

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pengendalian persediaan atau *inventory control* merupakan sebuah fungsi rantai pasok yang penting dikarenakan persediaan melibatkan investasi yang cukup tinggi. Pengendalian persediaan merupakan hal yang tidak mudah untuk dilakukan. Apabila jumlah persediaan terlalu besar mengakibatkan timbulnya dana menganggur yang besar, akibat tertanam dalam persediaan dan meningkatkan biaya penyimpanan, disamping risiko terhadap kerusakan barang yang tinggi. Namun, jika jumlah persediaan terlalu sedikit akan menimbulkan terjadinya kekurangan persediaan (*stock out*) karena tingginya intensitas bahan/barang tidak dapat tersedia secara mendadak. Hal ini akan menyebabkan terjadinya pemberhentian proses produksi, dan tertundanya penjualan, bahkan hilangnya pelanggan.

PT Eka Boga Inti merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan yang memproduksi makanan cepat saji asal Jepang. PT Eka Boga Inti melayani konsumen dalam bentuk *Dine in*, *Take Away*, dan *drive thru*. Pesanan layanan *Take Away* dan *drive thru* memerlukan plastik sebagai wadah untuk mengemas *packaging*. Pada saat dilakukan kerja praktik di divisi *Logistics dry*, tugas utama adalah melakukan kegiatan operasional pergudangan. Masalah yang terjadi didalam proses kerja praktik adalah ditemukan bahwa plastik kode XS yang diperlukan untuk pesanan *take away* dan *drive thru* mengalami *stockout* pada periode-periode tertentu. Terhitung selama 3 Periode Bulan Januari, Februari, dan Maret tahun 2019 terdapat kekurangan *stock* sebanyak 20%, 24%, dan 30%.

Pada saat melakukan kerja praktik diketahui bahwa perusahaan tidak melakukan klasifikasi barang pada saat penyimpanan. Dampak ketika tidak dilakukan klasifikasi adalah operator menjadi kesulitan ketika melakukan aktivitas *integrity check*. Oleh karena itu sangat diperlukannya pengklasifikasian yang sesuai dan terukur. Klasifikasi ABC merupakan salah satu cara dalam melakukan pengendalian persediaan dengan menggunakan analisis nilai persediaan. Klasifikasi ini adalah aplikasi persediaan yang menggunakan prinsip pareto dimana terdapat inti fokus pengendalian

persediaan pada item persediaan yang bernilai tinggi daripada yang bernilai rendah. Klasifikasi ini membagi menjadi 2 bagian pareto dimana nilai pembagian adalah sebesar 80% dan 20% yang berguna untuk merencanakan persediaan bilamana jumlah jenis barang tinggi.

Selain melakukan pengklasifikasian barang, diperlukan juga penentuan kebijakan persediaan yang optimum guna mengendalikan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan agar menjadi optimal. Adapun metode yang dapat digunakan untuk mengendalikan persediaan adalah metode deterministik dinamis. Metode deterministik dinamis merupakan jenis model pengendalian persediaan yang memiliki nilai permintaan yang diketahui secara pasti (deterministik), besaran nilai permintaan tidak sama antara satu periode dengan periode lainnya (Dinamis). Metode deterministik dinamis memiliki asumsi yang menjadi acuan dalam melakukan perhitungan, diantaranya adalah tidak memiliki diskon pembelian barang. Kemudian barang yang dilakukan perhitungan adalah barang yang bersifat independen atau tidak bergantung pada barang yang lain, dan tidak memiliki persediaan awal maupun akhir pada setiap periode perencanaan kemudian pemenuhan didalam permintaan satu periode tidak dapat dipecah.

Menurut Diana Rahmayanti (2013), menyatakan bahwa metode deterministik dinamis dapat menghilangkan terjadinya kemungkinan kehabisan stock (*stockout*) dengan melakukan pemesanan disetiap periode, dikarenakan metode ini melakukan perhitungan ukuran pemesanan yang optimal dengan mempertimbangkan biaya simpan, sehingga biaya yang ditimbulkan adalah biaya yang optimal. Kemudian tulisan ilmiah yang lain, Lisa Hadiyanti (2018), menyatakan bahwa model deterministik dinamis dapat menghemat biaya persediaan sebesar 6% dan jika dirupiahkan adalah sebesar Rp 2.191.206 dari perhitungan yang dilakukan menggunakan deterministik dinamis sekaligus menghilangkan kemungkinan terjadinya *stockout*.

