

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Indonesia terkenal sebagai wilayah yang memiliki hutan tropis terluas yaitu sekitar 133.300.543,98 hektar oleh karena itu terdapat berbagai macam jenis pohon yang ada di Indonesia. Salah satu jenis pohon yang ada di Indonesia adalah Kayu Sengon atau *Albizia Chinensis* sebagai nama latinnya. Kayu Sengon sering ditemukan di wilayah Asia contohnya di daerah China Selatan, India, Asia Tenggara, dan Indonesia. Kayu Sengon sendiri dapat digunakan untuk berbagai macam bahan baku khususnya sebagai material perabotan rumah tangga. Pohon Sengon sendiri memiliki pertumbuhan yang cukup cepat dan memiliki berbagai kegunaan sehingga kayu dari Pohon Sengon sering diminati oleh banyak perusahaan yang memproduksi dengan bahan dasar kayu.

PT Matratama Manunggal Jaya merupakan salah satu perusahaan yang berfokus pada industri manufaktur Kayu Lapis. Bahan dasar yang digunakan oleh PT Matratama Manunggal Jaya adalah kayu jenis Sengon. PT Matratama Manunggal Jaya beralamat di Jl. Raya Magelang – Semarang, km. 15.5, Kelurahan Kebumen, Kecamatan Pringsurat, Kabupaten Temanggung, Provinsi Jawa Tengah 56272.

PT Matratama Manunggal Jaya memiliki tiga jenis produk yaitu *Barecore*, *Blockboard*, dan *Plywood* yang sudah di ekspor ke ranah global seperti di Asia, Amerika, dan Afrika. Pada laporan Tugas Akhir ini, terdapat pembatasan dalam penelitian dimana produk yang secara khusus dibahas adalah produk *Plywood* dan *Blockboard* saja dikarenakan perusahaan meminta untuk produk *Barecore* tidak perlu dibahas.

*Plywood* dan *Blockboard* berasal dari kayu ringan seperti sengon. Bahan baku *Plywood* dan *Blockboard* yang diproduksi bernama *log* atau kayu yang masih berbentuk gelondongan untuk diproses menjadi lembaran bernama *Veneer*. Produk *Blockboard* sendiri memerlukan produk *Barecore* sebagai bahannya, berbeda dengan produk *Plywood* dimana hanya tersusun dari lembaran *Veneer* yang ditumpuk secara zig – zag mengikuti alur seratnya.

Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi untuk seluruh produk di PT Matratama Manunggal Jaya antara lain *Balken*, *Log*, *Veneer*, dan *Faceback*. Bahan baku untuk proses produksi diambil berdasarkan jumlah yang diminta oleh

staf produksi. Jumlah bahan baku yang diambil kemudian akan dilaporkan kepada pihak *Stock Opname*.

Proses produksi pada PT Matratama Manunggal Jaya adalah *Make-to-Order*. Produk akan diproduksi jika ada permintaan pesanan yang masuk, namun pesanan yang masuk tidak semuanya diterima. Pesanan akan diterima jika perusahaan mampu untuk membuat pesanan tersebut seperti apakah jangka waktu yang disediakan cukup dan mampu untuk dikerjakan. PT Matratama Manunggal Jaya juga akan tetap melakukan proses produksi jika tidak ada pesanan yang datang agar memiliki stok untuk produk yang sering dipesan.

Dalam penelitian ini dilakukan wawancara terhadap *stakeholders* internal perusahaan yaitu *General Manager*, PPIC, staf *Stock Opname*, Kepala Produksi, dan Staf Produksi. Ada juga *stakeholders* eksternal yaitu *Supplier*. Namun tidak dilakukan wawancara kepada *supplier* dengan alasan tidak memungkinkan untuk menemui *supplier* karena jumlahnya yang banyak dan untuk informasi rahasia perusahaan.

Masalah yang ditemukan di pabrik meliputi permasalahan bersifat dependen dan permasalahan independen yang memiliki sub masalah, temuan permasalahan yang muncul dari pabrik dikemukakan oleh para *stakeholders* internal perusahaan. Permasalahan yang ditemukan adalah:

- a. Penjadwalan keberangkatan kapal tidak dapat ditentukan dengan pasti, efek yang muncul dari hal ini adalah *buyer* membatalkan pesanan atau menunda pesanan hingga ada kepastian keberangkatan kapal, PPIC tidak dapat memproduksi tepat waktu, dan perusahaan tidak mendapatkan profit jika *buyer* sampai membatalkan pesanan. Masalah ini dikemukakan oleh *General Manager* ketika dilakukan wawancara.
- b. Sertifikasi FSC CoC tidak bisa didapatkan meskipun merupakan salah satu program kerja dari perusahaan, efeknya adalah perusahaan belum dapat melakukan ekspor ke negara yang memerlukan sertifikasi FSC CoC seperti di negara Eropa, perusahaan juga belum bisa menjual produk dengan harga yang lebih tinggi sesuai dengan standar sertifikasi FSC CoC. Sertifikasi FSC CoC sendiri adalah sertifikasi yang digunakan untuk mengetahui aliran proses produksi perusahaan dimulai dari sumber bahan baku yang digunakan. Masalah ini dikemukakan oleh *General Manager*.

