan persediaan”. (Handoko, 2011:339). Dengan menggunakan metode EOQ, diharapkan dapat membantu dan memberikan saran kepada perusahaan terkait dalam menentukan kebijakan pemesanan bahan material agar dapat mengantisipasi kemungkinan kekurangan material sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka permasalahan yang dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Jumlah permintaan yang tak menentu di setiap periode menyebabkan sulitnya melakukan pengendalian persediaan dan berakibat *stockout* pada bahan material kemasan.
2. *Lead time* bahan bahan material kemasan yang tidak menentu menyebabkan perusahaan terkadang kehabisan bahan bahan material kemasan.
3. Perusahaan belum pernah melakukan perhitungan mengenai jumlah pemesanan yang optimal dan *safety stock* yang harus disediakan.
4. Pemesanan bahan baku dilakukan dengan pandangan secara subjektif di gudang penyimpanan barang, sehingga tingkat subjektifitas masih relatif tinggi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang beserta identifikasi masalah di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu:

1. Berapa kuantitas pembelian material produk yang optimal untuk bahan material kemasan Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink?
2. Kapan PT. ANEKA TUNA seharusnya melakukan pemesanan kembali untuk menambah persediaan bahan material kemasan Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink?
3. Berapa jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) bahan bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink yang seharusnya disediakan oleh PT. ANEKA TUNA?

1.4 Batasan Penelitian

Agar permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini lebih terfokus, maka diperlukan adanya batasan dalam penelitian. Batasan dalam penelitian ini sebagai berikut.

1. Penelitian hanya dilakukan di PT. ANEKA TUNA
2. Bahan material yang diperhitungkan adalah bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink.
3. Bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink yang diperhitungkan adalah bahan material yang digunakan untuk produksi ikan tuna kaleng ke Jepang.
4. Data kebutuhan bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink yang digunakan dalam perhitungan adalah data kebutuhan periode tahun 2020.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang sudah dibuat di atas, maka tujuan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Menghitung besarnya kuantitas pembelian bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink yang optimal dengan menggunakan metode EOQ .
2. Menghitung kapan waktu pemesanan kembali untuk bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink dengan menggunakan metode EOQ.
3. Menghitung besarnya jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) bahan material Label, Karton, Kaleng, dan Plastik Shrink dengan menggunakan metode EOQ .

1.6 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian di atas, maka manfaat yang akan diperoleh dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat mempertimbangkan kebijakan dan keputusan perencanaan persediaan bahan material dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity*.
2. Perencanaan persediaan perusahaan menjadi lebih akurat dan teratur.
3. Dapat memberikan pengetahuan mengenai perencanaan persediaan bahan material dalam suatu perusahaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* .
4. Sebagai sarana informasi maupun bahan pertimbangan bagi penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan masalah perencanaan persediaan.