

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Bangsa Indonesia pada masa sekarang ini tengah memasuki dunia perindustrian. Sistem pasar bebas yang telah disetujui oleh beberapa negara sudah dimulai, hal ini menyebabkan sistem perdagangan antar negara yang semula dikenai oleh biaya yang tinggi sudah tiada lagi. Dengan semakin terbuka dan bebasnya *system* perdagangan tersebut, membuat perusahaan-perusahaan yang mempunyai modal besar, mutu baik, dan *system* yang baik dari berbagai negara akan mulai memasuki dan merebut pasar perindustrian di Indonesia.

Pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi di tanah air diharapkan dapat memberikan alternatif agar dapat menjawab semua tantangan yang ada. Saat ini banyak perusahaan yang mulai mengembangkan produknya dan meningkatkan produksinya. Dengan meningkatnya produksi maka perusahaan juga harus melakukan penambahan kapasitas persediaannya. Dengan meningkatnya kapasitas persediaan maka diperlukan manajemen persediaan yang mencakup seluruh kegiatan agar jumlah persediaan sesuai dengan jumlah yang diinginkan.

PT. Moveyor Indotech Mandiri (MIM) adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur. Jenis produksi perusahaan ini adalah *Make To Order (MTO)*, artinya produksi yang dilakukan sesuai permintaan *customer* dengan mengacu kepada *forecast* yang diterima dari *customer*. Salah satu produk perusahaan ini adalah LCD *Stand* LS-001, LCD *Stand* ini di pesan oleh PT Amstel Indonesia. Perusahaan ini memesan bahan baku dari beberapa vendor, di antaranya adalah PT Inti Roll dan PT Movintech. Dengan bertambahnya produksi, bahan baku yang tersimpan dalam persediaan dengan jumlah yang banyak (*over stock*) ini menyebabkan timbulnya persediaan. Tapi sebaliknya jika item material yang terlalu sering sedikit dapat menyebabkan biaya pemesanan menjadi besar. Oleh karena itu, pengendalian

persediaan sangat diperlukan untuk menjaga jumlah persediaan agar proses produksi tidak terganggu.

Berdasarkan hal tersebut, maka diperlukan sistem perencanaan bahan baku yang baik, dengan menggunakan perencanaan bahan baku dengan sistem yang diawali dengan perencanaan jadwal produksi yang ada pada perusahaan. Perencanaan kebutuhan bahan baku merupakan konsep dalam manajemen produksi yang membahas cara yang paling tepat dalam perencanaan kebutuhan bahan baku agar bahan baku yang dibutuhkan dapat tersedia sesuai kebutuhan yang direncanakan. Perencanaan kebutuhan bahan baku yang kurang baik akan menghambat proses produksi dan menyebabkan terjadinya keterlambatan pengiriman barang ke *customer*.

Berikut adalah data keterlambatan pengiriman terbanyak untuk periode Februari sampai dengan Juni tahun 2017 di PT. MIM :

Tabel 1.1 Data Keterlambatan Pengiriman periode April – Juni 2017

Data Keterlambatan Bahan Baku LCD Stand LS-001 Periode April 2017-Juni 2017													
Nama Part LCD Stand LS-001	Status	April				Mei				Juni			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Bracket LCD	Planing												
	Actual												
Hollow	Planing												
	Actual												
Cover Hollow	Planing												
	Actual												
Base Plate	Planing												
	Actual												
Screw	Planing												
	Actual												

(Sumber : PT MIM)

Berdasarkan data di atas, diketahui bahwa *part hollow* dan *base plate* dari produk LCD Stand LS-001 sering mengalami keterlambatan pengiriman. Maka dari itu, peneliti memilih produk LCD Stand LS-001 sebagai *sample* produk yang akan dianalisa.

