

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam perkembangan ekonomi dewasa ini dunia usaha tumbuh dengan pesat di Indonesia, salah satunya yaitu Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM). UMKM merupakan pelaku bisnis yang bergerak pada berbagai bidang usaha, yang menyentuh kepentingan masyarakat. Berdasarkan data BPS (2013), populasi usaha kecil dan menengah (UKM) mencapai jumlah 57,8 juta unit atau 99,9 persen dari keseluruhan pelaku bisnis di tanah air. UKM memberikan kontribusi yang signifikan terhadap penyerapan tenaga kerja, yaitu sebesar 99,6 persen. Sementara itu, kontribusi UKM terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) sebesar 56,7 persen. Dari pertumbuhan usaha yang pesat ini, pengusaha dituntut untuk bekerja dengan lebih efisien dalam menghadapi persaingan yang lebih ketat demi menjaga kelangsungan operasi perusahaan.

Kelangsungan proses produksi di dalam suatu perusahaan akan dipengaruhi oleh berbagai faktor antara lain: modal, teknologi, persediaan bahan baku, persediaan barang jadi dan tenaga kerja. Hal lain yang dianggap sangat penting bagi perusahaan yaitu mengenai *inventory* (persediaan) bahan baku, khususnya di bidang industri dan perdagangan, selain bidang tersebut persediaan juga mempunyai pengaruh pada fungsi bisnis terutama fungsi operasi pemasaran dan keuangan, selain itu persediaan juga merupakan kekayaan perusahaan yang memiliki peranan penting dalam operasi bisnis dalam pabrik (*manufacturing*)

yaitu persediaan bahan baku, bahan pembantu, barang dalam proses, barang jadi dan persediaan suku cadang. Perusahaan harus dapat mempertahankan suatu jumlah persediaan secara optimal yang dapat menjamin kebutuhan untuk kelancaran proses produksi perusahaan dalam jumlah dan tepat serta biaya serendah-rendahnya.

Pengendalian bahan baku pada dasarnya dilakukan untuk mencegah keadaan yang sangat tidak menguntungkan bagi perusahaan, yaitu terjadinya *overstock* atau kelebihan persediaan dan *outstock* atau kekurangan persediaan. Keadaan *overstock* akan sangat merugikan perusahaan karena adanya modal menganggur yang tidak diutar, selain itu juga menimbulkan *warehousing cost* yang lebih tinggi. Sedangkan kondisi *outstock* akan mengakibatkan terganggunya proses produksi karena kekurangan bahan baku, hal ini akan menyebabkan perusahaan kehilangan penjualannya, karena pesanan pelanggan tidak akan bisa dipenuhi (Parwita Setya Wardhani, 2015)

UD. Seneng Damai merupakan suatu perusahaan rumahan (*home industry*) yang terletak di Dusun Kebonwangen, Desa Tejawangi, Purwosari, Pasuruan. UD. Seneng Damai merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi ikat pinggang, seragam sekolah, dan jaket kulit. Salah satu produk utama yang dihasilkan UD. Seneng Damai yaitu ikat pinggang. Ikat pinggang yang diproduksi sebagian besar merupakan pesanan dari lembaga-lembaga sekolah seperti SD, SMP, SMK dan sederajat. Salah satu bahan baku yang digunakan perusahaan untuk memproduksi ikat pinggang yaitu timangan.

Adapun volume timangan yang digunakan untuk produk ikat pinggang pada periode tahun 2017 adalah sebagai berikut:

**Tabel 1.1 Data Konsumsi Timangan Tahun 2017**

Bulan	Jenis Timangan (biji)					
	Matic Kecil	Matic Tanggung	Matic Besar	Rel Kecil	Rel Besar	Oval
Januari	500	530	530	430	400	300
Februari	540	510	540	420	390	290
Maret	550	530	550	450	410	310
April	570	520	510	440	400	300
Mei	1800	1400	1500	1350	1100	950
Juni	1800	1600	1500	1200	1250	1050
Juli	1750	1700	1600	1400	1350	1100
Agustus	1850	1700	1700	1250	1250	950
September	1700	1500	1800	1500	1250	1000
Oktober	1600	1600	1700	1300	1300	950
November	590	500	550	430	390	310
Desember	600	510	530	450	420	290
<b>Jumlah</b>	<b>13850</b>	<b>12600</b>	<b>13010</b>	<b>10620</b>	<b>9910</b>	<b>7800</b>

Sumber: UD. Seneng Damai

Pada data tabel 1.1 menjelaskan bahwa bahan baku timangan yang digunakan UD. Seneng Damai ada beberapa macam, yaitu timangan matic kecil, matic tanggung, matic besar, rel kecil, rel besar dan timangan oval. Dari ketujuh jenis timangan yang digunakan, timangan matic kecil merupakan timangan yang paling banyak digunakan, dikarenakan banyaknya pesanan yang menggunakan timangan tersebut. Tidak jarang, perusahaan menghadapi keterlambatan pengadaan persediaan timangan tersebut. Salah satu faktor yang menyebabkan keterlambatan pengadaan persediaan diantaranya, keterlambatan pengadaan pada agen atau supplier.

Menyikapi kondisi ini perusahaan harus memiliki strategi yang tepat dalam menjaga kelanjutan proses produksinya. Perusahaan harus dapat mempertahankan kondisi dimana bahan baku timangan tetap dalam kondisi yang stabil khususnya dari segi jumlah. Agar proses produksi dapat berlangsung secara berkesinambungan, maka perusahaan harus dapat memperkirakan seberapa besar kebutuhan bahan baku timangan yang diperlukan di masa yang akan datang.

