BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Seperti kita ketahui bersama bahwa kondisi perekonomian di Negara Indonesia kita ini semenjak awal krisis moneter pertengahan tahun 1997 hingga sekarang, belum juga dapat beranjak ke tingkat yang lebih baik. Persaingan di dalam industri menjadi semakin ketat, belum lagi kita dihadapkan pada persaingan global yang dimulai sejak tahun 2003 lalu. Akankah kita dapat bersaing dalam menghadapi era globalisasi ini?

Dengan persaingan yang semakin ketat dan keadaan perekonomian Indonesia yang semakin terpuruk ini, tidak sedikit perusahaan-perusahaan mengalami kesulitan bahkan mengalami pailit akibat tidak mampu mengoreksi dan memperbaiki dirinya untuk dapat tetap bertahan dalam persaingan perekonomian.

Keberadaan suatu perusahaan di dalam suatu duni usaha sekarang ini menuntut perusahaan untuk terus berusaha mencari cara dan upaya terbaik agar memiliki kemampuan bersaing yang lebih tinggi daripada perusahaan lain yang bergerak di bidang yang sama. Dalam menghadapi era globalisasi ini, banyak hal dan aspek yang harus dipertimbangkan oleh suatu perusahaan untuk tetap bertahan dan terus meningkatkan serta mempertahankan posisinya dalam menghadapi persaingan yang semakin terbuka di masa yang akan datang. Oleh karena itu para manajer perusahaan harus semakin berhati-hati dalam menentukan keputusannya dan mampu mengelola sumber daya yang ada secara efektif dan efisien. Terbatasnya sumber daya yang dimiliki perusahaan pada kenyataannya sering menjadi faktor utama terjadinya benturan kepentingan dan pengalokasiannya.

Pihak perusahaan dituntut untuk dapat memenuhi permintaan konsumen, baik dari segi kuantitas, kualitas, maupun ketepatan waktu penyerahan hasil produksi yang dipesan. Faktor-faktor ini dapat menciptakan kepuasan pelanggan dan meningkatkan daya saing perusahaan. Dengan demikian bagian produksi suatu industri manufaktur dapat memberikan kontribusi dengan cara mengadakan
pengendalian bahan baku, meningkatkan produktivitas kerja, mengendalikan kualitas, dan membuat penjadwalan produksi yang baik.

Faktor biaya berperan penting di dalam mencapai kondisi tersebut karena faktor biaya berhubungan langsung dengan pencapaian suatu kondisi perusahaan yang efektif dan efisien. Indikator dari pencapaian suatu kondisi yang efektif dan efisien adalah dengan berkurangnya biaya-biaya yang terjadi akan tetapi tidak mengurangi kualitas yang telah ada. Salah satu unsur biaya yang signifikan adalah biaya persediaan yang mencakup persediaan bahan baku (raw material), persediaan peralatan dan spare-part (supplies), persediaan barang setengah jadi (in process goods), dan persediaan barang jadi (finish goods) yang belum sampai pada konsumen. Sistem persediaan (inventory system) adalah fungsi manajerial yang sangat dibutuhkan perusahaan. Untuk mengendalikan persediaan tersebut dibutuhkan investasi dan biaya yang tidak sedikit.

Didalam perusahaan manufaktur, persediaan bahan baku memiliki peranan yang sangat penting karena menjadi sumber modal utama untuk menghasilkan barang jadi yang akhirnya akan dikomersialkan dan dikonsumsi oleh para konsumen.

Dalam pemilihan bahan baku, diperlukan pertimbangan yang matang baik dari segi kuantitas maupun kualitas yang harus disesuaikan dengan output yang sudah direncanakan dan pada akhirnya perhitungan tersebut akan mengacu pada pencapaian dan pengalokasian kebutuhan modal untuk pengadaan bahan baku tersebut.

Perusahaan diharuskan untuk mengalokasikan sejumlah modal, baik dalam bentuk uang, gedung, perawatan bahan baku itu sendiri, dan lain-lain untuk pemenuhan bahan baku dan agar tidak mengurangi kualitas bahan baku itu sendiri maka diperlukan metode perawatan dan penyimpanan yang tepat. Setelah terpenuhinya modal yang diperlukan maka perusahaan akan memperoleh persediaan bahan baku yang cukup dan sesuai dengan perencanaan produksi guna memenuhi permintaan pasar.

Bila perusahaan mengalokasikan bahan baku dalam jumlah yang cukup besar maka persediaan bahan baku akan meningkat. Dengan cukup besarnya tingkat persediaan bahan baku yang ada, hal tersebut merupakan salah satu cara
untuk mengantisipasi biaya stock out, akan tetapi disisi lain perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk menyimpan dan menjaga bahan baku yang sudah dibeli tersebut dan juga perusahaan yang bersangkutan harus memperhitungkan nilai waktu uang dari bahan baku tersebut yang belum digunakan belum lagi perusahaan juga harus menghadapi resiko bahan baku tersebut rusak dan juga resiko hilang jika bahan baku tersebut disimpan terlalu lama. Sebaliknya jika kita mengalokasikan bahan baku dalam jumlah yang sedikit maka kita akan terancam mengalami biaya stock out dan back order yang akhirnya akan mengakibatkan kehilangan pelanggan yang biayanya lebih besar dari pada mempertahankan pelanggan karena perusahaan kehabisan bahan baku sehingga tidak dapat memenuhi sesuai dengan permintaan pelanggan.

Besar kecilnya pengalokasian bahan baku akan berpengaruh terhadap besar kecilnya modal kerja dalam perusahaan. Bila persediaan bahan baku dialokasikan sedikit maka modal yang terikat akan rendah sehingga sisa modal tersebut dapat dialokasikan pada hal lain yang lebih berguna, tetapi bila persediaan bahan baku dialokasikan terlalu besar maka modal yang terikat akan tinggi sehingga modal yang disediakan tersebut tidak dapat dialokasikan pada hal-hal lainnya. Untuk mengantisipasi hal tersebut maka diperlukan pengendalian tingkat persediaan bahan baku yang baik agar biaya yang timbul dapat dicapai secara efisien dan modal yang ada dapat digunakan secara efektif.

Namun yang pasti bahwa kecenderungan yang sebenarnya terjadi adalah bahwa setiap perusahaan tentu menginginkan untuk meminimalisasi resiko-resiko yang akan mengakibatkan inefisiensi biaya dengan cara melakukan pengendalian terhadap persediaan seoptimal mungkin. Akan tetapi dalam pelaksanaannya, seringkali perusahaan menghadapi masalah-masalah yang timbul dalam usahanya meningkatkan efisiensi biaya persediaannya seperti bagaimana cara perusahaan tersebut dapat mengetahui bahwa sistem persediaan bahan baku yang digunakannya selama ini telah mencapai titik yang optimal, bagaimana menentukan jumlah pemesanan bahan baku yang ekonomis, dan lain sebagainya.

