

BAB I

PENDAHULUAN

Bab pendahuluan ini berisikan latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan-batasan dalam penelitian dan sistematika penulisan laporan.

1.1 Latar Belakang

Saat ini, *Supply Chain Management* (SCM) tidak lagi dianggap sebagai hal yang baru bagi perusahaan. Pada umumnya perusahaan menerapkan SCM atau manajemen rantai pasok dalam bisnisnya untuk meningkatkan efisiensi pada proses logistik perusahaan. SCM didefinisikan sebagai suatu rangkaian yang memiliki hubungan antar perusahaan atau pelaku yang mendistribusikan barang atau jasa dari tempat asal ke tempat pembeli atau pelanggan (Assauri, 2008). SCM memiliki hubungan yang saling bergantung antara barang, uang, dan informasi. Dimana barang mengalir dari hulu ke hilir, uang mengalir dari hilir ke hulu, serta informasi yang dapat mengalir baik dari hulu ke hilir maupun dari hilir ke hulu.

Menurut Chopra dan Meindl (2004) penggerak dalam SCM yaitu proses penerimaan barang sampai barang tersebut telah selesai diproses. Barang atau *stock* merupakan salah satu penggerak yang penting dalam SCM, hal ini dikarenakan perubahan *stock* dapat menimbulkan perubahan kebijakan. Jika terjadi perubahan kebijakan, maka dapat mengubah secara drastis tingkat responsivitas dan efisiensi SCM itu sendiri. SCM memiliki tujuan untuk meminimalkan total biaya rantai pasok dalam pemenuhan kebutuhan, baik kebutuhan tetap maupun tidak tetap. Biaya yang dimaksudkan meliputi biaya bahan baku dan biaya tambahan, biaya transportasi pengiriman, biaya fasilitas investasi, biaya produksi langsung dan tidak langsung, biaya persediaan dan lain sebagainya.

Persediaan adalah suatu sumber daya menganggur (*idle resource*) yang keberadaannya ditujukan untuk menunggu proses lebih lanjut. Proses lebih lanjut yang dimaksud adalah dapat berupa kegiatan produksi pada perusahaan manufaktur, kegiatan pemasaran pada perusahaan distribusi, dan kegiatan konsumsi bagi sistem rumah tangga, perkantoran, dan lainnya. Fungsi utama dari persediaan adalah menjamin kelancaran mekanisme pemenuhan permintaan sesuai dengan kebutuhan dan keinginan konsumen, sehingga sistem yang dikelola dapat mengoptimalkan kinerja perusahaan (Dayanti dkk, 2016).

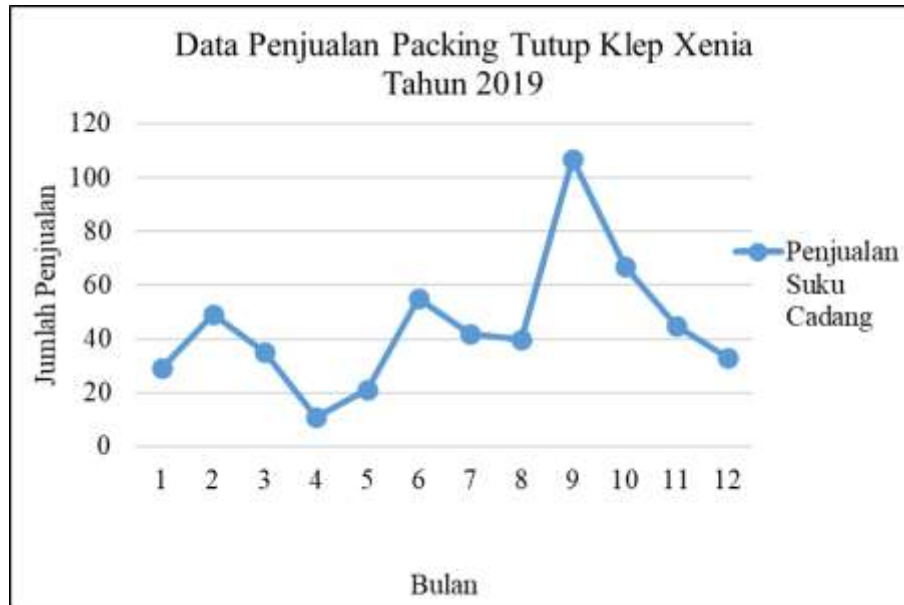
Menurut Nasution (2008), persediaan didefinisikan sebagai simpanan produk. Pada umumnya persediaan dapat diartikan sebagai sumber daya menganggur yang memiliki nilai ekonomis. Persediaan terdiri dari satu atau lebih produk (*item*), dimana setiap produk secara spesifik dapat berupa bahan mentah, produk beli atau fabrikasi, perakitan atau bahkan produk jadi. Perusahaan seringkali dihadapkan dengan kondisi tidak dapat memenuhi permintaan konsumen. Hal ini disebabkan oleh permintaan produk yang tidak pasti. Selain itu perusahaan juga mengalami kesulitan dalam menentukan jumlah persediaan akibat dari penentuan jumlah persediaan yang tidak tepat.

