

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di Indonesia, masyarakat yang menggunakan kendaraan tradisional tanpa bahan bakar tidak banyak. Kendaraan yang dimaksud misalnya sepeda, becak, dokar, dll. Karena kendaraan tradisional seperti itu membuat mobilitas manusia menjadi lebih lambat. Jika mobilitas manusia menjadi lambat, maka aktivitas yang telah dijadwalkan tidak akan berjalan dengan lancar. Masyarakat secara umum lebih banyak menggunakan motor sebagai alat transportasi dibandingkan dengan menggunakan mobil. Di samping harga produknya terjangkau, bahan bakar yang dipergunakan lebih sedikit dibandingkan mobil, biaya perawatan pun lebih murah, praktis, juga dengan menggunakan motor mobilitas manusia akan lebih cepat dibandingkan dengan menggunakan mobil.

Keunggulan tersebut sangat menguntungkan bagi perusahaan manufaktur yang memproduksi sepeda motor seperti PT X. Karena tingkat kebutuhan unit motor tersebut menjadi sangat penting, maka pemenuhan kebutuhannya juga harus dapat terlaksana dengan sebaik-baiknya.

Pemenuhan kebutuhan tersebut salah satu faktornya adalah proses distribusi. Cepat atau lambatnya proses pengiriman barang akan mempengaruhi tingkat kepuasan konsumen. Dengan proses distribusi yang semaksimal mungkin, maka akan dapat memenuhi kepuasan konsumen yang maksimal pula.

Jumlah pemesanan dari konsumen tidak bisa diperkirakan dengan pasti menggunakan teknik-teknik *forecasting* yang ada, sehingga yang dapat dimaksimalkan adalah *forecasting* diharapkan memiliki nilai yang nantinya akan mendekati jumlah pemesanan aktual dari konsumen. Untuk mengatasi ketidakpastian tersebut, setiap pemain dalam jalur distribusi selalu mempersiapkannya dengan menyediakan persediaan unit motor. Persediaan memang perlu untuk menghindari adanya *lost sales* yang tentu merugikan, namun terlalu banyak persediaan juga akan mendatangkan resiko seperti kebakaran,

kerusakan, kehilangan, dll. Maka perlu untuk meminimasi persediaan dengan tetap memaksimalkan pemenuhan kebutuhan bagi konsumen.

Untuk dapat meminimasi persediaan, perlu diterapkan proses aliran material yang baik dari pabrik sampai ke *showroom*. Salah satu caranya adalah dengan melakukan pemusatan informasi penjualan. Tujuannya adalah agar tidak terjadi kesalahan dalam mengidentifikasi jumlah produk yang harus diproduksi dan jumlah produk yang sebaiknya dikirimkan ke *main dealer*, sehingga kesalahan dalam meramalkanpun dapat diminimasi.

Pemusatan informasi dengan menggunakan parameter yang tepat untuk melaksanakan pemenuhan permintaan, akan meminimasi pula variasi yang terjadi dari permintaan antar level. Keoptimalan pemusatan informasi yang telah diterapkan oleh perusahaan pada saat ini perlu ditinjau, sehingga dengan penelitian ini akan diketahui seberapa besar peran pemusatan informasi di perusahaan dilihat dari nilai *bullwhip effect* yang kenyataannya terjadi dalam rantai pasok.

Parameter yang dapat dipertimbangkan untuk dilakukan perubahan adalah *lead time* pemesanan produk dan periode pemesanan. Karena apabila terlalu lama, akan mengakibatkan persediaan yang harus diantisipasi di *main dealer* pun lebih besar.

1.2 Identifikasi Masalah

Proses pendistribusian unit motor membutuhkan waktu yang cukup lama. Sehingga mengakibatkan konsumen harus menunggu lebih lama pula. Konsumen yang sabar akan tetap menunggu sampai motor yang diinginkannya telah tersedia. Namun yang menjadi masalah adalah apabila konsumen yang hendak membeli unit motor adalah konsumen yang tidak sabar atau konsumen yang sangat membutuhkan unit motor dalam waktu yang cepat.

Hal itu dapat mengakibatkan *lost sales* bagi perusahaan karena besar kemungkinan bahwa konsumen tersebut akan membeli merk motor lain di luar motor yang diproduksi oleh PT X, yang proses pembeliaanya lebih cepat. Karena konsumen merasa memiliki uang, tetapi sulit untuk mendapatkan kebutuhannya.

Jika distribusi tidak dimaksimalkan maka *lost sales* tersebut akan terus mengakibatkan kerugian bagi perusahaan.

