# BAB I

# PENDAHULUAN

* 1. **Latar Belakang Masalah**

Perekonomian saat ini telah berkembang dengan pesat, seiring dengan pesatnya perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) yang semakin canggih. Sehingga persaingan antar perusahaan menjadi semakin ketat. Adanya persaingan yang semakin ketat antar perusahaan mendorong setiap perusahaan untuk menetapkan pengendalian terhadap persediaan bahan baku secara tepat sehingga perusahaan dapat tetap eksis untuk dapat mencapai tujuan yang diinginkannya.

Setiap perusahaan baik itu perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur pastilah mempunyai tujuan yang sama yaitu memperoleh laba atau keuntungan. Tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena hal itu dipengaruhi oleh beberapa faktor, dan perusahaan harus mampu untuk menangani faktor-faktor tersebut. Salah satu faktor yanng mempengaruhi yaitu mengenai masalah kelancaran produksi. Masalah produksi merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap laba yang diperoleh perusahaan. Apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan dapat tercapai, tetapi apabila proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan tidak akan tercapai. Sedangkan kelancaran proses produksi itu sendiri dipengaruhi oleh ada atau tidaknya bahan baku yang akan diolah dalam produksi.

Kesalahan dalam penetapan investasi pada perusahaan akan menekan keuntungan yang diperoleh perusahaan. Adanya investasi yang terlalu besar pada perusahaan, akan mempengaruhi jumlah biaya penyimpanan yaitu biaya-biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan penyimpanan bahan mentah yang dibeli. Biaya ini berubah-ubah sesuai dengan besar kecilnya bahan yang disimpan, semakin besar jumlah biaya yang disimpan maka semakin besar pula biaya penyimpanan. Biaya penyimpanan ini meliputi biaya pemeliharaan, biaya asuransi, biaya sewa gudang dan biaya yang terjadi sehubungan dengan kerusakan barang yang disimpan dalam gudang. Begitu juga sebaliknya jika investasi pada persediaan terlalu kecil maka juga dapat menekan keuntungan perusahaan. Hal ini disebabkan karena adanya biaya *“stock out”* yaitu biaya yang terjadi akibat perusahaan kehabisan persediaan yang meliputi hilangnya kesempatan memperoleh keuntungan karena permintaan konsumen tidak dapat dilayani, proses produksi yang tidak efisien dan biaya-biaya yang terjadi akibat pembelian bahan secara serentak.

Setiap perusahaan baik itu perusahaan manufaktur maupun peruusahaan perdagangan haruslah menjaga persediaan yang cukup agar kegiatan operasi setiap perusahaannya dapat berjalan dengan lancar dan efisien, yang perlu diperhatikan dalam hal ini adalah agar bahan baku yang dibutuhkan hendaknya cukup tersedia sehingga menjamin kelancaran produksi. Akan tetapi hendaknya jumlah persediaan itu jangan terlalu besar sehingga modal yang tertanam dalam persediaan dan biaya-biaya yang ditimbulkannya dengan adanya persediaan juga tidak terlalu besar. Untuk itu penting bagi setiap jenis perusahaa mengadakan pengawasan atau pengendalian atas persediaan, karena kegiatan ini dapat membantu agar tercapainya suatu tingkat efisiensi penggunaan dalam persediaan. Tetapi perlu ditegaskan bahwa hal ini tidak akan dapat melenyapkan sama sekali resiko yang timbul akibat adanya persediaan yang terlalu besar atau terlalu kecil, melainkan hanya mengurangi resiko tersebut. Jadi dalam hal pengawasan atau pengendalian persediaan dapat membantu mengurangi resiko sekecil mungkin.

Pada dasarnya semua perusahaan mengadakan perencanaan dan pengendalian bahan dengan tujuan pokok menekan (meminumkan) biaya dan unuk memaksimumkan laba dalam waktu tertentu. Dalam perencanaan dan pengendalian bahan baku yang terjadi masalah utama adalah meyelenggarakan dana yang ditanam dalam persediaan dalam persediaan bahan tidak berlebihan. Masalah tersebut berpengaruh terhadap penentuan (1) berapa kuantitas yang akan dibeli dalam periode tertentu, (2) berapa jumlah atau kuantitas yang akan dibeli dalam setiap kali dilakukan pembelian, (3) kapan pemesanan bahan harus dilakukan, (4) berapa jumlah minimum kuantitas bahan yag harus selalu ada dalam persediaan pengaman *(safety stock)* agar perusahaan terhindar dari kemacetan produksi akibat keterlambatan bahan, dan berapa jumlah maksimum kuantitas bahan dalam persediaan agar dana yang ditahan tidak berlebihan.