- c. Penghitungan rendemen/produktivitas (output : input) yang kurang tepat, efeknya adalah hasil laporan produksi yang dibuat oleh staf produksi tidak dapat dipercaya oleh bagian *accounting* sehingga laporan produksi tidak digunakan dan hanya menggunakan laporan *stock opname* untuk menghitung keuntungan dan kerugian dari proses produksi perusahaan, ada material yang beralih fungsi dan tidak dapat diketahui karena staf ingin menaikkan persentase rendemen dengan cara mengurangi jumlah aktual bahan pada laporan produksi. Masalah ini dikemukakan oleh staf *Stock Opname*, PPIC, *General Manager*, dan staf Produksi.
- d. Sistem pencatatan yang telah ada masih belum dapat menggambarkan fakta yang ada untuk pengambilan bahan. Efeknya adalah adanya material yang beralih fungsi seperti penggunaan *Plywood* yang masih baik untuk menjadi *cover* luar pengemasan produk jadi sedangkan pengemasan produk jadi tidak memerlukan material yang bagus untuk mengemas produk. Adanya bahan *reject* yang digunakan sebagai alas untuk proses produksi karena sulit untuk memperbaiki barang *reject* tersebut dan pihak yang bersangkutan tidak mengetahui adanya pengalihan fungsi material bila tidak dilakukan observasi di tempat produksi. Hal ini dapat terjadi karena pencatatan perpindahan material hanya dicatat berdasarkan hasil laporan saja. Dikemukakan oleh PPIC, staf *Stock Opname*, dan *General Manager*.
- e. Jumlah bahan baku yang dikirim oleh supplier tidak dihitung pasti oleh staf yang menerima bahan. Sehingga ada kemungkinan bahan baku yang dikirim tidak sesuai. Hal ini dikemukakan oleh PPIC.

Permasalahan mengenai penjadwalan keberangkatan kapal tidak diselesaikan karena perusahaan tidak dapat menentukan kapan waktu keberangkatan kapal dan berada diluar kendali perusahaan. Permasalahan mengenai sertifikasi FSC CoC tidak diselesaikan karena berdasarkan tingkat urgensinya sertifikasi tidak begitu diperlukan untuk saat ini dan masih ada permasalahan yang lebih penting untuk diselesaikan. Permasalahan mengenai perhitungan rendemen yang kurang akurat lebih dianggap penting karena hal ini terjadi akibat dari adanya kesalahan pencatatan pada rantai produksi. Kesalahan pencatatan yang ada sering terjadi karena adanya produk yang cacat saat produksi dan tidak dilanjutkan untuk diperbaiki sehingga produk dialihfungsikan dan tidak dilanjutkan proses produksinya karena staf tidak ingin menyelesaikan produk yang cacat tersebut dan

memilih untuk memproduksi produk baru agar persentase produktivitas staf menjadi tinggi dan waktu pengerjaan menjadi lebih cepat.

Permasalahan yang independen dan memiliki sub masalah adalah permasalahan mengenai pencatatan yang tidak akurat dimana sub masalahnya adalah perhitungan rendemen/produktivitas yang kurang tepat.

Terdapat bukti mengenai temuan di lantai produksi yang berkaitan dengan masalah pencatatan adalah ditemukannya tiga tumpukan bahan baku yang beralih fungsi yang dijadikan alas dan penggunaan bahan jadi untuk *cover* luar pengemasan produk yang tidak diketahui sebelumnya oleh pihak *General Manager*, PPIC, dan staf *Stock Opname*. Dari temuan yang ada, terdapat kemungkinan permasalahan yaitu staf produksi mengambil bahan baku tanpa mencatat sesuai dengan fakta mengenai jumlah bahan baku yang diambil dan kurangnya pengawasan dari perusahaan untuk mencegah permasalahan itu terjadi. Sehingga pada saat dilakukan pelaporan *stock opname* di akhir bulan terdapat selisih antara laporan hasil dengan hasil perhitungan *stock opname*.

Permasalahan mengenai pencatatan yang ada dapat terjadi karena kurang atau tidak adanya kegiatan yang bertujuan untuk mengontrol operasi, kurang atau tidak adanya pengendalian aliran produksi, dan tidak adanya standar operasional prosedur (SOP) yang jelas mengenai pelaporan jumlah bahan baku yang diambil dengan frekuensi selalu terjadi, atau dapat juga terjadi karena sistem untuk pencatatan pengambilan bahan baku kurang sesuai sehingga masih ada material yang beralih fungsi tanpa diketahui. Permasalahan yang ada ini dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan yaitu staf produksi menjadi kurang peduli dengan proses produksi perusahaan dan mementingkan dirinya sendiri sehingga pekerjaan menjadi kurang baik dan maksimal.

