

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Indonesia merupakan salah satu negara yang sedang berkembang, di mana saat ini sedang gencar – gencarnya melakukan pembangunan di segala bidang khususnya di bidang perekonomian yang bertujuan untuk meningkatkan kesejahteraan masyarakat secara adil dan merata.

Untuk mewujudkan tujuan tersebut di atas pemerintah berusaha untuk meningkatkan pendapatan pada sektor riil atau pada sektor industri, di mana sektor industri pernah mengalami kemunduran akibat adanya krisis moneter yang melanda negara – negara di Asia Tenggara khususnya Indonesia. Krisis moneter di Indonesia yang terjadi pada tahun 1997 menyebabkan banyak perusahaan mengalami kebangkrutan karena kekurangan modal usaha akibat melemahnya nilai kurs mata uang rupiah terhadap dollar amerika yang menyebabkan kenaikan harga – harga barang secara umum dan peningkatan suku bunga pinjaman Bank yang semakin menyulitkan para pengusaha, dan kenaikan harga BBM (Bahan Bakar Minyak) tanggal 1 Oktober 2005 yang mencapai 150% semakin menambah persoalan pada sektor industri.

Oleh karena itu, pemerintah perlu memberi perhatian yang lebih pada sektor industri sekarang ini agar tidak mengalami keterpurukan seperti yang terjadi pada masa krisis moneter tahun 1997, dan tidak terlepas juga dari peran perusahaan – perusahaan di sektor industri sendiri untuk semakin berkembang

dan meningkatkan produktivitas perusahaan. Apabila perusahaan tidak cepat tanggap untuk mengatasi masalah – masalah yang timbul baik yang bersifat intern ataupun yang bersifat ekstern maka perusahaan tersebut akan sulit berkembang dan bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis ataupun yang tidak sejenis, bahkan bisa mengalami kebangkrutan.

Suatu perusahaan yang bergerak di sektor industri akan berjalan dengan baik tergantung pada baik atau tidaknya manajemen perusahaan yang dijalankan khususnya manajemen operasi. Adapun peranan manajemen operasi dalam hal ini adalah merencanakan dan mengendalikan kegiatan operasi sedemikian rupa agar produksi lancar dan tujuan perusahaan dapat tercapai sesuai yang direncanakan. Untuk mewujudkan hal tersebut perlu diperhatikan salah satu aspek penting yang berkaitan dengan operasi perusahaan yaitu persediaan bahan baku, karena bila perusahaan mengabaikan masalah persediaan akan menimbulkan kerugian diantaranya jika jumlah persediaan menumpuk atau terlampau banyak dapat menimbulkan biaya ekstra penyimpanan dan pemeliharaan serta risiko kerusakan, sedangkan bila mengalami kekurangan persediaan perusahaan bisa mengalami hambatan dalam berproduksi yang berakibat tidak terpenuhinya permintaan konsumen dalam jangka waktu yang diinginkan konsumen. Hal ini dapat mengurangi kepercayaan konsumen pada perusahaan sehingga konsumen akan beralih pada perusahaan lain yang sejenis, sehingga secara otomatis perusahaan kehilangan pasar untuk produknya dan mengalami penurunan pendapatan.

Demikian juga dengan PT. Alenatex di Bandung yang merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil, yang menghasilkan

produk kain jadi dengan bahan baku benang yang diolah menjadi kain, perlu memiliki kebijakan pengendalian persediaan bahan baku yang tepat untuk kelancaran produksi dan biaya persediaan yang minimum. Dalam hal ini penulis hanya membahas dua jenis kain saja yaitu kain **Georgette-7070** dimana kain ini memerlukan bahan baku berupa benang Lusi jenis DTY 150D/42F dan benang Pakan jenis SDY 150D/68F, dan kain jenis **Benfica Jacquard** dimana kain ini memerlukan bahan baku berupa benang Lusi jenis Skypol SDC 75D/24F dan benang Pakan jenis Panaron SLUB SD 220D/72F.

Berdasarkan uraian di atas, penulis tertarik untuk meneliti mengenai pengendalian persediaan bahan baku di PT. Alenatex sebagai perusahaan tekstil. Hasil penelitiannya akan dituangkan dalam bentuk karya ilmiah berupa skripsi dengan judul “ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU MENGGUNAKAN MODEL PROBABILISTIK UNTUK MENCAPAI EFISIENSI BIAYA PERSEDIAAN PADA PT. ALENATEX BANDUNG ‘’.