Jika dilihat dari tulisan ilmiah oleh Diana Rahmayanti (2013), perhitungan belum menggunakan *least unit cost*, *least total cost*, dan *period order quantity*, sedangkan tulisan ilmiah Lisa Hadiyanti belum melakukan analisis ABC dalam pengendalian persediaan. Oleh karena itu, berdasarkan kedua tulisan ilmiah tersebut maka Tugas Akhir ini diberi judul **“Pengendalian Persediaan Produk Plastik *Takeaway* Dengan Menggunakan Model Deterministik Dinamis Pada PT Eka Boga Inti”**

1.2 Batasan Kerja/Ruang Lingkup Kerja Praktik

Dalam kerja praktik yang dilakukan batasan kerja praktik hanya berada di dalam ruang lingkup sebagai berikut :

1. Kerja praktik dilakukan mulai dari Januari 2019 sampai dengan Mei 2019.
2. Kerja praktik dilaksanakan di PT Eka Boga Inti pada divisi Logistik.
3. Objek yang diamati adalah pengendalian persediaan *Finish Goods* Plastik *Take Away*.
4. Model persediaan yang digunakan adalah model deterministik dinamis yaitu metode *Least Unit Cost*, *Least Total Cost*, *Economic Part Period*, *Period Order Quantity* dan *Silver Meal*.
5. Klasifikasi dilakukan untuk seluruh jenis plastik *Take away* menggunakan metode Analisis ABC.
6. Jenis produk yang dilakukan perhitungan persediaan adalah jenis produk yang mengalami *stockout* yaitu plastik kode XS.
7. Data yang digunakan adalah data permintaan periode bulan Januari 2019 – Desember 2019.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan, maka rumusan masalah yang akan dikaji yaitu:

1. Bagaimana proses pengendalian persediaan produk plastik *takeaway* kode XS di PT Eka Boga Inti ?
2. Bagaimana klasifikasi Plastik *Take away* berdasarkan jumlah permintaannya (*demand*) nya?
3. Berapa total biaya ongkos *inventory* untuk ukuran lot pemesanan yang paling optimal terhadap plastik *takeaway* kode XS ?

1.4 Tujuan Tugas akhir

Tujuan dari penulisan Tugas Akhir adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui dan menganalisis pengendalian persediaan produk plastik *takeaway* kode XS di PT Eka Boga Inti
2. Menganalisis klasifikasi Plastik *Take Away* yang menjadi Kelompok A, B, dan C berdasarkan nilai penyerapan dana di PT Eka Boga Inti.
3. Mengetahui total ongkos *inventory* untuk ukuran lot pemesanan yang paling optimal terhadap plastik *takeaway* kode XS.

1.5 Manfaat Tugas Akhir

1.5.1 Bagi Politeknik APP Jakarta

Manfaat bagi Politeknik APP Jakarta adalah sebagai media informasi ilmiah bagi Tugas Akhir selanjutnya dan sebagai referensi tertulis mengenai Klasifikasi barang dan Biaya Persediaan

1.5.2 Bagi Industri

Manfaat tugas akhir bagi industri adalah :

1. Perusahaan dapat mengetahui Klasifikasi Kelompok produk Plastik *Takeaway*.
2. Perusahaan dapat mengetahui ukuran lot optimal dan ongkos *inventory* untuk produk Plastik *Takeaway*.
3. Perusahaan dapat melakukan perbaikan atas masalah yang akan ditemukan.

1.5.3 Bagi Pembaca

Manfaat tugas akhir bagi pembaca yaitu menjadi sumber referensi dan informasi bagi orang yang membaca karya tugas akhir ini supaya mengetahui dan lebih mendalami bagaimana cara pengendalian persediaan.