

**KEBIJAKAN PENGENDALIAN STANDAR WAKTU DAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU DALAM RANGKA KELANCARAN PROSES PRODUKSI
PADA LYLly BAKERY LAMONGAN**

*(Luluk Nur Azizah

Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Islam Lamongan

Jl. Veteran No.53A Lamongan

Telp. (0322) 324706, Faks. (0322) 324706

Email : jpim.unisla@gmail.com

ABSTRAK

Sebuah perusahaan akan berjalan dengan efektif dan efisien jika dikelola dengan cara yang tepat. Dalam proses produksi, untuk menghindari pemborosan waktu, perusahaan perlu mengelola waktu dengan tepat, agar kegiatan proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Sedangkan persediaan bahan baku berperan penting pada kelancaran proses produksi. Karena jika persediaan bahan baku habis, maka kegiatan proses produksi juga akan terhenti selama beberapa waktu. Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana kebijakan pengendalian standar waktu dan persediaan bahan baku dalam rangka kelancaran proses produksi dan untuk mengetahui apakah dengan pelaksanaan standar waktu dan persediaan bahan baku dapat meningkatkan efisiensi proses produksi pada Lyly Bakery Lamongan. Dalam metode penelitian ini merupakan jenis penelitian Kualitatif dan metode analisis data yang digunakan adalah metode *time study*, *Economic Order Quantity*, total biaya persediaan, *Re Order Point*, dan *Safety stock*. Dari perhitungan yang telah dilakukan, didapat standar waktu proses produksi yaitu 281,05 menit. Sedangkan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ yaitu tepung 1865,62 kg, telur 1376,7 kg, gula 2433,84 kg, mentega 1287,67 kg. Total persediaan bahan baku tepung Rp. 9.352.556,31,-, telur Rp. 1.254.703,94,-, gula Rp. 2.218.022,58,-, mentega Rp. 1.175.651,04,-. Dengan persediaan pengamanan adalah tepung 1.350.000, telur 5.400, gula 33.746, dan mentega 14.169. Dan titik pesan masing-masing bahan baku kembali pada saat bahan baku berada pada tingkat jumlah tepung 23.625.350 Kg, telur 75.614 Kg, Gula 1.451.164 Kg, Mentega 170.064 Kg. Dan setelah dilakukan penetapan standar waktu dan dibandingkan dengan waktu terdahulu atau waktu sebelum dilakukan penetapan standar waktu, dapat dikatakan lebih efisien dengan selisih antara 1,95 menit. Dari hasil perhitungan total biaya persediaan masing-masing bahan baku kebijakan perusahaan dengan perhitungan metode EOQ tersebut diperoleh selisih masing-masing bahan baku sebesar tepung 5.713.618,69. Telur 17.965.804,9, gula 7.826.005,22, mentega 5.595.593,49. Dari perhitungan tersebut maka dapat disimpulkan bahwa menggunakan metode EOQ didapatkan hasil yang lebih efisien dibandingkan dengan kebijakan perusahaan Lyly bakery Lamongan

Kata Kunci: *Standar waktu, persediaan bahan baku dan proses produksi*

PENDAHULUAN

Perkembangan dunia industri di Indonesia diikuti dengan persaingan bisnis yang semakin meningkat, menuntut para

pelaku bisnis untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi di segala bidang. Salah satu cara untuk efektifitas dan efisiensi dapat diwujudkan dengan sistem

perencanaan pengendalian persediaan yang baik, sehingga proses produksi akan berjalan dengan lancar.