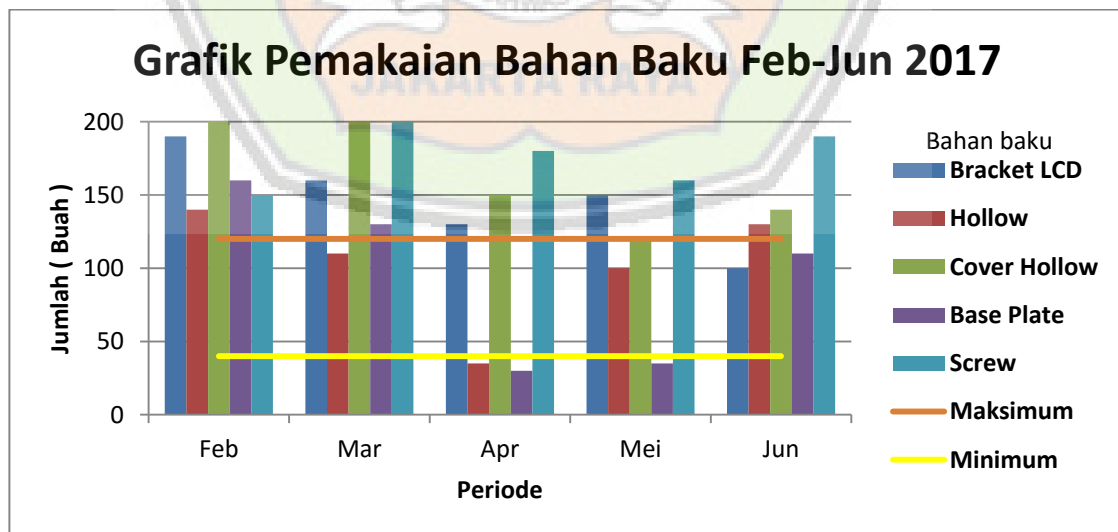
Perusahaan ini mempunyai keterbatasan gudang dalam penyimpanan bahan baku. Maka untuk menjaga stok aman, perusahaan menetapkan batas minimal dan maksimal persediaan bahan baku yaitu minimal 40 buah per item dan maksimal 120 buah per item. Berikut ini adalah data persediaan bahan baku LCD Stand LS-001 yang ada di perusahaan selama bulan April-Juni 2017.

Tabel 1.2 Pemakaian Bahan Baku LCD Stand LS-001

No	Part Name	Stock Awal	Apr-17				Mei-17				Jun-17			
			Pemintaan	Order	Pemakaian	Stock	Pemintaan	Order	Pemakaian	Stock	Pemintaan	Order	Pemakaian	Stock
1	Bracket LCD	50		240	160	130		160	140	150		100	150	100
2	Hollow	80		115	160	35		205	140	100		180	150	130
3	Cover Hollow	60	160	250	160	150	140	110	140	120	150	170	150	140
4	Base Plate	40		150	160	30		145	140	35		225	150	110
5	Screw	50		290	160	180		120	140	160		180	150	190

(Sumber : PT MIM)

Merah : Stok Kurang
Biru : Stok Lebih



Gambar 1.2 Grafik Stock Bahan Baku LCD Stand LS-001 Periode Feb – Jun 2017
(Sumber: PT. MIM)

Berdasarkan grafik di atas dapat dilihat bahwa terdapat *shortage stock* bahan baku, hal ini mengakibatkan seringnya pemesanan yang *urgent* ke *supplier*. Selain itu terdapat *over stok* bahan baku, masalah tersebut mengakibatkan besarnya biaya *inventory*. Namun perusahaan mempunyai keterbatasan penyimpanan bahan baku di gudang sehingga diperlukan suatu sistem yang efektif yang berkaitan dengan persediaan bahan baku produksi.

Berdasarkan latar belakang di atas, peneliti ingin mengajukan analisis persediaan bahan baku dengan judul “**ANALISIS PERSEDIAAN BAHAN BAKU LCD STAND LS-001 DENGAN MENGGUNAKAN METODE LFL DAN FOQ (STUDI KASUS DI PT MOVEYOR INDOTECH MANDIRI)**”.

1.2 Identifikasi masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disusun diatas maka dapat ditarik beberapa permasalahan yang timbul dari penelitian ini, antara lain :

1. Belum adanya metode pengendalian persediaan bahan baku LCD Stand LS-001 di PT MIM.
2. Adanya *over stock* bahan baku dan *shortage stock* bahan baku LCD Stand LS-001 di PT MIM setiap bulan yang menyebabkan biaya persediaan dan biaya penyimpanan di perusahaan menjadi besar.

