

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

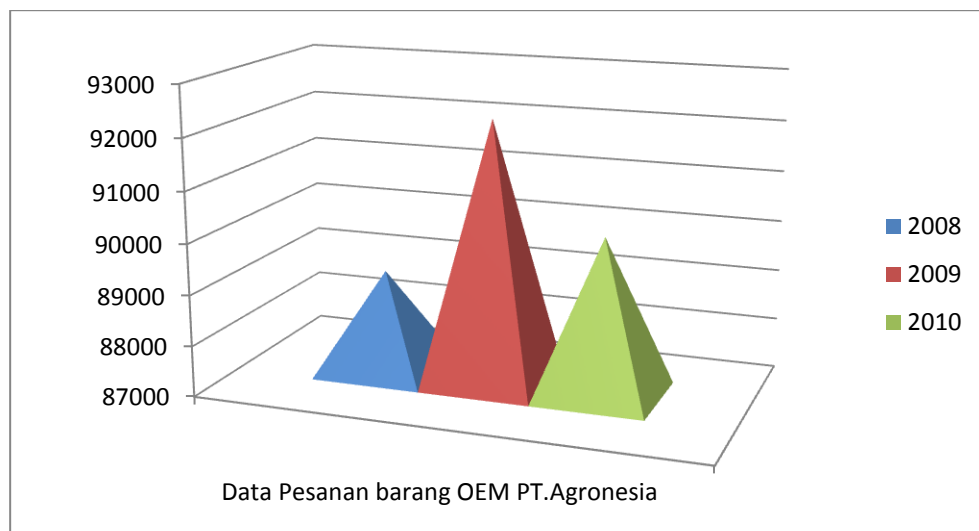
Kajian mengenai industri di dalamnya sangat luas karena industri merangkul beberapa aspek yang meliputi *extern* dan *intern* dalam penerapannya. Dunia Industri selalu mengalami peningkatan setiap tahunnya baik di dalam industri jasa dan juga industri manufaktur. Industri manufaktur mempunyai peran strategis dalam perekonomian Indonesia. Dengan ragam produk yang luas, Volume produksi yang besar, penyerapan tenaga kerja yang banyak, serta wilayah pasar yang luas, perusahaan manufaktur memberikan dukungan yang besar untuk mewujudkan ekonomi nasional yang kuat.

Industri komponen otomotif adalah salah satu industri manufaktur yang memiliki pertumbuhan dengan trend positif. Pertumbuhan industri komponen otomotif didorong dengan tingginya penjualan kendaraan bermotor. Seiring berkembangnya zaman Bangsa Indonesia bertumbuh dan berkembang dengan pesat oleh karenanya kendaraan menjadi prioritas pokok penduduknya sehari hari. Tentu saja pertumbuhan industri komponen otomotif di imbangi dengan pertumbuhan penjualan kendaraan bermotor roda dua dan roda empat yang berbanding lurus dengan pertumbuhan penjualan industri komponen otomotif tersebut.

Di Indonesia saat ini terdapat perusahaan-perusahaan komponen otomotif baik itu industri komponen *Original Equipment Manufacturer* (OEM) maupun industri komponen *Aftermarket* (Kementerian Perindustrian, 2014). Dengan *trend* kenaikan impor komponen otomotif yang sangat tinggi menjadikan kompetisi yang semakin ketat dalam memenangkan pasar komponen otomotif dalam negeri. Oleh karena itu suatu perusahaan komponen otomotif harus memiliki karakteristik pembeda dari perusahaan lainnya agar memenangkan pasar atau mempertahankan posisi pasarnya dimana selalu saja ada permasalahan di dalamnya terutama dalam menentukan kebijakan pengadaan dan pengendalian

barang-barang yang ada di dalam gudang. Masalah kebijakan pengadaan dan pengendalian barang adalah masalah operasional yang selalu ada dalam industri manufaktur, karena pengadaan adalah bagian terpenting dalam menunjang produksi barang yang akan diolah, sedangkan pengendalian adalah cara mengatasi pengadaan tersebut agar dalam prosesnya dapat berjalan dengan baik. Pada penelitian yang dilakukan PT. Agronesia (*Inkaba*) terdapat kegiatan operasional gudang dalam bidang logistik.