Mengingat pengendalian persediaan bahan baku menjadi salah satu unsur penting didalam meningkatkan efisiensi dan efektivitas suatu perusahaan yang akan membuat perusahaan tetap eksis dan pada akhirnya menjadi yang terbaik,
maka penulis tertarik untuk mengadakan penelitian mengenai “Peranan Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Karet Dalam Usaha Meningkatkan Efisiensi Biaya Persediaan pada PT. Rona Damar Sejahtera”.

1.2 Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian yang telah diuraikan diatas, maka pokok permasalahan yang dibahas oleh penulis di dalam penelitian ini akan dibatasi sebagai berikut :

1. Masalah apa saja yang dihadapi oleh perusahaan dalam mengendalikan persediaan bahan baku karet?
2. Bagaimanakah sistem pengendalian persediaan bahan baku karet di dalam perusahaan yang menjadi objek penelitian?
3. Berapakah jumlah pemesanan bahan baku karet yang ekonomis jika menggunakan metode yang berbeda dengan perusahaan?
4. Berapakah total biaya persediaan bahan baku?

1.3 Tujuan dan Kegunaan Penelitian

Penelitian yang digunakan dan disajikan dalam bentuk skripsi ini mempunyai tujuan sebagai berikut :

1. Mengetahui masalah apa saja yang sering dihadapi oleh perusahaan dalam mengendalikan persediaan bahan baku karet.
2. Mempelajari sistem pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan perusahaan.
3. Mengetahui jumlah pemesanan yang ekonomis.
4. Mengetahui total biaya persediaan bahan baku perusahaan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Perusahaan manufaktur sudah barang tentu akan menghasilkan suatu produk untuk dijual ke pasar. Manajemen pemasaran akan memprediksi tingkat permintaan pasar untuk jangka waktu tertentu terhadap produk tertentu yang akan dihasilkan. Dari sini, manajemen pemasaran akan berkoordinasi dengan manajemen produksi, manajemen keuangan, dan manajemen sumber daya
manusia untuk menentukan kuantitas produksi dari produk tersebut untuk dapat memenuhi permintaan pasar.

Kebutuhan persediaan bahan baku tidak terlepas dari rencana produksi yang telah ada dalam jangka waktu tertentu. Dari rencana produksi tersebut maka akan ditetapkan rencana kebutuhan bahan baku yang diperlukan untuk menghasilkan produk tersebut.

Menurut Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto dalam buku “Manajemen Persediaan, barang umum dan suku cadang untuk pemeliharaan, perbaikan, dan operasi” (2003:4), Manajemen Persediaan adalah:

“Manajemen Persediaan (inventory control) atau disebut juga inventory management atau pengendalian tingkat persediaan adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan penentuan kebutuhan material sedemikian rupa sehingga di satu pihak kebutuhan operasi dapat dipenuhi pada waktunya dan di lain pihak investasi persediaan material dapat ditekan secara optimal.”

Setelah diketahui jumlah persediaan bahan baku yang diperlukan untuk diproduksi maka manajemen persedian akan merencanakan pemenuhan bahan baku tersebut dengan pertimbangan waktu dan modal yang diperlukan. Disini penulis akan meneliti sistem yang digunakan perusahaan dan akan menggunakan metoda yang berbeda yang diharapkan akan menghasilkan suatu perhitungan yang lebih ekonomis.

Metoda lain tersebut yang akan dilakukan di dalam perhitungan pemenuhan persediaan yang diinginkan adalah menggunakan metode Economic Order Interval (EOI) atau biasa disebut Periode Interval System atau Periodic Order Quantity.

Dalam metode ini, waktu pemesanan ditentukan dengan range waktu tertentu yang sama dengan waktu pemesanan yang telah ditentukan sebelumnya, sementara kuantitas pemesanan tergantung pada pemakaian bahan baku yang ditentukan antara periode peninjauan pemesanan.
Hal-hal yang perlu diperhatikan di dalam metode ini adalah :

- Tingkat persediaan maksimal ditentukan berdasarkan pemakaiannya di antara waktu tunggu dan waktu pemesanan yang telah ditetapkan.
- Setelah periode waktu yang ditetapkan terlewati, harus dihitung posisi atau jumlah stock yang tersisa.
- Kemudian ditetapkan pesanan untuk melengkapi stok yang kurang untuk mencapai jumlah persediaan maksimal yang telah ditetapkan sebelumnya.
- Jumlah kuantitas pesanan adalah selisih antara jumlah maksimal persediaan dengan posisi persediaan saat dilakukan peninjauan posisi persediaan bahan baku tersebut.

Sistem ini memiliki dua parameter yang harus ditentukan agar dapat mengetahui pemesanan untuk melengkapi jumlah persediaan yang dibutuhkan, dua parameter tersebut adalah :

1. Waktu peninjauan yang tetap, dan
2. jumlah tingkat persediaan maksimal.

Setelah kedua sistem tersebut dihitung, biaya yang timbul akan dibandingkan dan dianalisa lebih lanjut sehingga diharapkan dapat meningkatkan efisiensi biaya persediaan bahan baku perusahaan.

1.5 Metode Penelitian

Adapun metode penelitian yang penulis lakukan adalah Metode Deskriptif, yaitu suatu metode penelitian yang tidak terbatas pada pengumpulan data tetapi juga meliputi analisis mengenai data tersebut. Metode penelitian deskriptif yang penulis lakukan dibagi menjadi tiga bagian, yaitu :

1. Studi kepustakaan
   - Mengumpulkan informasi-informasi teori yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan.
2. Observasi
   Melakukan pengamatan dan pencatatan dengan cara mendatangi langsung ke lokasi objek penelitian untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan.

3. Wawancara
   Secara langsung berinteraksi dan melakukan tanya jawab dengan pihak-pihak yang berhubungan langsung dengan masalah yang diteliti.

1.6 Objek Penelitian
   Objek penelitian yang penulis tetapkan adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri lem, adapun nama dan tempat perusahaan tersebut adalah PT. Rona Damar Sejahtera yang berlokasi di Jl. Kopo komplek Kopo Jaya 2 Bandung.
Gambar 1.1
Bagan Kerangka Pemikiran

Perencanaan Produksi

Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku

Perencanaan Pembelian Bahan Baku

Sistem Persediaan Bahan Baku Perusahaan

Sistem Persediaan Bahan Baku yang Diusulkan

Perbandingan Total Biaya

Efisiensi & Efektifitas Persediaan Bahan Baku Perusahaan

Sumber: Penulis, 2005
BAB II
TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini akan diuraikan mengenai teori-teori yang berhubungan dengan pengendalian persediaan bahan baku. Uraian ini diperlukan untuk dapat mengadakan rumusan terhadap teori-teori yang terdapat dalam literatur yang digunakan sebagai pedoman dalam pembahasan dan pemecahan masalah yang dihadapi. Untuk itu akan dikemukakan beberapa teori yang berhubungan dengan masalah yang akan dibahas.

