

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang Masalah**

Dalam menghadapi kompetisi yang meningkat dan kemajuan teknologi yang cepat, mendorong setiap perusahaan untuk mempunyai manajemen yang baik dan mampu bekerja secara efektif dan efisien. Agar suatu perusahaan dapat mempertahankan kontinuitas perusahaan dan memperoleh laba yang maksimal, maka perusahaan harus dapat menentukan kebijakan persediaan dan menjadikan sebuah senjata kompetitif.

Hampir semua jenis perusahaan memiliki berbagai bentuk persediaan. Suatu perusahaan menyimpan persediaan untuk berbagai alasan penting. Banyak perusahaan memandang persediaan untuk memenuhi permintaan pelanggan atas suatu produk. Sejumlah persediaan disimpan untuk mengantisipasi ketidakpastian permintaan baik untuk memenuhi permintaan musiman atau siklus. Perusahaan seringkali memiliki persediaan dalam jumlah besar untuk mendapatkan diskon harga dan menghindari terhadap kenaikan harga dimasa depan atau untuk memperoleh harga yang lebih rendah karena membeli dalam volume yang lebih besar. Banyak perusahaan juga memandang perlu untuk memiliki persediaan dalam proses produksi untuk menjaga independensi antaroperasi dan menghindari penghentian atau penundaan pada proses produksi, misalnya : pemogokan,

kerusakan mesin, cuaca buruk, ketergantungan bahan impor yang memerlukan jangka waktu pengiriman cukup lama ataupun terlambatnya pengiriman bahan baku ke lokasi produksi.

Siklus berjalannya *inventory* dalam suatu perusahaan tergantung dari bagaimana bisnis perusahaan tersebut berjalan. Semakin tinggi tingkat transaksi yang dilakukan perusahaan, semakin tinggi tingkat pergerakan *inventory*-nya. Dalam hal ini, walaupun prosedur dan sistem yang kita miliki sangat hebat tetapi jika kontrol dari pergerakan *inventory* tersebut tidak baik, akan tetap merugikan perusahaan. Untuk itu ada beberapa *tools inventory* (alat bantu) untuk mengontrol status, mengukur, perencanaan dan pengambilan keputusan berupa model seperti *EOQ*, *ROP*, *Periodic preview*, *Min Max analysis*, *ABC analysis*, *DRP* dan *MRP*.<sup>1</sup>

Bahan baku atau material merupakan salah satu faktor produksi yang sangat penting. Kekurangan bahan baku yang tersedia dapat berakibat terhentinya proses produksi karena habisnya bahan untuk diproses. Akan tetapi terlalu besarnya persediaan bahan baku dapat berakibat terlalu tingginya biaya guna menyimpan dan memelihara bahan tersebut selama penyimpanan di gudang. Keadaan terlalu banyaknya persediaan (*over stock*) ini, ditinjau dari segi finansial atau pembelanjaan merupakan hal yang tidak efektif, disebabkan karena terlalu besarnya barang modal yang menganggur dan tidak berputar. Oleh karena itu meskipun ditinjau dari segi kelancaran proses produksi, keadaan *over stock* itu

---

<sup>1</sup> Holy Iacun Yunarto & Martinus Getty Santika, *Business Concepts Implementation Series in Inventory Management*, PT Elex Media Komputindo, Jakarta, 2005, p.31

berakibat positif akan tetapi ditinjau dari segi lain terutama dari segi biaya dapat berakibat negatif, dalam arti tingginya perongkosan yang harus ditanggung.<sup>2</sup>

PT Pelangi Indah Canindo Tbk menghasilkan produk *steel drum* yang menjadi produk utama (*main product*), bahwa dalam melakukan pemesanan kebutuhan bahan baku menggunakan jenis baja canai dingin dalam gulungan maupun lembaran atau disebut *CRC (Cold Rolled Coil)* pada tahun 2009 sampai dengan tahun 2012. Biaya persediaan bahan baku terdiri atas biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Harga bahan baku per ton yang tertulis di faktur sesungguhnya sudah termasuk biaya pemesanan, dalam hal ini transport yang dimasukkan oleh pemasok. Dengan metode *EOQ*, jumlah total pembelian bahan baku optimal pada tahun 2009 sebesar 9.091 ton, tahun 2010 sebesar 41.407 ton, tahun 2011 sebesar 46.777 ton, dan tahun 2012 sebesar 52.787 ton. Dengan melakukan frekuensi pembelian bahan baku sebanyak 0.82 kali pada tahun 2009, 0.62 kali pada tahun 2010, 0.60 kali pada tahun 2011 dan 0.59 kali pada tahun 2012. Perhitungan biaya total persediaan bahan baku dapat dilihat pada tabel 1.1.