PT.Agronesia (*inkaba*) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur Badan Usaha Milik Negara (BUMD). Perusahaan tersebut berlokasi di Jl.Simpang Industri No.2, Bandung-Jawa Barat. Perusahaan ini memiliki 4 divisi yang diantaranya adalah Divisi Teknik Karet, Divisi Rumah Makan, Divisi Es Balok dan divisi Air mineral.



Gambar 1.1 Data pesanan barang OEM PT.Agronesia

Sumber : Data Perusahaan PT.Agronesia (2016).

Berdasarkan data pada grafik di atas dalam penjualan barang-barang OEM PT.Agronesia dapat dilihat bahwa pada tahun 2009 rata-rata pesanan barang OEM mengalami peningkatan yang *significant*. Namun pada tahun 2008 dan 2010 statistik menjelaskan bahwa trend yang digunakan belum cukup baik, yaitu terjadinya pasang surut penjualan barang OEM yang ditunjukkan pada tahun

2008 dan 2010 tersebut. Adapun fenomena yang terjadi dalam perusahaan tersebut berkaitan dengan sistem persediaan logistik pergudangan produk akhir adalah distribusi pengadaan keluar dan masuk barang yang menyusut karena terdapat berbagai macam jenis produk otomotif OEM yang terdapat di dalam gudang sehingga memungkinkan jika terlalu lama produk tersebut berada di dalam gudang menimbulkan kerusakan pada produk tersebut. Oleh karena itu dengan langkah pengadaan barang yang baik diharapkan dapat membantu perusahaan menghindari penyusutan/kerugian yang di timbulkan. Selain pengadaan produk yang terstruktur, sistem pengendalian produk juga sangat penting guna menunjang proses yang lebih baik. Dengan demikian perusahaan harus membuat kebijakan pengadaan dan pengendalian barang yang baik guna memperbaiki sistem ketersediaan barang dalam gudang bahan jadi sehingga barang yang tersedia di dalam gudang tidak terjadi penyusutan/kerusakan. Perusahaan juga harus mengklasifikasikan jenis barang yang didasarkan atas tingkat investasi tahunan yang terserap di dalam penyediaan inventori untuk setiap jenis barang. Kegunaan pengklasifikasian barang di dalam gudang karena setiap barang di dalam gudang memiliki nilai masing-masing yang berbeda beda. Dan salah satu kegunaannya adalah pada suatu barang yang bernilai tinggi di dalam gudang dengan jumlah nilai kegunaan 80% namun berjumlah 20%, barang tersebut dapat diletakan jauh dari gudang atau bahkan sebaliknya tergantung dari tingkat kepentingan barang tersebut. Begitu pula dengan suatu barang dengan nilai barang 5% namun jumlah barang mencapai yang terbanyak, yaitu 50% dari jumlah barang keseluruhan. Hal tersebut dilakukan dengan mempertimbangkan faktor barang tersebut apakah dengan diletakan jauh akan rusak atau akan memperbanyak *cost* yang akan keluar. Oleh karena pembuatan klasifikasi ABC di dalam gudang sangat diperlukan guna menentukan nilai dan jenis barang yang ada terhadap gudang tersebut.

Berdasarkan Klasifikasi ABC (prinsip paretto) barang dapat di klasifikasikan kedalam 3 kategori, yaitu: klasifikasi A, B, C. Klasifikasi A nilai barang bernilai 80% dari nilai barang keseluruhan namun jumlah barang tersebut terlampau sedikit, yaitu hanya 20%. Pada klasifikasi B nilai barang di dalam

