

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pembangunan di negara kita sekarang ini telah mencakup berbagai bidang, baik pembangunan fisik maupun pembangunan non fisik seperti peningkatan kecerdasan, peningkatan sumber daya, dan sebagainya. Kedua bidang pembangunan tersebut merupakan dua segi yang tidak dapat dipisahkan dan sifatnya saling menunjang. Pembangunan fisik tidak akan berarti jika tidak diimbangi dengan pembangunan non fisik, dan pembangunan non fisik tidak akan mencapai sasaran jika tanpa didukung oleh adanya sarana dan prasarana yang disediakan oleh pembangunan fisik yang lain.

Indonesia sejak pertengahan tahun 1997 mengalami krisis ekonomi yang berkelanjutan hingga sekarang. Pembangunan diberbagai sektor sejak krisis terjadi mengalami hambatan bahkan ada yang terhenti di tengah jalan, termasuk sektor industri besi baja dalam negeri. Untuk mendapatkan pinjaman dana investasi dari pihak perbankan juga mengalami kesulitan, krisis kepercayaan pihak penyandang dana (kreditur) kepada perusahaan yang membutuhkan dana (debitur) melengkapi sudah krisis yang terjadi selama ini. Dengan berbagai dalih, walaupun berbagai persyaratan yang telah dipenuhi oleh pihak debitur namun dana yang diharapkan tidak kunjung cair. Untuk itu perusahaan harus berhati-hati dalam mengeluarkan dana, termasuk yang digunakan untuk pembangunan proyek. Perusahaan dituntut untuk selalu membuat perhitungan cash flow dari waktu ke waktu dengan cermat agar kegiatan operasional perusahaan sehari-hari berjalan sesuai jadwal yang telah ditetapkan.

PT KS merupakan perusahaan baja nasional terkemuka di Indonesia. Proses produksinya dilakukan secara integrated dengan mengoperasikan beberapa mesin pabrik. Bahan baku berupa pellet yaitu biji besi yang sudah diolah menjadi butiran sebesar kelereng diolah dipabrik besi spons (Direct

Reduction Plant) menjadi spons. Spons merupakan bahan baku untuk pabrik slab steel plant dan billet steel plant setelah dicampur dengan besi tua atau scrap menjadi slab baja dan billet baja begitu seterusnya hingga menjadi produk akhir berupa kawat baja atau batang kawat yang diproses di pabrik batang kawat (Wire Rod Mill), serta rolled coil dan sheet plate yang diproses di pabrik baja lembaran dingin (Cold Rolling Mill).

Apabila perusahaan ingin meningkatkan kapasitas produksi ataupun merubah spesifikasi produk mulai dari hulu hingga ke hilir mesin yang berada pada jalur proses produksi perlu disesuaikan kapasitas produksinya atau dimodifikasi sedemikian rupa sehingga kegiatan proses produksi menjadi lancar dan target produksi yang telah dicanangkan oleh pihak manajemen dapat tercapai sesuai rencana. Oleh karena itu pihak manajemen perlu melakukan persiapan dan perencanaan yang sebaik-baiknya serta memperhitungkan tingkat resiko yang mungkin terjadi apabila pembangunan yang direncanakan tidak berjalan sebagaimana mestinya.

Pabrik billet steel plant yang memproduksi billet baja merupakan bahan baku pabrik batang kawat. Sejak dioperasikan secara komersial tahun 1999 pabrik batang kawat telah selesai melakukan investasi optimalisasi dengan menambah kapasitas produksi dari 300.000 ton menjadi 450.000 ton dengan menambah menjadi dua jalur dengan input bahan baku billet baja dari diameter 130 mm x 130 mm menjadi 180 mm x 180 mm. Disisi lain pembangunan optimalisasi pabrik billet steel plant yang direncanakan akan menambah kapasitas produksi dari 650.000 ton menjadi 1.000.000 ton serta memperbesar diameter output billet dari 130 mm x 130 mm menjadi 150 mm x 150 mm yang direncanakan selesai tahun 1999/2000, akibat krisis ekonomi pembangunannya tertunda hingga sekarang. Oleh sebab itu perusahaan yang proses produksinya dilakukan secara integrated bila salah satu pabrik tidak dapat mengimbangi pabrik yang lain, maka kelancaran produksi dari hulu hingga ke hilir tidak dapat beroperasi secara optimal. Bila hal ini terjadi pihak manajemen perlu mencari jalan alternatif terbaik untuk mengurangi tingkat resiko kerugian yang terjadi dengan cara menekan biaya produksi seefisien

mungkin atau meningkatkan volume produksi dan penjualan semaksimal mungkin.

Berikut disajikan utilisasi kapasitas produksi pabrik batang kawat PT KS tahun 1994 – 1998 antara target dan realisasi sebelum dilakukan investasi optimalisasi.

Tabel 1. Utilisasi kapasitas pabrik batang kawat tahun 1994 – 1998

Keterangan	1994	1995	1996	1997	1998
Target (%)	91	100	110	100	100
Realisasi (%)	103,8	114,1	93,8	100,6	80,0

Sumber : RJPP 1999 – 2003.

Utilisasi kapasitas merupakan indikator tinggi rendahnya biaya produksi. Semakin tinggi utilisasi kapasitas, maka average production cost akan semakin rendah.

Dengan alasan yang diuraikan diatas, penulis tertarik untuk melakukan penelitian ini dengan memberi judul “ **Pemilihan Alternatif Sumber Bahan Baku Pabrik Batang Kawat Atas Dasar Analisis Finansial** “. (Studi Kasus Pada PT KS).”

Pembangunan pabrik batang kawat yang sudah menelan biaya yang tidak sedikit diharapkan dapat meningkatkan volume penjualan dan keuntungan dengan dukungan penyediaan bahan baku yang lancar dan harga jual yang kompetitif. Akibat spesifikasi bahan yang tidak sesuai dengan kondisi pabrik dan tingginya kegagalan proses produksi menyebabkan pabrik tersebut produktivitasnya rendah.

Mengingat terbatasnya waktu, penulis membatasi permasalahan pada pemilihan alternatif sumber bahan baku pada pabrik batang kawat atas dasar analisis finansial.

Berdasarkan batasan masalah tersebut diatas, maka selanjutnya dapat dirumuskan masalah pokok penelitian sebagai berikut : “ Dari empat alternatif yang tersedia, yaitu memakai bahan baku billet lama, bloom, billet impor atau billet optimalisasi, manakah yang paling menguntungkan bagi pabrik batang kawat untuk dilaksanakan “ ?

B. Tujuan Penelitian.

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengetahui alternatif mana yang terbaik dalam memenuhi kebutuhan bahan baku pabrik batang kawat supaya optimal melalui perhitungan : Net Present Value (NPV), Internal Rate of Return (IRR), Payback period serta Return on Investment (ROI).

Implikasi dari hasil penelitian tersebut diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan dalam memutuskan menggunakan alternatif yang mana dalam pemenuhan sumber bahan baku bagi pabrik batang kawat yang dapat meningkatkan kinerja setelah dilakukan investasi optimalisasi.