Seharusnya dengan adanya kebijakan persediaan bahan baku yang diterapkan dalam perusahaan, biaya persediaan tersebut dapat ditekan sekecil mungkin. Untuk meminimumkan biaya peersediaan tersebut apat digunakan analisis “ *Economic Order Quantity*” (EOQ). EOQ adalah volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilakukan pada setiap kali pembelian. Metode EOQ berusaha mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu lebih baik. Perencanaan metode EOQ dalam suatu perusahaan akan mampu meminimalisasi terjadinya *out of stock* sehingga tidak mengganggu proses dalam perusahaan dan mampu menghemat biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan karena adanya efisiensi persediaan bahan baku di dalam perusahaan yang bersangkutan. Selain itu dengan adanya penerapan metode EOQ perusahaan akan mampu menguragi biaya penyimpanan pengehemattan ruang, baik untuk ruangan gudang dan ruangan kerja, menyelesaikan masalah-masalah yang timbul dari banyaknya persediaan yang menumpuk sehingga mengurangi resiko yang dapat timbul karena persediaan yang ada digudang seperti kayu yang sangat rentan terhadap api. Analisis EOQ dapat digunakan dengan mudah dan praktis untuk merencanakan berapa kali suatu bahan dibeli dan dalam kuantitas berapa kali pembelian.

Selain menentukan EOQ perusahaan juga perlu menentukan waktu pemesanan kembali bahan baku yang akn digunakan atau *reorder point* (ROP) agar pembelian bahan baku yang sudah ditetapkan dalam EOQ tidak menggangguu kelancaran kegiatan produksi. ROP adalah titik dimana jumlah persediaan menunjukkan waktunya untuk mengadakan pesanan kembali.

Dari perhitungan EOQ dan ROP dapat ditentukan titik minimum dan maksimum persediaan bahan baku. Erssediaan yang diselenggarakan paling banyak sebesar titik maksimum, yaitu pada saat bahan yang dibeli datang. Tujuan penetuan titik maksiumum adalah agar dana yang tertanam dalam bahan tidak berlebihan sehingga tidak terjadi pemborosan. Karena pada saat bahan yang dibeli datang besarnya bahan digudang perusahaan sama dengan persediaan besi atau *safety stock*.

PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk. Serang Mill merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang penyedia kertas terbesar di Indonesia. Perusahaan ini bekerja sama dengan beberapa distributor di berbagai kota di Indonesia dan mancanegara untuk memasarkan produknya. PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk. Serang Mill (pihak pemasok) dan pihak pembeli (pihak distributor) memiliki permasalahan terkait dengan permasalahan terkait dengan mengendalikan persediaan dan dengan metode penghitungan *lot* yang berbeda Perusahaan ini menghasilkan kertas cetak dan tulis, *blached hardwood kraft pulp* (BHK Pulp), *container board* dan *polding box board*. Perusahaan juga membuat converter products, seperti *cut-sized photocopier paper* (berasal dari *uncoated preesheet*) *corrugated boxes*.. Perbedaan kebijakan ini mengakibatkan total biaya pengendalian persediaan menjadi besar.

