

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1. Latar Belakang

Setiap perusahaan pada dasarnya melakukan kegiatan usaha yang bertujuan untuk mendapatkan keuntungan. Banyak faktor yang mempengaruhi pencapaian tujuan tersebut salah satunya kelancaran produksi. Kegiatan produksi yang berkelanjutan menjadi cara perusahaan mendapatkan laba. Untuk menjamin kontinuitas produksi, maka perlu tersedianya bahan baku, sehingga pengelolaan persediaan bahan baku menjadi hal yang penting bagi perusahaan. Sebuah riset menyatakan jumlah persediaan akan mempengaruhi kelancaran produksi perusahaan (Trihudyatmanto, 2017).

*Timor Block Building Industry* (TBBI) merupakan perusahaan manufaktur di sektor industri dasar yang menghasilkan batako dan menjual bahan dasar seperti pasir dan kerikil. Bahan baku yang digunakan untuk memproses produk batako berupa semen, pasir, motal dan air. Perusahaan ini memiliki dua *supplier* tetap untuk pembelian semen yaitu Toko lay dan Central.H sedangkan untuk motal hanya di Toko lay, sementara itu bahan baku pasir ditransfer dari divisi bahan dasar dan untuk air menggunakan air artesis. TBBI memiliki gudang penyimpanan bahan baku berukuran 10 x 12m<sup>2</sup> yang tepatnya berdampingan dengan gedung produksi. Dalam memproses pembuatan batako perusahaan ini menggunakan 3 mesin pencetak yang menggunakan tenaga listrik dan dibantu tenaga manusia untuk

memasukan bahan baku dan menyusun batako yang sudah jadi, bagian produksi bekerja pada hari senin hingga jumat mulai dari jam 08:00 sampai dengan 17:00.

*Timor Block Building Industry* melakukan pencatatan bahan baku secara manual di dalam sebuah kartu persediaan dan buku besar, supaya data tersebut dapat digunakan saat melakukan stock opname. Bagian gudang seringkali mengalami perbedaan perhitungan antara kepala gudang dengan anggotanya ketika memprediksi atau menetapkan waktu yang tepat untuk memesan bahan baku selanjutnya. Hal ini disebabkan dari penggunaan data yang berbeda, dimana kepala gudang menggunakan data dokumen hasil dari *stock opname* setiap minggu sedangkan anggota gudang menggunakan data riil yang terbaru setiap harinya.

Terdapat salah satu kebijakan dalam perusahaan tersebut untuk menentukan *reorder point*, yaitu jika persediaan bahan baku yang dimiliki tersisa 25% dari saldo awal maka akan dilakukan pembelian bahan baku kembali. Bagian gudang akan membeli atau memesan bahan baku semen rata-rata 4.000 sampai dengan 5.000 sak tiap bulannya. Namun, seringkali terjadi kesalahan dalam menentukan waktu untuk pemesanan bahan baku kembali, karena data untuk proses pemesanan berdasarkan data kepala gudang dan *purchase order* dibuat oleh kepala gudang. Sehingga apabila bagian produksi menggunakan bahan baku dalam jumlah yang banyak, berakibatkan perusahaan akan mengalami kekurangan bahan baku untuk proses produksinya. Hal ini dapat dilihat pada tabel 1.1. pada bagian bulan April, Oktober dan Desember bagian gudang mengalami kekurangan bahan sehingga tidak dapat memenuhi kebutuhan bagian produksi hal ini disebabkan oleh ketidakpastian kapan

bahan baku datang. Dikarenakan bahan baku tidak cukup untuk membuat batako bagian produksi memutuskan untuk meliburkan para pekerja.

Disamping itu, hal lainnya yang menyebabkan kekurangan bahan dan salahnya dalam menetapkan waktu untuk pemesanan bahan baku, pertama bagian gudang tidak mencadangkan persediaan dengan baik selama proses pesanan berlangsung, hal ini dapat dilihat pada tabel 1.1. dan tabel 1.3. bagian bulan April rata-rata pemakaian bahan baku 220 hingga 240 per hari sedangkan persediaan yang dicadangkan kurang dari yang dibutuhkan dan pada bulan Oktober bagian gudang mencadangkan bahan baku terlalu sedikit ditambah satu minggu kebelakang banyak ditemukannya bahan baku rusak dan rata-rata pemakaian sekitar 265 hingga 280. Sehingga bagian produksi mengalami kekurangan bahan baku untuk proses produksi batako saat pemesanan bahan baku masih diproses dan bagian gudang sempat menunda produksi.

