

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan yang *tangible* dituntut untuk dapat memproduksi barang yang murah, berkualitas, dan tepat waktu sesuai dengan keinginan pelanggan agar dapat bersaing dalam skala nasional maupun internasional. Oleh karena itu, suatu perusahaan harus mampu memenuhi keinginan pelanggan yang beragam. PT. X Surabaya adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi garam konsumsi beryodium. Pada awal berdirinya, perusahaan ini hanya memproduksi 50.000 ton pertahun. Seiring dengan berkembangnya usaha, produksi garam dapat mencapai 280 ton perhari dan garam *cyclone* 28 ton perhari. Garam beryodium pada awalnya hanya dipasarkan di wilayah Pulau Jawa saja, dengan kemajuan usaha pula konsumen atau retailer bertambah dalam skala antar pulau. Pembeli dan pelanggan PT. X merupakan perusahaan yang terkemuka di Indonesia bahkan mancanegara. Perusahaan pembeli berjumlah 30 perusahaan, selain itu PT. X juga memproduksi garam beryodium konsumsi rumah tangga. Banyaknya pembeli dan tingginya permintaan, selama ini PT. X hanya memperhitungkan jumlah pemesanan serta *total cost* dari pihak pembeli saja tanpa koordinasi antar *supply chain*. Secara tidak langsung pengukuran dari pihak pembeli saja mengakibatkan kerugian dari pihak pamanufaktur. Hal ini dikarenakan bahwa PT. X menerapkan sistem persediaan secara konvensional.

Pada manajemen persediaan secara konvensional, permasalahan untuk pembeli dan pamanufaktur dikelola secara independen. Pembeli menghitung lot produksinya sendiri dan pamanufaktur juga menghitung lot produksinya sendiri. Hal ini mengakibatkan kuantitas pemesanan pembeli belum tentu sama dengan kuantitas pemesanan yang disediakan oleh pamanufaktur. Jika parameter ongkos-ongkos kedua belah pihak tidak sama, maka ukuran yang optimal bagi pembeli tidak akan optimal bagi pamanufaktur. Untuk mendapatkan ukuran yang optimal bagi kedua belah pihak maka kuantitas pemesanan yang ekonomis harus diturunkan dari *total cost system*, yakni *total cost* yang

ditanggung oleh pembeli dan pamanufaktur (Pujawan, 2010). Dengan adanya koordinasi antar *supply chain* dapat menekan *total cost* yang dikeluarkan oleh pamanufaktur dan pembeli, yang selama ini belum dilakukan oleh PT. X. Mengarah pada permasalahan diatas, PT X perlu dilakukan analisis persediaan menggunakan *supply chain management yang mengintegrasikan antara pembeli dan pamanufaktur*.

Pada skripsi ini, digunakan sistem persediaan *Q System* untuk memecahkan persoalan persediaan. Masalah pokok pengendalian inventori dengan menggunakan metode *Q* adalah penentuan jumlah pemesanan optimal dengan biaya minimum dan masalah titik pemesanan kembali atau *reorder point (ROP)*. Keadaan yang dihadapi adalah permintaan terhadap suatu item bersifat kontinu dengan tingkat yang seragam dengan *lead time* (tenggang waktu) tetap, perhitungan *EOQ (Economic Order Quantity)* biasa tidak dapat menyelesaikan masalah tersebut sehingga dibutuhkan perhitungan metode *Q* sesuai kondisi tersebut. Selain metode *Q system*, sistem persediaan juga dapat menggunakan metode *P system*. Sistem pemesanan interval tetap (*fixed order interval inventory system*) digunakan untuk: Jumlah bahan yang dipesan selalu sama untuk setiap kali pemesanan yaitu sebesar lot ekonomis, selang waktu persediaan adalah tetap untuk setiap kali pemesanan, model *P* tidak mempunyai titik pemesanan kembali. Sehingga tidak cocok dalam pemecahan persoalan pada PT X.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Berapa ukuran pemesanan ekonomis (*EOQ*) sebelum dan sesudah koordinasi antara pamanufaktur dan pembeli.
2. Berapa *total cost system (TC)* antara sebelum dengan sesudah koordinasi antar *supply chain* yang mengintegrasikan antara pamanufaktur dan pembeli.
3. Berapa jumlah *safety stock* dan *reorder point* masing-masing pembeli serta pamanufaktur.

