

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persediaan merupakan kekayaan perusahaan yang memiliki peranan penting dalam operasi bisnis, sehingga perusahaan perlu melakukan manajemen proaktif, artinya perusahaan harus mampu mengantisipasi keadaan maupun tantangan yang ada dalam manajemen persediaan untuk mencapai sasaran akhir, yaitu untuk meminimalisasi total biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan untuk penanganan persediaan. Dalam sistem manufaktur maupun non manufaktur, adanya persediaan merupakan faktor yang memicu peningkatan biaya. Penetapan jumlah persediaan yang terlalu banyak akan berakibat pemborosan dalam biaya simpan, tetapi apabila terlalu sedikit maka akan mengakibatkan hilangnya kesempatan perusahaan untuk mendapatkan keuntungan jika permintaan lebih besar daripada permintaan yang diperkirakan. Pengendalian persediaan bahan baku sangatlah penting dalam sebuah industri untuk mengembangkan usahanya karena akan berpengaruh pada efisiensi biaya, kelancaran produksi dan keuntungan usaha itu sendiri. Adanya persediaan diharapkan dapat memperlancar jalannya proses produksi suatu perusahaan (Tuerah, 2014)

Menurut Herjanto (dalam Tuerah, 2014) pengendalian persediaan adalah serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa besar pesanan harus diadakan, jumlah atau tingkat persediaan yang dibutuhkan berbeda-beda untuk setiap perusahaan pabrik, tergantung dari volume produksinya, jenis perusahaan dan prosesnya.

Menurut Baroto (dalam Tuerah, 2014) menyebutkan fungsi pengendalian persediaan bertujuan untuk menetapkan dan menjamin tersedianya produk jadi, barang dalam proses, komponen dan bahan baku secara optimal, dalam kuantitas yang optimal, dan pada waktu yang optimal.

PT.Barata Indonesia yang bertempat di jl.veteran 241 Gresik merupakan perusahaan yang bergerak di bidangusaha *foundry* atau pengecoran, manufaktur, *EPC* (Engineering procurement construction). Aktifitas produksi PT.Barata Indonesia berdasarkan pemesanan konsumen (*make to order*), perusahaan melakukan proses produksi mulai dari proses penggambaran part yang dipesan oleh konsumen hingga proses *assembly* dan siap dikirim kepada konsumen. Berdasarkan hal tersebut perusahaan ini memiliki berbagai macam kebutuhan bahan baku,khususnya pada bidang usaha *foundry* dalam melakukan pembelian bahan baku dengan memesan kepada beberapa *supplier*, masing-masing *supplier* memasok beberapa bahan baku. Sehingga menjadikan PT.Barata Indonesia menimbulkan banyak kendala.Salah satunya pada bidang usaha *foundry* khususnya pada proses *melting*. Ada beberapa bahan baku yang diggunakan pada proses melting, yaitu diantaranya adalah *Scrap Steinless SUS 304/316*, *Ferro Mangan MC*, *Ferro ChromeHC*, *ChromeLC*. Dimanadalam proses tersebut belum adanya metode yang digunakan untuk pengelolaan ketersediaan bahan baku yang nantinya akan berakibat pada proses produksi, selama ini pihak perusahaan melakukan pengelolaan ketersediaan bahan baku berdasarkan keputusan dari pemangku kebijakan perusahaan. Selain itu permintaan produksi yang tidak konstan dan tidak adanya pengelolaan ketersediaan bahan baku, yang akan mengakibatkan kelebihan bahkan kekurangan persediaan bahan baku. Sehingga perusahaan membutuhkan pengelolaan ketersediaan bahan baku yang tepat untuk jalannya proses produksi.

Untuk menanggapi permasalahan pengambilan keputusan pengelolaan ketersediaan bahan baku yang sesuai kebutuhan PT.Barata Indonesia, terdapat metode untuk menyelesaikan permasalahan yakni metode EOQ. Menurut Heizer & Render (dalam Tuerah, 2014) mengatakan bahwa kuantitas pesanan ekonomis (Economic Order Quantity) adalah salah satu teknik kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan.EOQ probabilistik memiliki parameter yang tidak pasti dan diasumsikan mempunyai sebaran peluang tertentu (Susanto, 2016).

1.2 Perumusan Masalah

Rumusan permasalahan pada penelitian ini adalah “Bagaimana menentukan kuantitas pemesanan dan tingkat *safety stock* bahan baku pada bidang usaha *foundry* khususnya proses *melting* di PT. Barata Indonesia?”

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Dapat menentukan kuantitas pemesanan ekonomis untuk bahan baku pada bidang usaha *foundry* khususnya proses *melting* dengan menggunakan metode EOQ probabilistic (Metode Q).
2. Dapat menentukan titik pemesanan kembali ekonomis dan *safety stock* untuk bahan baku pada bidang usaha *foundry* khususnya proses *melting* di PT. Barata Indonesia yang optimal (Metode Q dan Metode P)..

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang didapat penelitian ini adalah :

1. Hasil dari penelitian ini sebagai bahan masukan terhadap perusahaan untuk pengambilan keputusan pengendalian persediaan bahan baku pada bidang usaha *foundry* khususnya proses *melting* pada PT. Barata Indonesia.
2. Mampu menerapkan ilmu yang sudah diperoleh semasa di bangku perkuliahan dan mengetahui permasalahan nyata yang terjadi di lapangan khususnya permasalahan dalam pengambilan keputusan pengendalian ketersediaan bahan baku.
- 3.

1.5 Batasan Masalah

Dalam penulisan tugas akhir ini mencapai sasaran yang diinginkan maka diperlukan batasan – batasan permasalahan yakni sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di perusahaan PT. Barata Indonesia.

2. Objek penelitian bahan bakuproses *melting* pada bidang usaha *foundry* PT.Barata Indonesia.
3. Berfokus pada perencanaan dan pengendalian persediaan bahan bakupada bidang usaha *foundry* dan alternatif analisis yang digunakan pengendalian persediaan bahan baku sebagai rekomendasi dan belum sampai pada tahap implementasi pada perusahaan.

1.6 Sistematika Penulisan

Penelitian mengenai urutan prioritas *supplier* dan alokasi order yang tepat akan dipaparkan dalam beberapa bab sebagai berikut :

Bab I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang, perumusan permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, serta sistematika penulisan yang diharapkan dapat menggambarkan sistematika pembuatan skripsi ini.

Bab II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang landasan teori dan penelitian – penelitian terdahulu sebagai bahan acuan metode dan teori yang digunakan dalam penelitian ini. Teori tersebut adalah metode MCDM dengan teknik pengambilan keputusan menggunakan AHP dan *Goal Programming*.

Bab III METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan tentang metode penelitian yang berisi jenis penelitian, variabel – variable yang digunakan, waktu dan tempat, tipe data yang digunakan, peralatan dan bahan penelitian, metode pengambilan data, prosedur penelitian serta alur penelitian.