

**EVALUASI KEBIJAKAN PERSEDIAAN DAN PENGUKURAN
KINERJA PEMASOK KANTONG DI PTSP**

TUGAS AKHIR

Oleh:

RAFNI DWINDA PUTRI
01 173 013



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS ANDALAS
PADANG
2006**

ABSTRAK

Kebijakan pengendalian persediaan merupakan masalah yang sangat penting dalam proses pengembangan perusahaan. Pertimbangan untuk memfokuskan perhatian terhadap persoalan pengendalian persediaan karena persediaan merupakan bagian utama dalam sebuah neraca perusahaan. PTSP memiliki persediaan kantong semen di Gudang Operating Supplies. Saat ini kebijakan persediaan kantong belum ditentukan berdasarkan kebijakan yang tepat, sehingga keadaan ini berdampak kepada tidak optimalnya pengadaan kantong semen di PTSP.

Dalam penelitian ini, kebijakan pengendalian persediaan ditentukan dengan menggunakan metode minimum maksimum dan blanket ordering untuk mendapatkan jumlah persediaan optimal. Pengukuran kinerja pemasok dilakukan dengan menggunakan atribut kinerja pengiriman untuk mendapatkan nilai incapability indeks (Cpp) yang dapat menunjukkan indeks ketidakmampuan pemasok dalam pengiriman barang.

Dari penelitian yang dilakukan didapatkan hasil nilai minimum maksimum usulan menghasilkan penurunan nilai rata-rata persediaan sebesar Rp.960.985.633/tahun dan dengan menggunakan metode blanket ordering penurunan nilai rata-rata persediaan mencapai Rp.767.969.238/tahun. Nilai incapability indeks (Cpp) aktual yang dihasilkan lebih besar dari nilai Cpp acuan yaitu sebesar 4,65. Hal ini menunjukkan bahwa kinerja pemasok tersebut dinilai kurang baik bagi perusahaan.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persediaan pada dasarnya merupakan sumber daya yang mengganggu. Apabila persediaan ini berlebih, maka akan menyebabkan investasi yang sia-sia. Akan tetapi bila persediaan ini tidak ada, maka akan sulit mengantisipasi terjadinya fluktuasi permintaan atau hal-hal lain yang menyebabkan terjadinya kekurangan. Oleh karena itu persediaan harus diatur sedemikian rupa sehingga di satu pihak kebutuhan akan persediaan dapat terpenuhi dan di lain pihak investasi persediaan dapat ditekan secara optimal.

Perencanaan dan pengendalian persediaan berguna untuk menjadikan proses produksi dalam suatu perusahaan dapat beroperasi dengan baik. Meski demikian persediaan menyebabkan terjadinya beban ongkos dan perputaran modal terhambat, walaupun persediaan memungkinkan produksi dapat dijalankan secara ekonomis. Oleh karena itu, persediaan harus direncanakan dan dikendalikan dengan sebaik-baiknya.

Sistem persediaan mempunyai kaitan dengan pengendalian persediaan, yaitu dalam hal menentukan barang apa yang diperlukan, kapan barang tersebut diperlukan, dan kapan barang tersebut harus dipesan. Apabila perusahaan menanamkan terlalu banyak dananya dalam persediaan, hal ini akan menyebabkan biaya penyimpanan yang berlebihan dan sebaliknya apabila perusahaan tidak mempunyai persediaan yang mencukupi, dapat mengakibatkan biaya-biaya akibat terjadinya kekurangan bahan.

Ada banyak aktivitas yang berhubungan dengan persediaan dalam proses bisnis sebuah perusahaan. Hal ini menunjukkan betapa pentingnya kedudukan persediaan dalam sebuah perusahaan. Sebagaimana halnya dengan perusahaan manufaktur atau jenis perusahaan lainnya, PTSP juga tidak dapat melepaskan diri dari masalah persediaan. Persediaan di PTSP meliputi berbagai bentuk mulai dari bahan baku, barang setengah jadi (WIP), barang jadi, *operating supplies* seperti kertas kantong, batu bara, bahan bakar, oli, suku cadang, batu tahan api dan lain-lain.