2.1 Manajemen

2.1.1 Pengertian Manajemen

Menurut Pamela S. Lewis, Stephen H. Goodman, dan Patricia M. Fandt dalam bukunya yang berjudul “Management – Challenges For Tomorrow’s Leaders” (2004 : 3), Manajemen adalah:

“Management is defined as the process of administering and coordinating resources effectively, efficiently, and in an effort to achieve the goals of the organization.” Yang artinya:

“Manajemen didefinisikan sebagai proses dari mengadministrasikan dan mengkoordinasi sumber daya-umber daya secara efektif, efisien untuk mencapai tujuan organisasi.”

Stephen P. Robbins dan Mary Coulter dalam buku “Management” (2003 : 6), mendefinisikan manajemen sebagai berikut:

“Management is the process of coordinating work activities so that they are completed efficiently and effectively with and through other people.” Yang berarti:

“Manajemen adalah proses pengkoordinasian aktivitas-aktivitas kerja sehingga dapat diselesaikan secara efisien dan efektif baik bersama maupun melalui orang lain.”

Sedangkan pengertian manajemen menurut James AF Stoner, yang dialih bahasakan oleh T. Hani Handoko dalam bukunya yang berjudul “manajemen” (2003 : 8) adalah sebagai berikut:
“Manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, dan pengawasan usaha-usaha para anggota organisasi dan penggunaan sumber daya-umber daya organisasi lainnya agar mencapai tujuan organisasi yang telah ditetapkan”

Jadi dapat disimpulkan bahwa arti dari manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, dan pengawasan usaha-usaha aktivitas para anggota organisasi dan mengkoordinasikan sumber daya-umber daya secara efektif dan efisien secara bersama ataupun melalui oganisasi lainnya untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

2.1.2 Pengertian Manajemen Operasi

Menurut Chase, Jacobs, dan Aquilano dalam bukunya yang berjudul “Operation Management For Competitive Advantage” (2004 : 6), Manajemen Operasi adalah:

“Operation Management (OM) is defined as the design, operation, and improvement of the systems that create and deliver the firm’s primary products and services.” Yang artinya:

“Manajemen Operasi didefinisikan sebagai desain, operasi, dan pelaksanaan sistem pembuatan dan pengiriman produk utama suatu perusahaan dan jasa.”

Sedangkan menurut Jay Heizer dan Barry Render dalam buku “Operation Management” (2001 : 4) mendefinisikan manajemen operasi sebagai berikut:

“Operation Management is the set of activities that creates goods and services by transforming inputs into outputs.” Yang berarti:

“Manajemen Operasi adalah serangkaian aktivitas menciptakan suatu barang dan jasa dengan merubah input menjadi output.”

Jadi dapat disimpulkan Manajemen Operasi adalah serangkaian aktivitas desain, operasi, dan pelaksanaan sistem untuk menciptakan suatu barang atau jasa dengan merubah input menjadi output.
2.2 Persediaan

2.2.1 Pengertian Persediaan

Menurut Chase, Jacobs, dan Aquilano dalam bukunya yang berjudul “Operation Mangement For Competitive Advantage” (2004: 545), Persediaan adalah:

“Inventory is the stock of any item or resource used in an organization.”

Artinya:

“Inventory adalah persediaan berbagai jenis barang atau sumber daya yang digunakan dalam suatu organisasi.”

Menurut Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan, barang umum dan suku cadang untuk pemeliharaan, perbaikan, dan operasi” (2003: 4), Barang Persediaan atau dapat disebut Inventory adalah:

“Barang Persediaan adalah sejumlah material yang disimpan dan dirawat menurut aturan tertentu dalam tempat persediaan agar selalu dalam keadaan siap pakai dan ditatausahaan dalam bentuk buku perusahaan”

Sedangkan menurut Freddy Rangkuti dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan, Aplikasi di Bidang Bisnis” (2004: 1) Persediaan Adalah:

“Persediaan merupakan bahan-bahan, bagian yang disediakan, dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi atau produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau pelanggan setiap waktu.”

Jadi dapat disimpulkan persediaan adalah bahan-bahan, bagian yang disediakan, dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi atau produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau pelanggan setiap waktu yang disimpan dan dirawat menurut aturan tertentu dalam tempat persediaan agar selalu dalam keadaan siap pakai dan ditatausahaan dalam bentuk buku perusahaan.
2.2.2 Pengertian Manajemen Persediaan / Sistem Persediaan

Menurut Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto dalam buku “Manajemen Persediaan, barang umum dan suku cadang untuk pemeliharaan, perbaikan, dan operasi” (2003 : 4), Manajemen Persediaan adalah:

“Manajemen Persediaan (inventory control) atau disebut juga inventory management atau pengendalian tingkat persediaan adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan penentuan kebutuhan material sedemikian rupa sehingga di satu pihak kebutuhan operasi dapat dipenuhi pada waktunya dan di lain pihak investasi persediaan material dapat ditekan secara optimal.”

Sedangkan menurut T. Hani Handoko dalam bukunya yang berjudul ”Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi” (1997 : 334) mengemukakan bahwa:

“Sistem persediaan adalah serangkaian kebijaksanaan dan pengendalian yang memonitor tingkat persediaan dan menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan berapa besar pesanan yang harus dilakukan.”

Jadi dapat disimpulkan bahwa manajemen persediaan adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan penentuan kebutuhan material yang memonitor tingkat persediaan dan menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan berapa besar pesanan yang harus dilakukan sehingga di satu pihak kebutuhan operasi dapat dipenuhi pada waktunya dan di lain pihak investasi persediaan material dapat ditekan secara optimal.

2.2.3 Jenis Persediaan

Jay Heizer dan Barry Render dalam bukunya yang berjudul “Operation Management” (2001 : 474-475) mengemukakan bahwa ada 4 jenis persediaan, yaitu:

1. Persediaan Bahan Baku
2. Persediaan Barang Dalam Proses
3. Persediaan Barang Spare-part  
4. Persediaan Barang Jadi.

Sedangkan menurut Freddy Rangkuti dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan, Aplikasi di Bidang Bisnis” (2004: 14-15) ada 5 jenis persediaan, yaitu:

1. Persediaan bahan mentah (raw material)  
2. Persediaan komponen-komponen rakitan (purchased parts/components)  
3. Persediaan bahan pembantu atau penolong (supplies)  
4. Persediaan barang dalam proses (work in process), dan  
5. Persediaan barang jadi (finished goods).

