

BAB I PENDAHULUAN

Dalam melaksanakan penelitian diperlukan beberapa hal yang digunakan sebagai dasar dalam pelaksanaannya. Pada bab ini akan menjelaskan mengenai latar belakang mengapa permasalahan ini diangkat meliputi, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah dan asumsi yang dilakukan.

1.1 Latar Belakang

Seiring dengan perkembangan dunia industri di Indonesia diikuti dengan persaingan bisnis yang semakin meningkat, menuntut para pelaku bisnis untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi di segala bidang. Salah satu cara untuk efektifitas dan efisiensi dapat diwujudkan dengan sistem perencanaan pengendalian persediaan yang baik, sehingga proses produksi akan berjalan dengan lancar. Tujuan dari pengendalian persediaan adalah untuk menekan biaya operasional seminimal mungkin sehingga akan mengoptimalkan kinerja perusahaan.

Rangkuti (2002) menyatakan bahwa, jenis persediaan dapat dibedakan menjadi lima yaitu persediaan bahan mentah atau bahan baku, persediaan komponen-komponen rakitan, persediaan bahan pembantu, persediaan barang dalam proses dan persediaan barang jadi. Pada umumnya dari kelima macam bentuk persediaan tersebut, persediaan yang paling banyak menyerap biaya adalah persediaan bahan mentah atau bahan baku. Namun masih banyak perusahaan yang menyimpan persediaan bahan baku dalam jumlah yang cukup besar. Alasan utama mengapa perusahaan menyimpan bahan baku dalam jumlah besar adalah sebagai persediaan penyangga apabila terjadi keterlambatan pengiriman dari supplier sehingga proses produksi tidak terhenti, selain itu dengan pembelian dalam jumlah yang cukup besar perusahaan akan mendapatkan potongan harga sehingga mendapatkan harga bahan baku yang lebih murah.

Pada kenyataannya, persediaan bahan baku dalam jumlah yang cukup besar tidak selamanya menguntungkan sebab perusahaan harus menyiapkan dana hingga ratusan juta rupiah untuk pembelian persediaan. Dimana seharusnya dana tersebut masih dapat digunakan untuk membiayai kegiatan perusahaan yang lainnya. Selain itu, biaya penyimpanan yang menjadi tanggungan perusahaan semakin besar dengan adanya resiko kerusakan, penurunan kualitas, kehilangan dan resiko kerugian apabila terjadi

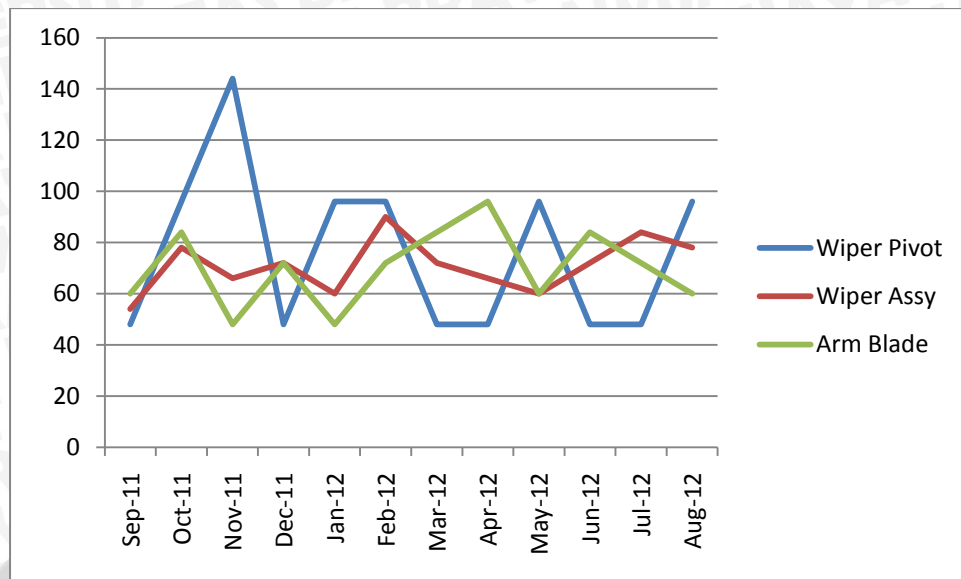
penurunan harga pasar. Dengan demikian perusahaan tidak perlu menyimpan bahan baku dalam jumlah besar, akan tetapi perusahaan harus menyimpan bahan baku sesuai kebutuhan.

Untuk melaksanakan pengendalian persediaan yang dapat diandalkan dan dipercaya maka harus diperhatikan berbagai faktor yang terkait dengan persediaan. Faktor tersebut yaitu perkiraan pemakaian bahan baku, harga bahan baku, biaya persediaan dan waktu menunggu pemesanan (Prawirosentono, 2001). Penentuan dan pengelompokan biaya yang terkait dengan persediaan perlu mendapatkan perhatian yang khusus dari pihak manajemen dalam mengambil keputusan yang tepat. Ketidaktepatan dalam pengadaan faktor-faktor produksi yang dimiliki oleh perusahaan akan menimbulkan adanya pemborosan yang mengakibatkan kerugian finansial.

