

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan bisnis baik dalam skala domestik maupun mancanegara, manufaktur maupun jasa, dari waktu ke waktu semakin ketat. Persaingan yang terus menerus meningkat di antara bisnis tersebut adalah salah satu dari dampak globalisasi. Globalisasi secara tidak langsung menuntut bisnis untuk terus tumbuh dan berkembang sehingga dapat bersaing serta bertahan di pasar yang kompetitif salah satunya pada industri manufaktur.

Sebagai salah satu industri penggerak ekonomi nasional dengan *multiplier effect* yang sangat luas, industri rokok mengalami pertumbuhan yang sangat pesat. Pada tahun 2011, Ditjen. Bea Cukai mencatat kontribusi industri rokok terhadap APBN Indonesia dengan nilai kontribusi cukai selama setahun sebesar 77 triliun rupiah dengan total produksi sebesar 279,4 miliar batang namun dengan penurunan jumlah industri rokok yang cukup signifikan dari tahun sebelumnya, yaitu sebesar 1664 unit. Penurunan drastis tersebut dikarenakan industri rokok besar yang melakukan perluasan sehingga jumlah industri rokok skala kecil/menengah melemah. Persaingan yang timbul di tengah-tengah industri rokok itulah yang mendorong perusahaan-perusahaan skala kecil/menengah dalam industri ini untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi dalam menjalankan bisnisnya secara sehat dan berkelanjutan.

Dalam upaya peningkatan efektivitas dan efisiensi sehingga dapat bersaing di dalam pasar yang sangat kompetitif serta dapat memperoleh keuntungan yang optimal, perusahaan rokok skala kecil/menengah sebagai perusahaan manufaktur harus memaksimalkan segala aspek manajemen perusahaan, terutama manajemen operasinya, karena aktivitas produksi adalah fokus utama yang dimiliki perusahaan tersebut. Agar kegiatan produksi bebas dari hambatan, diperlukan perencanaan produksi yang baik untuk mendukung segala aktivitas produksi perusahaan.

Menurut Adisaputro (2007), perencanaan produksi tidak sekedar menetapkan jumlah unit produksi pada periode waktu tertentu, melainkan juga menentukan dasar perencanaan berbagai aspek fungsi produksi, misalnya kebutuhan kapasitas pabrik, kebutuhan bahan baku, pembelian bahan baku, kebutuhan tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Namun, Muslich (1993) menjelaskan bahwa kebijakan perusahaan untuk menyimpan barang dalam jumlah yang besar atau alternatifnya dalam jumlah yang kecil mempunyai untung dan rugi tersendiri. Jika perusahaan menyimpan barang dalam jumlah besar, perusahaan dapat memenuhi pesanan pelanggan dan menghindarkan *stockout* yang akan menyebabkan terhentinya proses produksi serta hilangnya pelanggan tetapi dengan kata lain, menyimpan barang berarti menanggung biaya penyimpanan yang lebih besar dan bermuara pada *stockout* serta kerusakan barang pada persediaan.

Riggs (1976) dalam Baroto (2005) mengemukakan bahwa persediaan adalah bahan mentah atau bahan baku (*raw material*), barang dalam proses (*work*

*in process*), barang jadi (*finished goods*), bahan pembantu, bahan pelengkap, komponen yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan.

Dalam upaya meningkatkan daya saing dan profitabilitas, seperti yang dikemukakan Rangkuti (2007) dalam Rinady (2014) bahwa keuntungan yang maksimum salah satunya dapat dicapai dengan meminimumkan biaya yang berkaitan dengan persediaan, sangat diperlukan perencanaan persediaan yang baik, efektif, dan efisien khususnya untuk persediaan bahan mentah atau bahan baku, mengingat bahwa bahan baku dalam perusahaan manufaktur merupakan faktor yang sangat berpengaruh terhadap kelancaran bisnis.

Penurunan jumlah perusahaan rokok kecil/menengah disebabkan oleh sulitnya menyesuaikan kebijakan pemerintah, terutama dalam bidang peningkatan cukai hasil tembakau yang diatur dalam Peraturan Menteri Keuangan (Permenkeu) tentang tarif cukai hasil tembakau. Akibatnya, bahan baku, diversifikasi produk dan terbatasnya akses di dalam maupun luar negeri menjadi kendala bagi perusahaan rokok kecil/menengah.

Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya, atau yang sebelumnya dikenal dengan Perusahaan Rokok Mapan, adalah salah satu perusahaan yang berada dalam perusahaan golongan menengah yang berhasil bertahan di antara 142 perusahaan rokok di Sidoarjo yang akhirnya gulung tikar karena tidak mampu bersaing dan bertahan. Atas dasar persaingan yang sangat ketat tersebut, penting bagi Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya untuk terus bertahan dan bersaing dengan memaksimalkan segala aspek manajemen terutama dalam manajemen persediannya mengingat posisi perusahaan sebagai perusahaan manufaktur

dimana persediaan barang, terutama bahan baku (*raw material*), adalah *main base* penting yang menentukan kelancaran suatu proses bisnis.

Bahan baku utama dalam proses produksi pada Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya adalah tembakau rajangan siap produksi yang sudah ditimbun dalam waktu yang cukup lama di gudang *supplier* sehingga tidak diperlukan lagi proses penimbunan di gudang milik perusahaan untuk mendapat kualitas tertentu.

Meskipun telah bertahan dari kerasnya ombak persaingan, Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya dalam pengendalian manajemen persediaan bahan bakunya yang merupakan tembakau rajang siap produksi tersebut, selama ini tidak memiliki metode perhitungan yang sistematis. Perusahaan memesan bahan baku tembakau tidak dalam waktu yang terjadwal dan memilih untuk menyediakan persediaan bahan baku tembakau lebih besar daripada jumlah yang dibutuhkan untuk produksi. Dengan kata lain, perusahaan lebih memilih mengambil risiko *overstock* dibanding *stockout*. Walaupun berhasil menghindari ketiadaan bahan baku yang dapat mengakibatkan proses produksi berhenti dan selalu memenuhi permintaan pasar, Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya dihadapi oleh masalah penumpukan bahan baku yang dapat mengakibatkan biaya penyimpanan dan pemesanan persediaan yang tidak sedikit, kerusakan maupun kehilangan persediaan.

Untuk mengatasi permasalahan dalam persediaan suatu perusahaan, terdapat beberapa metode yang dapat diterapkan dalam rangka meningkatkan efektivitas dan efisiensi manajemen persediaan. *Lot sizing* menurut Rangkuti (2007) adalah teknik dalam meminimalkan jumlah barang yang akan dipesan,

sehingga dapat meminimalkan total biaya persediaan. Objek utama dalam manajemen persediaan adalah untuk menghitung tingkat persediaan optimal sesuai dengan jumlah permintaan dan kapasitas perusahaan.

Baroto (2012) dalam Rinady (2014) Beberapa teknik penetapan ukuran lot untuk satu tingkat dengan asumsi tak terbatas yang banyak dipakai secara meluas pada industri adalah *fixed period requirement*, *lot for lot*, *fixed order quantity*, *economic order quantity*, dan *period order quantity*. Teknik ukuran lot *economic order quantity* (EOQ), *fixed order quantity* (FOQ), dan *period order quantity* (POQ) menitikberatkan *demand rate* atau tingkat permintaan pasar, di mana sesuai dengan karakter perusahaan yang proses produksinya berjalan dengan dasar *make to order*. Sedangkan teknik *lot for lot* (L-4-L) dan *fixed period requirement* (FPR) adalah teknik ukuran lot yang memenuhi permintaan sesuai dengan interval pemesanan yang telah ditetapkan dalam periode tertentu (diskrit).

Berdasarkan penjelasan tentang teknik *lot sizing* di atas serta keadaan perusahaan dimana tingkat permintaan relatif seragam dan diketahui, tidak terjadi kehabisan persediaan, bahan yang dipesan dan diproduksi pada satu waktu yang sama, waktu pemesanan hingga barang datang tetap, serta barang yang dipesan tunggal (tidak memiliki karakter berbeda), maka teknik *lot sizing* yang tepat untuk dianalisis, dibandingkan dan dipilih dalam penelitian ini adalah model *economic order quantity* (EOQ), *fixed order quantity* (FOQ), dan *period order quantity* (POQ).