gudang adalah 15% dan jumlah barangnya 30%, hal tersebut berbeda dengan klasifikasi B, yaitu dengan jumlah barang yang sangat banyak yaitu 50% namun nilai barang tersebut hanya 5%. Dari proses klasifikasi tersebut dapat dilihat bahwa dengan jumlah yang banyak pun jika perusahaan kehilangan barang 1 saja tidak berpengaruh besar terhadap proses penjualan. Oleh karena itu pengklasifikasian barang perlu dilakukan agar dari jenis barang yang sangat banyak dapat diketahui barang-barang tersebut termasuk ke dalam kriteria A, B atau C. Setelah mengetahui klasifikasi dari barang tersebut perusahaan juga harus mengetahui produk – produk apa saja yang memiliki kriteria *fast moving* dan *slow moving* guna mengetahui prioritas utama dari barang–barang tersebut. Tujuan dari mengapa perusahaan harus mengetahui kriteria barang apa saja yang termasuk dalam *fast moving* dan *slow moving* adalah karena belum tentu barang yang termasuk ke dalam klasifikasi A mendapat kriteria *fast moving* karena mungkin saja barang tersebut tidak terlalu banyak dipesan, namun bisa saja barang tersebut bernilai lebih bagi perusahaan, begitu pula sebaliknya belum tentu barang yang termasuk ke dalam klasifikasi B mendapat kriteria *slow moving* karena mungkin saja dengan nilai barang yang hanya 15% namun barang tersebut sering dipesan oleh konsumen.

Dalam penggunaan klasifikasi ABC 80% - 20% sangat menunjang dalam pemecahan studi kasus kali ini, karena dalam permasalahan yang dihadapi di dalam gudang bahan jadi yang terdapat di PT. Agronesia tersebut terdapat barang–barang otomotif yang bervariasi, jadi dalam penggunaan klasifikasi ini sudah sangat efektif dalam membuat suatu mekanisme sistem pengadaan dan pembuatan kebijakan barang yang sesuai dengan klasifikasi yang telah ditentukan.

Untuk mengetahui bagaimana industri komponen otomotif OEM di PT. Agronesia membangun strategi manufaktur mereka berupa kebijakan pengadaan dan pengendalian barang, maka dilakukan penelitian. Industri komponen otomotif dipilih sebagai objek penelitian karena alasan sebagai berikut :

1. Aktivitas manufaktur di dalamnya besar dan kompleks;
2. Produk yang dihasilkan bervariasi;

3. Menggunakan bahan baku dan tenaga kerja yang banyak dibanding dengan sektor–sektor lainnya, seperti : *pipe sector*, *press sector*, dsb;
4. Berkontribusi sangat besar terhadap perekonomian daerah karena perusahaan tersebut BUMD;
5. Salah satu industri unggulan daerah, terutama di daerah Bandung.

Atas dasar tersebut, maka penetapan judul yang akan diajukan sebagai penelitian Tugas Akhir ini adalah “**Analisis Kebijakan Pengadaan dan Pengendalian Barang *Original Equipment Manufacturer* (OEM) Sebagai Dasar Tata Letak Barang Dalam Gudang Guna Menerapkan *Goods Manufacturing Strategic* Dengan Pendekatan ABC 80% – 20%**”.

1.2 Perumusan Masalah

Penelitian ini dimulai dari pertanyaan penelitian, yaitu:

1. Bagaimana membuat klasifikasi dan nilai barang dalam gudang ?
2. Bagaimana membuat kebijakan pengadaan barang–barang OEM (*Original Equipment Manufacturer*) dalam gudang di PT. Agonesia (Inkaba) ?
3. Bagaimana melakukan pengendalian barang–barang OEM (*Original Equipment Manufacturer*) yang termasuk dalam kelompok ABC ?
4. Bagaimana menentukan strategi tata letak komponen dan barang dalam gudang yang telah di kelompokkan dalam kategori ABC ?

1.3 Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah

1.3.1 Tujuan Pemecahan Masalah

1. Diketuainya klasifikasi barang dan nilai barang dalam gudang.
2. Menerapkan kebijakan pengadaan barang di dalam gudang guna menunjang ketersediaan barang.
3. Diterapkannya mekanisme kebijakan Pengendalian agar barang di dalam gudang bergerak sesuai kebutuhan dan selalu dalam batas pengendalian.
4. Diketuainya strategi tata letak barang dalam gudang yang telah di

kelompokan dalam kategori ABC berdasarkan nilai kebutuhan barang.