---

<sup>2</sup> Sukanto & Indriyo, *Manajemen Produksi*, BPFE, Jakarta, 2000, p.199

**Tabel 1.1 Hasil Perhitungan Biaya Persediaan Bahan Baku berdasarkan EOQ pada Tahun 2009-2012 (dalam ton dan rupiah)**

Uraian	No.	Tahun			
		2009	2010	2011	2012
Frekuensi Pembelian (x)	(a)	0,82	0,62	0,60	0,59
Jumlah Pesanan (ton)	(b)	9.091	41.407	46.777	52.787
Biaya Pemesanan per pesanan (Rp)	(c)	1.796.978.004	7.380.147.346	7.416.915.980	7.379.652.275
Biaya Penyimpanan pertahun/ton (Rp)	(d)	325.748	220.662	189.318	164.443
Biaya Total Pemesanan (Rp)	(e) = a x c	1.480.663.618	4.568.512.327	4.427.897.746	4.340.211.415
Biaya Total Penyimpanan (Rp)	(f) = b x d	2.961.327.237	9.137.024.654	8.855.795.493	8.680.422.830
Biaya Total Persediaan (Rp)	(g) = e + f	4.441.990.855	13.705.536.982	13.283.693.239	13.020.634.245

Sumber : Data Primer yang diolah

Dari data diperoleh, penggunaan maksimal bahan baku pada tahun 2009 sebesar 670 ton perbulan, tahun 2010 sebesar 2.580 ton perbulan, tahun 2011 sebesar 2.843 ton perbulan, dan tahun 2012 sebesar 2.811 ton perbulan. Rata-rata penggunaan bahan baku pada tahun 2009 sebesar 624 ton perbulan, tahun 2010 sebesar 2.136 ton perbulan, tahun 2011 sebesar 2.327 ton perbulan, dan tahun 2012 sebesar 2.587 ton perbulan dan waktu tunggu adalah 3 ( tiga ) bulan. Maka perhitungan *Reorder Point* dengan *Safety Stock* berdasarkan *EOQ* dapat dilihat pada tabel 1.2.

**Tabel 1.2 Hasil Perhitungan Reorder Point dengan Safety Stock berdasarkan EOQ pada Tahun 2009-2012 (dalam bulan dan ton)**

Uraian	No.	Tahun			
		2009	2010	2011	2012
Penggunaan Maksimal	(a)	670	2.580	2.843	2.811
Rata-rata penggunaan	(b)	624	2.136	2.327	2.587
Selisih	(c) = a - b	46	444	516	224
Waktu tunggu ( Bulan )	(d)	3	3	3	3
Persediaan Pengaman	(e) = c x d	139	1.332	1.549	672
ROP	(f) = ( b x d ) + e	2.011	7.740	8.530	8.434

Sumber : Data Primer yang diolah

Dengan adanya pengendalian terhadap persediaan bahan baku, diharapkan dapat memberikan dampak yang positif bagi perusahaan. Karena dengan adanya pengendalian terhadap persediaan bahan baku yang secara optimal dapat menentukan besarnya persediaan. Untuk itu persediaan menjadi hal yang penting, sebab sukses tidaknya perencanaan dan pengawasan persediaan akan berpengaruh besar terhadap kelancaran proses produksi, salah satunya pada penentuan keuntungan perusahaan.

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang diuraikan, maka peneliti akan membahas **“Persepsi Karyawan Terhadap Kebijakan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode *Economical Order Quantity (EOQ)* Pada PT Pelangi Indah Canindo Tbk, Jakarta”**

## **B. Identifikasi dan Pembatasan Masalah**

1. Identifikasi masalah yang akan dibahas antara lain:
  - a. Keseragaman pandangan antara manajemen perusahaan dengan karyawan, terhadap kebijakan penerapan pengendalian persediaan bahan baku dengan metode *Economical Order Quantity (EOQ)* yang dilakukan PT Pelangi Indah Canindo Tbk untuk mendukung efisiensi proses produksi.
  - b. Kesesuaian penerapan pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan PT Pelangi Indah Canindo Tbk terhadap efisiensi proses produksi.

