

PERSEDIAAN BAHAN KEMASAN JUMBO BAG (Packiging Material) PADA GUDANG PT X

Wilyan Aditia¹, Fitriani², Teguh Budi Trisnanto³

¹ Mahasiswa Program Studi Agribisnis, ² Dosen Program Studi Agribisnis, ³ Dosen Program Studi Agribisnis, Politeknik Negeri Lampung Jl. Soekarno-Hatta No.10 Rajabasa, Bandar Lampung, Telp (0721) 703995, Fax : (0721) 787309

Abstract

PT X is a company that produces refined sugar products in the form of Crystal Sugar. The production of refined sugar is packed in the form of plastic sack packaging with a capacity of 50 kg and 1 ton of spoon brand stamp with R1 refined sugar and R2 refined sugar which is marketed only for food and beverage industry throughout Indonesia. Implementation of procurement activities for demand and packaging goods expenditure at PT X requires warehouse for supporting facilities for industrial activities of refined sugar packaging materials. This study aims to analyze the inventory of packaging material jumbo bag (packaging material) in PT X with Reorder Point (ROP) method.

Keywords: *Supplies, Packaging materials, Jumbo bags. Point (ROP).*

Abstrak

PT X merupakan perusahaan yang menghasilkan produk gula rafinasi yang berupa gula Kristal. Hasil produksi gula rafinasi dikemas dalam bentuk kemasan karung plastik dengan kapasitas 50 kg dan 1 ton merk cap sendok dengan kualitas R1 gula rafinasi dan R2 gula rafinasi yang dipasarkan hanya untuk industri makanan dan minuman diseluruh wilayah Indonesia. Pelaksanaan kegiatan pengadaan permintaan dan pengeluaran barang kemasan pada PT X membutuhkan gudang untuk sarana penunjang kegiatan perindustrian bahan pengemasan gula rafinasi. Penelitian ini bertujuan untuk Menganalisis persediaan bahan pengemasan jumbo bag (packaging material) di PT X dengan metode *Reorder Point* (ROP).

Kata Kunci: *Persediaan, Bahan kemasan, Jumbo bag.*

PENDAHULUAN

Perkembangan industri makanan, minuman dan farmasi sangatlah mempengaruhi permintaan gula, khususnya gula rafinasi. Gula rafinasi adalah gula kristal sakarosa kering yang dibuat Kristal gila merah (*raw sugar*) melalui proses rafinasi. Peraturan Menteri Perdagangan R.I No.74/M-DAG/PER/9/2015, menyatakan bahwa gula rafinasi hanya diperuntukan bagi industri, hal ini bertujuan untuk kepentingan perlindungan industri-industri gula dalam negeri.

PT X adalah salah satu perusahaan swasta yang memproduksi gula rafinasi dengan bahan *raw sugar*. *Raw sugar* (gula mentah) adalah gula kristal sakarosa yang terbuat dari tebu melalui proses defikasi, yang tidak dapat langsung dikonsumsi oleh manusia sebelum diproses lebih lanjut. Bahan baku *raw sugar* di PT X yang di impor dari 3 negara yaitu Brazil, Thailand, dan Australia. Gula rafinasi yang di produksi oleh PT X terbagi atas dua kualitas yaitu R1 (gula rafinasi kualitas premium) dan R2 (gula rafinasi standar SNI). Gula rafinasi yang diproduksi dikemas dalam bentuk kemasan karung plastik dengan kapasitas 50 kg dan 1 ton merk cap sendok dengan kualitas R1, R2 yang dipasarkan banyak untuk industri makanan dan minuman di seluruh wilayah Indonesia (PT X).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Prosedur Penerimaan dan Pengeluaran Bahan Pengemasan (*packaging material*)

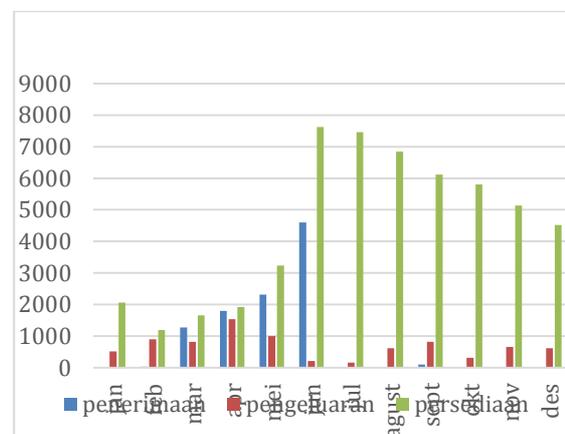
Prosedur adalah tata cara yang merupakan set urutan kegiatan yang standar untuk mencapai suatu tujuan atau menuju suatu tujuan. Diadakannya prosedur sebagai sarana

untuk mencapai tujuan efisiensi. PT X dalam pengelolaan administrasi persediaan barang harus mengikuti prosedur dengan tujuan menjaga agar barang-barang di gudang bebas dari pencurian atau manipulasi dan juga agar pengelolaan administrasi persediaan barang efektif dan efisien.

