

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Sebagai salah satu negara yang sedang berkembang, Indonesia tidak luput dari persaingan perekonomian global yang sedang terjadi di dunia saat ini. Persaingan perekonomian global banyak menimbulkan dampak positif maupun negatif yang dirasakan pada hampir semua aspek perekonomian yang ada, termasuk juga pada aspek perindustrian. Banyak perusahaan yang bangkrut akibat tidak mampu untuk bersaing dengan perusahaan-perusahaan lain yang lebih sigap dalam menanggapi perubahan. Hal ini terjadi karena pengaruh dari persaingan antar pasar yang semakin kompetitif akibat dari masuknya era pasar global atau perdagangan bebas.

Perusahaan-perusahaan di Indonesia saat ini dituntut untuk lebih efisien dalam berproduksi. Banyak cara yang dapat dilakukan perusahaan untuk dapat terus berproduksi dan memerangi situasi persaingan yang semakin kompetitif seperti sekarang ini, misalkan dengan efektifitas dan efisiensi berproduksi. Seperti yang dikatakan oleh **Kenichi Ohmae (M.Syamsul M, Hendri Tanjung, 2003, hal 101)** “Ekonomi global akan melahirkan perusahaan-perusahaan yang efisien sebagai pemenang dalam pencatutan bisnis. Ekonomi global akan memacu setiap pebisnis untuk memikirkan dan mengimplementasikan jurus-jurus manajemen yang dianggap dapat menciptakan efisiensi dan efektifitas.” Oleh sebab itu diperlu perencanaan produksi yang matang agar efisiensi berproduksi dapat tercapai.

Menurut **Jay Heyzer dan Barry Render (2001, hal.314)**, “Persediaan merupakan salah satu asset yang paling mahal di banyak perusahaan, mencerminkan sebanyak 50% dari total modal yang diinvestasikan. Manajer operasi seluruh dunia telah lama menyadari bahwa manajemen persediaan yang baik itu sangatlah penting. Di satu pihak, suatu perusahaan dapat mengurangi biaya dengan cara menurunkan tingkat persediaan di tangan”. Dalam hal ini yang perlu dilakukan oleh manajemen operasi perusahaan yaitu melakukan perencanaan dan pengendalian kegiatan produksi sehingga produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien.

PT.X merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang regulator kompor gas di Bandung. Dalam proses produksinya PT.X membutuhkan persediaan bahan baku yang sesuai kapasitas produksinya, tidak terlalu banyak ataupun terlalu sedikit. Karena jika terlalu banyak persediaan bahan baku akan mengakibatkan pemborosan pada biaya simpan, kebutuhan modal kerja yang lebih tinggi, dan melonjaknya hutang dagang perusahaan tersebut serta besarnya kemungkinan barang rusak dan hilang. Demikian pula jika terlalu sedikit, produksi akan tetap lancar tetapi tidak optimum. Dengan begitu akan ada konsumen yang tidak terlayani kebutuhannya dan konsumen akan beralih ke perusahaan lain yang sejenis.

Pada PT.X diduga belum menggunakan perencanaan pengendalian persediaan produksi, sehingga biaya produksi secara keseluruhan menjadi tidak optimum. Dengan tidak adanya perencanaan pengendalian persediaan yang matang maka akan mendorong perusahaan untuk melakukan pemborosan dalam

berproduksi. Disinilah pentingnya pengendalian dan perencanaan bahan baku yang baik dan benar untuk mengatasi permasalahan-permasalahan tersebut. Adapun yang dimaksud dengan baik, artinya sistem dan model pengendalian yang akan diterapkan harus sesuai dengan kondisi perusahaan yang bersangkutan saat ini. Sedangkan yang dimaksud dengan benar, artinya bahwa sistem dan model pengendalian persediaan tersebut harus sesuai dengan teori yang ada .

