

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persediaan merupakan salah satu bagian dari berjalannya proses produksi. Tanpa adanya persediaan, maka proses produksi tidak akan berjalan dengan lancar. Persediaan diadakan untuk menyediakan semua jenis bahan, mulai dari bahan mentah, bahan setengah jadi, maupun bahan jadi.

Perusahaan ini adalah perusahaan yang mengolah dan memproduksi rokok dengan jenis rokok kretek dan cerutu. Perusahaan ini didirikan oleh Oei Wie Gwan pada tanggal 21 April 1951. Perusahaan ini memiliki banyak cabang yang tersebar di seluruh Indonesia dan pusatnya adalah di kota Kudus. Dalam penelitian kali ini, obyek yang digunakan sebagai observasi adalah etiket atau bungkus rokok. Etiket merupakan bahan baku penting dalam pembuatan rokok yang berupa lembaran kertas dengan bahan *waterbase*. Etiket adalah istilah yang digunakan pada bungkus rokok bagian luar. Etiket berisi informasi mengenai merk, health warning, dan informasi Tar and Nic sebagai syarat yang sudah ditetapkan oleh bea cukai pemerintah Indonesia. Penjadwalan produksi yang digunakan di perusahaan ini adalah bersifat *Make To Order* (MTO). Bahan baku yang digunakan di perusahaan rokok ini memiliki 2 jenis bahan baku yaitu bahan baku utama dan bahan baku tambahan. Bahan baku utama yang digunakan oleh perusahaan adalah tembakau, cengkeh, dan saos, sedangkan bahan baku pembungkus rokok terdiri dari cigarette paper atau kertas rokok, CTP yaitu etiket, aluminium *foil*, *inner frame*, *plastic* dan lain-lainnya

Persediaan sangat penting untuk kebutuhan produksi, karena jika *stock* atau kebutuhan persediaan di gudang tidak mencukupi, maka proses produksi akan terhambat. Untuk itu, perlunya persediaan pengaman sebagai salah satu pencegahan terjadinya *out of stock* ataupun *overstock* yang ada di gudang. Persediaan pengaman atau *safety stock* adalah persediaan yang disediakan sebagai cadangan atau tambahan apabila terjadi kekurangan atau kelebihan bahan baku.

Safety stock memiliki jumlah bahan yang harus disimpan sesuai dengan jenis dan merknya masing-masing. Perlunya persediaan pengaman ini adalah untuk memenuhi target produksi, sehingga, jika sewaktu-waktu terjadi *out of stock* atau *overstock*, bagian gudang masih memiliki *stock* cadangan. Berdasarkan kasus yang ada pada perusahaan, terdapat etiket cacat yang datang ke pabrik dari gudang pusat yang terletak di pabrik lain dimana etiket disimpan yang menyebabkan proses produksi terhambat. Etiket yang dianggap cacat adalah etiket yang tidak sesuai dengan standard yang diberikan oleh perusahaan tersebut, seperti warna etiket berbeda, etiketnya rusak dalam arti seperti sobek atau basah karena udara lembab. Resiko yang dialami dengan adanya etiket cacat yang masuk ke pabrik produksi rokok ini adalah kehabisan *stock* etiket. Oleh karena itu, pihak pabrik harus menyediakan *stock* cadangan agar proses produksi tetap berjalan, sehingga diperlukan *Target Stock Level*. *Target Stock Level* adalah suatu tingkat persediaan yang kita inginkan untuk menentukan tingkat persediaan pada produk yang kita hasilkan. Oleh karena itu, diperlukan pengendalian persediaan pada etiket rokok dimana jika terjadi persediaan yang kekurangan, adanya *safety stock* digunakan untuk memenuhi *target stock level*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan masalah yang sudah dijelaskan diatas, dapat diambil rumusan masalah yang ada di gudang bahan baku di pabrik tersebut adalah bagaimana cara mengendalikan persediaan etiket rokok agar tidak kehabisan stock etiket dengan permintaan yang bersifat fluktuasi pada 5 jenis *merk* yang terdapat di gudang bahan baku tersebut.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dari masalah diatas adalah untuk menentukan *Target Stock Level (TSL)* pada persediaan 5 *merk* etiket rokok yang ada di gudang bahan baku rokok di pabrik tersebut.

1.4. Batasan Masalah

Berikut ini merupakan batasan masalah pada lokasi observasi :

- a. Penelitian dilakukan di *Pre Process and Material Pre Paration (PPMP)* di perusahaan tersebut
- b. Penelitian dilakukan hanya pada bahan tambahan yaitu etiket atau bungkus rokok
- c. Penelitian hanya dilakukan pada satu jenis bahan tambahan dengan 5 merk yang berbeda.
- d. Data yang diambil dalam jangka waktu 24 hari pada jam kerja pabrik