1.2 Identifikasi Masalah

Penetapan persediaan yang tepat dalam suatu produksi mempunyai peranan yang penting dalam aktivitas perusahaan, khususnya perusahaan yang bergerak di bidang industri, sebab dengan adanya persediaan akan mempermudah dan memperlancar jalannya operasi perusahaan, yang kemudian menyampaikan produk jadi kepada konsumen. Oleh karena itu, kiranya perusahaan perlu melakukan pengendalian persediaan agar dana yang ditanamkan dalam persediaan optimum dan biaya – biaya yang dikeluarkan perusahaan minimum.

Berikut tabel hasil produksi kain Georgette-7070 dan Benfica Jacquard pada periode Juli 2004-Juni 2005 :

Tabel 1.1
PRODUKSI KAIN GEORGETTE-7070
 Juli 2004-Juni 2005
 (dalam satuan Yard)

Bulan	Produksi (yard)	Kebutuhan Benang Lusi(kg): DTY 150D/42F	Kebutuhan Benang Pakan (kg): SDY 150D/68F	Persediaan benang Lusi (kg)	Persediaan Benang Pakan (kg)
Juli	62000	4937	4983	5000	4983
Agustus	64500	5137	5184	5137	5200
September	65000	5177	5224	5177	5224
Oktober	67000	5336	5385	5336	4850
November	76000	6053	6108	6053	6000
Desember	80000	6371	6430	6000	6500
Januari	80000	6371	6430	6200	6430
Febuari	80000	6371	6430	6371	6400
Maret	65000	5177	5224	5177	5224
April	76000	6053	6108	5890	5500
Mei	69000	5495	5546	5495	5546
Juni	58000	4619	4662	4500	4662
Total	842500	67097	67714	66336	66519

Sumber : PT.Alenatex.

Tabel 1.2
PRODUKSI KAIN BENFICA JACQUARD
 Juli 2004-Juni 2005
 (dalam satuan Yard)

Bulan	Produksi (Yard)	Kebutuhan Benang Pakan(kg): Panaron SLUB SD 220D/72F	Kebutuhan Benang Lusi (kg): Skypol SDC 75D/24F	Persediaan Benang Lusi (kg)	Persediaan Benang Pakan (kg)
Juli	59000	4907	5006	4850	4500
Agustus	52000	4325	4412	4412	4325
September	55000	4574	4667	4667	4574
Oktober	67000	5572	5685	5685	5572
November	75000	6237	6363	6500	6237
Desember	78000	6487	6618	6618	5800
Januari	89000	7402	7551	7200	7402
Febuari	90000	7485	7636	7636	6950
Maret	76000	6321	6448	6448	6000
April	82000	6820	6957	6250	6820
Mei	74000	6154	6279	6279	6000
Juni	65000	5406	5515	4990	5406
Total	862000	71690	73137	71535	69586

Sumber : PT.Alenatex.

Dari tabel di atas dapat dilihat bahwa sering terjadi kekurangan bahan baku benang untuk memenuhi kebutuhan produksi, akibatnya seringkali kebutuhan produksi tidak dapat tercukupi dan harus menunggu datangnya bahan baku yang sedang dipesan. Hal ini disebabkan perusahaan kurang memperhatikan pengendalian bahan baku, oleh karena itu pengendalian persediaan perlu ditangani dengan baik.

Dari uraian di atas maka permasalahan yang dapat diidentifikasi adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana kebijakan pengendalian persediaan yang diterapkan oleh PT. Alenatex ?
2. Bagaimana peran pengendalian persediaan dalam meminimumkan jumlah biaya persediaan ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui kebijakan pengendalian persediaan yang diterapkan oleh PT. Alenatex.
2. Untuk mengetahui peran pengendalian persediaan dalam meminimumkan jumlah biaya persediaan

1.4 Kegunaan Penelitian

Dengan dilakukannya penelitian ini, maka diharapkan akan dapat mengungkapkan data tentang faktor – faktor yang mempengaruhi kebijakan pengendalian persediaan. Dengan demikian diharapkan hasil penelitian ini dapat berguna bagi perusahaan, penulis, dan pihak – pihak lain yang berkepentingan dengan masalah pengendalian persediaan.

Kegunaan bagi perusahaan :

- ⊗ Untuk memberi gambaran yang lebih jelas mengenai kegiatan pengendalian persediaan.