Atas dasar permasalahan yang telah diungkapkan di atas, maka penulis melakukan penelitian yang berjudul, “Perbandingan Biaya Persediaan Bahan

Baku Tembakau dengan Metode *Lot Sizing* pada Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya”.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan sebelumnya, penelitian ini mengusulkan lima rumusan masalah sebagai berikut :

- 1.2.1 Berapa besar biaya persediaan bahan baku tembakau dengan metode yang digunakan Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya selama ini?
- 1.2.2 Berapa besar biaya persediaan bahan baku tembakau Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya dengan menggunakan metode *lot sizing* EOQ?
- 1.2.3 Berapa besar biaya persediaan bahan baku tembakau Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya dengan menggunakan metode *lot sizing* FOQ?
- 1.2.4 Berapa besar biaya persediaan bahan baku tembakau Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya dengan menggunakan metode *lot sizing* POQ?
- 1.2.5 Bagaimana perbandingan biaya persediaan bahan baku tembakau Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya antara metode yang selama ini diterapkan oleh perusahaan dengan metode *lot sizing* EOQ, FOQ, dan POQ?

### 1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

- 1.3.1 Untuk mengetahui perbandingan total biaya persediaan bahan baku tembakau Perusahaan Rokok Putra Maju Jaya antara metode yang selama ini diterapkan oleh perusahaan dengan metode *lot sizing* EOQ, FOQ, dan POQ

### 1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- 1.4.1 Bagi pendidikan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi untuk penelitian yang lebih lanjut. Penelitian ini merupakan sebuah penelitian lanjutan yang merupakan replikasi dan adaptasi dari penelitian sebelumnya, sehingga diharapkan penelitian ini mampu memperkaya pengetahuan dibidang pendidikan khususnya yang berkaitan dengan metode *lot sizing economic order quantity (EOQ)*, *fixed order quantity (FOQ)*, dan *period order quantity (POQ)*.

- 1.4.2 Bagi penulis

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat untuk menambah wawasan keilmuan khususnya tentang konsep metode *lot sizing economic order quantity (EOQ)* , *fixed order quantity (FOQ)*, dan *period order quantity (POQ)*. Diharapkan pula penulis mampu

memperoleh sebuah pola pikir baru yang dapat diaplikasikan di masa mendatang.

#### 1.4.3 Bagi perusahaan

Diharapkan dapat menjadi sebuah referensi untuk pengambilan keputusan dan menjadi sebuah informasi untuk lebih memahami faktor-faktor keberhasilan dalam pengadopsian metode *lot sizing economic order quantity (EOQ)*, *fixed order quantity (FOQ)*, dan *period order quantity (POQ)*.

### 1.5 Sistematika Penelitian

#### a. BAB I : Pendahuluan

Bab ini terdiri dari latar belakang pemilihan topik permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penelitian.

#### b. BAB II : Tinjauan Pustaka

Bab ini menjelaskan tentang teori-teori yang digunakan sebagai landasan pikiran dalam penelitian. Landasan tersebut berisi tentang persediaan, konsep manajemen persediaan, dan metode *lot sizing economic order quantity (EOQ)*, *fixed order quantity (FOQ)*, dan *period order quantity (POQ)*. Dalam bab ini juga terdapat penelitian sebelumnya, *research question*, dan kerangka pemikiran.

#### c. BAB III : Metode Penelitian

Bab ini menguraikan metodologi serta tahapan-tahapan yang digunakan selama penelitian. Metodologi dan tahapan tersebut meliputi pendekatan



penelitian yang digunakan, ruang lingkup penelitian, jenis dan sumber data, prosedur pengambilan data serta teknik analisis yang digunakan dalam penelitian.

d. BAB IV : Analisis dan Pembahasan

Bab ini menjelaskan tentang gambaran umum perusahaan, analisis data, dan pembahasan hasil penelitian.

e. BAB V : Simpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan dan seluruh hasil akhir analisis penelitian dan saran-saran yang disampaikan oleh penulis.