Kegiatan penerimaan dan pengeluaran barang pada gudang PT X menjamin kuantitas barang yang dikirim pemasok, dan mendistribusikan barang ke bagian yang melakukan permintaan barang. Bagian gudang PT X melakukan kegiatan segala aktivitas penerimaan dan pengeluaran barang dengan merekam jumlah barang masuk dan keluar, barang yang sesuai standar, barang tidak memenuhi spesifikasi, dan barang yang keadaan rusak

Analisis Reorder Point (ROP)

Perusahaan X juga menetapkan jumlah persediaan minimum dan juga persediaan maksimum jumbo bag yang seharusnya tersedia di gudang. Data persediaan, penerimaan dan pengeluaran jumbo bag terdapat pada Gambar di bawah ini.



Gambar 1. Penerimaan, pengeluaran, dan persediaan jumbo bag, 2015

Berdasarkan gambar di atas dapat diketahui bahwasannya persediaan jumbo bag selalu tersedia di perusahaan dengan cukup baik. Gambar tersebut menunjukkan penerimaan, pengeluaran dan juga persediaan selalu beroperasi dan mengalami fluktuasi nilai. Penerimaan tertinggi terjadi pada bulan Juni dengan nilai sebesar 4.600 pcs, sedangkan penerimaan terendah terdapat pada lima bulan yaitu Juli, agustus, Oktober, November, dan Desember. Berbeda halnya dengan penerimaan, pengeluaran persediaan rutin dilakukan perusahaan pada tiap bulannya namun nilainya juga berfluktuasi. Pengeluaran tertinggi terdapat pada bulan April sedangkan terendah pada bulan Juni dengan nilai 220 pcs.

Persediaan pada gambar menunjukkan nilai yang cukup tinggi dan juga selalu tersedia meskipun perusahaan tidak melakukan pembelian maupun pengeluaran. Besaran persediaan yang ada di gudang (stok) juga berbeda tiap bulannya, persediaan tertinggi terdapat pada bulan Juni dengan nilai 7.620 pcs dan terendah pada bulan Februari dengan nilai 1.200 pcs. Berdasarkan data tersebut perlu diketahui nilai besaran pengendalian berdasarkan *Reorder Point* (ROP) yang merupakan titik pemesanan kembali dengan biaya yang ekonomis sesuai dengan EOQ (*Economic Order Quantity*).

Nilai ROP yang dapat diketahui untuk jumbo bag tersebut apabila diketahui konfirmasi waktu tunggu, kebutuhan selama *lead time* dan *safety stock/stock* aman. Data *lead time* yang merupakan waktu tunggu antara waktu pemesanan hingga barang sampai ke perusahaan

untuk digunakan pada PT X adalah selama 20 hari. Kebutuhan bahan jumbo bag selama waktu 20 hari tersebut (waktu *lead time*) adalah 45 pcs jumbo bag dan persediaan aman perusahaan yang harus selalu tersedia adalah sebanyak 622 pcs. Nilai *Reorder Point* (ROP) yang merupakan titik pemesanan kembali yang ekonomis bagi perusahaan berdasarkan data tersebut diperoleh sebesar 1.522 pcs.

Nilai ROP diperoleh angka sebesar 1.522 pcs artinya pada tingkat persediaan jumbo bag yang terdapat di perusahaan sejumlah 1.522 pcs perusahaan harus kembali melakukan pembelian bahan kemas jumbo bag agar memberikan persediaan yang menguntungkan. ROP tersebut perlu dilihat berdasarkan tabel jumbo bag di atas bahwasannya persediaan perusahaan selama tahun 2015 untuk jumbo bag tersebut Sugar Labinta harus membeli lagi pada bulan Februari karena jumlah persediaan pada bulan berkaitan hanya sebanyak 1.200 sedangkan ROP atau perusahaan harus memesan saat terdapat pada titik 1.522.

KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian ini hasil penyusunan dapat disimpulkan sebagai berikut:

Penerimaan bahan kemas melalui beberapa tahapan yaitu: ikatan kerjasama, mendaftar ke keamanan, pre sampling, proses penentuan, proses pembongkaran, proses perhitungan, penanganan hasil sampling, proses administrasi, dan proses pembayaran. Sedangkan proses pengeluaran bahan kemasan adalah melalui: menentukan jumlah kebutuhan, memeriksa ketersediaan bahan kemas, memeriksa kondisi bahan kemas, melsaporkan ke bagian QC,

melaporkan ke bagian gudang, gagal/ lanjut, dan siap digunakan.

Pada kondisi jumlah persediaan bahan kemasan jumbo bag sebesar 1.522 pcs maka perusahaan melakukan pemesanan kembali.

REFERENSI

- PT. Sugar Labinta. 2016. *Documen controller* (DCC). Lampung.
- Prawirosentono, Suyadi. 2000. *Manajemen Operasi: Analisis dan Studi Kasus*, Edisi Ke-dua. PT. Bumi Aksara. Jakarta