**Tabel 1.1. Kebutuhan Bahan Baku Semen**

April				
Keterangan	Ketersediaan	Kebutuhan	Rusak	saldo
	447	242		205
	205	200		5
	5	230		-225
BB Masuk	5500	230		5270
	5270	238		5032
Oktober				
Keterangan	Ketersediaan	Kebutuhan	Rusak	saldo
	701	298	23	380
	380	302		78
	78	280		-202
BB Masuk	4798	200		4598
	4598	312		4286

Desember				
Keterangan	Ketersediaan	Kebutuhan	Rusak	saldo
BB Masuk	600	305		295
	295	314		-19
	4981	322		4659
	4659	300		4359

(Sumber: Data primer tahun 2019)

Kedua proses pengiriman pesanan bahan tidak bisa langsung dikirim atau waktunya pengiriman tidak menentu tabel 1.2 menunjukkan pesanan tiba rata-rata sekitar dua hingga tiga hari dan rens waktu yang tidak dapat dipastikan. Ketiga penjualan batako yang tidak dapat diprediksi sehingga penggunaan bahan baku setiap hari dan setiap bulannya tidak akan sama contoh pada tabel 1.2 pada bulan Januari hari pertama menggunakan bahan baku. Dari masalah-masalah tersebut, maka perlunya menentukan *reorder point* yang baru menggunakan data bahan baku terkini dan bahan baku yang benar-benar dapat digunakan untuk produksi sehingga meminimalisir permasalahan yang terjadi dalam perusahaan ini.

**Tabel 1.2. Lead Time Pemesanan Bahan Baku**

<b>Bulan : JANUARI</b>				Pembelian	Pemakaian	Rusak	Sisa Persediaan
Tgl	Hari	Waktu	Keterangan	Jml, Brg	Jml, Brg	Jml, Brg	Jml, Brg
02/01/2019	Rabu	08:00	Out-Production		290		755
03/01/2019	Kamis	08:00	Out-Production		228		527
04/01/2019	Jumat	08:00	PO & Out-Production		345		182
05/01/2019	Sabtu	08:00	Out-Production		150		32
06/01/2019	Minggu	09:33	TOKO LAY (TONASA)	6.000			6.032
07/01/2019	Senin	08:00	Out-Production		230		5.802
<b>Bulan : JUNI</b>				Pembelian	Pemakaian	Rusak	Sisa Persediaan
Tgl	Hari	Waktu	Keterangan	Jml, Brg	Jml, Brg	Jml, Brg	Jml, Brg
13/06/2019	Kamis	08:00	Out-Production		280		1.456
14/06/2019	Jumat	08:00	PO Proses & Out-Production		382		1.074

15/06/2019	Sabtu	08:00	Out-Production		180		894
17/06/2019	Senin	08:00	Out-Production		280		614
18/06/2019	Selasa	08:00	Out-Production		288		326
18/06/2019	Selasa	15:20	CENTRAL.H (CONCH)	3000			3.326
19/06/2019	Rabu	08:00	Out-Production		280		3.046
<b>Bulan : JULI</b>				Pembelian	Pemakaian	Rusak	Sisa Persediaan
Tgl	Hari	Waktu	Keterangan	Jml, Brg	Jml, Brg	Jml, Brg	Jml, Brg
02/07/2019	Selasa	08:00	Out-Production		275		494
03/07/2019	Rabu	08:00	PO Proses & Out-Production		268		226
04/07/2019	Kamis	08:00	Out-Production		220		6
04/07/2019	Kamis	14:23	CENTRAL.H (CONCH)	5000			5.006
05/07/2019	Jumat	08:00	Out-Production		260		4.746

(Sumber: Data primer tahun 2019)

Permasalahan lain yaitu kerusakan persediaan bahan baku semen yang terjadi di *Timor Block Building Industry* disajikan di tabel 1.3. di bawah ini.

**Tabel 1.3. Persediaan Bahan Baku Semen 2019**

Bulan	Stok Awal	Pembelian	Pemakaian	Rusak
Januari	1.045	6.000	5.176	0
Februari	1.869	7.000	5.034	0
Maret	3.835	5.000	4.895	0
April	3.940	5.500	4.980	55
Mei	4.405	4.200	4.669	13
Juni	3.923	3.000	5.876	0
Juli	1.047	5.000	5.472	0
Agustus	575	7.250	5.925	5
September	1.895	6.500	5.102	0
Oktober	3.293	5.000	6.430	84
November	1.779	6.000	5.432	0
Desember	2.347	5.000	5.943	0
Jumlah	29.953	65.450	64.934	157

(Sumber: Data sekunder tahun 2019)

Kerusakan bahan baku semen disebabkan oleh pertama penataan bahan di gudang yang kurang baik, dimana semen dimasukkan di dalam sak besar yang dapat menampung 50 sak dan ditempatkan langsung di lantai (tanpa diberikan alas seperti tatakan kayu) kemudian langsung ditumpuk dengan sak semen lainnya. Di samping itu kondisi gudang yang lembam mengakibatkan semen menjadi mengeras dan menjadi batu. Sebelum semen dianggap rusak, bagian gudang mencoba mendaur ulang terlebih dahulu, saat proses daur ulang berlangsung bahan tersebut akan dianggap sebagai persediaan keluar. Apabila proses daur ulang berhasil dilakukan, maka persediaan keluar akan dimasukkan kembali yang akan menambah persediaan. Namun, apabila proses daur ulang tidak berhasil, maka dianggap persediaan rusak seperti pada bulan-bulan berikut ini : April 55 sak, Mei 13 sak, Agustus 5 sak, dan Oktober 84 sak. Kedua saat melakukan *stock opname*, bagian gudang tidak melakukan *check* fisik kondisi persediaan bahan baku semen terkini dikarenakan bahan baku disimpan dan dibungkus dengan rapi dalam sak besar yang dapat menampung lima puluh sak semen, sehingga bagian gudang berasumsi sak semen yang belum dibuka/terpakai akan dianggap masih penuh dengan kondisi barang baik.

