

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1. Latar Belakang

Keberhasilan pengelolaan suatu perusahaan dipengaruhi oleh bagaimana perusahaan tersebut mengatur manajemen operasionalnya. Pengelolaan manajemen operasional menjadi lebih penting ketika perusahaan berada pada tingkat persaingan pasar yang ketat. Permasalahan yang dapat dilihat saat ini adalah dengan adanya stagnasi juga persaingan harga yang terus terjadi sebab semakin banyak perusahaan baru yang bermunculan dan permasalahan ini perlu dihadapi perusahaan manufaktur khususnya pada sektor konstruksi produk beton. Perusahaan dapat menerapkan aspek-aspek yang ada dalam manajemen operasi untuk menjadi salah satu tombak strategis dalam menyelesaikan permasalahan. Penerapan manajemen operasi yang baik dan benar dapat memaksimalkan keberhasilan pengelolaan perusahaan. Selain itu manajemen operasi dapat menghasilkan hal yang baru juga inovasi guna perusahaan menjadi lebih baik (Heizer et al., 2017).

Pembahasan manajemen operasional dimulai dengan gabungan 2 (dua) istilah yaitu manajemen dan operasi. Konsep penekanan pada tingkat efektifitas adalah rujukan pada istilah manajemen, sedangkan pada operasi diartikan sebagai konsep yang berfokus pada penambahan nilai pada suatu produk (Utama et al., 2019). Kesimpulan dari hal tersebut, dapat dikatakan bahwa manajemen operasi adalah sebuah konsep yang berfokus pada penambahan nilai suatu produk dengan mementingkan tingkat efektifitas pada proses. *Operations management*, seringkali dikaitkan dengan serangkaian proses yang diawali dengan barang mentah menjadi barang jadi. Sebuah proses yang mengubah *input* ke *output* dan menghasilkan barang maupun jasa dengan nilai tertentu (Heizer et al., 2017).

*Operation* pada perusahaan mengemban tanggung jawab untuk menghasilkan barang atau jasa. Jika diibaratkan perusahaan adalah seorang manusia, maka operasional adalah otaknya. Sebagaimana yang kita ketahui bahwa otak adalah inti dari perlakuan manusia, begitu juga dengan

perusahaan. Inti dari yang dilakukan oleh perusahaan adalah operasional. Maka dari itu, pengelolaan inti dari perusahaan tersebut sepenuhnya tanggung jawab dari manajemen operasional (Stevenson, 2018). Melalui penjelasan bahwa manajemen operasional memiliki tanggung jawab dalam mengelola inti dari perusahaan tersebut, maka manajemen operasional mengatur pengelolaan tersebut pada 10 keputusan manajemen operasional.

Pembahasan mengenai 10 keputusan manajemen operasional dikaitkan dengan proses dari hulu ke hilir yang harus dijalankan dalam sebuah perusahaan. Sepuluh (10) keputusan manajemen operasional ini adalah desain produk atau jasa, manajemen kualitas, perancangan proses dan kapasitas, pemilihan lokasi, perancangan tata letak, sumber daya manusia dan rancangan pekerjaan, manajemen rantai pasokan, persediaan, penjadwalan, dan yang terakhir adalah pemeliharaan (Heizer et al., 2017). Setiap keputusan tersebut memiliki fungsi masing-masing, seperti menyelesaikan permasalahan persediaan material sebuah perusahaan yang sering berfluktuasi karena permintaan pelanggan dengan menggunakan keputusan persediaan.

Kegiatan produksi yang dilakukan oleh perusahaan khususnya perusahaan manufaktur pasti memiliki titik tujuan, seperti tujuan untuk mendapatkan keuntungan yang besar. Demi mencapai tujuan tersebut sebuah perusahaan manufaktur sudah seharusnya mengetahui beberapa faktor yang dapat mempengaruhi proses pencapaian tujuan. Salah satu faktor yang dapat mempengaruhi ialah proses produksi yang lancar (Dewi et al., 2019) adanya penerapan manajemen persediaan yang baik pada perusahaan, dapat mendorong perusahaan dalam mencapai tujuannya. Tingkat kepentingan manajemen persediaan pada operasional perusahaan sangat tinggi, sebab kelancaran dari kegiatan operasi pada perusahaan dipengaruhi oleh pengimplementasian manajemen persediaan. Risiko yang dapat dihadapi oleh perusahaan, jika tidak menerapkan manajemen persediaan adalah probabilitas perusahaan yang tidak dapat memenuhi kebutuhan pelanggan atau proyek yang seharusnya diselesaikan. Timbulnya masalah lain yang melibatkan keterlambatan produksi juga pengiriman produk kepada pelanggan.