Atas dasar uraian diatas, penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai masalah pengendalian persediaan pada PT.X di Bandung dengan judul:

“ Peranan Analisis Pengendalian Persediaan Untuk Mengoptimumkan Biaya Produksi Pada PT. X di Bandung “

1.2. Identifikasi Dan Pembatasan Masalah

PT.X merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri manufaktur. PT.X memproduksi dua jenis produk regulator, yaitu regulator SL, dan regulator Top Gas. Regulator SL menjadi produk pertama yang diproduksi oleh PT.X sejak perusahaan ini berdiri. Regulator SL menjadi produk utama dalam perusahaan ini karena produk ini memiliki penjualan yang tinggi dan memberikan total pemasukan hingga 60% bagi PT.X. Tetapi sangat disayangkan karena produksi regulator SL ini belum diproduksi secara maksimal oleh perusahaan ini, sehingga masih banyak permintaan konsumen yang belum terpenuhi akan produk ini. Buktinya dapat dilihat dari data yang ada di tabel 1.1. Dari data tabel 1.1, diduga PT.X belum menggunakan sistem pengendalian persediaan yang diterapkan untuk memproduksi regulator SL. Padahal penerapan sistem pengendalian persediaan mempunyai peranan yang penting dalam aktivitas

perusahaan dalam memproduksi produknya. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan pengendalian persediaan agar dana yang ditanamkan dalam persediaan serta biaya-biaya yang dikeluarkan menjadi optimum.

Untuk mengupayakan agar pembahasan lebih spesifik dan terarah, maka sangat diperlukan adanya pembatasan ruang lingkup permasalahan yang akan dibahas. Hal ini penting agar pembaca dapat memahami permasalahan yang akan dibahas. Di sini kita batasi pembahasan masalah ini hanya untuk produk regulator SL saja, karena produksi regulator SL dirasa masih belum optimum.

Berikut ini merupakan tabel produksi dan penjualan PT. X pada periode April 2008 sampai Juli 2008.

Tabel 1.1
Produksi Regulator SL
Januari 2004 – Desember 2007
(Dalam unit)

Bulan	Penjualan (Dalam unit)			
	2004	2005	2006	2007
Januari	5107	3109	2762	4239
Februari	4531	3337	2989	3731
Maret	5489	4236	3045	4406
April	5273	3667	2740	3640
Mei	4683	3629	3321	3810
Juni	5024	3197	3557	3855
Juli	4924	3147	3774	4550
Agustus	4033	3059	3234	4582
September	4201	3009	3483	5096
Oktober	3446	2710	2113	3639
November	2056	1415	2979	6016
Desember	3647	3358	3945	5774

Sumber : Data perusahaan yang sudah diolah.

Dengan uraian diatas maka dapat ditarik kesimpulan permasalahan yang ada dapat diidentifikasi sebagai berikut :

1. Sistem pengendalian persediaan apakah yang sekarang diterapkan oleh PT. X?
2. Adakah sistem pengendalian persediaan yang lain yang lebih tepat untuk diterapkan pada PT. X, sehingga dapat mencapai jumlah persediaan yang optimum?
3. Bagaimanakah peranan sistem pengendalian persediaan dalam mengoptimumkan biaya persediaan?

1.3. Maksud Dan Tujuan Penelitian

Adapun maksud dari penelitian ini adalah untuk mengumpulkan data sebagai bahan dalam rangka penyusunan suatu karya ilmiah berupa skripsi guna memenuhi salah satu syarat dalam menempuh Ujian Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen – Universitas Kristen Maranatha Bandung. Sedangkan tujuan dari penelitian ini antara lain :

1. Untuk mengetahui sistem pengendalian persediaan apa yang sekarang diterapkan oleh PT. X.
2. Untuk mengetahui sistem pengendalian persediaan apa yang tepat untuk diterapkan pada PT. X, agar dapat mencapai jumlah persediaan yang optimum dengan biaya yang minimum.
3. Untuk mengetahui bagaimana peranan sistem pengendalian persediaan dalam mengoptimumkan biaya persediaan.

1.4. Kegunaan Penelitian

Dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran akan pentingnya pengendalian persediaan bahan baku guna menekan biaya persediaan, dan memberikan manfaat yang berguna bagi :

1. Perusahaan

Diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan dan masukan bagi perusahaan yang menjadi objek penelitian dan bagi perusahaan lain yang sejenis tentang pentingnya pengendalian persediaan bahan baku untuk mengatasi masalah-masalah yang menyangkut biaya produksi dan persediaan.