PT. Sharp Electronics Indonesia sebagai salah satu pihak pembeli merupakan perusahaan elektronik yang memproduksi produk elektronik seperti TV AQUOS, AC Plasmacluster, Lemari Es, Mesin Cuci, Microwave dan produk elektronik lainnya yang terletak di Sukamakmur, Teluk Jambe Timur, Karawang, Jawa Barat. Perusahaan ini adalah salah satu distributor yang bekerja sama dengan PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk. Serang Mill yang memesan puluhan ton kertas untuk dijadikan sebagai wadah / kemasan produknya. *Brown Paper Roll* yang dijadikan kardus kemasan. Berikut data persediaan kertas kemasan selama perode 2014-2016 :

Tabel 1.1

Persediaan bahan baku kertas kemasan

**(dalam ton)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| No | Bulan | Tahun |
| 2014 | 2015 | 2016 |
| Persediaan | Penggunaan | Persediaan | penggunaan | Persediaan  | penggunaan |
| 1 | Januari | 982,46 | 982,45 | 1110,43 | 1100,11 | 1082,54 | 1082,6 |
| 2 | Februari | 845,23 | 940,21 | 945,15 | 945,1 | 879,18 | 877,42 |
| 3 | Maret |  570,20  |  568,11  | 630,2 | 630,2 | 711,8 | 710,94 |
| 4 | April | 920,51 | 920,75 | 841,23 | 840,21 | 933,61 | 933,62 |
| 5 | Mei | 704,75 | 700,36 | 824,41 | 824,11 | 941,8 | 940,95 |
| 6 | Juni | 825,1 | 820,75 | 991,19 | 991,1 | 1000,43 | 1002,13 |
| 7 | Juli | 780,2 | 780,24 | 951,1 | 951,1 | 974,11 | 974,1 |
| 8 | Agustus | 625,17 | 620,77 | 955,45 | 954,4 | 971,18 | 969,88 |
| 9 | September | 1230,29 | 1230,25 | 1300,63 | 1276,43 | 1392,1 | 1392,11 |
| 10 | Oktober | 985,72 | 983,89 | 1003,75 | 1003,71 | 1105,48 | 1105,48 |
| 11 | Nopember | 1540,64 | 1540,6 | 1593,92 | 1593,95 | 1601,72 | 1601,73 |
| 12 | Desember | 1362,18 | 1362,74 | 1390,75 | 1391,21 | 1420,18 | 1420,15 |
|   | Jumlah | 11372,45 | 11451,12 | 12538,21 | 12501,63 | 13014,13 | 13011,11 |
|   | Rata-rata |  947,70  |  954,26  |  1.044,85  |  1.041,80  |  1.084,51  |  1.084,26  |

*Sumber : PT. IKPP Tbk. Serang Mill, 2014-2016)*

 Pada tabel 1.1 dapat dilihat pada bulan september - desember 2014 – 2016 setiap tahunnya terjadi peningkatan produksi bahan baku hal ini disebabkan dari pihak yang memesan kertas kemasan pada PT.IKPP perusahaan elektronik melakukan potongan harga akhir tahun sehingga memberikan efek kepada produksi kertas kemasan. Dengan data dan fakta yang ada dilapangan menunjukan adanya permasalahan pada persediaan bahan baku perusahaan masih menerapkan kebijakan konvensional sehingga bahan baku tidak tentu jumlah produksi dan pemakaiannya. Ini dikarenakan perusahaan belum menerapkan *reorder point* dan *safety stock*. Maka dari itu penggunaan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) bisa menjadikan perhitungan persediaan bahan baku perusahaan lebih efisien dan optimal dalam menghasilkan laba yang optimal.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah tersebut maka peneliti mengajukan judul **“ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAN BAHAN BAKU DENGAN METODE EOQ (ECONOMIC ORDER QUANTITY) PADA PT INDAH KIAT PULP & PAPER TBK. SERANG MILL”**

* 1. **Identifikasi dan Perumusaan Masalah**
1. **Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang, dapat diketahui bahwa identifikasi masalah yang dihadapi adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana gambaran umum PT.Indah Kiat Pulp & Paper Tbk. Serang Mill?
2. Berapa perhitungan EOQ dan frekuensi pemesanan dalam satu periode produksi bahan baku ?
3. Berapa persediaan pengaman dan titik pemesanan bahan baku yang dibutuhkan PT.IKPP selama masa tenggang (*reorder point*)?
4. Berapa total biaya persediaan bahan baku bila perusahaan menetapkan metode *Economic Order Quantity*? Dan faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi pengendalian persediaan bahan baku pada PT.IKPP ?
5. **Perumusan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah, maka dapat peneliti rumuskan permasalahan sebagai berikut: **“Apakah pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ dapat meminimalkan biaya produksi”.**

