

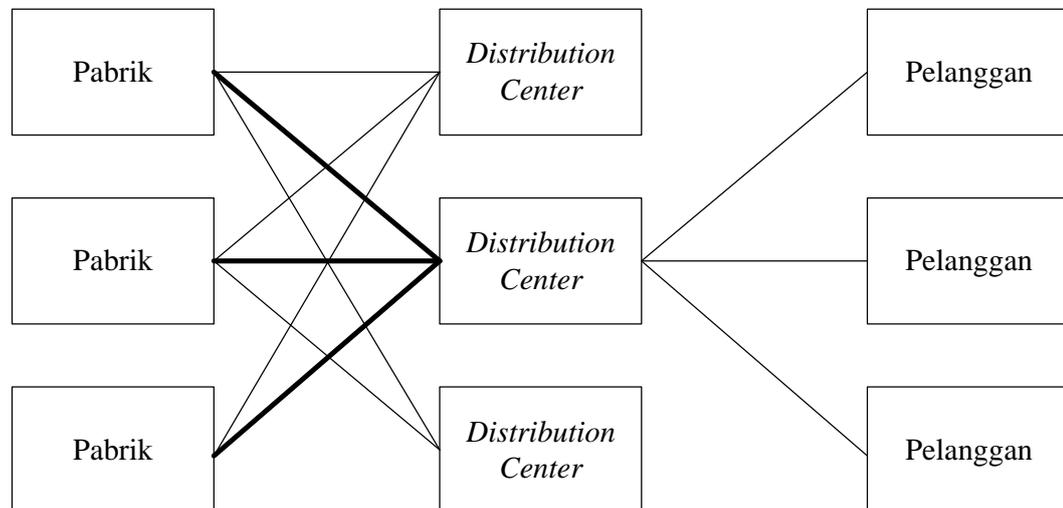
## BAB I PENDAHULUAN

### I.1. Latar Belakang

Pasar minuman ringan di Indonesia memiliki potensi yang besar, bahkan minuman ringan memiliki kontribusi besar dalam menggerakkan ekonomi, karena harus berekspansi terus menerus, baik untuk berproduksi, distribusi maupun fasilitas pendukung.

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang produksi minuman ringan dalam kemasan di Indonesia. Perusahaan ini telah berdiri sejak tahun 1974, dan merupakan perusahaan teh siap minum dalam kemasan yang pertama di Indonesia. Adapun struktur perusahaan PT. XYZ terdiri dari pabrik, kantor penjualan wilayah, dan kantor penjualan (*distribution center*). Untuk mendukung aktivitas distribusi produk ke seluruh Indonesia, PT. XYZ membangun 12 kantor penjualan wilayah yang tersebar di seluruh Indonesia yang memiliki beberapa *distribution center* di masing-masing wilayah.

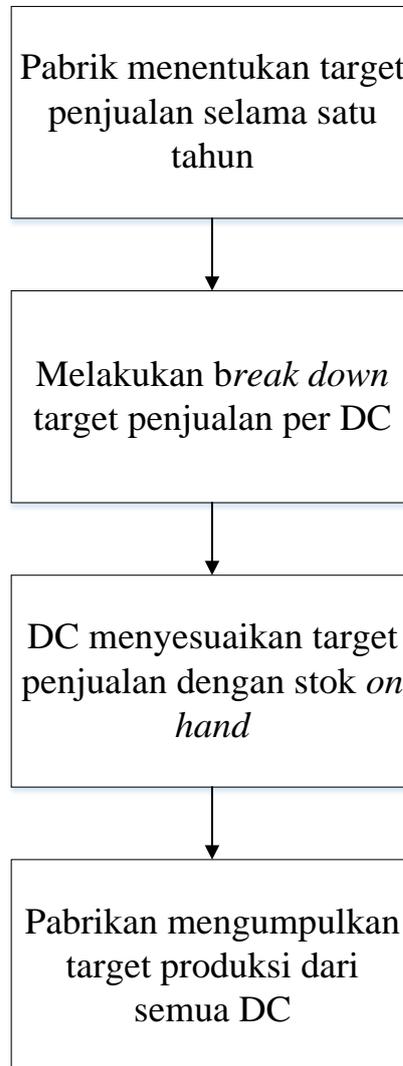
Alur pendistribusian produk dapat dilihat pada gambar berikut