Sebuah perusahaan akan berjalan efektif dan efisien jika dikelola dengan cara yang tepat. Manajemen memiliki empat fungsi yang salah satunya yaitu pengendalian (controlling). Pengendalian berfungsi untuk memastikan tercapainya tujuan suatu organisasi. Bahan baku merupakan salah satu faktor pembentuk terjadinya barang jadi sehingga segala sesuatunya yang menyangkut bahan baku harus benar-benar diperhatikan. Beberapa masalah tersebut diantaranya seperti terganggunya jalan produksi, pemborosan, juga kekurangan dan sebagainya. Oleh karena itu pengambilan keputusan dalam pembelian bahan baku merupakan hal yang sangat diperhatikan nilai ekonomisnya. Apabila perusahaan hanya satu kali pemesanan, mungkin biaya pemesanan akan murah, namun dalam penyimpanannya perusahaan akan menanggung biaya yang tidak sedikit. Sebaliknya perusahaan melakukan beberapa kali pemesanan dalam satu kali periode, biaya yang dikeluarkan akan sedikit mahal akan tetapi biaya penyimpanan dan resiko akan lebih kecil.

Dalam dunia industri, waktu kerja merupakan salah satu faktor yang penting dan perlu mendapatkan perhatian dalam sistem produksinya. Waktu kerja berperan dalam penentuan produktifitas kerja serta menjadi tolak ukur untuk menentukan metode kerja yang terbaik dalam menyelesaikan suatu pekerjaan. Untuk membandingkan waktu kerja yang paling baik dari metode kerja yang ada dibutuhkan suatu waktu baku atau waktu standar sebagai acuan untuk penentuan metode kerja yang terbaik.

Pada proses produksi waktu standar mempunyai peranan penting. Waktu standar dapat diartikan sebagai waktu baku, waktu

baku adalah waktu yang digunakan sebagai standar berapa lama suatu pekerjaan harus

dilakukan. Beberapa hal mengenai manfaat standar waktu yaitu : digunakan untuk menghilangkan pemborosan sekaligus meningkatkan produktivitas kerja sebagai dasar penentuan upah dan jumlah buruh atau pekerja, dasar penentuan lot (jumlah) bahan atau material yang dibeli, jadwal penjadwalan produksi, parameter mengenai baik buruknya kualitas operasi maupun pelayanan (jasa), dan sebagainya.

Berdasarkan hal tersebut, maka penulis tertarik untuk mengambil judul penelitian : “**KEBIJAKAN PENGENDALIAN STANDAR WAKTU DAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM RANGKA KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA LYL BAKERY LAMONGAN**”

Rumusan Masalah

1. Bagaimana kebijakan pengendalian standar waktu produksi dan persediaan bahan baku dalam rangka kelancaran produksi pada Lyly Bakery Lamongan?
2. Apakah dengan pelaksanaan pengendalian standar waktu dan persediaan bahan baku dapat meningkatkan efisien proses produksi pada Lyly Bakery Lamongan ?

Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui kebijakan pengendalian standar waktu dan persediaan bahan baku dalam rangka menunjang kelancaran produksi Lyly Bakery Lamongan.
2. Untuk mengetahui Apakah dengan pelaksanaan pengendalian standar waktu dan persediaan bahan baku dapat meningkatkan efisien proses produksi pada Lyly Bakery Lamongan merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya- sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi) – tenaga kerja, mesin-mesin,

KAJIAN PUSTAKA

Handoko (2015 : 03) mengungkapkan bahwa “ manajemen produksi dan operasi

peralatan, bahan mentah dan sebagainya – dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa. Para manager produksi dan operasi mengarahkan berbagai masukan (input) agar dapat memproduksi berbagai keluaran (output) dalam jumlah, kualitas, harga, waktu dan tempat tertentu sesuai dengan permintaan konsumen

Pengertian Standar Waktu

Hazier dan Reinder dalam Deby Punandes Saputra (2014:13) standar waktu proses

Persediaan

Handoko (2015 : 333) mengemukakan bahwa istilah persediaan (*inventory*) adalah suatu istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumber daya-sumber daya organisasi yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan. Permintaan akan sumber daya mungkin internal ataupun eksternal. Ini meliputi persediaan bahan mentah, barang dalam proses barang jadi atau produk akhir bahan-bahan pembantu atau pelengkap, dan komponen-komponen lain yang menjadi bagian keluaran produk perusahaan.