2.2.4 Fungsi Persediaan

Menurut Drs. Zulian Yamit, M.Si dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan” (2003: 6) terdapat 4 faktor yang dijadikan sebagai fungsi perlu nya persediaan, yaitu:

1. Faktor waktu, menyangkut lamanya proses produksi dan distribusi sebelum barang jadi sampai kepada konsumen.
2. Faktor ketidakpastian waktu datang dari supplier menyebabkan perusahaan memerlukan persediaan, agar tidak menghambat proses produksi maupun keterlambatan pengiriman kepada konsumen.
3. Faktor ketidakpastian penggunaan dari dalam perusahaan disebabkan oleh kesalahan dalam peramalan permintaan, kerusakan mesin, keterlambatan operasi, bahan cacat, dan berbagai kondisi lainnya.
4. Faktor ekonomis adalah adanya keinginan perusahaan untuk mendapatkan alternatif biaya rendah dalam memproduksi atau membeli item dengan menentukan jumlah yang paling ekonomis.

Sedangkan Freddy Rangkuti dalam buku yang berjudul “Manajemen Persediaan, Aplikasi di Bidang Bisnis” (2004: 15-16) menyebutkan bahwa fungsi-fungsi persediaan adalah sebagai berikut:
1. Fungsi Decoupling.
   Adalah persediaan yang memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada supplier. Persediaan bahan mentah diadakan agar perusahaan tidak akan sepenuhnya tergantung pada pengadaannya dalam hal kuantitas dan waktu pengiriman.

2. Fungsi Economic Lot Sizing.
   Persediaan lot size ini perlu mempertimbangkan penghematan atau potongan pembelian, biaya pengangkutan per unit menjadi lebih murah dan sebagainya. Hal ini disebabkan perusahaan melakukan pembelian dalam kuantitas yang lebih besar dibandingkan biaya yang timbul karena besarnya persediaan (biaya sewa gudang, investasi, resiko, dan sebagainya).

3. Fungsi Antisipasi.
   Apabila perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasar pengalaman atau data-data masa lalu, yaitu permintaan musiman. Dalam hal ini perusahaan dapat mengadakan persediaan musiman (seasonal inventories). Disamping itu, perusahaan juga sering menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman dan permintaan barang-barang selama periode tertentu. Dalam hal ini perusahaan memerlukan persediaan ekstra yang disebut persediaan pengaman (safety stock/inventories).

2.2.5 Biaya-biaya persediaan
   Menurut Freddy Rangkuti dalam buku “Manajemen Persediaan, Aplikasi di Bidang Bisnis” (2004: 16-18), ada 4 jenis biaya persediaan, yaitu:
   1. Biaya penyimpanan (Holding Costs atau Carrying Costs), yaitu terdiri atas biaya-biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan. Biaya penyimpanan per periode akan semakin besar apabila kuantitas bahan yang dipesan semakin banyak atau rata-rata persediaan semakin tinggi. Biaya-biaya yang termasuk sebagai biaya penyimpanan adalah:
a. Biaya fasilitas-fasilitas penyimpanan (termasuk penerangan, pendingin ruangan, dan sebagainya).

b. Biaya modal (opportunity cost of capital), yaitu alternatif pendapatan atas dana yang diinvestasikan dalam persediaan.

c. Biaya keusangan.

d. Biaya perhitungan fisik.

e. Biaya asuransi persediaan.

f. Biaya pajak persediaan.

g. Biaya pencurian, pengrusakan, atau perampokan.

h. Biaya penanganan persediaan dan sebagainya.

2. Biaya pemesanan atau pembelian (Ordering Costs atau Procurement Cost).

Biaya-biaya ini meliputi:

a. Pemrosesan pesanan dan biaya ekspedisi.

b. Upah.

c. Biay telepon.

d. Pengeluaran surat menyurat.

e. Biaya pengepakan dan penimbangan.

f. Biaya pemeriksaan (inspeksi) penerimaan.

g. Biaya pengiriman ke gudang.

h. Biaya utang lancar dan sebagainya.

Pada umumnya, biaya pemesanan (diluar biaya bahan dan potongan kuantitas) tidak naik apabila kuantitas pesanan bertambah besar. Tetapi, apabila semakin banyak komponen yang dipesan setiap kali pesan, jumlah pesanan per periode turun, maka biaya pemesanan total per periode (tahunan) sama dengan jumlah pesanan yang dilakukan setiap periode dikalikan biaya yang harus dikeluarkan setiap kali pesan.

3. Biaya penyiapan (Set-up Costs).

Hal ini terjadi apabila bahan-bahan tidak dibeli, tetapi diproduksi sendiri “dalam pabrik” perusahaan, perusahaan menghadapi biaya penyiapan untuk memproduksi komponen tertentu. Biaya-biaya ini terdiri dari:

a. Biaya mesin-mesin menganggur.
b. Biaya penyiapan tenaga kerja langsung.
c. Biaya penjadwalan.
d. Biaya ekspedisi dan lain sebagainya.

4. Biaya kehabisan atau kekurangan bahan (Shortage Costs)

Biaya kehabisan atau kekurangan bahan (Shortage Costs) adalah biaya yang timbul apabila persediaan tidak mencukupi adanya permintaan bahan. Biaya-biaya yang termasuk biaya kekurangan bahan adalah sebagai berikut:

a. Kehilangan penjualan.
b. Kehilangan pelanggan.
c. Biaya pemesanan khusus.
d. Biaya ekspedisi.
e. Selisih harga.
f. Terganggunya operasi.
g. Tambahan pengeluaran kegiatan manajerial dan sebagainya.

2.3 Economic Order Quantity (EOQ)

Gambar 2.1
Model Persediaan

Waktu

Q = Jumlah pemesanan; Q/2 = Rata-rata persediaan; B = Reorder point; 
ac=ce=interval pemesanan; ab = cd = ef = tenggang waktu.

Jika tidak terjadi kekurangan persediaan ( stock out ), maka total biaya 
persediaan per tahun ditunjukan dalam gambar 2.2 dengan menggunakan rumus 
sebagai berikut:
Total biaya = biaya pembelian + biaya pemesanan + biaya simpan

\[ TC(Q) = PR + \frac{CR + HQ}{Q} \]

Dimana:
R = Jumlah kebutuhan dalam unit.
P = Biaya pembelian per unit.
C = Biaya pemesanan setiap kali pesan.
H = PT = Biaya simpan per unit per tahun.
Q = Jumlah pemesanan dalam unit.
T = Persentase total biaya simpan per tahun.