- c. Kesesuaian pemisahan tugas dan tanggungjawab yang memadai di *Divisi Operation* terhadap penerapan pengendalian persediaan bahan baku.

## 2. Pembatasan Masalah

Berdasarkan uraian sebelumnya maka peneliti hanya akan membatasi permasalahan, sebagai berikut :

- a. Penelitian ini dilakukan di PT Pelangi Indah Canindo Tbk, *Divisi Operation* yang berlokasi di Jl. Daan Mogot Km. 14 No. 700, Jakarta 11840 – Indonesia.
- b. Variabel yang mempengaruhi Efisiensi Proses Produksi adalah pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *Economical Order Quantity (EOQ)*.
- c. Pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *Economical Order Quantity (EOQ)*, diukur dari indikator yaitu : *Demand, Lead Time, Safety Stock, Reorder Level* dan *Stock Out*.

## C. Perumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah, penulis merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana persepsi karyawan terhadap kebijakan pengendalian persediaan bahan baku dengan metode *Economical Order Quantity (EOQ)* yang dilakukan PT Pelangi Indah Canindo Tbk dalam mendukung efisiensi proses produksi ?

2. Bagaimana pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap efisiensi proses produksi pada PT Pelangi Indah Canindo Tbk ?
3. Bagaimana pengaruh dari ke lima indikator : *Demand, Lead Time, Safety Stock, Reorder Level* dan *Stock Out.* terhadap Efisiensi Proses Produksi pada PT Pelangi Indah Canindo Tbk ?

#### **D. Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui persepsi karyawan terhadap kebijakan pengendalian persediaan bahan baku dengan metode *Economical Order Quantity (EOQ)* yang dilakukan perusahaan PT Pelangi Indah Canindo Tbk dalam mendukung efisiensi proses produksi.
2. Untuk menganalisis pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap efisiensi proses produksi pada PT Pelangi Indah Canindo Tbk.
3. Untuk mengetahui dari ke lima indikator yang akan diteliti, yaitu : Permintaan *Demand, Lead Time, Safety Stock, Reorder Level* dan *Stock Out.*, indikator apa yang paling berpengaruh terhadap Efisiensi Proses Produksi pada PT Pelangi Indah Canindo Tbk.

## **E. Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Bagi perusahaan

Sebagai bahan masukan bagi manajemen perusahaan yang menjadi objek penelitian dalam menentukan kebijakan mengenai masalah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku.

2. Bagi mahasiswa

Untuk memperluas wawasan dan memperdalam pengetahuan mahasiswa dalam ilmu ekonomi khususnya manajemen persediaan dan pelaksanaannya dalam praktek nyata.

3. Bagi pembaca

Meningkatkan pengetahuan mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi.

## **F. Sistematika Penulisan**

Pada bagian ini, penulis memberikan gambaran secara garis besar mengenai apa yang akan dibahas dalam skripsi ini. Pembagian dan uraian dari tiap-tiap bab adalah sebagai berikut :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Bab ini merupakan pendahuluan yang menguraikan tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah,



perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

## **BAB II : LANDASAN TEORI**

Bab ini berisi uraian teori-teori yang mendukung penulisan skripsi yang akan digunakan penulis dalam membahas permasalahan dan kerangka pikir penelitian.

## **BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Pada bab ini akan membahas tempat dan waktu penelitian, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, metode analisis data, serta definisi operasional variabel.

## **BAB IV : GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN**

Dalam bab ini memuat tentang profil perusahaan yang memuat sejarah singkat perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan dan kegiatan usaha serta profil koresponden.

## **BAB V : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisikan hasil penelitian dan pembahasan mengenai analisis pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi pada PT Pelangi Indah Canindo Tbk.

## **BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini merupakan kesimpulan dari pembahasan permasalahan yang ada, dan saran dari penulis sebagai masukan bagi perusahaan.