

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam mencapai suatu kesuksesan, sebuah perusahaan manufaktur harus memiliki *team work* yang sangat solid antar divisi atau bagian. Dengan adanya *team work* yang kuat maka laju dari proses produksi akan lebih lancar dan minim adanya hambatan. Salah satu divisi yang cukup penting dalam perusahaan manufaktur yaitu adalah pengontrolan gudang (*Inventory Control*). Dalam perusahaan biasanya masuk dalam divisi *Production Inventory Control*. Menurut Freddy Rangkuti (2004), manajemen persediaan (*Inventory control*) merupakan kegiatan untuk mengontrol persediaan bahan-bahan, bagian yang telah disediakan, dan juga bahan-bahan yang dalam proses yang tentunya terdapat dalam perusahaan untuk dilakukan proses produksi, dan serta barang-barang yang telah jadi atau juga produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari setiap konsumen atau juga pelanggan setiap waktu. Menurut Tersine (1994), persediaan (*inventory*) adalah stok material yang berada pada suatu waktu tertentu dan aset nyata yang bisa dilihat, bisa diukur dan juga bisa dilakukan perhitungan atau dapat juga dikatakan sebagai sumber daya yang menganggur dan yang menunggu proses lebih lanjut. Dalam sistem pergudangan, distribusi bahan merupakan suatu hal yang sangat penting. Hal ini dikarenakan jika terjadi keterlambatan maka akan membuat proses produksi menjadi terkendala.

Sistem distribusi barang merupakan serangkaian kegiatan yang sangat menentukan bagi perusahaan manufaktur. Hal ini dimaksudkan agar proses produksi berjalan dengan lancar dan tidak ada *delay* produksi yang dikarenakan keterlambatan pasokan bahan. Menurut Pujawan (2005:105) semakin kecil nilai ukuran dari suatu pesanan berarti semakin cepat juga persediaan tersebut akan habis dan sehingga semakin sering juga suatu pesanan harus dilakukan. Karena juga biasanya ada ongkos yang bernilai tetap untuk pemesanan yang terlalu besar. Sebaliknya, jikalau pesanan tersebut dilakukan dalam ukuran yang besar,

perusahaan juga akan lebih jarang memesan, namun secara nilai rata-rata harus menyimpan persediaan dalam jumlah nilai yang lebih besar. Sehingga keseimbangan antara kebutuhan produksi dan *safety stock* juga harus terkendali agar hal tersebut tidak terjadi. Manajemen yang sehat akan membuat perusahaan bisa melakukan proses produksi dengan lancar dan dapat menghasilkan profit yang banyak.

Sistem persediaan dalam perusahaan harus terkontrol. Dalam hal ini manajemen harus mampu memberikan kebijakan yang dapat menguntungkan untuk perusahaan. Pengertian dari nilai Persediaan yang pendapatnya telah diutarakan oleh Assauri (1999) adalah merupakan suatu nilai aktiva yang meliputi dari barang-barang milik perusahaan yang di maksudkan untuk dilakukan penjualan dalam suatu periode usaha yang normal , atau persediaan dari barang-barang yang masih dalam proses pengerjaan atau juga proses barang jadi, ataupun persediaan bahan baku yang menunggu proses dalam kegiatan produksi. Nilai Persediaan yang optimal berdasarkan pendapat dari Slamet (2007) akan dapat dicapai suatu keseimbangan apabila mampu menyeimbangkan nilai beberapa faktor mengenai kuantitas produk, daya tahan dari produk, panjangnya periode suatu proses produksi, fasilitas penyimpanan dan juga biaya penyimpanan persediaan, kecukupan dari modal, kebutuhan waktu untuk distribusi, perlindungan mengenai kekurangan tenaga kerja, perlindungan yang mengenai kekurangan harga dari bahan dan juga perlengkapan serta resiko yang ada di dalam suatu persediaan.

PT XYZ merupakan perusahaan pengolahan *Frozen food* yang membuat makanan setengah jadi berupa produk seafood seperti Udang dan juga Kepiting. Untuk melakukan kegiatan penyimpanan barang dan juga kebutuhan produksi PT XYZ menyimpannya di gudang perusahaan. Terdapat beberapa gudang yang berfungsi untuk menyuplai kegiatan proses produksi. Gudang tersebut terdiri dari gudang Pusat (*Center Inventory*) Gudang Bahan baku , gudang *Maintenance*. Gudang berkas dan Gudang Packing. Setiap gudang memiliki kewenangannya dan juga memiliki tanggung jawab masing-masing. Gudang packing yang ada di perusahaan PT XYZ merupakan divisi *Inventori Control* yang di bentuk untuk menyiapkan , menyuplai dan menyimpan kebutuhan pada bagian packing produk

jadi maupun setengah jadi . Di dalam gudang packing, terdapat berbagai macam kebutuhan bagian packing seperti plastik Polibag dengan tipe Ahold 2 Kg dan MC Karton dengan tipe 30 X 30 X 15. Pada gudang packing, banyak terjadi permasalahan seperti terjadinya kekurangan (*Stock Out*) dalam menyuplai kebutuhan bahan packing seperti Polibag dan juga MC karton yang diakibatkan oleh tingkat permintaan pada bagian packing yang berlebih dan juga terkadang terjadi karena kekurangan pada bahan baku packing yang di akibatkan oleh stok yang ada terlalu sedikit. Selain itu , terkadang juga terjadi kelebihan bahan baku yang diakibatkan oleh banyaknya stock (*Over stock*) yang membuat terjadinya penumpukan bahan baku. Hal tersebut dikarenakan tingkat permintaan (*demand*) yang sering berubah-ubah. Selain itu , selama ini Gudang Packing PT XYZ memlakukan Pembelian bahan baku packing berdasarkan target produksi bulanan sehingga biaya pemesanan dari pengadaan bahan kebutuhan menjadi tinggi.