Gambar I.1 Alur Proses Distribusi Produk

Gambar I.1 menunjukkan bahwa masing-masing DC mendapatkan pasokan barang jadi (*finished goods*) dari tiga pabrik, dan DC berfungsi untuk mendistribusikan produk jadi ke pelanggan. Penentuan jumlah produk jadi yang dikirim dari pabrik

ke DC memiliki alurnya tersendiri. Gambar I.2 menunjukkan alur penentuan kuantitas produksi pabrikan

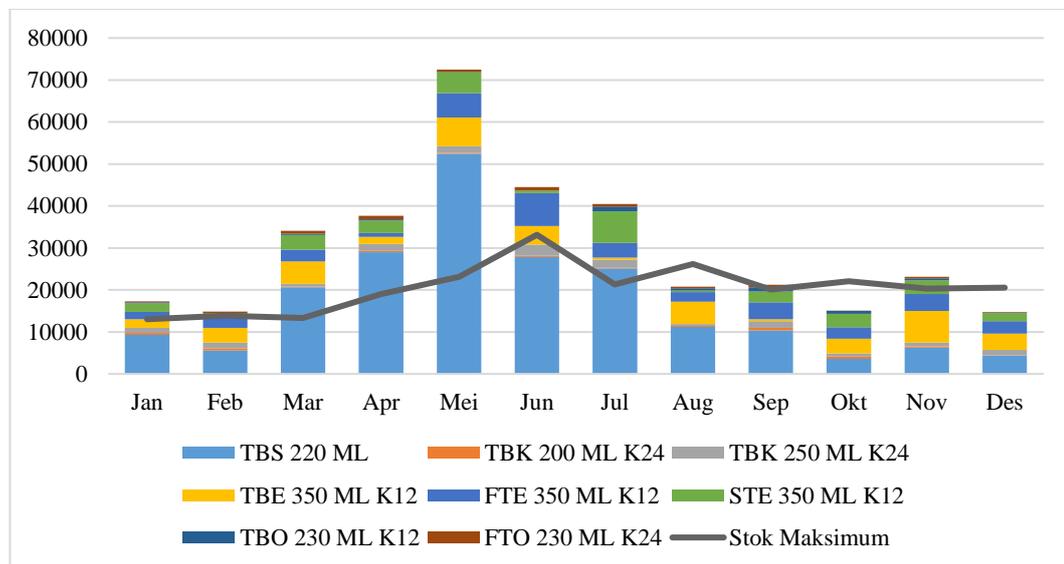


Gambar I.2 Alur Penentuan Kuantitas Produksi Pabrik

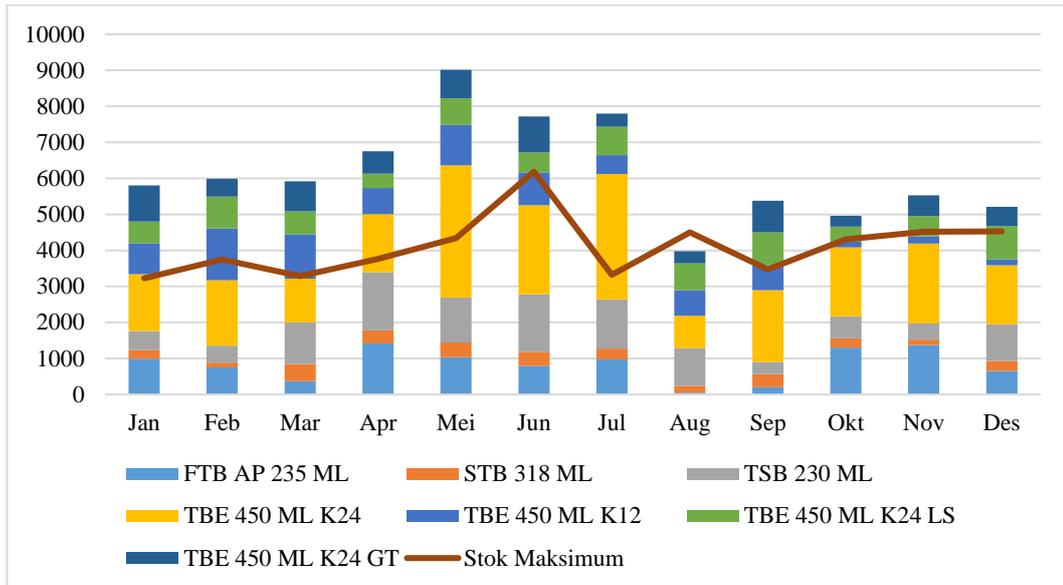
Masing-masing pabrik memproduksi barang sesuai dengan target produksi. Dimana target produksi berasal dari target penjualan yang dikurangi dengan stok akhir yang ada di DC. Kemudian, target produksi dipecah dalam satuan mingguan untuk dikirim ke DC. Target penjualan yang telah ditetapkan tidak akan berubah meskipun pada periode sebelumnya tidak terpenuhi, dan tidak memberlakukan sifat kumulatif dari periode sebelumnya, dan DC hanya menerima pengiriman dari pabrik serta tidak memiliki wewenang untuk menentukan target penjualan.

Sedangkan untuk aktivitas distribusi ke pelanggan, PT. XYZ didukung oleh beberapa hal, salah satunya adalah dari aspek persediaan (*inventory*). Bahkan menurut (Shafieezadeh & Sadegheih, 2014) persediaan memiliki peran penting dalam proses kerja sebuah perusahaan karena persediaan ada di berbagai tahap dalam rantai pasok, dari mulai bahan mentah hingga barang jadi. Sehingga, dapat dikatakan bahwa manajemen persediaan yang tidak tepat dapat menimbulkan risiko yang signifikan pada rantai pasok, seperti investasi yang tinggi, biaya yang hilang (*lost sales*), perencanaan kapasitas yang tidak efisien, transportasi yang berlebihan, jadwal produksi yang terlewat, dan tingkat pelayanan pelanggan yang rendah (Shafieezadeh & Sadegheih, 2014). Jumlah persediaan yang berlebihan (*over stock*) akan menyebabkan pemborosan, dan akan berpengaruh pada tingginya biaya penyimpanan barang. Sebaliknya, jika jumlah persediaan terlalu kecil, maka akan menyebabkan persediaan *stock out* sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan pelanggan (Permatasari, Ridwan, & Santosa, 2017).