2. Penulis

- Dapat menerapkan pengetahuan yang telah penulis terima selama kuliah di Universitas Kristen Maranatha.
- Dapat menambah pengetahuan tentang realita yang ada di dunia kerja.
- Untuk memenuhi salah satu syarat guna mencapai gelar Sarjana Ekonomi di Universitas Kristen Maranatha.

3. Fakultas

Dapat menambah dan melengkapi bahan bacaan maupun literatur yang ada di perpustakaan Fakultas Ekonomi Universitas Kristen Maranatha.

4. Pihak-pihak lain

- Diharapkan hasil penelitian yang terbatas ini dapat menjadi acuan untuk melakukan penelitian lebih lanjut, khususnya dalam bidang persediaan bahan baku.

- Memberikan sumbangan pemikiran dan menambah pengetahuan dalam memahami pengendalian persediaan bahan baku.

1.5. Kerangka Pemikiran

Dalam suatu kegiatan proses produksi, perusahaan harus melakukan pengendalian persediaan bahan baku secara tepat agar biaya-biaya yang dikeluarkan tidak terbuang sia-sia karena pemborosan proses produksi. Pengendalian persediaan bahan baku akan menjadi dasar bagi suatu proses produksi agar proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien sehingga biaya-biaya yang dikeluarkan dapat ditekan seoptimal mungkin.

Secara umum, Pengertian Persediaan (*inventory*) menurut (Everett E. Adam, Jr., dan Ronald J. Ebert, 1995, hal 453) adalah sebagai berikut:

"Inventory is stores of goods and stock, including raw material, work in process, finish product, or supplies"

Artinya, Persediaan adalah penyimpanan barang-barang dan produk jadi (yang sudah ada), meliputi bahan baku, barang dalam proses (produk setengah jadi), produk jadi, atau bahan pembantu.

Menurut (M.Syamsul.M & Hendri Tanjung, 2003, hal 276), persediaan adalah suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal atau barang-barang yang masih dalam proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang masih menunggu untuk digunakan dalam suatu proses produksi.

Untuk memenuhi permintaan produk jadi, langkah awal adalah dengan pengendalian persediaan (khususnya bahan baku) untuk dapat memproses suatu produk sesuai dengan permintaan. Adapun pengertian Pengendalian Persediaan menurut **(Everett E. Adam, Jr., dan Ronald J. Ebert, 1995, hal 453)** adalah sebagai berikut:

“Inventory control is activities that maintain stock keeping, item at desire level” (Everett E. Adam, Jr., Ronald J. Ebert”.

Artinya, pengendalian persediaan adalah aktivitas-aktivitas untuk pengaturan persediaan, pada tingkat yang sesuai.

Efisiensi produksi yang bermuara pada penurunan biaya produksi dapat ditingkatkan melalui pengendalian sistem persediaan. Efisiensi ini dapat dicapai apabila fungsi persediaan dapat dioptimalkan. Berikut tujuan diadakannya persediaan menurut **(Sofyan Assauri, 2004, hal 177)**:

- ❖ menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang atau bahan yang dibutuhkan perusahaan.
- ❖ menghilangkan resiko dari material yang dipesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.
- ❖ untuk menumpuk bahan-bahan yang dihasilkan secara musiman sehingga dapat digunakan bila bahan itu tidak ada dalam pasaran.
- ❖ mempertahankan stabilitas operasi perusahaan atau menjamin kelancaran arus produksi.
- ❖ mencapai penggunaan mesin yang optimum.

- ❖ memberikan pelayanan (*service*) kepada pelanggan dengan sebaik-baiknya dimana keinginan pelanggan pada suatu waktu dapat dipenuhi atau memberikan jaminan tetap tersedianya barang jadi tersebut.
- ❖ membuat pengadaan atau produksi tidak perlu sesuai dengan penggunaan atau penjualannya.

Dari uraian di atas dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan sangat penting bagi kelancaran proses produksi, yang akhirnya akan meminimumkan biaya produksi dan mengoptimalkan profitabilitas perusahaan.

Menurut **(Jay Heizer, Barry Render, 2001, hal 318)**, umumnya untuk mengendalikan persediaan yang bersifat *dependent demand* digunakan sistem *Material Requirement Planning* (MRP). Sedangkan untuk mengendalikan persediaan yang bersifat *independent demand* digunakan sistem *Economic Order Quantity* (EOQ).