Gambar 2.2
Total biaya persediaan

*Sumber: Drs. Zulian Yamit, M.Si (2003: 49)*
Untuk memperoleh biaya minimum setiap kali pemesanan (EOQ), dapat dilakukan dengan cara menderivasikan total biaya dengan jumlah pemesanan (Q) dan disamakan dengan nol.

\[
\frac{dTC(Q)}{dQ} = \frac{H}{2} - \frac{CR}{Q^2} = 0
\]

Dari persamaan tersebut dapat ditemukan rumus EOQ sebagai berikut:

\[
Q^* = \sqrt{\frac{2CR}{H}} = \sqrt{\frac{2CR}{PT}} = \text{Economic Order Quantity (EOQ)}
\]

Dari EOQ tersebut dapat diketahui jumlah frekuensi pemesanan selama satu tahun atau F, dan waktu interval antara pemesanan atau V, dengan cara sebagai berikut:

Frekuensi pemesanan selama satu tahun = \(F = R = \sqrt{\frac{HR}{2C}}\)

Waktu interval pemesanan = \(V = 1 = \frac{Q^*}{F} = \sqrt{\frac{2C}{HR}}\)

Pemesanan kembali (Reorder point = ROP) ditentukan berdasarkan kebutuhan selama tenggang waktu pemesanan, maka pemesanan kembali harus dilakukan sebanyak \(Q^*\) unit atau EOQ. Formulasi berikut ini dapat digunakan untuk menentukan kapan melakukan pemesanan kembali apabila tenggang waktu pemesanan \(L\) ditentukan dalam bulan maupun minggu.
\[ B = \frac{RI}{12} = ROP \text{ Unit} \]

\[ B = \frac{RI}{52} = ROP \text{ Unit} \]

Jika jumlah pemesanan kembali (\( B \)) lebih kecil dari jumlah pemesanan (\( Q \)) atau \( B < Q \), maka tidak akan pernah terjadi kekurangan persediaan. Jika jumlah pemesanan kembali (\( B \)) lebih besar dari jumlah pemesanan (\( Q \)) atau \( B > Q \), maka akan terjadi kekurangan persediaan dalam setiap pemesanan.

Total biaya minimum per tahun dapat ditentukan dengan mengganti \( Q \) menjadi \( Q^* \) yang terdapat dalam rumus total annual cost. Rumus total biaya minimum per tahun adalah sebagai berikut:

\[ TC(Q^*) = PR + HQ^* \]

Model EOQ tersebut dapat dilakukan dengan menggunakan asumsi sebagai berikut:

1. Kebutuhan bahan baku dapat ditentukan, relatif tetap, dan terus menerus.
2. Tenggang waktu pemesanan dapat ditentukan dan relatif tetap.
3. Tidak diperkenankan adanya kekurangan persediaan; artinya setelah kebutuhan dan tenggang waktu dapat ditentukan secara pasti berarti kekurangan persediaan dapat dihindari.
4. Pemesanan datang sekaligus dan akan menambah persediaan.
5. Struktur biaya tidak berubah; biaya pemesanan atau persiapan sama tanpa memperhatikan jumlah yang dipesan, biaya simpan adalah berdasarkan fungsi linier terhadap rata-rata persediaan, dan harga beli atau biaya pembelian per unit adalah konstan (tidak ada potongan).
6. Kapasitas gudang dan modal cukup untuk menampung dan membeli pesanan.
7. Pembelian adalah satu jenis item.
2.4 Sistem Pemesanan Interval Tetap / Economic Order Interval (EOI)

Drs. Zulian Yamit, M.Si dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan, Ekonisia” (2003 : 95 – 99) mengemukakan Sistem pemesanan interval tetap / Economic Order Interval (EOI) sebagai berikut:

Sistem pemesanan interval tetap atau sering disebut sistem periodik adalah berdasarkan atas tinjauan periodik terhadap posisi persediaan. Penentuan kapan melakukan pemesanan dan berapa banyak yang harus dipesan tidak terikat pada permintaan melainkan pada tinjauan secara periodik.

Tingkat persediaan maksimum untuk item dikembangkan berdasarkan atas permintaan selama tenggang waktu (lead time) dan interval pemesanan. Setelah periode waktu tetap (W) dilewat, posisi persediaan atas item dapat ditentukan. Pelaksanaan pergantian persediaan dan jumlah pemesanan cukup untuk menjadikan tingkat persediaan maksimum. Oleh karena itu jumlah pemesanan berbeda antara tingkat persediaan maksimum dan posisi persediaan tinjauan periodik. Dalam menentukan sistem pemesanan interval tetap, jumlah pemesanan tidak dapat diduga perubahannya, karena permintaan secara kontinyu dianggap tidak pasti.

Dalam sistem pemesanan interval tetap hanya memuat dua parameter, yaitu periode waktu tetap (W) dan tingkat persediaan maksimum (E). Sistem pemesanan interval tetap dikenal pula dengan istilah W-sistem dengan interval pemesanan konstan. Adakalanya interval pemesanan menggunakan minggu dan bulan atau waktu yang dianggap cocok. Tipe sistem pemesanan interval tetap dapat dilihat dalam gambar berikut:
Dasar masalah dalam sistem ini adalah menentukan interval pemesanan \( W \) dan tingkat persediaan maksimum \( E \). EOI dapat ditentukan dengan meminimumkan total biaya. Jika tidak ada persediaan atau kekurangan persediaan, maka total biaya persediaan diperlihatkan dalam gambar berikut ini:

*Sumber: Drs. Zulian Yamid, M.Si (2003 : 95)*
Gambar 2.4
Total Biaya Persediaan

\[ \text{Total biaya} = \text{biaya pembelian} + \text{biaya pemesanan} + \text{biaya penyimpanan} \]

\[
\begin{align*}
\text{TC}(W) &= \text{PR} + \frac{mC + \text{PTR}}{2m} \\
\text{TC}(W) &= \text{PR} + \frac{C + \text{PTRW}}{W} \frac{w}{2}
\end{align*}
\]

Dimana:

\[
\begin{align*}
m &= 1/w = \text{jumlah pemesanan atau tinjauan per tahun} \\
R/2m &= \text{rata-rata persediaan dalam unit} \\
W &= 1/m = \text{interval pemesanan (dalam tahun)}
\end{align*}
\]
Minimum biaya interval pemesanan diperoleh dari turunan pertama total biaya interval pemesanan \( W \) sama dengan nol.

\[
\frac{dT(C(W))}{dW} = C + \frac{PTR}{W^2} = 0
\]