PT Suzuki Indomobil Motor *Plant Tambun II* adalah pabrik perakitan kendaraan bermobil, dalam menjalankan proses produksinya perusahaan sering mengalami permasalahan pada persediaan bahan baku (komponen). Salah satu permasalahannya PT Suzuki Indomobil Motor *Plant Tambun II* yakni sering mengalami kekurangan komponen. Komponen seperti *Wiper Pivot*, *Wiper Assy* dan *Arm & Blade* sering terjadi kekurangan yang mengakibatkan berhentinya proses produksi untuk beberapa saat, karena tidak diimbangi dengan sistem persediaan yang baik. Dengan adanya kekurangan komponen tersebut, PT Suzuki Indomobil Motor *Plant Tambun II* tidak dapat memenuhi target produksi.

Tabel 4.1 Demand, Existing dan Kekurangan Komponen

September 2011 - Agustus 2012								
Demand			Existing			Kekurangan		
Wiper Pivot	Wiper Assy	Arm & Blade	Wiper Pivot	Wiper Assy	Arm & Blade	Wiper Pivot	Wiper Assy	Arm & Blade
1344	1362	1824	1296	1308	1764	48	54	60
1680	1692	2412	1584	1614	2328	96	78	84
1968	1962	2520	1824	1896	2472	144	66	48
1920	1962	2352	1872	1890	2280	48	72	72
1104	1074	1092	1008	1014	1044	96	60	48
1872	1854	2652	1776	1764	2580	96	90	72
1728	1740	2335	1680	1668	2251	48	72	84
1968	1998	2196	1920	1932	2100	48	66	96
1584	1566	1584	1488	1506	1524	96	60	60
1776	1746	2136	1728	1674	2052	48	72	84
1056	1038	1104	1008	954	1032	48	84	72
1152	1194	1224	1056	1116	1164	96	78	60



Gambar 1.1 Grafik Kekurangan Komponen

Berdasarkan uraian permasalahan di atas diketahui bahwa perusahaan belum menggunakan metode yang tepat untuk menentukan berapa besar jumlah bahan baku dan kapan bahan baku tersebut dipesan. Untuk menjawab persoalan berapa jumlah bahan baku dan kapan bahan baku dipesan dapat dibandingkan dengan metode EOQ dan *kanban*. Metode ini bertujuan untuk meminimalkan *Total Inventory Cost*. Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) digunakan untuk menentukan berapa jumlah pemesanan yang ekonomis untuk setiap kali pemesanan dengan frekuensi pemesanan yang telah ditentukan serta kapan pemesanan dilakukan kembali (Riyanto, 2001) sedangkan metode *Kanban* digunakan untuk menentukan jumlah pemesanan yang ekonomis untuk setiap kali pemesanan dengan frekuensi pemesanan yang lebih sering, serta memanfaatkan kemampuan pemasok bahan baku (*supplier*) untuk menyerahkan pesanan tepat pada saat dibutuhkan dan pada tingkat yang dibutuhkan saja (Yamit, 1998).

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Dana yang cukup besar tersimpan dalam bentuk stok persediaan
2. Ketersediaan bahan baku digudang diperlukan untuk kelancaran produksi

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang dan identifikasi masalah yang telah dijelaskan sebelumnya, maka rumusan permasalahan dalam penelitian ini yaitu bagaimana pengendalian tingkat persediaan dan pemesanan bahan baku dengan membandingkan metode EOQ dan *Kanban* ?

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah:

1. Untuk menentukan sistem pengendalian persediaan dengan metode EOQ.
2. Untuk menentukan sistem pengendalian persediaan dengan metode *Kanban*.
3. Untuk mengevaluasi komparasi biaya operasional persediaan antara metode EOQ dan *Kanban*.

1.5 Manfaat Penelitian

Dari pelaksanaan penelitian ini diharapkan dapat diperoleh manfaat sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui sistem persediaan yang lebih baik
2. Untuk mengetahui persediaan yang optimal.
3. Untuk mengetahui waktu pemesanan kembali.
4. Untuk meminimalkan biaya persediaan.

1.6 Batasan Masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Komponen yang diteliti hanya komponen yang sering mengalami keterlambatan pengiriman, meliputi *Wiper Pivot, Arm & Blade, Wiper Assy*
2. Data penerimaan komponen yang digunakan selama 1 tahun terakhir.
3. Servis level yang digunakan 95%.

1.7 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak terjadi perubahan biaya dan harga
2. *Lead time* di anggap konstan
3. Tidak ada pesan ulang karena kehabisan persediaan.
4. Ketersediaan bahan baku stabil