1.3.2 Manfaat Pemecahan Masalah

1. Perusahaan dapat mengetahui apa itu klasifikasi barang dan apa manfaat dari pengklasifikasian barang–barang yang ada di dalam gudang.
2. Membantu perusahaan menerapkan strategi manufaktur terbaik dengan mengoptimalkan kebijakan pengendalian dan pengadaan barang.
3. Membantu perusahaan menentukan penetapan layout terbaik terhadap barang–barang yang ada dengan *input* klasifikasi barang, sistem pengadaan barang dan sistem pengendalian barang agar barang tertata sesuai dengan kebutuhannya.
4. Dapat mengetahui pengaruh dari kompleksitas sistem produksi serta jenis komponen otomotif yang diproduksi terhadap keputusan infrastrukturnal yang dipilih untuk mendukung tercapainya *Competitive Priorities*.
5. Evaluasi bagi perusahaan yang akan memasuki ke dalam pasar komponen otomotif OEM Nasional maupun Internasional dalam menerapkan strategi manufaktur yang ada.
6. Petunjuk bagi perusahaan manufaktur yang akan memasuki pasar komponen otomotif OEM dalam membangun dan menerapkan strategi manufaktur.
7. Pedoman perusahaan manufaktur yang akan memasuki pasar MEA di tahun 2016.
8. Membantu menerapkan sistem pengadaan barang terpadu di dalam perusahaan terutama di sektor gudang bahan jadi.
9. Membantu menerapkan fungsi pengendalian terhadap barang–barang yang akan diberikan kepada konsumen dan barang yang ada di gudang.
10. Perusahaan dapat menerapkan tata letak barang yang ada berdasarkan klasifikasi yang telah diteliti oleh penulis.

1.4 Pembatasan Masalah dan Asumsi

1.4.1 Pembatasan Masalah

1. Tempat penelitian hanya dilakukan di PT. Agronesia (Inkaba) Divisi Industri Teknik Karet.
2. Dimensi penelitian hanya mencakup sektor Otomotif *Original Equipment Manufacturer* (OEM) di PT. Agronesia.
3. Produk yang diteliti adalah produk barang jadi yang terdapat di gudang barang jadi.
4. Data–data yang diambil adalah data dari tahun 2011 – 2015.

1.4.2 Asumsi

1. Semua pesanan konsumen dapat dipenuhi oleh produsen.
2. Produk yang dikerjakan sesuai dengan pesanan konsumen.
3. Tingkat pelayanan yang diberikan perusahaan di asumsikan baik sesuai dengan SOP perusahaan.
4. Tingkat kepentingan barang yang dikelola sudah memenuhi standar.
5. Memiliki sistem informasi inventori yang berjalan dengan baik.
6. Tingkat *responsiveness* perusahaan berjalan normal.
7. Permintaan barang bersifat probabilistik dengan distribusi kemungkinan diketahui.
8. Harga barang yang dipesan konstan dan tidak bergantung pada ukuran lot pemesanan serta waktu pesan.

1.5 Lokasi

Nama Perusahaan : PT. Agronesia (Inkaba), Divisi Teknik Karet
Alamat : Lokasi PT.Agronesia (*inkaba*) Div. Industri Teknik Karet
Jl. Simpang Industri No.2
Bandung - Jawa Barat

1.6 Sistematika Penulisan Laporan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan penjelasan mengenai Latar Belakang Masalah, Perumusan Masalah, Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah, Pembatasan dan Asumsi, Lokasi, dan Sistematika Penulisan Laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan penjelasan mengenai teori-teori yang relevan untuk digunakan sebagai dasar pendukung dalam menganalisa pemecahan masalah.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisikan penjelasan tentang model pemecahan masalah serta langkah-langkah pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan tentang data-data yang diperoleh disertai pengolahan data yang dilakukan dengan menggunakan pendekatan yang tercantum dalam landasan teori yang telah dikemukakan.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan penjelasan tentang analisa yang didapat berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan beserta pembahasannya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil pemecahan masalah dan rekomendasi bagi perusahaan yang menyangkut aspek operasional, kebijaksanaan, ataupun konsepsi yang sesuai dengan hasil yang diperoleh.