1.3 Rumusan masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka dapat dirumuskan pokok permasalahan dari penelitian ini adalah :

1. Metode pengendalian persediaan bahan baku manakah yang paling optimal antara LFL dan FOQ untuk diterapkan di PT MIM ?
2. Bagaimana perbandingan biaya persediaan bahan baku LCD Stand LS-001 yang dihasilkan dengan menggunakan metode LFL dan FOQ jika dibandingkan dengan biaya persediaan perusahaan?

1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan permasalahan diatas maka perlu adanya batasan masalah yang jelas untuk penelitian ini, yaitu :

1. Perencanaan persediaan bahan baku dikhususkan hanya pada produk LCD *Stand* LS-001.
2. Periode penjadwalan produksi adalah per bulan.
3. Biaya inventory hanya biaya penyimpanan dan biaya pemesanan.
4. Penelitian dilakukan pada tanggal 1 April 2017 sampai 30 Juni 2017.
5. *Cost inventory* saat ini berdasarkan biaya perusahaan.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menetapkan metode pengendalian persediaan bahan baku LCD *Stand* LS-001 yang optimal untuk dijalankan di PT.MIM.
2. Mengetahui perbandingan biaya persediaan bahan baku LCD *Stand* LS-01 yang dihasilkan dengan menggunakan metode LFL dan FOQ dengan biaya persediaan perusahaan.

1.6 Manfaat Penelitian

Dengan melakukan penelitian pengendalian persediaan bahan baku di PT. MIM, diharapkan dapat memberikan manfaat baik kepada peneliti sendiri, perusahaan maupun penelitian pihak lain. Adapun manfaat yang diinginkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis sebagai sarana dalam menerapkan teori-teori yang didapat dalam perkuliahan sehingga dengan penelitian ini bisa memberikan gambaran manfaat dari ilmu yang diperoleh selama perkuliahan.
2. Bagi perusahaan hasil dari penelitian ini dapat digunakan untuk penerapan pengendalian persediaan yang berbasis ilmu manufaktur, menghemat biaya pengeluaran dan peningkatan produktivitas.

1.7 Tempat Dan Waktu Penelitian

Penulis melaksanakan penelitian dan pengamatan dari tanggal 1 April 2017 s/d 30 Juni 2017 di PT Moveyor Indotech Mandiri

1.8 Metode Penelitian

Dalam penulisan skripsi ini menggunakan metode sebagai berikut :

1. Observasi

Yaitu kegiatan pengamatan lapangan mengenai proses perakitan LCD *Stand* LS-001 berdasarkan *Standart Operasional Prosedur (SOP)*. Kegiatan ini dilakukan setelah mendapatkan izin dari pendamping lapangan PT MIM

2. Wawancara

Yaitu kegiatan tanya jawab yang dilakukan secara langsung dengan pihak yang terkait seperti pembimbing lapangan dan bidang lainnya.

3. Pengambilan dan Pengumpulan Data

Yaitu kegiatan pengambilan data sekunder terkait dengan proses perakitan LCD *Stand* LS-001, guna mengetahui sejauh mana proses perakitan LCD *Stand* LS-001 di PT MIM.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan penulis dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut.

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan berbagai hal mengenai latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi, metodologi dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini menguraikan teori-teori yang dipakai untuk mendukung penelitian, sehingga perhitungan dan analisis dilakukan secara teoritis. Landasan teori diambil dari berbagai sumber yang berkaitan langsung dengan permasalahan yang dibahas dalam penelitian.

BAB IV : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang uraian langkah-langkah penelitian dan gambaran kerangka berpikir penulis dalam melakukan penelitian dari awal sampai penelitian selesai.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang uraian langkah-langkah penelitian dan gambaran kerangka berpikir penulis dalam melakukan penelitian dari awal sampai penelitian selesai.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menguraikan target pencapaian dari tujuan penelitian dan kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan masalah. Bab ini juga menguraikan saran dan masukan bagi kelanjutan penelitian

DAFTAR PUSTAKA

Bab ini berisikan semua sumber bacaan yang digunakan sebagai bahan acuan dalam penulisan proposal skripsi.