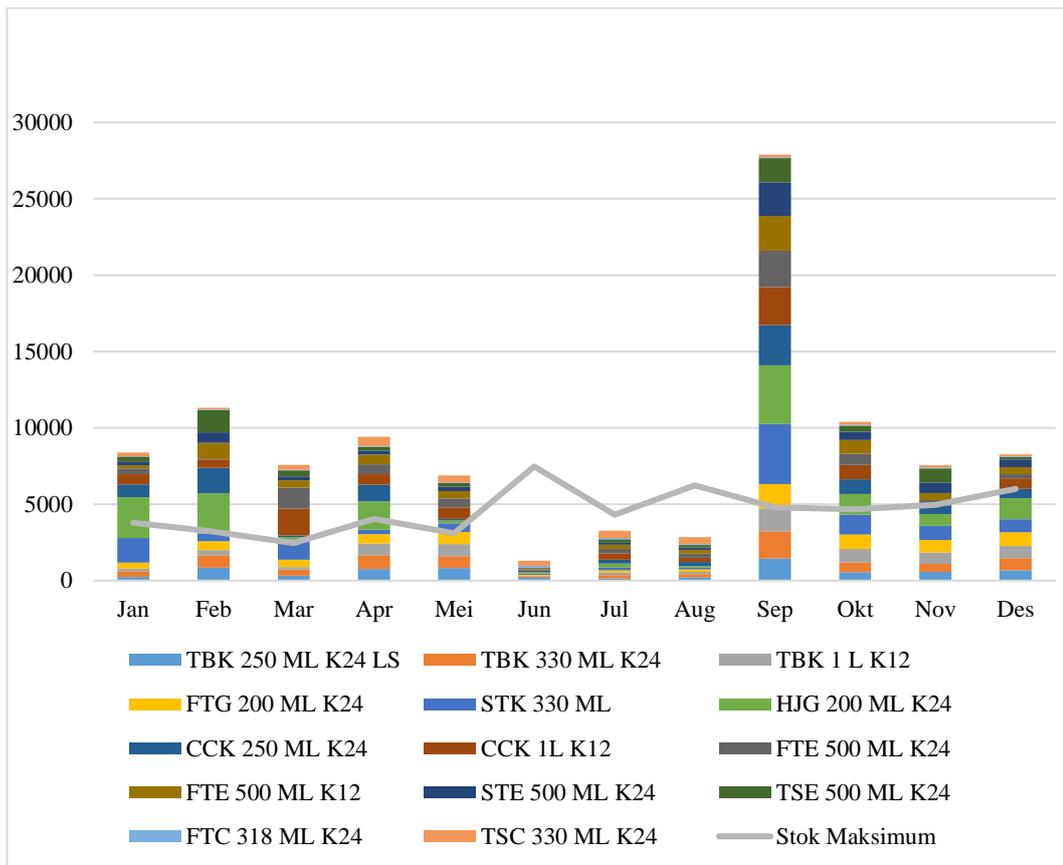
Sehingga, manajemen persediaan menjadi salah satu aspek yang digunakan untuk mengukur performansi dari PT. XYZ. Gambar I.3 menunjukkan posisi persediaan dari seluruh produk yang ada di DC selama satu tahun:



Gambar I.3 Posisi Stok *On-Hand* Produk yang Berasal dari Pabrik Cibitung

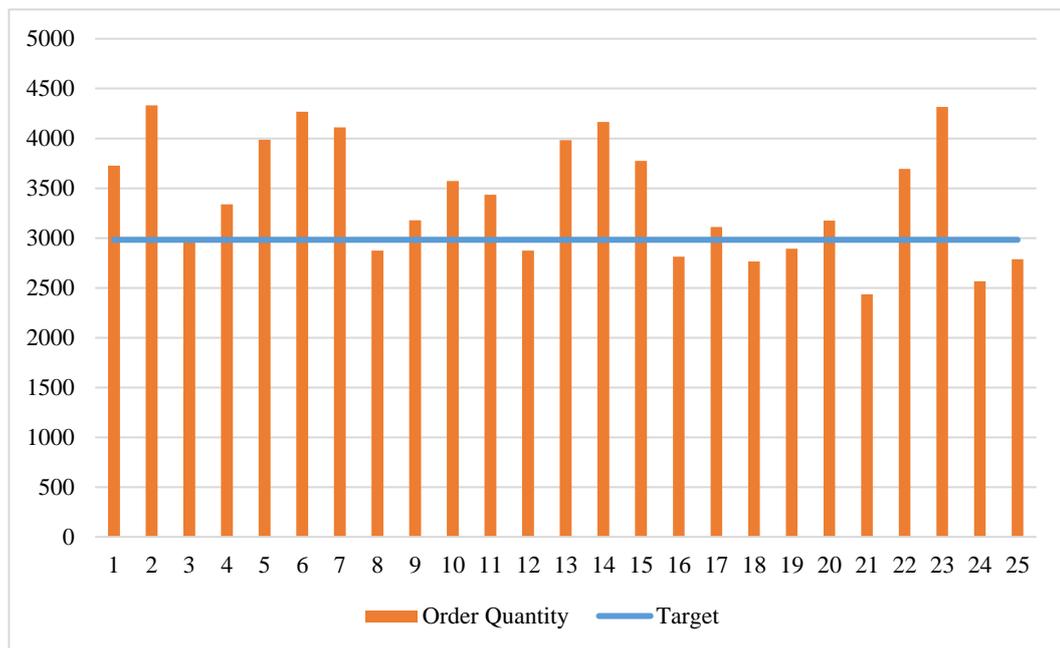


Gambar I.4 Posisi Stok *On-Hand* Produk yang Berasal dari Pabrik Cakung



Gambar I.5 Posisi Stok *On-Hand* Produk yang Berasal dari Pabrik Tambun

Pada grafik di atas menunjukkan bahwa posisi stok berada di atas batas maksimum stok yang ada di DC di beberapa periode. Dimana hal ini mengindikasikan adanya kelebihan persediaan (*over stock*). Adanya *over stock* dapat disebabkan oleh waktu pengiriman dan *order quantity* dari pabrik yang tidak disesuaikan dengan target perusahaan, dan persediaan di hari sebelumnya, seperti yang ditunjukkan pada Gambar I.6, yang memperlihatkan adanya perbedaan yang signifikan antara *order quantity* dengan target perusahaan, sehingga berakibat adanya penumpukan produk di beberapa periode.



Gambar I.6 Perbandingan Target dan *Order Quantity* pada Januari 2017

Dikarenakan DC tidak dapat mengurangi target yang telah ditetapkan oleh pabrik. Sehingga, dengan adanya permasalahan ini, solusi yang dibutuhkan adalah adanya usulan kebijakan pengisian ulang dari pabrik ke DC Bandung untuk mengurangi *over stock* yang terjadi di DC.

## I.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah diuraikan, perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berapa kuantitas dari setiap produk yang harus dikirim dari pabrik agar tidak terjadi kelebihan stok di DC Bandung?
2. Kapan harus dilakukan pengiriman dari pabrik ke DC Bandung?

### **I.3. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan perumusan masalah di atas, adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menentukan kuantitas dari setiap produk dalam sekali pengisian ulang, dan
2. Menentukan kapan harus dilakukan pengiriman dari pabrik ke DC Bandung

### **I.4. Batasan Penelitian**

Adapun batasan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Harga produksi barang tidak memperhatikan kenaikan harga atau inflasi
2. Biaya simpan dan pemesanan produk bersifat tetap untuk semua produk dan periode

### **I.5. Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat penelitian ini adalah adanya informasi usulan kepada perusahaan mengenai *replenishment policy* untuk semua produk dari tiap pabrik ke DC Bandung

### **I.6. Sistematika Penulisan**

Adapun uraian sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

#### **Bab I           Pendahuluan**

Pada bab ini, diuraikan mengenai latar belakang masalah yang mendasari penelitian, tujuan penelitian, batasan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

#### **Bab II           Tinjauan Pustaka**

Pada bab ini, diuraikan mengenai teori yang melandasi permasalahan yang diteliti, dan menguraikan hubungan antar konsep yang menjadi kajian penelitian.

#### **Bab III          Metodologi Penelitian**

Pada bab ini, diuraikan mengenai model konseptual yang merupakan kerangka pemikiran, dan langkah-langkah penyelesaian masalah dalam penelitian.

#### **Bab IV          Pengolahan Data**

Pada bab ini, diuraikan mengenai pengolahan data dari data yang telah dikumpulkan dari PT. XYZ. Pengolahan data dilakukan dengan melakukan perhitungan yang bertujuan untuk meminimasi kelebihan persediaan produk di DC Bandung

#### Bab V Analisis

Pada bab ini, dilakukan analisis terhadap hasil yang diperoleh pada bab sebelumnya. Analisis dilakukan dengan melakukan perbandingan antara penjadwalan distribusi produk usulan dengan sistem penjadwalan yang telah diterapkan sebelumnya.

#### Bab VI Kesimpulan

Pada bab ini, diuraikan kesimpulan yang didasari dengan hasil penelitian yang telah dilakukan, dan disesuaikan dengan tujuan penelitian yang telah diuraikan.