Dependent demand yaitu permintaan yang bersifat tergantung dari *demand* yang lain, sedangkan *independent demand* yaitu permintaan yang bebas, artinya tidak tergantung pada *demand* yang lain. MRP merupakan pengaturan persediaan dalam kondisi permintaan *dependent*. Ada enam elemen dalam suatu MRP menurut **(M.Syamsul M, Hendri Tanjung, 2003, hal 336)** yaitu :

- *Master Scheduling* (Penjadwalan induk)
- *Bill of Material* (Bagan bahan)
- *Inventory Record* (Catatan sediaan)

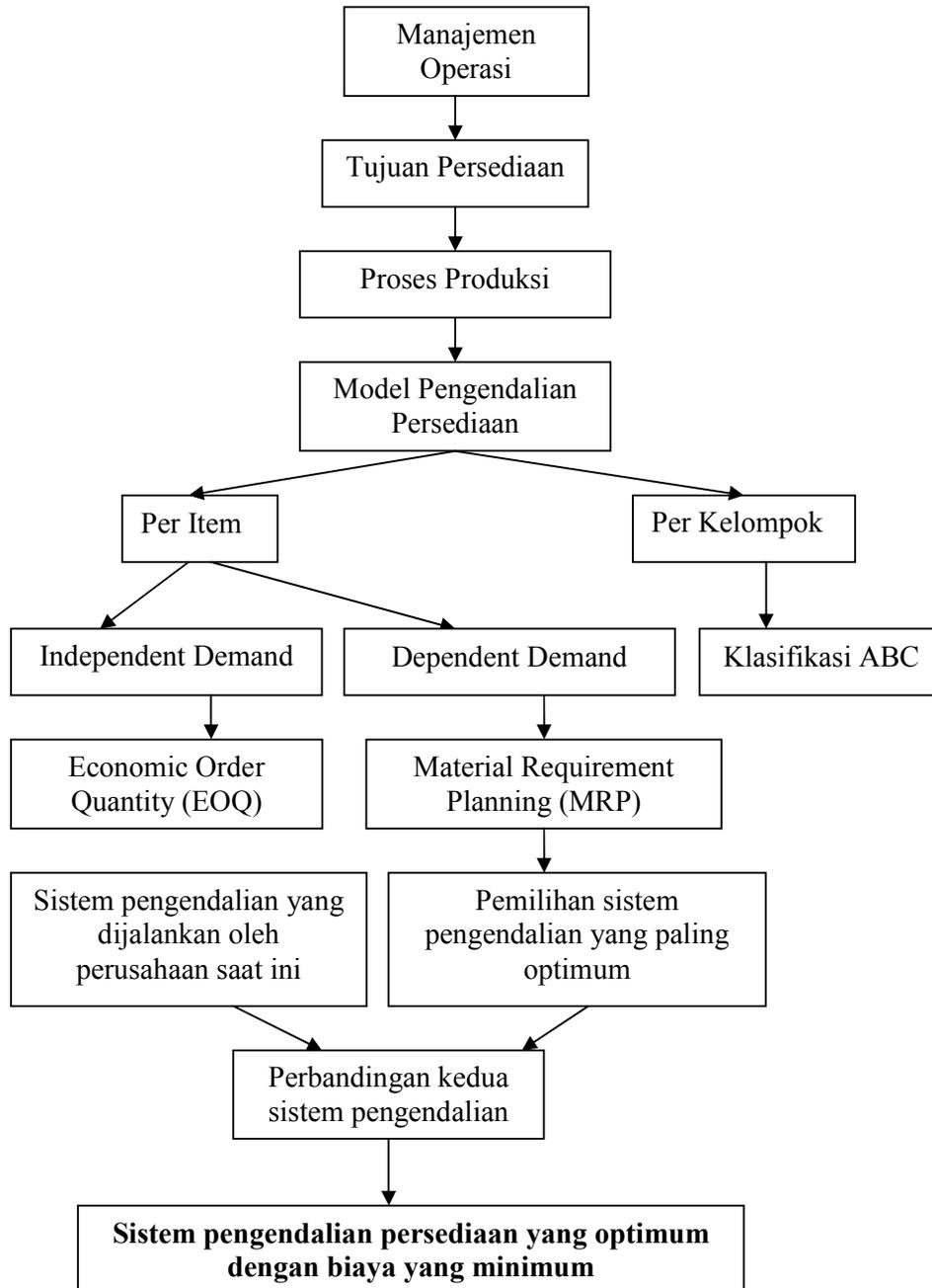
- *Capacity Planning* (Perencanaan kapasitas)
- *Purchasing* (Pembelian)
- *Shop-floor Control* (Pengendalian pengelola bengkel)