Economic Order Quantity (EOQ)

Pandji Anoraga (2011:257) mengungkapkan bahwa, Metode manajemen persediaan yang paling terkenal adalah model *economic Order quantity* (EOQ) atau *economic lot size* (ELS). Metode-metode ini baik digunakan untuk barang-barang yang dibeli maupun yang diproduksi sendiri. Model EOQ adalah nama yang biasa digunakan untuk barang-barang yang dibeli, sedangkan ELS digunakan untuk barang-barang yang diproduksi secara internal. Perbedaan pokoknya adalah bahwa, untuk WLS, biaya pemasangan (*ordering cost*) meliputi biaya penyimpanan pesanan untuk dikirimkan ke pabrik dan biaya penyimpanan mesin-mesin (*setup cost*) meliputi biaya penyimpanan pesanan untuk dikirim ke pabrik untuk mengerjakan pesanan.

adalah jumlah waktu yang dibutuhkan untuk melaksanakan suatu pekerjaan atau bagian dari pekerjaan itu.

Dengan adanya standar waktu yang dilaksanakan oleh perusahaan maka para pekerja yang melaksanakan kegiatan proses produksi tersebut dapat mengikuti lama proses yang telah ditetapkan sebelumnya dan bukan sekedar menurut ukuran dari masing-masing karyawan sehingga pada akhirnya penetapan standar waktu dapat diketahui tingkat efisiensi kerja karyawan.

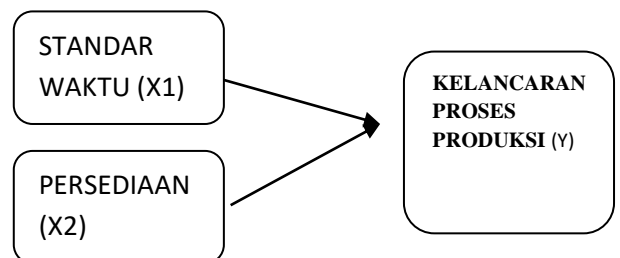
Dalam hal ini akan digunakan istilah EOQ yang mencakup pengertian keduanya. Rumus EOQ yang biasa digunakan adalah :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2SD}{H}}$$

Kelancaran Proses Produksi

Menurut Pangestu Subagyo (2009:8), proses produksi atau proses operasi adalah proses perubahan masukan menjadi keluaran. Macam barang atau jasa yang dikerjakan banyak sekali sehingga macam proses yang ada juga banyak. Ada yang membagi menjadi dua macam, ada yang menjadi menjadi lima macam. Pada umumnya pembagiannya menjadi dua macam yang sifatnya ekstrim, yaitu proses produksi *continous* atau terus-menerus dan proses produksi *intermittent* atau terputus-putus.

Kerangka Berpikir



Kerangka Konseptual

METODE PENELITIAN

Teknik dan Pendekatan Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini yaitu penelitian kualitatif. Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme, digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana penelitian adalah sebagai instrumen kunciteknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif /kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada *generalisasi*. Sugiyono (2008 : 13). Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah dekskriptif..

Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan mulai bulan Oktober 2016 sampai Maret 2016 pada Lyly Bakery Lamongan yang beralamatkan di Jl. Sunan Drajat No. 52 Lamongan. Usaha ini bergerak dibidang produksi roti.

Populasi dan Sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah Lyly bakery Lamongan dan Sampel dari penelitian ini adalah HRD dan karyawan Lyly Bakery Lamongan.