Dari dua masalah di atas akan diselesaikan dengan cara membuat sistem pengendalian yang baru sesuai kebutuhan perusahaan dengan menggunakan komponen COSO. Dimana kedua masalah tersebut akan diselesaikan dengan komponen COSO seperti: pertama lingkungan pengendalian tentang kebijakan digudang untuk keluar masuk persediaan hingga, praktik sumberdaya manusia dan tanggungjawab masing-masing divisi; kedua aktivitas pengendalian yang

mencakup pengamanan aset yang nantinya setiap bahan baku datang akan diberi *barcode* unik yang berisi identitas barang (nama barang, tempat disimpan dan tanggal kedatangan) agar barang selama pengambilan sesuai dengan prinsip *First In, First Out* (FIFO) dan juga memudahkan melakukan *stock opname* nantinya, selain itu akan ada pemisahan tugas dan otorisasi pada setiap aktivitas dalam gudang agar alur persediaan dapat terdeteksi dengan mudah; ketiga tentang informasi dan komunikasi, memberikan penjelasan lengkap dan terperinci pada divisi yang terkait.

Oleh sebab itu dalam penelitian ini perlu membahas pengendalian internal pada bagian pengendalian aktivitas menggunakan metode COSO untuk memastikan aktivitas di dalam gudang dapat terorganisir lebih pada penempatan dan penataan bahan baku agar tidak terjadi kerusakan pada bahan dan proses *stock opname* dapat dilakukan lebih menyeluruh, sehingga memastikan bahan baku yang ada memiliki kualitas yang baik dan dapat digunakan untuk membuat batako.

Dari pembuatan pengendalian internal menggunakan metode COSO guna mengamankan aset perusahaan, perlu dilakukannya pembuatan *layout* gudang. Tujuannya untuk memastikan kebijakan yang dibuat, tentang penyusunan dan kode *barcode* sesuai dan memudahkan penempatan bahan baku dan juga untuk *stock opname*.

Berdasarkan data dan fakta yang terjadi, dapat kita lihat bahwa kebijakan yang ditetapkan oleh perusahaan dalam pengendalian persediaan kurang efisien. Jika kebijakan ini terus digunakan, perusahaan akan mengalami kerugian dalam

pembelian bahan baku, biaya untuk proses daur ulang dan saat bagian produksi kekurangan bahan baku akan berdampak pada karyawan yang diharuskan untuk bekerja lembur agar memenuhi target produksi, hal ini akan timbul biaya-biaya lain (seperti upah lembur). Ketika terus menerus terjadi, akibatnya akan berdampak pada pendapatan yang dihasilkan perusahaan di bulan tersebut. Oleh karena itu perlu dilakukannya penelitian tentang pengendalian persediaan bahan baku pada *Timor Block Building Industry (TBBI)* guna mengatasi masalah.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang serta masalah yang telah diuraikan, maka berikut adalah rumusan masalah penelitian ini:

1. Bagaimana menentukan pembelian bahan baku yang tepat dengan menggunakan metode *Reorder Point (ROP)* didukung dengan *safety stock* agar menghindari kelebihan dan kehabisan persediaan bahan baku pada *Timor Block Building Industry (TBBI)*?
2. Bagaimana prosedur pengendalian aktivitas terhadap penerimaan persediaan serta pengeleuran barang ?
3. Bagaimana penataan bahan baku semen dan tata letak yang baik menggunakan prinsip *First In, First Out (FIFO)* ?

## **1.3. Tujuan Riset**

1. Untuk mengetahui waktu yang tepat perusahaan melakukan pembelian kembali bahan bakunya dengan menggunakan metode *Reorder Point (ROP)*



pada *Timor Block Building Industry* (TBBI), didukung dengan *safety stock* untuk menjaga perusahaan dari resiko kehabisan bahan baku.

2. Membuat prosedur pengelolaan persediaan yang tepat guna menghindari terjadinya penumpukan bahan yang akan mengakibatkan kerusakan.

#### **1.4. Manfaat Atau Kontribusi Riset**

Manfaat dari penelitian ini diharapkan mampu memberikan metode *Reorder Point* (ROP) yang tepat, mempunyai prosedur persediaan dan penataan gudang yang baik untuk mengendalikan persediaan bahan bakunya, sehingga meminimalisir terjadinya masalah yang akan mempengaruhi proses produksi batako.