Penyelesaian persamaan untuk \( W^* \) adalah sebagai berikut:

\[
W^* = \sqrt{\frac{2C}{PTR}} = \sqrt{\frac{2C}{EOI}} = \sqrt{\frac{2C}{HR}}
\]

Minimum biaya peninjauan per tahun adalah berbanding terbalik dengan \( W^* \) atau:

\[
m^* = \frac{1}{W^*} = \frac{PTR}{2C} = \frac{HR}{2C}
\]

Dalam situasi yang sudah pasti, tidak ada perbedaan antara sistem pemesanan jumlah tetap dan sistem pemesanan interval tetap. Jumlah pemesanan untuk pemesanan interval tetap adalah \( Q = RW \), atau:

\[
Q^* = RW^* = R \sqrt{\frac{2C}{PTR}} = \sqrt{\frac{2CR}{PT}} = \sqrt{\frac{2CR}{H}}
\]

Maksimum tingkat persediaan \( E \) dapat ditentukan dengan formula sebagai berikut:

\[
E = \frac{RW + RL}{N} = \frac{R(W + L)}{N} = Q + B
\]

Total biaya minimum per tahun dapat dihitung dengan mengganti \( W \) dengan \( W^* \) ke dalam persamaan total biaya. Formula total biaya minimum per tahun adalah sebagai berikut:

\[
TC(W^*) = PR + HRW^*
\]
2.5 Pemesanan Kembali (Reorder Point / ROP)

Jay Heizer dan Barry Render dalam bukunya yang berjudul “Operation Management” (2001: 487 – 488) mendefinisikan pemesanan kembali sebagai berikut:

"The time between placement and receipt of an order, called lead time, or delivery time, can be as short as a few hours or as long as months. Thus, the when – to – order decision is usually expressed in terms of a reorder point (ROP) – the inventory level at which an order should be placed."

Yang artinya:

“Waktu antara pemesanan dan penerimaan dari suatu order, disebut waktu tenggang, atau waktu pengiriman, dapat sesingkat hitungan jam atau dapat selama hitungan bulan. Dan keputusan – ketika ingin memesan – biasa diartikan sebagai pemesanan kembali.”

Rumus dari Pemesanan Kembali adalah:

$$ROP = (Demand per day) \times (Lead time for a new order in days) = d \times L$$

“This equation for ROP assumes that demand during lead time and lead time itself are constant. When this is not the case, extra stock, often called safty stock, should be added.”

Yang berarti:

“Rumus dari ROP mengasumsikan bahwa permintaan sebelum waktu tenggang dan dalam waktu tenggang itu sendiri adalah konstan.”

Permintaan per hari, d, didapatkan dari membagi D (annual demand) dengan jumlah pekerjaan harian dalam satu tahun.
\[ d = \frac{D}{\text{Number of working days in a year}} \]

Gambar 2.5

*The Reorder Point (ROP) Curve*

\[ Q^* \]

\[ \text{Slope} = \text{units/days} = d \]

\[ \text{ROP (units)} \]

\[ \text{Lead time} = L \]

\[ \text{Time (days)} \]

**Sumber:** Jay Heizer – Barry Render (2001 : 488)

2.6 Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Chase, Jacobs, dan Aquilano dalam bukunya yang berjudul *Operation Management For Competitive Advantage* (2004 : 554) mendefinisikan persediaan pengaman / *safety stock* sebagai berikut:

"*Safety stock can be defined as the amount of inventory carried in addition to the expected demand.*" Yang artinya:

"Persediaan pengaman dapat didefinisikan sebagai jumlah dari persediaan yang tersedia untuk mengatasi permintaan yang berlebih."
Sedangkan Freddy Rangkuti dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan, Aplikasi di Bidang Bisnis”, (2004: 10) menjelaskan persediaan pengaman/safety stock sebagai berikut:

“Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (stock out).”

Menurut Freddy Rangkuti dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Persediaan, Aplikasi di Bidang Bisnis” (2004: 10), ada beberapa faktor yang menentukan besarnya persediaan pengaman, yaitu:

a) Penggunaan bahan baku rata-rata;

b) Faktor waktu;

c) Biaya-biaya yang digunakan.

Standar kuantitas persediaan pengaman:

a) Persediaan minimum.

b) Besarnya pesanan standar.

c) Persediaan maksimum.

d) Tingkat pemesanan pembeli.

e) Administrasi persediaan.

Catatan penting dalam sistem pengawasan persediaan:

a) Permintaan untuk dibeli.

b) Laporan penerimaan.

c) Catatan persediaan.

d) Daftar permintaan bahan.

e) Perkiraan pengawasan.
BAB III
OBJEK DAN METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

3.1.1 Gambaran Umum dan Sejarah Singkat Perusahaan


3.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan hal yang penting di dalam suatu perusahaan, karena perusahaan dengan struktur organisasi yang baik akan mendapatkan gambaran yang jelas mengenai bagian-bagian yang ada dalam perusahaan, koordinasi atas bagian, serta pembagian tugas, wewenang, kewajiban,
dan tanggung jawab masing-masing bagian sehingga dapat tercipta sebuah kesatuan sinergi untuk mencapai tujuan perusahaan.

Struktur organisasi dapat berbeda-beda untuk masing-masing perusahaan, tergantung dari besar kecilnya perusahaan dan cara pengambilan keputusannya. Setiap organisasi harus menyatakan dengan jelas tiap-tiap personil yang diberi tanggung jawab atas segala kegiatan yang ada di dalam organisasi. Garis wewenang dan tanggung jawab masing-masing personil harus didukung dengan pedoman prosedur yang menjabarkan secara rinci wewenang dan tanggung jawab tiap-tiap personil untuk menghindari terjadinya tumpang tindih wewenang dan tanggung jawab. Hal lain yang perlu diperhatikan dalam penentuan struktur organisasi adalah fleksibilitas organisasi tersebut agar ketika keadaan lingkungan usaha organisasi tersebut menuntut perusahaan untuk melakukan perubahan, perusahaan dapat melakukan penyesuaian-penyesuaianannya.

Struktur organisasi yang ditetapkan pada PT. Rona Damar Sejahtera adalah struktur organisasi garis, dimana setiap bawahan bertanggung jawab dan menerima perintah hanya dari atasannya langsung. Dalam menjalankan kegiatan sehari-harinya, tanggung jawab tertinggi berada di tangan direktur, yang dibantu oleh manajer pemasaran, manajer keuangan dan administrasi perusahaan, manajer perencanaan, dan manajer penelitian dan pengembangan. Manajer pemasaran dibantu oleh seorang manajer penjualan dan seorang manajer promosi, manajer keuangan dan administrasi dibantu oleh seorang manajer akuntansi dan seorang manajer sumber daya manusia, manajer perencanaan dibantu oleh seorang manajer PIC dan seorang manajer produksi, sedangkan manajer penelitian dan pengembangan dibantu oleh seorang manajer pembelian dan seorang manajer QC.