Perusahaan manufaktur dapat menghadapi risiko tersebut sebab jumlah persediaan yang tidak diatur dengan baik atau bahkan jumlah persediaan yang tidak sesuai dengan kebutuhan produksi seharusnya. Tetapi bukan berarti perusahaan harus melebih-lebihkan jumlah persediaan, kondisi tersebut juga tidak baik bagi perusahaan. Terdapat beberapa faktor yang dapat mempengaruhi tingkat persediaan pada perusahaan, salah satunya adalah mengetahui volume produksi yang diperlukan guna menghindari risiko seperti kehabisan persediaan sehingga mengganggu jalannya produksi, lalu volume pembelian material, harga penggunaan material, biaya simpan serta risiko penyimpanan (Ramadhani et al., 2022). Oleh sebab itu, perusahaan perlu adanya menerapkan manajemen persediaan yang baik dan benar guna mengefektifkan produksi pada perusahaan dan tingkat persediaan yang optimal.

Manajemen persediaan merupakan suatu usaha perusahaan untuk menempati titik keseimbangan dimana persediaan berada diantara tidak berlebih juga tidak kekurangan pada periode tertentu yang menghadapi risiko dan ketidakpastian (Heizer et al., 2017; Rusdiana, 2014). Sebagai kesimpulan, manajemen persediaan merupakan sebuah kegiatan pengelolaan stok barang atau persediaan pada gudang perusahaan yang perlu dijaga tingkat keseimbangannya guna mencapai level efektif yang tinggi pada proses produksi. Pada penerapan manajemen persediaan perusahaan perlu memahami beberapa unsur, salah satunya adalah *safety stock* dan *reorder point* (ROP).

*Safety stock* dan *reorder point* (ROP) pada penerapannya adalah suatu proses yang berkesinambungan. *Safety stock* atau *buffer stock* diartikan sebagai sebuah sistem yang mengelola jumlah persediaan supaya tidak terjadi kehabisan barang (*stockout*). *Safety stock* juga dilihat sebagai sebuah kebijakan dari perusahaan untuk mengatur stok persediaan, guna kelancaran juga efektifitas perusahaan dalam proses produksi maupun pengiriman produk dengan jumlah dan waktu yang tepat. Sementara *reorder point* (ROP) adalah kegiatan pemesanan kembali ketika jumlah persediaan pada gudang berada pada batasannya (Pando et al., 2021). Kepentingan lain dari

perusahaan menerapkan *reorder point* (ROP) ialah supaya perusahaan tidak lagi mengalami kehabisan stok pada gudang, sehingga proses produksi berjalan dengan lancar. Maka dari itu, sebuah perusahaan manufaktur perlu memperhitungkan juga memahami kedua unsur dari manajemen persediaan guna pengoptimalan dan efektifitas proses produksi pada perusahaan.

PT. Jaya Etika Beton merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang berdiri pada tahun 2016 dan berfokus pada bidang konstruksi beton pracetak. PT. Jaya Etika Beton (JEB) terletak di daerah Jawa Timur, tepatnya pada daerah Singosari Malang dan lokasi perusahaan dapat dikatakan strategis, sebab *plant* perusahaan yang berada ditengah-tengah area industri. Selama beroperasi kurang lebih 7 (tujuh) tahun, PT. Jaya Etika Beton telah mengerjakan berbagai macam proyek baik Pulau Jawa maupun Luar Jawa. PT. Jaya Etika Beton memiliki komitmen dimana akan terus meningkatkan nilai produk guna kepuasan pelanggannya. Tentunya dalam proses produksi PT. Jaya Etika Beton memiliki beberapa jenis material yang digunakan diantaranya adalah material utama dan material penolong. Material utama pada produksi beton pracetak ada 4 komponen, yaitu pasir, koral, semen, dan zat *Additive console*. Dari ke 4 (empat) material yang ada, perusahaan mempunyai kewajiban yaitu mengelola persediaan material dengan baik. Sehingga manajemen persediaan pada perusahaan perlu diperhatikan secara lebih.

Pada pengamatan yang dilakukan oleh peneliti selama kurang lebih 1 (satu) bulan, ditemukan permasalahan terkait dengan manajemen persediaan atau pengadaan masing-masing material utama. Permasalahan yang terjadi ialah ketika proses produksi berlangsung, salah satu persediaan material habis (*stockout*). Sehingga proses produksi harus terhenti sampai material tersebut dikirimkan oleh *supplier*. Selain itu, perusahaan tidak memperhatikan frekuensi pemesanan dalam 1 (satu) periode. Penerapan pemesanan material pada perusahaan dilakukan hampir setiap hari, dengan kuantitas yang tidak tentu. Berikut adalah data pengadaan oleh perusahaan selama 3 (tiga) bulan terakhir:

Tabel 1.1 Data Rekapitulasi Penggunaan Material 3 Bulan

Bulan	Minggu	Material											
		KORAL (TON)			PASIR (m <sup>3</sup> )			SEMEN (TON)			ADDICTIVE (Liter)		
		Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa
Juli	1	627,82	610,69	17,13	682,65	340,89	341,76	248,70	222,57	26,13	2.056,60	1.060,60	996,00
	2	571,86	609,15	-37,29	610,74	427,89	182,85	247,45	200,66	46,79	1.996,00	1.409,40	586,60
	3	362,58	503,19	-140,61	577,12	326,16	250,96	232,63	182,78	49,85	2.586,60	980,00	1.606,60
	4	446,18	436,92	9,26	609,69	363,74	245,95	268,23	192,57	75,66	2.606,60	869,40	1.737,20
Agustus	1	549,82	581,91	-32,09	856,30	454,80	401,50	231,32	132,37	98,95	2.737,20	1.321,00	1.416,20
	2	823,20	679,74	143,46	761,68	417,92	343,76	251,17	193,19	57,98	3.416,20	1.417,20	1.999,00
	3	760,18	620,05	140,13	808,18	403,62	404,56	244,34	166,66	77,68	2.999,00	1.224,80	1.774,20
	4	766,32	761,84	4,48	828,16	422,11	406,05	292,66	249,65	43,01	2.774,20	1.131,00	1.643,20
September	1	464,70	448,56	16,14	832,28	364,35	467,93	295,27	216,03	79,24	2.643,20	899,00	1.744,20
	2	774,80	794,90	-20,10	843,20	514,96	328,24	356,96	304,04	52,92	3.744,20	1.280,40	2.463,80
	3	838,04	836,91	1,13	726,37	508,79	217,58	325,26	258,79	66,48	3.463,80	1.285,00	2.178,80
	4	727,77	780,12	-52,35	632,47	420,36	212,11	339,34	295,40	43,94	3.178,80	1.175,60	2.003,20

Sumber: Data diolah, Oktober 2023

Berdasarkan Tabel 1.1 dan proses *interview* dengan kepala gudang pada perusahaan terdapat permasalahan pada bagian pengadaan. Dapat dilihat bahwa pada material koral setiap bulan memiliki nilai minus (kurang), yang artinya persediaan pada minggu tersebut tidak mencukupi kebutuhan yang diperlukan pada saat produksi dan mengakibatkan terhentinya proses produksi. Permasalahan terjadi karena perusahaan tidak melakukan pemesanan material dengan terjadwal. Selain itu, perusahaan juga tidak memperhitungkan seberapa banyak perusahaan harus menyimpan material sebagai *safety stock*. Akibatnya, perusahaan seringkali menghadapi permasalahan yang sama yaitu kekurangan ataupun kehabisan material dan hal tersebut menyebabkan proses produksi yang terhenti. Tidak hanya itu, jumlah kebutuhan material yang terus berfluktuasi menjadi salah satu penyebab permasalahan tersebut. Sehingga penting perusahaan memperhitungkan dan mengelola *safety stock* untuk mengetahui persediaan pengaman yang diperlukan oleh perusahaan. Begitu juga dengan perlu diadakannya *reorder point* guna mengetahui berapa dan kapan perusahaan perlu melakukan pemesanan ataupun pengadaan kembali pada tiap material utama perusahaan.

Setelah mengetahui permasalahan yang ada pada perusahaan yang dijelaskan pada latar belakang, maka penulis ingin memberikan solusi dan masukan kepada perusahaan guna meningkatkan efektifitas proses produksi yang dilakukan. Dengan begitu peneliti tertarik untuk menyusun *scriptpreneur* yang dapat digunakan sebagai pengadaan *safety stock* dan meningkatnya efektifitas produksi pada perusahaan dengan judul: **“PENGADAAN SAFETY STOCK (SS) MATERIAL UNTUK MENINGKATKAN EFEKTIFITAS PRODUKSI PADA PT. JAYA ETIKA BETON”**.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan penulisan latar belakang diatas, maka dapat disimpulkan beberapa rumusan masalah antara lain:

- a. Berapa banyak *safety stock* (persediaan pengaman) yang diperlukan oleh perusahaan pada material utama agar meningkatkan efektifitas produksi?
- b. Berapa batas jumlah persediaan untuk perusahaan melakukan *reorder point* (ROP) agar dapat meningkatkan efektifitas produksi?

## **1.3. Tujuan Penulisan**

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan sebelumnya, maka tujuan penulisan yang diajukan antara lain:

- a. Untuk mengetahui jumlah *safety stock* (persediaan pengaman) yang diperlukan oleh PT. Jaya Etika Beton pada material utama yang dapat meningkatkan efektifitas produksi.
- b. Untuk mengetahui batas persediaan perusahaan dalam melakukan *reorder point* (ROP) pada PT. Jaya Etika Beton yang dapat meningkatkan efektifitas produksi.

## **1.4. Manfaat Penulisan**

Manfaat penulisan yang ingin dicapai oleh peneliti dengan dilakukannya penelitian ini antara lain:

### **1. Manfaat Praktisi**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan solusi juga inovasi terhadap masalah persediaan dengan menerapkan *safety stock*, sehingga perusahaan menjadi lebih baik dalam melakukan pengelolaan persediaan dan diharapkan

sebagai bahan meningkatkan efektifitas proses produksi sehingga perusahaan dapat mencapai target produksi.

## **2. Manfaat Teoritis**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan dan wawasan baru untuk peneliti, serta dapat melakukan pendalaman materi yang dikaji. Penelitian ini juga diharapkan dapat memberikan informasi serta dapat menambah pengetahuan dalam pentingnya manajemen persediaan selain itu peneliti berharap dengan adanya penulisan ini dapat memberikan tambahan informasi dan menambah referensi kepada peneliti pada masa mendatang.