* 1. **Tujuan dan Kegunaan Penelitian**
1. **Tujuan penelitian**

Adapun tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui gambaran umum tentang PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk. Serang Mill
2. Untuk mengetahui perhitungan EOQ dan frekuensi pemesanan dalam satu periode produksi bahan baku .
3. Untuk mengetahui persediaan pengaman dan titik pemesanan kembali pada PT. IKPP
4. Untuk mengetahui total biaya persediaan menggunakan metode EOQ dan untuk mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian persediaan bahan baku.
5. **Kegunaan Penelitian**
6. **Secara Teoritis**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan seagai kajian ilmu dalam memahami aplikasi teori yang erkenaan dengan manajemen dan analisis produksi khususnya dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*). Diharapkan dapat digunakan secara akademis dan referensi perpustakaan oleh jurusan Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politin Universitas Pasundan.

1. **Secara Praktis**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memperoleh manfaat dan memberikan kegunaan sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan pertimbangan bagi pimpinan perusahaan dalam membuat keputusan maupun kebijakan yang berkaitan dengan pengendalian persediaan.

1. Bagi Peneliti

Dengan penelitian ini, peneliti berkesempatan untuk dapat menerapkan teori-teori yang didapat dari ilmu yang diperoleh diperkuliahan untuk dapat meneerapkannya di lapangan.

1. Bagi *Institute* Pendidikan

Mendapatkan timbal balik terhadap proses kegiatan belajar mengajar yang akan meningkatkan kualitas mahasiswa dan menambah referensi keilmuan yang bermanfaat.

* 1. **Kerangka Pemikiran**

Manajemen produksi merupakan salah satu bagian dibidang manajemen yang mempunyai peran dalam mengkoordinasikan kegiatan untuk mencapai tujuan. Untuk mengatur kegiatan ini, perlu dibuat keputusan-keputusan berhubungan dengan usaha-usaha, dengan demikian manajemen produksi menyangkut pengambilan keputusan yang berhubungan dengan proses produksi untuk mencapai tujuan organisasi atau perusahaan.

Menurut **Irham Fahmi (2012: 3)**adalah “Manajemen produksi adalah suatu ilmu yang membahas secara komperhensif bagaimana pihak manajemen produksi perusahaan mempergunakan ilmu dan seni yang dimiliki dengan mengarahkan dan mengatur orang-orang untuk mencapai suatu hasil produksi yang diinginkan”.

Berdasarkan definisi sebelumnya diatas dapat dikatakan ahwa manajemen produksi memiliki hubungan erat dengan proses produksi yang memiliki tujuan untuk menambah nilai guna barang maupun jasa yang dihasilkan.

Pengendalian persediaan merupakan salah satu fungsi manajerial yang sangat penting untuk dilakukan dalam kegiatan produksi karena adanya persediaan fisik yang banyak perusahaan melibatkan investasi rupiah terbesar dalam aktiva.

Menurut **Irham Fahmi (2012: 109)** mengatakan “pengendalian persediaan adalah kemampuan suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola setiap kebutuhan barang baik barang mentah, barang setengah jadi, dan barang jadi agar selalu tersedia baik dalam kondisi pasar yang stabil dan berfluktuasi”.

Berdasarakan pengertian diatas pengendalian persediaan dapat diartikan sebagai pengawasan dan perencanaan, pengawasan tanpa adana perencanaan terlebih dahulu tidak ada artinya, begitupun sebaliknya perencanaan tidak akan menghasilkan sesuatu tanpa adanya pengawasan.

Bahan baku dijadikan hal yang utama dalam sebuah proses produksi, karena apabila bahan baku tidak tersedia maka suatu organisasi atau perusahaan tidak akan mencapai suatu tujuan yang akan dicapai.

Menurut **Masiyal Kholmi (2003: 29)** adalah “ bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian besar produk jadi, bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor atau hasil pengolahan sendiri.

Berdasarkan definisi diatas bahan baku merupakan bahan utama didalam melakukan proses produksi sampai menjadi barang jadi.