Untuk dapat memperoleh gambaran secara menyeluruh, berikut ini disajikan bagan organisasi dari PT. Rona Damar Sejahtera beserta utaian tugas dan wewenang masing-masing bagian yang ada:
Gambar 3.1
PT. Rona Damar Sejahtera
Struktur Organisasi

Sumber: Data Perusahaan, 2005
3.1.3 Aspek Manajemen Dan Organisasi

Dalam skripsi ini, penulis membatasi aspek manajemen yang akan diuraikan, aspek manajemen yang akan diuraikan adalah sebagai berikut:

➢ Direktur (*Managing Director*)
  - Merencanakan dan menetapkan strategi dan tujuan jangka panjang yang ingin dicapai perusahaan.
  - Menjaga kelangsungan hidup dan perkembangan perusahaan dengan mempertahankan dan mengusahakan peningkatan kegiatan usaha.
  - Merumuskan dan menetapkan program kerja, anggaran dan kebijakan-kebijakan umum yang diperlukan sebagai pedoman di dalam menjalankan operasional perusahaan.
  - Mengkoordinasi kegiatan dan memberikan pembinaan pada para bawahan untuk pelaksanaan kebijakan perusahaan.
  - Menerima laporan harian, mingguan, bulanan, dan tahunan tentang kegiatan perusahaan.

➢ Manajer Perencanaan (*Plant Manager*)
  - Bersama Direktur menyusun rencana produksi dan standar produksi jangka panjang.
  - Bertanggung jawab terhadap keseluruhan hasil produksi.
  - Membuat laporan Produksi Per periode sehingga dengan jumlah produksi yang telah dicapai.

➢ Manajer PIC (*Production and Inventory Control Manager*)
  - Bersama *Plant Manager* menyusun rencana produksi jangka pendek (harian, mingguan).
  - Mengawasi ketersediaan bahan baku yang dimiliki perusahaan.
  - Membuat jadwal kerja harian untuk bagian produksi.

➢ Manajer Produksi (*Production Manager*)
  - Bersama *Plant Manager* merancang sistem produksi yang akan dijalankan.
  - Menetapkan segala kebutuhan kegiatan produksi.
  - Bertanggung jawab atas pengawasan dan pengendalian produksi.

➢ Manager Akuntansi dan Keuangan (*Accounting & Financial Manager*)
  - Bersama direktur mengatur keuangan dan sistem akuntansi perusahaan.
- Mengatur masalah-masalah yang berhubungan dengan perbankan, penagihan, dan pembayaran serta perpajakan.
- Mengusahakan kelancaran penerimaan uang, pengeluaran uang dan pengawasan fisik keuangan serta keseluruhan sesuai dengan kebijakan perusahaan.
  - Manajer Umum Personalia (HRD)
    - Merekrut dan menyeleksi pegawai baru.
    - Melakukan perhitungan dan pembayaran gaji para karyawan.
    - Melakukan pelatihan bagi karyawan baru maupun lama.
  - Kepala gudang bahan baku (Raw Material Warehouse Chief)
    - Mengawasi arus keluar masuknya bahan baku.
    - Bertanggung jawab terhadap kondisi fisik bahan baku.
    - Membuat order permintaan pemesanan bahan baku.
    - Membuat laporan stock bahan baku.
  - Pengawas Pabrik (Section Head)
    - Membantu manajer produksi untuk mengawasi jalannya produksi.
    - Memastikan produksi berjalan sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan.

3.1.4 Kegiatan operasional perusahaan tentang pergerakan bahan baku

PT. Rona Damar Sejahtera adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi beraneka macam lem, dari lem kertas, lem plastik, lem kayu hingga lem besi. Proses produksinya diawali dari manajer perencanaan, manajer perencanaan bersama direktur menyusun rencana produksi dan standar produksi jangka panjang dengan meminta data-data tentang kondisi pasar dari manajer pemasaran, data-data pemenuhan bahan baku dari manajer PIC dan data-data tentang kapasitas mesin dari manajer produksi. Manajer PIC bersama manajer produksi menetapkan jadwal kerja berdasarkan rencana produksi dan standar produksi jangka panjang yang telah ditetapkan oleh manajer perencanaan. Manajer produksi membuat rencana kebutuhan bahan baku yang kemudian diberikan kepada manajer PIC untuk dihitung lebih lanjut tentang ketersediaan bahan baku yang dibutuhkan yang kemudian diteruskan kepada kepala gudang bahan baku untuk mengecek ketersediaan bahan baku tersebut. Kemudian kepala
gudang akan mengajukan order permintaan pemenuhan bahan baku kepada Manajer Pembelian. Jika permintaan tersebut dapat dipenuhi oleh manajer pembelian, maka manajer pembelian akan mengeluarkan surat order pembelian (Purchasing Order) yang diajukan kepada pemasok (Supplier) dan surat order tersebut juga diberikan kepada manajer akuntansi untuk melakukan prosedur pembayarannya dan untuk dicatat pembukuannya. Setelah pesanan bahan baku datang, Manajer R & D bersama manajer QC memeriksa kualitas dari bahan baku tersebut, apakah telah memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan atau tidak. Setelah proses tersebut, bahan baku yang telah diperiksa kemudian diserahkan kepada kepala gudang yang nantinya akan disimpan dan digunakan untuk proses produksi. Untuk lebih jelasnya, penulis sajikan bagan sistem pergerakan bahan baku yang ada pada PT. Rona Damar Sejahtera:
Gambar 3.2
Bagan Pergerakan Bahan Baku Pada PT. Rona Damar Sejahtera

Perencanaan dan Standardisasi Produksi

Data

Pemesanan Bahan Baku

Supplier

Inspeksi

Apakah Kualitas bahan baku sesuai dengan standar?

Tidak

Supplier

Ya

Gudang Bahan Baku

Produksi

Supplier

Supplier

Supplier

Supplier

Supplier

Sumber: Data Perusahaan, 2005
3.2 Metodologi Penelitian

3.2.1 Definisi

Metode penelitian yang digunakan di dalam penyusunan skripsi ini adalah metode penelitian deskriptif. Studi deskriptif menurut Drs. M. Subana (2001: 89) adalah:

"Penelitian deskriptif adalah penelitian yang menurutkan dan menafsirkan data yang berkaitan dengan fakta, keadaan, variabel, dan fenomena yang terjadi saat penelitian berlangsung dan menyajikannya apa adanya."