- ⊗ Untuk membantu perusahaan dalam melakukan pengendalian persediaan sehingga dapat ditetapkan suatu kebijakan persediaan yang lebih mantap.
- ⊗ Sebagai suatu saran terhadap kekurangan – kekurangan yang ada, guna menentukan langkah – langkah yang harus ditempuh perusahaan di masa yang akan datang.

Kegunaan bagi penulis :

- ⊗ Sebagai wahana untuk mengetahui sampai sejauh mana penulis dapat memahami teori – teori manajemen operasi yang telah dipelajari khususnya mengenai pengendalian persediaan dan membuka cakrawala dalam praktek yang sesungguhnya tentang pengendalian persediaan.
- ⊗ Sebagai tambahan pengetahuan khususnya dalam bidang pengendalian persediaan dalam hubungannya dengan meminimumkan biaya persediaan.

Kegunaan bagi pihak lain :

- ⊗ Dapat dijadikan sebagai perbandingan oleh pihak lain, khususnya para mahasiswa dalam penyusunan skripsi.
- ⊗ Sebagai bahan informasi dalam pemecahan masalah pengendalian persediaan oleh pihak lain yang berkepentingan.

1.5 Kerangka Pemikiran

Setiap perusahaan, apakah itu perusahaan industri atau jasa sangat membutuhkan peran manajemen operasi untuk mengadakan perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, evaluasi, serta melakukan pengendalian mulai dari

pemilihan pemasok bahan baku dan proses produksi sampai terjualnya produk ke konsumen.

Hal itu berarti manajemen operasi bertanggung jawab agar kelancaran usaha dapat berjalan dengan baik di mana salah satu masalah yang harus diperhatikan oleh perusahaan adalah jumlah persediaan yang tepat, tanpa adanya persediaan maka pemimpin perusahaan pada suatu waktu akan dihadapkan pada kondisi di mana perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen pada saat dibutuhkan yang berarti kelancaran usaha terhambat. Jadi, persediaan merupakan bagian penting dalam berproduksi.

Menurut Richard J. Tersine (1994, h 3) mendefinisikan persediaan sebagai berikut :

“Inventory as material held in an idle or incomplete state awaiting future sale, use, or transformation”

Yang berarti persediaan sebagai material yang diadakan dalam kondisi menganggur atau bagian tidak lengkap menunggu penjualan yang akan datang, penggunaan, atau perubahan.

Pengendalian persediaan menurut Richard B. Chase, Nicholas J. Aquilano dan F. Robert Jacobs (2001, h 513) :

“Inventory control is the set of policies and controls that monitor level of inventory and determines what levels should be maintained, when stock should be replenished and how large orders should be.”

Yang berarti pengendalian persediaan adalah kebijakan dan pengendalian yang mengawasi tingkat persediaan dan menentukan persediaan pada tingkat berapa persediaan harus dipertahankan, kapan pemesanan harus dilakukan, dan

berapa banyak jumlah yang dipesan untuk menjaga persediaan pada tingkat yang ditentukan.

Adapun jenis – jenis persediaan menurut fungsinya digolongkan menjadi tiga macam menurut Sofyan Assauri (2004; 170 - 171) :

1. *Batch stock* atau *lot size inventory* yaitu persediaan yang diadakan karena kita membeli atau membuat barang/bahan dalam jumlah yang lebih besar daripada jumlah yang dibutuhkan pada saat itu. Dalam hal ini pembelian atau pembuatan yang dilakukan untuk jumlah besar, sedang penggunaan atau pengeluaran dalam jumlah kecil. Terjadinya persediaan karena pengadaan bahan/barang yang dilakukan lebih banyak daripada yang dibutuhkan.
2. *Fluctuation stock* yaitu persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diramalkan sebelumnya
3. *Anticipation stock* yaitu persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan berdasarkan pola musiman yang terdapat dalam 1 (satu) tahun dan untuk menghadapi penggunaan penjualan atau permintaan yang meningkat.