Kantong semen merupakan salah satu persediaan yang terletak di Gudang *Operating Supplies* Bukit Putus PTSP. Kantong semen ini diperlukan dalam proses pengantongan semen sebelum semen tersebut dipasarkan. Pengantongan dilakukan di Padang, Tanjung Priok, Medan dan Batam. Di Padang pengantongan dilakukan di Indarung (*Packing Plant* Indarung) dan Teluk Bayur (*Packing Plant* Teluk Bayur). Unit-unit pengantongan ini melakukan proses pengantongan berdasarkan rencana pemasaran untuk didistribusikan melalui distributor.

Unit pengantongan *Packing Plant* Indarung dan *Packing Plant* Teluk Bayur menyuplai kantong dari gudang *Operating Supplies* Bukit Putus. Kantong diambil setiap harinya berdasarkan kebutuhan. Untuk itu kantong di gudang *Operating Supplies* Bukit Putus harus tersedia sehingga dapat menunjang proses pengantongan pada unit pengantongan *Packing Plant* Indarung dan *Packing Plant* Teluk Bayur. Namun jumlah kantong di gudang *Operating Supplies* Bukit Putus harus dalam jumlah optimal, karena apabila terjadi kelebihan kantong maka akan menimbulkan biaya persediaan yang berlebihan.

Berdasarkan studi yang telah dilakukan permintaan terhadap persediaan kantong semen ini berfluktuasi. Kantong semen ini didatangkan dari luar yaitu dari Medan. Selama ini kebijakan persediaan kantong semen pada PTSP belum dihitung berdasarkan kebijakan yang tepat, dan menetapkan level persediaan yang tinggi untuk beberapa jenis kantong tertentu, sehingga sering terjadi ketidaksesuaian antara persediaan dengan kebutuhan pemakaiannya. Keadaan ini berdampak kepada tidak optimalnya pengadaan kantong tersebut, dimana akan memungkinkan terjadinya *overstock* disatu sisi dan *stockout* di sisi lain.

Selain itu berdasarkan data pembelian dapat diketahui bahwa jadwal kedatangan kantong terlalu cepat dari tanggal yang telah dijanjikan. Hal ini juga akan berpengaruh terhadap jumlah persediaan kantong yang akan menimbulkan biaya persediaan yang tidak sedikit bagi perusahaan.

Oleh karena itu untuk membenahi sistem persediaan kantong di Gudang *Operating Supplies* PTSP ini, maka perlu dilakukan evaluasi terhadap kebijakan persediaannya. Dan juga perlu dilakukan pengukuran kinerja pemasok, karena selama ini pemasok dapat mengirimkan kantong sebelum tanggal yang dijanjikan.

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan, maka hasil penelitian ini dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil *benchmarking* menunjukkan bahwa ITO yang dimiliki PTSP masih kecil dibandingkan dengan beberapa perusahaan dinegara lain yaitu perusahaan-perusahaan di USA dan Jepang. Hal ini menunjukkan bahwa pengelolaan terhadap kantong tersebut belum optimal .
2. Nilai persediaan rata-rata yang dihasilkan dengan metode minimum maksimum memberikan penurunan nilai persediaan sebesar Rp. 960.985.633,- dalam 1 tahun. Perbandingan antara nilai rata-rata persediaan sistem sekarang dengan metode minimum maksimum dapat dilihat pada Tabel 6.1 berikut ini :

Tabel 6.1 Perbandingan Nilai Rata-rata Persediaan Sistem Sekarang dengan Metode Min-Maks

Bulan	Nilai rata-rata Persediaan Sistem Sekarang	Nilai rata-rata Persediaan dengan Metode Min-Maks
Januari 2005	3.785.492.192,42	2.848.368.855,01
Februari 2005	3.646.185.362,12	3.034.745.939,22
Maret 2005	3.477.231.719,27	2.627.550.560,20
April 2005	3.927.228.599,89	3.255.101.765,63
Mei 2005	3.934.825.800,55	3.079.815.995,80
Juni 2005	4.405.974.288,55	3.111.140.129,57
Juli 2005	4.017.861.318,84	3.159.164.093,16
Agustus 2005	3.941.579.663,03	3.637.100.360,75
September-05	4.173.930.862,65	2.734.741.436,86
Oktober 2005	4.401.315.786,93	2.626.216.106,51
November 2005	3.853.762.506,23	2.955.081.732,59
Desember 2005	4.618.980.306,59	3.583.513.841,69
Nilai rata-rata	4.015.364.033,92	3.054.378.401,42