Prawirosentono (2005) telah menyatakan bahwa “ jumlah nilai persediaan tidak dalam jumlah yang terlalu banyak dan juga tidak terlalu sedikit nilainya karena keduanya mengandung beberapa resiko”. Makna dari pernyataan tersebut adalah jumlah pesanan dapat juga mempengaruhi nilai dari jumlah persediaan, hal tersebut juga berarti persediaan yang ekonomis bisa terjadi apabila jumlah pesanan yang dilakukan dengan cara yang ekonomis atau *economically order quantity* (EOQ). Oleh karena itu , dalam menyelesaikan permasalahan tersebut menjadi latar belakang penulis untuk menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) . Di karenakan dengan metode tersebut di harapkan dapat menentukan Kuantitas pembelian Optimun , *Re-Order Point* (ROP) dan juga meminimalisir kelebihannya stok dengan menentukan safety stok dan dapat meminimalisir terjadinya kendala pada proses packing , bertambahnya biaya penyimpanan dan perawatan penyimpanan.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Suplai bahan baku yang lancar pada kegiatan Proses Packing merupakan hal yang penting untuk dilakukan divisi gudang packing. Menurut Pujawan (2005) semakin kecil nilai ukuran pesanan juga berarti semakin cepat persediaan habis

sehingga juga akan semakin sering pesanan harus dilakukan. Karena biasanya juga akan ada ongkos tetap pemesanan yang nilainya terlalu besar. Sebaliknya, kalau pesanan tersebut dilakukan dalam ukuran yang besar, maka perusahaan juga akan lebih jarang memesan, namun secara rata-rata juga harus menyimpan persediaan dalam jumlah yang lebih besar. Sehingga keseimbangan antara kebutuhan produksi dan *safety stock* juga harus terkendali agar hal tersebut tidak terjadi. Pada latarbelakang yang telah di ungkapkan terdapat beberapa permasalahan yang ada di Perusahaan PT XYZ , permasalahan tersebut antara lain adalah ,

1. Bagaimana cara menentukan kuantitas pemesanan yang optimal pada Gudang Packing PT XYZ dengan mempertimbangkan aspek biaya pemesanan dan juga pengiriman?
2. Bagaimana cara menentukan *safety stock* dan juga *re-order point* (ROP) agar tidak adanya stock out dan juga menumpuknya bahan packing?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Parson (2005) mengemukakan bahwa penelitian merupakan suatu pencarian dari sesuatu cara untuk pemecahan masalah yang dapat dilakukan dengan cara sistematis, yang dengan penekanan bahwa pencarian tersebut itu dilakukan pada suatu masalah-masalah yang dapat dipecahkan dengan penelitian . Dalam penelitian ini ada beberapa tujuan yang ingin di capai oleh penulis yaitu,

1. Penelitian ini di lakukan dengan tujuan agar Kinerja Gudang Packing menjadi lebih baik lagi dengan adanya kuantitas pemesanan yang telah di ketahui dan sehingga dapat meminimalisir adanya biaya berlebih dari pemesanan dan pengiriman .
2. Pengelolaan stok barang yang ada di Gudang packing menjadi lebih baik lagi dengan adanya nilai *Safety stock* yang di ketahui dan juga *Re -Order Point* ( ROP) yang sudah di tentukan. Sehingga Proses packing produk menjadi lancar dan tidak terkendala.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Penulis juga berharap bahwa penelitian ini juga dapat membawa dampak manfaat bagi perusahaan PT XYZ dan juga para Stakeholder terkait. Berikut ini adalah beberapa manfaat yang di dapatkan dari hasil penelitian ini

1. Dengan adanya penelitian ini , maka dapat meningkatkan kinerja gudang packing sehingga kendala-kendala yang *incidental* maupun yang umum sering terjadi dapat di atasi dengan langkah *preventif* seperti adanya *safety stock* dan juga *re-order point* dan perusahaan dapat meminimalkan biaya pengadaan maupun penyimpanan barang.
2. Dengan adanya *safety stock* dan juga *re- order point* maka diharapkan tidak ada lagi terjadinya keterlambatan pasokan bahan baku packing berupa MC Karton dan Juga Polibag dan juga dapat meminimalisir biaya yang di kelurkan untuk melakukan pengadaan barang dan juga biaya pengiriman

### **1.5 Batasan Masalah**

Dalam pembahasan yang ada di penelitian ini , terdapat beberapa batasan permasalahan yang akan penulis buat yaitu ,

1. Penelitian hanya dilakukan pada Gudang Packing dengan pengambilan data primer yang di perlukan pada penelitian ini yang berkaitan dengan Polibag Ahold 2Kg dan MC Karton 30 X 30 X 15 yang menjadi tugas utama Gudang Packing.
2. Penelitian yang dilakukan untuk menentukan EOQ , *Safety Stock* dan *Re – Order Point*.
3. Data yang di ambil adalah data pemesanan , biaya pengiriman dan jumlah kebutuhan bahan packing pada tahun 2018 , dan data periode Januari sampai dengan Juni 2019 sebagai perbandingan untuk perhitungan EOQ untuk periode yang akan datang yakni bulan Juli sampai dengan Desember 2019.