Persiapan dalam mengadakan bahan baku, harus dilaksanakan dengan sebaik-baiknya sehingga persediaan bahan baku yang ada akan dapat benar-benar menunjang pelaksanaan proses produksi perusahaan dengan seefisien mungkin. Efisien dalam arti penggunaan persediaan bahan baku yang dimiliki perusahaan sesuai dengan kebutuhan daan sudah seharusnya bahan baku yang tersedia benar-benar dapat menunjang kelancaran proses produksi untuk memenuhi permintaan pasar.

Menurut **M Nafarin (2002:55)** mengemukakan pengertian bahan baku sebagai berikut “bahan baku merupakan bahan langsung, yaitu bahan baku yang membentuk suatu kesatuan yang tidak terpisahkan dari produk jadi. Bahan baku adalah bahan utama atau bahan pokok dari suatu produk”.

Dari pengertian diatas bahwa persediaan bahan baku merupakan bahan berwujud yang digunakan dalam proses produksi yang diperoleh dari sumber daya alam atau dibeli dari pemasok.

Agar pengendalian persediaan bahan baku menjadi lebih berarti sehingga dapat dipahami oleh berbagai pihak, perlu dilakukan analisis. Analisis terhadap pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ (Economic Order Quantity), pada dasarnya untuk mendapatkan informasi mengenai tingkat pembelian bahan baku.

Menurut **Irham Fahmi (2012:120)**  adalah “EOQ (Economic Order Quatity) merupakan model matematik yang menentukan jumlah barang yang harus dipesan untuk memenuhi permintaan yang diproyeksikan, dengan biaya persediaan”.

Berdasarkan pengertian diatas EOQ berfungsi untuk memperhitungkan pemenuhan kebutuhan yang paling ekonomis yaitu sejumlah barang yang akan dapat diperoleh dengan pembelian dengan menggunakan biaya yang minimal

Tabel 1.2

Variabel penelitian

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| No | Variabel | Sub Variabel | Indikator | Skala |
| 1 | Persediaan Bahan Baku | Produksi Bahan BakuPemakaian Bahan Baku | 1. kertas kemasan
2. kerats kemasan
 | Rasio |
| 2 | *Economic Order Quantity* (EOQ) | Persediaan pengaman (*safety stock*)Titik pemesanan kembali (reorder point)Total biaya persediaan (*Total - Inventory Cost*) | 1. pemakaian maksimum kertas kemasan
2. pemakaian rata-rata kertas kemasan
3. jangka waktu pemesanan
4. jangka waktu tunggu
5. pemakaian rata-rata
6. pemakaian bahan baku
7. biaya pemesanan
8. biaya penyimpanan
 | RasioRasioRasio |

***Sumber: data diolah peneliti***

* 1. **Lokasi dan Lamanya Penelitian**
1. **Lokasi Peneltian**

Lokasi yang dijadikan penelitian adalah PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk. Serang Mill yang terletak di Desa Kragilan, Kecamatan Kragilan, Kabupaten Serang Provinsi Banten dengan luas area sekitar 450 Ha.

1. **Lamanya Penelitian**

Lamanya penelitian yang dilakukan dalam melakukan pengumpulan data, pengelolaan data dan pelaporan dapat diperkirakan selama 6 bulan dihitung dari bulan November sampai dengan bulan April

Tabel 1 3

JADWAL PENELITIAN

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NO | KETERANGAN  | DESEMBER | JANUARI | FEBRUARI | MARET | APRIL | MEI |
|   |   | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| TAHAP PERSIAPAN |
| 1 | Penjajagan |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 2 | Studi Kepustakaan |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 3 | Pengajuan judul |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 4 | Penyusulan (Usulan Penelitan) |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 5 | Seminar (Usulan Penelitian) |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 6 | Bimbingan |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| TAHAP PENELITIAN |
| 1 | Pengumpulan Data |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| a. Observasi |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| b. Wawancara |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| c. Studi Pustaka |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 2 | Pengelolaan Data |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 3 | Analisis Data |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| TAHAP PENYUSUNAN |
| 1 | Pembuatan Laporan |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 2 | Sidang Skripsi |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| 3 | Perbaikan |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

*Sumber: Data Diolah Peneliti, 2017-2018*