3. Nilai persediaan rata-rata yang dihasilkan dengan metode *blanket ordering* memberikan penurunan nilai persediaan sebesar Rp. 767.969.238,- dalam 1 tahun. Perbandingan antara nilai rata-rata persediaan sistem sekarang dengan metode *blanket ordering* dapat dilihat pada Tabel 6.2 berikut ini :

Tabel 6.2 Perbandingan Nilai Rata-rata Persediaan Sistem Sekarang dengan Metode *Blanket Ordering*

Bulan	Nilai rata-rata Persediaan Sistem Sekarang (Rp)	Nilai rata-rata Persediaan dengan Blanket Ordering (Rp)
Jan-05	1,797,554,000.65	1,525,570,578.00
Feb-05	1,710,498,019.57	790,540,501.00
Mar-05	1,390,694,779.29	757,468,116.00
Apr-05	1,177,342,375.33	745,897,678.00
Mei-05	1,090,465,594.90	385,400,515.00
Jun-05	1,255,727,086.00	624,160,553.00
Jul-05	1,197,003,530.39	395,872,578.00
Agust-05	1,659,759,936.19	539,377,028.00
Sep-05	1,980,506,677.00	1,163,944,195.00
Okt-05	1,957,746,286.84	1,653,452,014.00
Nov-05	1,877,892,005.67	672,384,557.00
Des-05	1,753,896,398.77	379,387,515.00
Nilai Rata-rata	1.570.757.224,22	802.787.985,87

4. Hasil perbandingan nilai *Incapability Indeks* (Cpp) aktual dengan Cpp acuan menunjukkan bahwa kinerja pemasok kantong dalam hal pengiriman kantong dinilai tidak baik bagi perusahaan dalam hal manajemen persediaan.

6.2 Saran

Dari hasil yang diperoleh pada penelitian ini, beberapa hal yang perlu disarankan adalah sebagai berikut :

1. Untuk kantong yang memiliki frekuensi permintaan yang sangat sedikit, perlu dipertimbangkan kebijakan persediaan dengan menganalisis kerugian atau manfaatnya terhadap perusahaan dan konsumen
2. Pada penelitian ini belum mempertimbangkan biaya *stockout*, karena itu untuk penelitian selanjutnya perlu diperhitungkan biaya akibat kekurangan persediaan
3. PTSP lebih memperhatikan jadwal kedatangan kantong yang tepat sehingga pada satu sisi tidak terjadi kelebihan persediaan kantong dan di sisi lain tidak akan menyebabkan terjadinya *stockout*.
4. Hasil perhitungan yang dilakukan dapat menjadi masukan bagi PTSP dalam perencanaan dan pengendalian persediaan kantong.

DAFTAR PUSTAKA

- Fogarty, Donald W. dkk. *Production and Inventory Management*. South Western Publishing Co. Ohio , 1991
- Indrajit, Richardus Eko dan Richardus Djokopranoto. *Manajemen Persediaan*. PT Gramedia Widiasarana Indonesia. Jakarta. 2003.
- Tersine, Richard J. *Principles of Inventory and Materials Management*. Prentice Hall International, Inc. New Jersey. 1994.
- Schreibfeder, John. *A New Look At Safety Stock. Effective Inventory Management*, Inc. 2000.
- Silver A, Edward. *Inventory Management and Production Planning and Scheduling*. John Willey & Sons. New York. 1998.
- Rangkuti, Freddy. *Manajemen Persediaan : Aplikasi di Bidang Bisnis*. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta. 1995
- Gaspers, Vincent. *Production Planning and Inventory Control*. PT. Gramedia Pustaka Utama. Jakarta. 1998
- Chen, K.L, Chen, K.S, dan Li, R.K. *Supplier Capability And Price Analysis Chart*. International journal of Production Economic. 2004.
- Irayanti A, Samadhi. *Perancangan Sistem Pendukung Keputusan Untuk Memilih Supplier Berdasarkan Supplier Capability, Price And Delivery Analysis Chart*. Seminar Sistem Produksi VII. 2005