1.3 Tujuan Penelitian

Dari permasalahan – permasalahan yang timbul di atas, maka penulisan tugas akhir ini bertujuan:

1. Mengetahui jumlah ukuran pemesanan ekonomis antara sebelum dengan sesudah koordinasi antar *supply chain*
2. Mengetahui *total cost* sistem antara sebelum dengan sesudah koordinasi antar *supply chain* yang mengintegrasikan antara pamanufaktur dan pembeli.
3. Mengetahui seberapa besar jumlah *safety stock* dan *reorder point* masing-masing pembeli serta pamanufaktur.

1.4 Batasan Masalah dan Asumsi

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Pembeli yang diteliti hanya 4 pembeli yaitu: Pedagang Besar, PT. Bumbu Masak, PT. Mie Instan di Gempol, PT. Mie Instan di Gresik.
2. Konsep *Supply Chain Management (SCM)* dalam penelitian ini hanya menggunakan 2 eselon yaitu pamanufaktur dan pembeli.
3. Sistem logistik yang diteliti hanya pada masalah persediaan produk .
4. Penggunaan konsep *Supply Chain Management (SCM)* dilakukan perhitungan jumlah peramalan hingga *total cost* yang dikeluarkan oleh pembeli.

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Permasalahan logistik selain menyangkut persediaan diasumsikan tidak mempunyai kendala.
2. Proses logistik dan distribusi dianggap cukup baik dan beroperasi secara normal.
3. *Lead Time* tetap dengan permintaan produk stabil.
4. Tingkat pelayanan pada setiap pembeli telah ditetapkan manajemen sebesar 95%

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini bermanfaat sebagai berikut :

1. Manfaat Praktis

Dapat digunakan sebagai pertimbangan untuk menentukan jumlah persediaan produk pada masa sekarang ini dengan menggunakan konsep *Supply Chain*

Management (SCM), sehingga proses produksi dapat berjalan lancar dan memenuhi laju permintaan konsumen. Secara tidak langsung pendapatan perusahaan dapat stabil atau bahkan dapat meningkat.

2. Manfaat Akademis

Penulis dapat mengaplikasikan teori yang didapat dibangku kuliah dengan kondisi *riil* lapangan. Dengan penelitian ini, dapat menambah wawasan dan pengetahuan mahasiswa dalam suatu lapangan kerja yang dihadapi.

1.6 Sistematika Penulisan

Penyusunan tugas akhir ini dengan sistematika sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Dalam bab ini dibahas hal-hal yang umum yang didalamnya termasuk latar belakang penulisan, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah dalam penelitian, manfaat penelitian , serta sistematika penyusunan tugas akhir ini.

BAB II Tinjauan Pustaka

Dalam bab ini berisi tentang penjelasan teori yang digunakan sebagai pedoman dan acuan berfikir dalam penyusunan tugas akhir ini.

BAB III Metode Penelitian

Pada bab ini menjelaskan tentang langkah-langkah peneliti dalam mengerjakan tugas akhir ini. Penjelasan tentang data-data yang di gunakan serta teknik pengumpulan dan analisa data juga dijelaskan dalam bab ini.

BAB IV Hasil dan pembahasan .

Bab ini berisi tentang cara pengumpulan data, cara pengolahan data baik data primer maupun data sekunder sebagai bahan untuk pengolahan data yang akan digunakan sebagai dasar dalam analis hasil. Analisis merupakan penjelasan terhadap hasil pengolahan data secara detail.

BAB V Kesimpulan dan Saran

Berisi tentang kesimpulan akhir dalam penelitian tugas akhir yang disusun serta saran yang dapat membangun untuk berbagai pihak.