Jadi studi deskriptif adalah studi penelitian yang menggambarkan keadaan variabel-variabel yang menarik perhatian peneliti. Penelitian secara deskriptif meliputi pengumpulan data untuk menguji hipotesis atau untuk menjawab pertanyaan-pertanyaan yang berhubungan dengan persoalan yang sedang diuji saat ini.


3.2.2 Populasi dan Sampel Perusahaan

Menurut Prof. Dr. Suharsimi A dalam bukunya yang berjudul "Prosedur Penelitian – Suatu Pendekatan Praktek" (2002: 108-109), yang dimaksud populasi dan sampel adalah:

"Populasi adalah keseluruhan objek penelitian. Sedangkan sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang diteliti."


Dalam menganalisis data-data tersebut, penulis hanya mengambil beberapa sampel dari data yang ada, yaitu data tentang persediaan bahan baku karet untuk produk lem kayu yang dihasilkan oleh PT. Rona Damar Sejahtera.
Penulis hanya menganalisa produk lem kayu dengan pertimbangan bahwa bahan baku untuk memproduksi lem kayu tersebut merupakan bahan baku yang memiliki nilai pembelian tertinggi dibandingkan dengan bahan baku lainnya dan bahan baku tersebut adalah jenis bahan baku yang paling sering dipesan.

3.2.3 Perumusan Masalah Pokok

Kebutuhan persediaan bahan baku di PT. Rona Damar Sejahtera tidak terlepas dari rencana produksi yang telah ada dalam jangka waktu tertentu pada perusahaan tersebut. Dari rencana produksi tersebut maka akan ditetapkan rencana kebutuhan bahan baku yang diperlukan untuk menghasilkan produk tersebut. Setelah diketahui jumlah persediaan bahan baku yang diperlukan untuk diproduksi maka manajemen persediaan akan merencanakan pemenuhan bahan baku tersebut dengan pertimbangan waktu dan modal yang diperlukan. Namun sering kali sistem pemenuhan bahan baku di PT. Rona Damar Sejahtera tidak berjalan sesuai dengan harapan, keterlambatan datangnya bahan baku, ditolak pada saat diinspeksi oleh bagian QC karena tidak memenuhi standar kualitas yang ditetapkan sehingga sebagian barang ada yang dikembalikan (diretur) yang secara tidak langsung mengurangi stok yang seharusnya terpenuhi, selisih angka stok antara bagian persediaan dengan bagian akuntansi juga merupakan salah satu penyebab ketidakpastian dalam menentukan kebutuhan bahan baku.

Sistem pengendalian persediaan bahan baku yang selama ini dijalankan oleh PT. Rona Damar Sejahtera adalah berasal dari kebijakan perusahaan yang dikeluarkan oleh manajer perencanaan yang disetujui oleh direktur. Disini penulis akan meneliti sistem yang digunakan perusahaan dan akan menggunakan metoda yang berbeda yang diharapkan akan menghasilkan suatu perhitungan yang lebih ekonomis. Metoda lain tersebut yang akan dilakukan di dalam perhitungan pemenuhan persediaan yang diinginkan adalah menggunakan metode Economic Order Interval (EOI) atau biasa disebut Periode Interval System atau Periodic Order Quantity.
3.2.4. Sumber Data

3.2.4.1 Data Historis Perusahaan

Data-data historis yang diperlukan untuk penelitian dalam skripsi ini berupa laporan-laporan yang diperoleh penulis dari setiap departemen yang ada di dalam perusahaan, yaitu laporan:

2. Laporan perencanaan kebutuhan bahan baku periode Juni 2003 – Mei 2004 dan realisasinya yang diperoleh dari manajer PIC.

3.2.4.2 Studi literatur

Selain dari data-data diatas, penulis juga mengumpulkan informasi dengan membaca sumber-sumber, menganalisis, dan menarik kesimpulan melalui buku-buku atau literatur-literatur yang menjadi buku wajib dalam mata kuliah yang berhubungan dengan judul skripsi ini. Pencarian informasi ini untuk melengkapi data sekunder yang relevan.

3.2.4.3 Studi lapangan / Observasi

Penulis juga melakukan pengamatan langsung pada kegiatan operasional yang dilakukan perusahaan terutama pada bagian produksi dan bagian gudang, seperti proses produksi yang dilakukan perusahaan dan pemenuhan bahan baku untuk menjaga stok bahan baku yang ada.
3.2.4.4 Wawancara dengan pihak perusahaan

Penulis melakukan tanya jawab dengan pihak perusahaan diantaranya kepala bagian produksi, manajer produksi, manajer penjualan, manajer personalia, manajer PIC, manajer akuntansi, dan kepala gudang untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan, seperti struktur organisasi, sejarah umum perusahaan, kapasitas mesin, produk yang dihasilkan perusahaan, biaya-biaya yang terjadi di dalam perusahaan yang berhubungan dengan manajemen operasional khususnya persediaan bahan baku di dalam perusahaan tersebut.

3.2.5 Pengolahan Data

Setelah memperoleh data yang diperlukan dalam penelitian ini, maka data tersebut diolah menurut kriteria tertentu seperti biaya pemesanan, biaya penyimpanan, biaya perawatan, biaya angkut, jangka waktu pemesanan, lamanya waktu tunggu pemesanan hingga barang diterima.

Berdasarkan dari data yang didapat, maka dalam skripsi ini penulis menggunakan beberapa asumsi untuk mengolah data yang ada, yakni:

- *Lead Time* ditentukan berdasarkan *Expected Lead Time* yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
- Dalam persediaan terdapat hanya 2 biaya, yaitu biaya pemesanan dan biaya penyimpanan.
- Tidak adanya *Quantity Discount*.
- Bahan baku karet yang dipesan datang secara sekaligus, tidak berangsur-angsur.
- Perusahaan dapat mendanai seluruh pemesanan persediaannya.
- Pada PT. Rona Damar Sejahtera, permintaan akan bahan baku hampir konstan, jadi dapat dianggap selalu sama pada setiap periodnya.
- Variasi pada jumlah permintaan bahan baku disebabkan oleh karena permintaan akan barang jadi.
- Perusahaan membatasi produksi mereka agar persediaan barang jadi mereka juga tidak besar dan agar biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan dapat ditekan.
Gambar 3.3
Bagan Kerangka Pemikiran

Perencanaan Produksi

Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku

Perencanaan Pembelian Bahan Baku

Sistem Persediaan Bahan Baku Perusahaan

Sistem Persediaan Bahan Baku yang Diusulkan

Perbandingan Total Biaya

Efisiensi & Efektifitas Persediaan Bahan Baku Perusahaan

Sumber: Penulis, 2005