Di lain pihak, apabila hal tersebut diantisipasi dengan memiliki banyak penyimpanan, maka biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan akan semakin besar karena harus melakukan perawatan, pengamanan pada unit motor dan biaya modal yang lebih besar. Padahal penyimpanan tidak memberikan nilai tambah bagi produk. Oleh karena itu harus dilakukan sistem pengendalian persediaan dan sistem distribusi yang tepat di setiap jalur distribusi dari pabrik hingga ke *showroom*.

Perusahaan pada saat ini telah memusatkan informasi permintaan dari *main dealer* dan *dealer*. Sehingga informasi penjualan di *main dealer* dan *dealer* dapat diketahui oleh pabrik. Namun tetap perlu diketahui apakah pemusatan informasi tersebut sudah optimal. Dengan pemusatan informasi yang optimal, diharapkan nilai *bullwhip effect* pun akan berkurang seoptimal mungkin.

Perusahaan juga menetapkan prosedur pemesanan setiap 2 minggu sekali. Sehingga *main dealer* dan *dealer* harus mempersiapkan persediaan yang mencukupi selama *lead time* dan selama periode pemesanan. Oleh karena itu dibutuhkan perhitungan untuk mengetahui bagaimana parameter yang sebaiknya diterapkan di perusahaan yang tujuan utamanya adalah untuk meminimasi biaya.

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

1.3.1 Pembatasan Masalah

Agar hasil pengamatan yang dilakukan oleh peneliti menjadi lebih fokus, maka peneliti membuat batasan-batasan antara lain :

1. Data penjualan yang digunakan adalah data penjualan pada bulan Januari sampai bulan Desember tahun 2008.
2. Unit motor yang diamati adalah unit motor yang diproduksi di PT X yaitu tipe A, karena produk tersebut adalah jenis motor yang diproduksi di lokasi pengamatan.
3. Jumlah *main dealer* yang diamati adalah sebanyak 13 buah.

1.3.2 Asumsi

1. Kapasitas truk ekspedisi 84 unit motor.
2. Pesanan dilakukan setiap kelipatan 84.
3. Lama *loading* motor ke truk ekspedisi adalah 1 jam.
4. Lama *unloading* motor dari truk ekspedisi adalah 30 menit.

1.4 Perumusan Masalah

Adapun hal-hal yang akan dirumuskan dalam perumusan masalah pengamatan ini, yaitu :

1. Apakah kebijakan persediaan dan pemesanan saat ini mendukung kelancaran sistem distribusi?
2. Seberapa jauh persediaan di PT X dapat ditekan?
3. Bagaimana kebijakan pengendalian persediaan untuk mendukung sistem distribusi yang baik?
4. Bagaimana usulan peningkatan kinerja sistem distribusi?

1.5 Maksud dan Tujuan Penelitian

1. Mengetahui apakah kebijakan persediaan dan pemesanan saat ini mendukung kelancaran sistem distribusi
2. Mengetahui seberapa jauh persediaan di PT X dapat ditekan.
3. Mengetahui kebijakan pengendalian persediaan untuk mendukung sistem distribusi yang baik.
4. Mengusulkan cara untuk meningkatkan kinerja sistem distribusi.

1.6 Sistematika Penulisan

Setelah dilakukan penyusunan Bab 1, yang berisikan mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, dan tujuan penelitian, akan dilanjutkan kepada bab-bab selanjutnya di dalam sistematika penelitian ini, yaitu sebagai berikut :

- **BAB 2 LANDASAN TEORI**

Bab 2 berisi perbandingan teori-teori yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan oleh peneliti. Landasan teori ini kemudian akan dijadikan dasar dalam penyelesaian laporan Tugas Akhir ini.

- **BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN**

Bab 3 berisi penjelasan singkat mengenai objek penelitian, *flow chart* mengenai langkah-langkah peneliti dalam melakukan penelitian disertai dengan penjelasan-penjelasan.

- **BAB 4 PENGUMPULAN DATA**

Bab 4 berisi data umum perusahaan yang diteiti, struktur organisasi, dan data-data yang diperlukan dalam penelitian untuk dapat diolah dan dianalisis.

- **BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS**

Bab 5 berisi pengolahan data sesuai kebutuhan penelitian dan analisis terhadap hasil dari pengolahan data. Dalam bab ini juga kemudian akan menjawab pertanyaan-pertanyaan yang ada di bab 1 perumusan masalah.

- **BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab 6 berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dijabarkan di Bab 5 analisis data, ringkasan jawaban pertanyaan-pertanyaan dalam perumusan masalah, serta saran-saran untuk perusahaan berhubungan dengan penelitian yang dilakukan oleh peneliti.