Kesalahan dalam penentuan jumlah persediaan menyebabkan terjadinya kondisi *stockout* atau *overstock* (Istamarudin, 2016). Permasalahan ini menimbulkan peningkatan biaya karena persediaan saling berhubungan dan memiliki ketergantungan terhadap biaya. Biaya persediaan adalah biaya operasional yang digunakan dalam pengadaan dan pengoperasian persediaan. Biaya persediaan juga sering disebut sebagai biaya yang timbul akibat adanya persediaan selama horizon waktu tertentu (Bahagia, 2006). Persediaan dianggap sebagai suatu pemborosan (*waste*) karena biaya yang dikeluarkan lebih besar, akibatnya persediaan dapat menjadi beban bagi perusahaan. Jika persediaan tidak tersedia (*stockout*) maka akan menimbulkan masalah yaitu tidak terpenuhinya permintaan konsumen dan bahkan dapat menimbulkan terhentinya aktivitas produksi. Sedangkan jika terjadi kondisi penumpukan persediaan (*overstock*), dapat menyebabkan pembengkakan pada biaya simpan. Usaha yang perlu dilakukan

untuk mengatasi permasalahan persediaan yaitu dengan melakukan pengendalian persediaan. Oleh karena itu, permasalahan persediaan dalam perusahaan sangat penting untuk diselesaikan dengan tepat. Hal ini perlu dilakukan agar aktivitas produksi berjalan dengan lancar dan pemenuhan permintaan dan kebutuhan konsumen tidak terganggu. Selain itu perusahaan perlu mengendalikan jumlah persediaan serta menentukan kebijakan persediaan untuk dapat meminimumkan total biaya persediaan.

PT X merupakan salah satu perusahaan distributor yang bergerak dibidang *service* mobil dan jual beli *spare part* mobil. Lokasi dari PT X yaitu di Jl. Sky Park Bizz Ruko Blok No. B 12 C, Kota Palembang. PT X adalah salah satu perusahaan binaan PT Astra Daihatsu Motor. Perusahaan ini baru berjalan lebih dari 3 tahun dan tergolong perusahaan baru. PT X tentunya memiliki berbagai jenis *spare part*, tak hanya satu mobil namun dari berbagai merk mobil terkemuka, seperti Daihatsu, Mitsubishi, Suzuki, Toyota, dan lainnya. Aktivitas distribusi yang dilakukan PT X hanya mencakup daerah Palembang saja. Dalam pengadaan suku cadang, PT X hanya membeli dari satu pemasok. Suku cadang atau yang biasa disebut dengan *sparepart* merupakan sebuah alat pendukung dalam pengadaan barang yang berfungsi untuk kebutuhan peralatan yang nantinya digunakan dalam proses produksi (Indrajit dan Djokopranoto, 2003).

Suku cadang yang digunakan pada penelitian ini yaitu suku cadang yang memiliki angka penjualan yang cukup tinggi dengan permintaan konsumen yang tidak pasti. Suku cadang ini juga sangat bervariasi untuk masing-masing merk mobil. Banyaknya variasi ini menyebabkan penjualan suku cadang pada PT X berfluktuasi setiap bulan. Hal ini tentunya berdampak terhadap jumlah persediaan yang tersedia di gudang pada periode waktu tertentu. Grafik penjualan suku cadang yang fluktuatif atau tidak konstan di PT X pada tahun 2019 dapat dilihat pada **Gambar 1.1** berikut.



