

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam situasi persaingan yang semakin ketat, setiap perusahaan harus memiliki strategi yang tepat untuk menjaga kelangsungan hidup perusahaan dan bahkan meraih keunggulan di dalam persaingan. Salah satu strategi yang diterapkan perusahaan adalah menyediakan produk tepat pada saat dibutuhkan oleh konsumen dengan total biaya yang minimum. Ketersediaan produk yang berlebihan berdampak pada tingginya ongkos simpan yang timbul, sedangkan jika terjadi kekurangan maka perusahaan akan mengalami kehilangan penjualan (*lost sales*) dan bahkan konsumen dapat beralih ke perusahaan pesaing. Oleh karena itu perlu digunakan pengendalian persediaan yang tepat.

PT. Astra Multi Truck Indonesia (PT. AMT) adalah agen tunggal dan produsen UD Truck beserta produk pendukungnya. PT. AMT mempersiapkan produk siap pakai seperti kendaraan pengangkut mobil dan *dump truck* bagi konsumennya. Seluruh produk yang diproduksi oleh PT. AMT merupakan produk rakitan, sehingga bahan baku yang dibutuhkan dibeli dari *supplier* langsung. Komponen penyusun truk sebesar 80% dibeli langsung dari Jepang dalam bentuk CKD (*Completely Knocked Down*) dan sisanya sebesar 20% berasal dari dalam negeri.

Berdasarkan wawancara dan pengamatan perusahaan telah menerapkan *Material Requirement Planning* (MRP) dalam pengendalian persediaan baik produk maupun bahan baku atau komponen. Dalam menentukan ukuran lot produksi atau pesanan pada proses *lotting* yang merupakan salah satu tahapan proses MRP, perusahaan menggunakan teknik *Lot For Lot* (LFL). Perusahaan ingin mengetahui apakah pemilihan teknik ini sudah tepat digunakan oleh perusahaan. Oleh karena itu melalui penelitian ini penulis ingin membantu perusahaan untuk mengetahui hal ini, serta mengusulkan teknik lain apabila ada yang lebih baik.

1.2 Identifikasi Masalah

Saat ini perusahaan menerapkan teknik *Lot For Lot* dalam menentukan ukuran lot produksi atau pemesanan baik untuk produk jadi maupun komponen penyusun truk. Teknik ini tepat digunakan apabila biaya simpan relatif mahal dibandingkan biaya pesan. Untuk mengurangi biaya pesan, komponen yang berasal dari satu *supplier* dipesan dari perusahaan secara bersamaan. Perusahaan ingin mengetahui apakah teknik *lotting* yang diterapkan saat ini sudah tepat digunakan oleh perusahaan. Dalam penelitian ini akan dilakukan pengkajian terhadap total biaya persediaan (biaya pesan dan biaya simpan) untuk mengetahui apakah metode yang diterapkan saat ini sudah tepat dibandingkan teknik *lotting* lain.

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Sehubungan dengan luasnya ruang lingkup penelitian yang dapat dilakukan, maka penulis menetapkan beberapa pembatasan masalah dan asumsi.

Pembatasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data Jadwal Induk Produksi (JIP) yang digunakan adalah JIP mingguan selama 3 bulan yaitu bulan Juni 2013 hingga Agustus 2013.
2. Berhubung keterbatasan data yang diberikan, material atau komponen yang diamati adalah dari *supplier* part lokal yang memiliki investasi terbesar dari perusahaan.
3. Elemen biaya yang dihitung hanya elemen biaya yang berpengaruh, yaitu biaya pemesanan dan biaya penyimpanan komponen.

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Satu bulan = 20 hari kerja atau satu bulan = 4 minggu
2. Waktu pemeriksaan dan bongkar muat untuk masing-masing komponen dianggap sama, yaitu diambil dari waktu rata-rata.
3. Tidak ada jadwal penerimaan selama periode penelitian dikarenakan keterbatasan data yang dapat diperoleh dari pihak perusahaan.
4. Tidak terjadi perubahan Jadwal Induk Produksi (JIP) selama periode pengamatan.

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan penjelasan pada sub bab latar belakang masalah dan sub bab identifikasi masalah mengenai peramalan dan perencanaan kebutuhan material maka dapat dirumuskan beberapa pokok permasalahan yaitu :

1. Bagaimana biaya pengendalian persediaan yang dihasilkan dengan metode yang diterapkan oleh perusahaan saat ini?
2. Bagaimana pengendalian persediaan yang sebaiknya dilakukan oleh perusahaan?
3. Berapa penghematan biaya persediaan yang diperoleh perusahaan dengan menerapkan teknik yang diusulkan?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang dibuat, penelitian yang dilakukan bertujuan untuk :

1. Menganalisis biaya pengendalian persediaan yang dihasilkan dengan metode yang diterapkan oleh perusahaan saat ini.
2. Mengusulkan pengendalian persediaan yang sebaiknya dilakukan oleh perusahaan.
3. Mengetahui penghematan biaya persediaan yang diperoleh perusahaan dengan menerapkan teknik yang diusulkan.

1.6 Sistematika Penulisan

Pada laporan penelitian ini, terdapat 6 bab yang mengikuti sistematika penelitian, yakni sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang yang mendasari penelitian ini, identifikasi masalah yang terjadi, pembatasan masalah dan asumsi agar penelitian lebih fokus dan terarah, tujuan penelitian yang diambil dari identifikasi masalah, perumusan masalah serta sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang relevan dengan topik yang akan dibahas serta merupakan dasar teoritis untuk membantu pembahasan dan penguraian lebih lanjut mengenai masalah yang dihadapi perusahaan.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tahap-tahap yang dijalani penulis mulai dari awal sampai akhir penelitian. Tahapan disajikan dalam bentuk *flowchart* dan dilengkapi dengan keterangan dari setiap tahapan dalam *flowchart* tersebut.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi data-data dari perusahaan yang dibutuhkan dalam penelitian yang dilakukan.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA & ANALISIS

Bab ini berisi pengolahan data yang telah dilakukan terhadap data-data yang telah dikumpulkan sebelumnya. Setelah itu, dilakukan analisis terhadap hasil pengolahan data yang diperoleh dengan teori yang berlaku serta dengan kejadian aktual di perusahaan.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan yang dapat ditarik dari seluruh penelitian yang dilakukan serta beberapa saran yang perlu diperhatikan perusahaan dalam menerapkan usulan penulis serta saran untuk penelitian selanjutnya untuk dikembangkan.