Pekerja yang melakukan pelanggaran akan mendapatkan sanksi berupa pemotongan gaji atau dikeluarkan dari perusahaan. Pekerja yang tidak berhasil memenuhi target atau tidak berhasil mengikuti arahan perusahaan akan ditegur oleh atasan akibatnya pekerja menjadi takut akan teguran tersebut. Staf yang berusaha untuk menghindari teguran tersebut berusaha untuk mencapai target dan ada juga yang berusaha untuk menghindari teguran dengan cara yang salah seperti mengalih fungsikan bahan baku agar perhitungan produktivitas tetap meningkat.

Dari beberapa masalah yang muncul di perusahaan sejenis, PT MMJ memiliki permasalahan yang berbeda dimana permasalahan terjadi dari ketakutan para staf karena mendapatkan teguran akibat tidak dapat memenuhi ekspektasi perusahaan. Tidak adanya pengawasan untuk pencatatan dan belum ada prosedur untuk mencegah adanya tindak kecurangan atau pelanggaran yang terjadi. Sedangkan di perusahaan sejenis sudah ada yang menggunakan sistem *barcode* untuk pengambilan material dan ada pengawasan yang dapat demi mengantisipasi dampak negatif yang dapat merugikan perusahaan.

*Stakeholders* eksternal dari perusahaan ini adalah *Supplier*. Sistem kerja sama dengan *Supplier* adalah menggunakan sistem perjanjian (kontrak). *Supplier* akan memberi jumlah bahan sesuai dengan perjanjiannya. *Supplier* didapatkan awalnya dari pabrik yang mencari *Supplier* tersebut, lama kelamaan berita menyebar dari mulut kemulut antar *Supplier* dan mulai berdatangan *Supplier* untuk menawarkan bahannya ke pabrik. Kualitas antar *Supplier* berbeda – beda akan tetapi perusahaan akan menilai sendiri kualitas tersebut dan memberi tawaran harga sesuai dengan standar perusahaan. *Supplier* yang datang memberi bahan dengan kualitas yang sedang tidak diminta oleh perusahaan akan tetap diterima namun harga diturunkan agar *Supplier* berusaha untuk memberi kualitas yang sesuai dengan yang diminta oleh perusahaan. *Supplier* tidak terkait langsung dengan proses produksi karena *supplier* tidak dapat berkomunikasi langsung dengan staf perusahaan. *Supplier* menyuplai bahan dengan alur:

*Supplier* → *Security* → Tim bongkar → *Tally* → Kepala Staf → PPIC.

Tugas dari *security* adalah untuk memberikan surat jalan untuk truk dapat masuk ke pabrik yang berisi keterangan bahan yang disuplai dan diberikan juga kartu surat bongkar untuk kemudian diberikan ke tim bongkar. Tim bongkar adalah tim khusus untuk membongkar bahan suplai yang masuk dan tim bongkar berasal dari staf luar perusahaan. Selanjutnya diterima oleh staf *Tally* untuk proses inspeksi jumlah bahan yang dikirim oleh *Supplier*. Selanjutnya diterima oleh Kepala Staf untuk dicocokkan hasil antara surat jalan dengan hasil laporan *Tally*. Surat jalan sendiri sudah memiliki kode khusus untuk setiap *Supplier* sehingga staf tidak mengetahui bahan tersebut berasal dari *supplier* yang mana. Selanjutnya bahan diterima oleh PPIC untuk kemudian digunakan dalam proses produksi.

## 1.2. Rumusan Masalah

Kurang terdapat mekanisme pengendalian untuk mencegah kemungkinan terjadinya pengambilan bahan yang tidak tercatat sehingga ada bahan yang tidak diproses lebih lanjut karena operator tidak ingin menggunakan bahan tersebut akibat dari kerusakan yang terjadi dan sulit untuk diperbaiki selanjutnya bahan akan disingkirkan dan beralih fungsi menjadi alas untuk menumpuk bahan yang baru atau menjadi *cover* penutup produk jadi.

## 1.3. Tujuan Penelitian

Merancang sebuah sistem pengendalian penggunaan bahan untuk meningkatkan akurasi pencatatan. Pengendalian penggunaan bahan bertujuan untuk memudahkan penyampaian *informasi* proses produksi, mendeteksi peralihan fungsi material dan aliran material agar bahan yang ada di proses produksi dapat terlacak, dan perhitungan rendemen menjadi lebih akurat. Solusi dapat diterapkan di rantai produksi dengan menyesuaikan keterbatasan yaitu biaya dan kemampuan staf. Solusi dapat selesai dirancang sebelum tahun 2023.

## 1.4. Batasan Masalah

- a. Pembahasan fokus pada pengendalian bahan baku internal perusahaan. Sedangkan pengendalian eksternal yaitu suplai dari *supplier* diasumsikan tidak ada masalah.
- b. Penelitian dilakukan pada Departemen Produksi khususnya untuk produk *Plywood* dan *Blockboard* sesuai dengan permintaan *Stakeholders* karena produk *Barecore* jarang memiliki masalah dan diminta untuk tidak menjadi fokus bahasan.