Gambar 1.1 Data Penjualan Suku Cadang Packing Tutup Klep Xenia (Sumber: PT X)

Berdasarkan **Gambar 1.1** dapat dilihat bahwa permintaan perbulan dari suku cadang Packing Tutup Klep Xenia di PT X sepanjang tahun 2019 sangat fluktuatif. Hal ini dapat dilihat seperti pada bulan Januari, dimana penjualan pada bulan Januari sebanyak 29 unit sedangkan pada bulan Februari permintaan melonjak menjadi 49 unit. Contoh lainnya dapat dilihat pada bulan September. Penjualan yang terjadi pada bulan September yaitu sebanyak 107 unit, sedangkan pada bulan Oktober penjualan menurun menjadi 67 unit saja. Dapat dikatakan bahwa penjualan suku cadang Packing Tutup Klep Xenia ini memiliki tipe permintaannya probabilistik atau tidak pasti.

Jumlah permintaan yang tidak pasti dari pelanggan mengakibatkan perusahaan kesulitan dalam menentukan dan mengestimasi persediaan suku cadang yang perlu disediakan di gudang. Berdasarkan wawancara yang dilakukan dengan pihak logistik perusahaan, didapatkan bahwa permasalahan persediaan yang seringkali terjadi di PT X sepanjang periode 2019 yaitu jumlah *stock* suku cadang melampaui jumlah *stock* normal, dimana terjadinya penumpukan persediaan yang dikenal dengan istilah *overstock*. Data *overstock* suku cadang di PT X pada tahun 2019 dapat dilihat pada **Tabel 1.1**.

Tabel 1.1 Data Persediaan Suku Cadang di PT X Tahun 2019

Nama Suku Cadang	Rata-Rata Persediaan/Tahun
KAMPAS REM DEPAN AVANZA	110
OLI GARDAN	58
OLI TRANSMISI MANUAL	78
OLI TRANSMISI MATIC	17
PACKING TUTUP KLEP INNOVA	26
PACKING TUTUP KLEP AVANZA	560
PACKING TUTUP KLEP XENIA	23
KARET KAKI MESIN GRAND MAX KANAN	22
TIMING BELT INNOVA	34
TIMING BELT XENIA	16
FILTER OLI TAFT	30
FILTER OLI XENIA	1791
RADIATOR XENIA	23
FILTER UDARA GRANDMAX	27
COIL XENIA	21
COIL AVANZA	204
PRODO KOPLING KIJANG	11
PRODO KOPLING INNOVA	37
PRODO KOPLING GRANDMAX	94
FILTER UDARA AVANZA	85
KAMPAS KOPLING KIJANG	15
KAMPAS KOPLING INNOVA	32
KAMPAS KOPLING GRANDMAX	116
KABEL KOPLING AVANZA	45
KABEL KOPLING GRANDMAX	36
PEREDAM KEJUT DEPAN INNOVA KANAN	25
PEREDAM KEJUT DEPAN XENIA KANAN	25
PEREDAM KEJUT DEPAN XENIA ALL NEW KANAN	10
PEREDAM KEJUT DEPAN INNOVA KIRI	23
PEREDAM KEJUT DEPAN XENIA KIRI	21
PEREDAM KEJUT DEPAN XENIA ALL NEW KIRI	12
PEREDAM KEJUT BELAKANG INNOVA	19
KARET STABIL AVANZA	179
SARINGAN UDARA ISUZU ELS	33
FILTER OLI PANTHER	179
OLI FILTER PANTHER TOURING	174

(Sumber: PT X)

Tabel 1.1 Data Persediaan Suku Cadang di PT X Tahun 2019 (Lanjutan)

Nama Suku Cadang	Rata-Rata Persediaan/Tahun
PRODO KOPLING PANTHER	13
PRODO KOPLING ISUZU ELF	9
KAMPAS KOLPING ISUZU ELF	24
OLI MESIN SAE10W40	1065
OLI MESIN SAE5W30	560
OLI MESIN SAE0W20	427
BUSI KIJANG	1180
BUSI AVANZA	291
BUSI AVANZA VVTI	2026
TALI KIPAS MESIN GRANDMAX	170
KARET STABIL XENIA	339
BOSH STABIL XENIA	150
FILTER OLI KIJANG	184
BUSI INNOVA	1823
FILTER OLI TOYOTA DYNA	134
PRODO KOPLING DYNA	10

(Sumber: PT X)