Selama ini UD. Seneng Damai dalam kebijaksanaan pengadaan bahan baku hanya berdasarkan pada jumlah persediaan yang ada, jadi belum menerapkan manajemen atau analisis dengan metode *Economcs Order Quantity* dalam masalah pengendalian persediaan yang terjadi pada perusahaan UD. Seneng Damai. Untuk itu berdasarkan latar belakang maka peneliti ingin membantu perusahaan dalam penanganan masalah pengendalian persediaan bahan bakunya dengan menggunakan pendekatan metode *Economic Order Quantity*.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Dari latar belakang masalah di atas, dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Selama ini perusahaan belum pernah melakukan identifikasi mengenai aliran persediaan yang selama ini terjadi sebagai suatu kerugian.
2. Sering terjadinya keterlambatan persediaan bahan baku.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian di atas maka dalam penelitian ini yang menjadi rumusan masalah pada persediaan bahan baku timangan UD. Seneng Damai adalah:

- a. Berapa volume pembelian timangan matic kecil optimal yang dibutuhkan oleh UD. Seneng Damai per periode 2018?
- b. Berapa besar total biaya persediaan bahan baku timangan matic kecil yang harus dikeluarkan oleh UD. Seneng Damai per periode tahun 2018?
- c. Kapankah waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali (*reorder point*) bahan baku timangan matic kecil oleh UD. Seneng Damai per periode tahun 2018?
- d. Berapa besar persediaan pengaman (*safety stock*) yang ideal yang harus disediakan oleh UD. Seneng damai per periode tahun 2018?

#### **1.4 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah di atas maka tujuan dalam penelitian ini adalah:

- a. Menganalisis volume pembelian optimum bahan baku timangan matic kecil yang dibutuhkan oleh UD. Seneng Damai per periode tahun 2018.
- b. Menganalisis total biaya persediaan bahan baku optimum timangan matic kecil yang harus dikeluarkan UD. Seneng Damai per periode tahun 2018.
- c. Mengetahui waktu yang tepat untuk dilakukan pemesanan kembali (*reorder point*) bahan baku timangan matic kecil oleh UD. Seneng Damai per periode tahun 2018.
- d. Mengetahui jumlah persediaan pengaman (*Safety stock*) optimum timangan matic kecil yang disediakan oleh UD. Seneng Damai per periode tahun 2018.

## **1.5 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

### **1.5.1 Bagi Akademik**

Pengembangan ilmu dan prinsip dasar persediaan yang meliputi alur kegiatan, mulai dari perencanaan, proses pengadaan dan pengawasan atau pengendalian proses pemesanan serta ketepatan waktu penerimaan.

### **1.5.2 Bagi Praktisi**

Masukan bagi perusahaan terkait dengan peningkatan kinerja perusahaan, serta menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam hal pengambilan keputusan yang berhubungan dengan proses persediaan.

## **1.6 Ruang Lingkup**

Agar pembahasan penelitian ini dapat terfokus dan terarah pada tujuan-tujuan yang ingin dicapai, maka perlu ditentukan ruang lingkup pada penulisan laporan penelitian skripsi ini, yaitu:

- a. Penelitian ini berfokus pada bahan baku timangan jenis matic kecil.
- b. Pemecahan masalah dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), perhitungan *Reorder Point* (ROP), *Safety Stock* (SS) dan *Forecasting*.
- c. Penelitian dibatasi sampai pada rekomendasi perbaikan, tidak sampai pada penerapan rekomendasi.
- d. Data yang diambil adalah data periode tahun 2017.

## 1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada penelitian ini dapat dilihat sebagai berikut:

Bab I Pendahuluan, menguraikan latar belakang permasalahan yang mendasari penelitian dilakukan, identifikasi masalah, perumusan permasalahan, ruang lingkup tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

Bab II Tinjauan Pustaka, berisi teori-teori yang digunakan dalam analisis pemecahan masalah yaitu teori tentang *Safety Stock*, *Reorder Point*, *Economic Order Quantity* dan metode-metode pendukung yang digunakan pada penelitian. Sumber teori atau literatur yang digunakan diambil dari referensi buku-buku dan jurnal penelitian yang berhubungan dengan topik tersebut dan disertakan ada daftar pustaka.

Bab III Metode Penelitian, menguraikan tahap-tahap yang dilakukan dalam penelitian yaitu penentuan tempat dan waktu penelitian, objek penelitian, jenis penelitian, kerangka berfikir, variabel penelitian, rancangan penelitian, metode pengumpulan data dan metode pengolahan data analisis pemecahan masalah.

Bab IV Hasil dan Pembahasan Penelitian, berisi tentang gambaran umum perusahaan, yang menguraikan tentang sejarah dan perkembangan UD. Seneng Damai, Struktur organisasi dan deskripsi tugas. Pengumpulan data berupa data biaya penggunaan bahan baku, biaya pesan, biaya simpan, dan total persediaan perusahaan. Pengolahan data menguraikan perhitungan peramalan menggunakan aplikasi POM for Windows, perhitungan metode EOQ secara manual dan menggunakan aplikasi POM for Windows. Serta perbandingan antara hasil berdasarkan kebijakan perusahaan dan kebijakan menggunakan metode EOQ.

Bab V Penutup berisi kesimpulan yang diperoleh dari hasil pemecahan masalah dan saran-saran yang bermanfaat bagi UD. Seneng Damai.