Metode Analisa Data

Tahap analisis merupakan tahapan atau salah satu langkah yang sangat peting dalam penelitian ini. Peneliti harus menengentukan pola metode analisa yang mana yang akan digunakan. Metode analisis yang digunakan adalah sebagai berikut :

1. Teknik pengukuran standar waktu dengan metode *time study* :
Perhitungan waktu siklus rata-rata (CT) dapat dihitung dengan cara sebagai berikut :

$$CT = \frac{\sum waktu}{\sum siklus}$$

2. Dalam menentukan persediaan :

Economic Order Quantily (EOQ), atau pemesanan yang ekonomis dapat ditentukan degan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil wawancara pada tenaga kerja lyly bakery, dapat diketahui bahwa sebelum diadakan pengamatan, waktu yang ditempuh untuk menyelesaikan adonan roti sebesar 283 menit. Dan setelah penelitian standard waktu proses yang diperoleh adalah :

Tabel 5.7
Efisien waktu

Proses kerja lyly bakery	Waktu standard	Waktu sebelumnya	Selisih waktu
Satu adonan Bakery	281,05	283	1,95

Sumber telah diolah

Dapat dilihat pada table diatas, selisih antara waktu standard yang telah dihitung menggunakan standard waktu dan waktu sebelum dilakukan penelitian adalah 1,95 menit.

Dengan adanya waktu standard, maka manfaat yang dapat diambil dari Lyly Bakery adalah :

- a. Perusahaan dapat melakukan evaluasi terhadap tenaga kerja, dengan melaukan evaluasi, maka perusahaan dapat meningkatkan system pengolahan karyawan kearah yang lebih baik
- b. Perusahaan dapat mengestimasi biaya-biaya untuk upah para pekerja Lyly Bakery.
- c. Perusahaan mampu melakukan penjadwalan proses produksi pada Lyly Bakery.

d. Perusahaan juga dapat memperkirakan rencana-rencana insentif dan program balas jasa terhadap tenaga kerjanya. Dalam memberikan balas jasa pihak manajemen perusahaan perlu memperhatikan prinsip keadilan, perbedaan kompensasi dapat diterima karyawan jika didasarkan pada perbedaan yang jelas perbedaan tanggung jawab, beban kerja dan jumlah waktu kerja karyawan tersebut. Perbedaan yang tidak dapat diterima karyawan akan menimbulkan ketidakpuasan pemberian kompensasi yang adil.

Tabel 5.15
Perhitungan *Re Order Point* masing-masing bahan baku

Bahan baku	Safety Stock	Lead Time	Kebutuhan BB per hari	ROP
Tepung	135.000	2	175 Kg	23.625.350
Telur	5400	1	14 Kg	75.614
Gula	33746	2	43 Kg	1.451.164
Mentega	14169	3	12 Kg	170.064

Sumber data : Lyly Bakery Lamongan (data telah diolah)

KESIMPULAN

Dari hasil penelitian yang dilakukan pada Lyly Bakery Lamongan dan yang telah dibahas pada bab-bab sebelumnya mengenai “KEBIJAKAN PENGENDALIAN STANDAR WAKTU DAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM RANGKA KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA LYLY BAKERY LAMONGAN” ,maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Dari perhitungan yang telah dilakukan, didapat standard waktu proses produksi pada Lyly Bakery Lamongan yaitu 281,05 menit. Sedangkan pengendalian persediaan bahan baku

Jadi perusahaan Lyly Bakery harus melakukan pemesanan bahan baku kembali pada saat bahan baku pada tingkat jumlah tepung 23.625.350 Kg, telur 75.614 Kg, Gula 1.451.164 Kg, Mentega 170.064 Kg.

Perusahaan mempunyai kebijakan sendiri-sendiri dalam menentukan persediaan bahan baku. Besar kecilnya jumlah persediaan akhir yang ditentukan akan mempengaruhi jumlah bahan baku yang harus dibeli. Apabila persediaan akhir ditentukan terlalu besar, maka jumlah bahan baku yang dibeli akan bertambah dan meningkat. Hal ini juga mengakibatkan meningkatnya biaya persediaan. Perusahaan perlu menetapkan jumlah persediaan akhir yang tepat disamping mempertimbangkan kelangsungan proses produksi yaitu mencegah terjadinya kekurangan persediaan dan juga untuk meminimalkan biaya persediaan.