Permintaan konsumen yang tidak pasti menyebabkan terjadinya kelebihan persediaan atau *overstock*. *Overstock* terjadi hampir di sepanjang periode 2019. Penyebab terjadinya permasalahan *overstock* dikarenakan penentuan jumlah persediaan yang kurang tepat, sehingga menimbulkan peningkatan biaya persediaan (Dendra, 2021). Pengendalian persediaan di PT X perlu dilakukan dengan tepat dan efisien untuk menghindari pengeluaran biaya yang berlebihan. Permasalahan persediaan lainnya yaitu perusahaan juga tidak menggunakan metode tertentu dalam melakukan perhitungan persediaan dengan pasti, melainkan hanya menggunakan estimasi atau perkiraan untuk proses pengendalian persediaannya. Hal ini juga mengarah pada kemungkinan terjadinya *stockout*. Namun kondisi *stockout* sangat jarang terjadi di PT X dibandingkan dengan kondisi *overstock*. Oleh sebab itu, perlu dilakukan penentuan frekuensi pembelian dalam setiap periode, waktu pembelian persediaan, besar suku cadang yang harus disediakan sebagai persediaan pengaman atau *safety stock*.

Berdasarkan kondisi saat ini, dapat disimpulkan bahwa PT X sangat memerlukan kebijakan persediaan suku cadang yang baik karena kondisi persediaan saat ini menyebabkan tingginya biaya persediaan yang perlu dikeluarkan perusahaan. Pengendalian persediaan dapat membantu perusahaan dalam meminimasi biaya simpan. Selain itu, perusahaan juga dapat menghemat penggunaan ruangan penyimpanan dan dapat mengurangi penumpukan suku cadang. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian untuk menganalisis dan mengevaluasi kebijakan persediaan yang telah diterapkan oleh perusahaan sebelumnya serta mengusulkan kebijakan persediaan yang tepat untuk dapat mengurangi penumpukan suku cadang dan dapat meminimumkan total biaya persediaan.

1.2 Rumusan Masalah

Manajemen PT X merasakan bahwa biaya persediaan yang timbul pada tahun 2019 dan beberapa tahun sebelumnya dianggap cukup besar meskipun belum dapat dibandingkan secara teoritis. Salah satu penyebab besarnya biaya persediaan pada perusahaan adalah terjadinya kelebihan atau penumpukan persediaan suku cadang yang disebabkan oleh ketidakpastian permintaan. Suku cadang yang diteliti ini ialah suku cadang yang memiliki kontribusi terbesar dalam penumpukan persediaan. Upaya untuk meminimumkan total biaya persediaan akan dipengaruhi oleh tiga keputusan penting, yaitu ukuran pemesanan, jadwal pemesanan, dan persediaan pengaman yang termasuk dalam suatu kebijakan persediaan. Masalah dari penelitian ini adalah bagaimana kebijakan pengendalian persediaan suku cadang pada PT X?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian berdasarkan rumusan masalah yang telah yaitu untuk merumuskan kebijakan pengendalian persediaan pada PT X.

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang berkaitan dengan penelitian yang akan dilakukan diantaranya sebagai berikut.

1. Suku cadang yang dibahas pada penelitian ini hanya suku cadang yang memiliki kondisi kelebihan persediaan pada tahun 2019 dan tidak mempertimbangkan penambahan jenis suku cadang yang baru.
2. Seluruh komponen yang dipesan diasumsikan dalam keadaan baik.

1.5 Sistematika Penulisan

Secara sistematis, penulisan laporan penelitian ini diuraikan dengan sistematika penulisan sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah dalam penelitian, dan sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan kajian literatur yang mendukung dan relevan dengan permasalahan yang akan diteliti. Kajian literatur membahas mengenai kebijakan persediaan, biaya persediaan, analisis ABC, dan metode terkait yang akan digunakan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tahapan-tahapan yang akan dilakukan dalam penelitian secara rinci. Tahapan tersebut meliputi tahapan studi literatur, identifikasi dan rumusan masalah, pengumpulan dan pengolahan data, menganalisis hasil dari pengolahan data, dan menarik kesimpulan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan pengumpulan data dan tahapan-tahapan yang dilakukan dalam pengolahan data untuk melakukan pengendalian persediaan suku cadang di PT X.

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan mengenai analisis dari pengolahan data yang telah dilakukan. Analisis yang dilakukan tersebut diantaranya analisis klasifikasi ABC, analisis kebijakan persediaan model Q probabilistik, analisis kebijakan persediaan model *joint replenishment* deterministik + *safety stock*, dan analisis perbandingan kebijakan persediaan aktual dan usulan.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan yang didapatkan dari hasil penelitian serta saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