Untuk melakukan pengendalian persediaan perusahaan dapat menggunakan dua model pengendalian persediaan (T. Hani Handoko, 1997, h 352) yaitu :

1. Model deterministik, digunakan jika semua parameter-parameternya dianggap telah diketahui dengan pasti.

2. Model probabilistik, digunakan jika parameter – parameternya merupakan nilai – nilai yang tidak pasti dimana satu atau lebih parameter berikut ini dapat merupakan variabel acak :

- ⊗ Permintaan tahunan (D)
- ⊗ Permintaan harian (d)
- ⊗ *Lead time* (L)
- ⊗ Biaya simpan (H)
- ⊗ Biaya pesan (S)
- ⊗ Biaya kehabisan persediaan (B)
- ⊗ Harga (C)

Sistem pengendalian persediaan menurut Richard J. Tersine (1994, h 91) ada dua macam yaitu *fixed order interval system* (sistem P) dan *fixed order size system* (sistem Q). Dimana sistem P (*fixed order interval system*) merupakan metode persediaan yang menerapkan periode pemesanan yang sama, karena itu jumlah yang dipesan setiap pemesanan tidak sama, sedangkan sistem Q (*fixed order size*) merupakan metode persediaan yang menerapkan pemesanan dalam kuantitas yang sama dan pemesanan dilakukan pada saat mencapai *reorder point* (ROP).

Selanjutnya dalam penelitian ini akan digunakan model probabilistik sistem Q (kuantitas), karena beberapa variabel seperti harga, *lead time*, dan permintaan bersifat tidak konstan.

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan adalah metode deskriptif analitis (Donald R. Cooper; C. W. Emory; 1998), yaitu metode yang menggambarkan kondisi perusahaan berdasarkan fakta atau kejadian pada perusahaan tersebut untuk kemudian diolah menjadi data dan selanjutnya diadakan suatu analisis untuk menghasilkan kesimpulan.

Ciri – ciri metode deskriptif analitis :

- ⊗ Memusatkan pada pemecahan masalah – masalah yang ada pada masa sekarang atau masa yang aktual.
- ⊗ Data yang dikumpulkan mula – mula disusun, dijelaskan dan kemudian dianalisis, sehingga metode ini disebut metode analitis.

Dalam pengumpulan data yang diperlukan untuk menyusun skripsi ini digunakan dua metode pengumpulan data yaitu :

- ⊗ Studi pustaka, yaitu penelitian yang dilakukan dengan mempelajari buku – buku dan bahan – bahan tertulis seperti literatur, majalah, dan yang berhubungan dengan penulisan skripsi ini. Metode ini bertujuan untuk mendapatkan dasar teoritis yang dipakai untuk pembahasan masalah yang diteliti, dengan studi pustaka ini diharapkan dapat membandingkan keterangan – keterangan yang ada dalam praktek sesungguhnya
- ⊗ Penelitian lapangan, yaitu penelitian yang dilakukan secara langsung terhadap obyek penelitian dengan cara wawancara pada pimpinan perusahaan, staf dan karyawan secara langsung.

Data penelitian ini menggunakan dua sumber data (Nur Indriantoro dan Bambang Supomo, 1999, h 146 – 147) yaitu :

- ⊖ Data primer, yaitu data yang diperoleh secara langsung dari sumber asli yang dapat berupa opini subyek (orang) secara individual atau kelompok, hasil observasi terhadap suatu benda (fisik), kegiatan atau kejadian dan hasil pengujian.
- ⊖ Data sekunder, yaitu data yang diperoleh peneliti secara tidak langsung melalui media perantara (diperoleh atau dicatat oleh pihak lain) yang dapat berupa bukti, catatan atau laporan historis yang telah tersusun dalam arsip yang dipublikasikan atau tidak dipublikasikan.

1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan pada perusahaan PT. Alenatex di Jalan Mohamad Toha no. 147 Km 6.1 Bandung, dan lamanya penelitian dilaksanakan selama tiga bulan sejak bulan Mei sampai bulan Juli 2006.

1.8 Sistematika Pembahasan

Bab I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang masalah – masalah yang dihadapi oleh perusahaan terutama yang berhubungan dengan pengendalian persediaan bahan baku.

Bab II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori – teori yang digunakan, serta pengertian – pengertian tentang metode pemecahan masalah yang berhubungan dengan skripsi ini.

Bab III OBYEK PENELITIAN

Bab ini berisi uraian secara singkat sejarah perusahaan, struktur organisasi perusahaan, serta kegiatan usaha yang dilakukan perusahaan

Bab IV PEMBAHASAN

Bab ini menguraikan masalah – masalah yang berhubungan dengan hasil penelitian yakni mengenai analisis pengendalian persediaan bahan baku di PT. Alenatex dalam meminimumkan biaya persediaan

Bab V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memaparkan keputusan akhir dari penelitian yang telah diuraikan secara teoritis dan praktis untuk mengambil kesimpulan dan saran–saran yang dapat bermanfaat bagi perusahaan dalam usaha meminimumkan biaya persediaan.