Sedangkan proses MRP terdiri dari empat langkah menurut **(Roberts S, Russel and Bernard W. Taylor, 1995, hal 559)**

1. *Netting*, adalah proses perhitungan untuk menetapkan jumlah kebutuhan bersih, yang besarnya merupakan selisih antara kebutuhan kotor dengan keadaan persediaan yang ada dan yang sedang dipesan.
2. *Lot Sizing*, adalah proses penentuan besarnya pesanan individu (*Lot*) yang optimum.
3. *Offsetting*, adalah proses penentuan saat yang tepat untuk melakukan rencana pemesanan dalam memenuhi kebutuhan bersih.
4. *Explosion*, adalah proses perhitungan kebutuhan kotor untuk tingkat komponen yang lebih bawah, didasarkan atas rencana pemesanan.

Adapun kerangka pemikiran dari uraian diatas dapat digambarkan sebagai berikut. Lihat gambar 1.1.

Gambar 1.1
Kerangka Pemikiran



1.6. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan Metode Deskriptif Analisis yaitu dengan menyajikan gambaran yang sistematis mengenai suatu variabel, keadaan atau fenomena serta menganalisis data untuk menerapkan hubungan antar berbagai gejala dan membuat interpretasi yang mendalam serta memperoleh makna dan implikasi dari suatu masalah yang ingin diselesaikan.

Adapun data-data untuk penelitian ini dikumpulkan menggunakan teknik pengumpulan data sebagai berikut :

1. Studi Kepustakaan

Mengumpulkan data dengan mencari dan mempelajari bahan-bahan yang bersumber dari buku-buku dan literatur yang ada hubungannya dengan masalah yang diteliti.

2. Studi Lapangan

a. Observasi

Yaitu melakukan pengamatan secara langsung terhadap aktivitas perusahaan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

b. Wawancara

Penulis melakukan Tanya jawab atau wawancara dengan pihak-pihak perusahaan mengenai masalah-masalah yang berhubungan dengan pengendalian persediaan bahan baku.

1.7. Sistematika Penulisan

Untuk mendapatkan gambaran yang jelas dan lengkap tentang masalah yang akan dibahas serta untuk mempermudah pembahasannya, maka skripsi ini akan dibagi menjadi lima bab, dimana sistematikanya adalah sebagai berikut :

Bab I : Pendahuluan

Dalam bab ini penulis menguraikan tentang latar belakang masalah yang dihadapi oleh perusahaan yang diteliti, terutama yang berhubungan dengan masalah pengendalian persediaan bahan baku dan uraian singkat tentang sistematika pembahasan.

Bab II : Landasan Teori

Bab ini berisi tentang landasan-landasan teori yang digunakan oleh penulis serta pengertian dan metode pemecahan masalah yang berhubungan dengan pengendalian persediaan bahan baku.

Bab III : Obyek Penelitian

Bab ini berisi tentang gambaran singkat mengenai sejarah perusahaan, dan ruang lingkup kegiatan usaha yang dilakukan PT.X.

Bab IV : Pembahasan

Dalam bab ini berisi tentang sumber-sumber dan cara pengumpulan data serta analisis pembahasan terhadap masalah-masalah yang berhubungan dengan hasil penelitian yaitu mengenai penerapan pengendalian persediaan dalam perannya dalam meminimumkan biaya produksi pada PT.X.

Bab V : Kesimpulan dan Saran

Bab ini menguraikan tentang kesimpulan atas hasil penelitian yang dilakukan dan mengemukakan pokok-pokok pikiran sebagai saran yang berguna bagi pengembangan perusahaan di masa yang akan datang.