Maksud dan tujuan lyly bakery melakukan pengendalian persediaan bahan baku ini adalah untuk menjaga agar perusahaan tidak kehabisan bahan baku , serta menjaga agar persediaan tidak terlalu besar yang berakibat adanya pembengkakan biaya-biaya penyimpanan dan pengelolaanny

dengan menggunakan metode EOQ adalah untuk kuantitas pembelian yang optimal masing-masing bahan baku yaitu tepung 1865,62, telur 1376,7, gula 2433, 84, mentega 1287,67. Total persediaan masing-masing bahan baku tepung Rp. 9.352.556, 31,- , telur Rp. 1.254.703,94,- , gula Rp. 2.218.022,58,- , mertega Rp. 1.175.651,04,- . Dengan persediaan pengamanan adalah tepung 1.350.000 , telur 5.400, gula 33.746, dan mentega 14.169. Dan titik pesan masing-masing bahan baku kembali pada saat bahan baku berada pada tingkat jumlah tepung 23.625.350 Kg, telur 75.614

Kg, Gula 1.451.164 Kg, Mentega 170.064 Kg.

- Setelah dilakukan penetapan standard waktu dan dibandingkan dengan waktu terdahulu atau waktu sebelum dilakukan penetapan standard waktu, dapat dikatakan efisien dengan selisih antara 1,95 menit. Dari hasil perhitungan total biaya persediaan masing-masing bahan baku kebijakan perusahaan dengan perhitungan metode EOQ tersebut diperoleh selisih masing-masing bahan baku sebesar tepung 5.713.618,69. Telur 17.965.804,9, gula 7.826.005,22, mentega 5.595.593,49. Sehingga dapat diambil kesimpulan dengan menggunakan metode EOQ, biaya yang dibutuhkan oleh Lyly Bakery tersebut lebih efektif.

SARAN

Berdasarkan penelitian dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis dapat memberikan saran yang biasa dijadikan pertimbangan bagi pihak perusahaan yaitu :

- Sebaiknya perusahaan Lyly bakery melakukan evaluasi terhadap tenaga kerja yaitu, perusahaan dapat menilai dan melihat langsung hasil kerja yang dilakukan oleh karyawan dalam perusahaan dan dapat memperkirakan rencana insentif dan program balas jasa secara tepat.
- Selain itu perusahaan perusahaan seharusnya menentukan *Safety stock* dan *re order point* dalam pengendalian persediaan bahan baku untuk menjaga kemungkinan kekurangan bahan baku yang lebih besar dari perkiraan dan untuk menjaga kemungkinan keterlambatan bahan baku yang telah dipesan..

DAFTAR PUSTAKA

- Handoko, T.Hani. 2015. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi. Edisi Pertama*. BPFE-Yogyakarta
- Heizer, Jay & Render, Barry. 2008. *Manajemen Operasi Edisi ketujuh. Jilid 1*. Salemba Empat, Jakarta
- Heizer, Jay & Render, Barry. 2014. *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan Edisi II*. Salemba empat, Jakarta
- Herjanto, Eddy, 2008. *Manajemen Operasi (Edisi Ketiga)*. Jakarta: GRASINDO
- Kumalaningrum, Maria P., Heni Kusumawati, dan Rahmat Purbandono Handani. 2011. *Manajemen Operasi. STIM YKPN, Yogyakarta*
- Sugiyono. 2008. *Metode penelitian kuantitatif kualitatif dan R&D*. Alfabeta Bandung
- Taufiq, Ahmad. 2014. *Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode Economic Order Quantity (Eoq) Pada Salsa Bakery Jepara*
- Govindarajan, Vinjay. N.Anthony. 2011. *Sistem Pengendalian Manajemen Edisi 12 Jilid Satu*. KARISMA Publishing Grup. Tangerang Selatan
- Wilujeng, Ayu Dwi. 2015. *Kebijakan pengendalian standar waktu dan persediaan bahan baku dalam rangka kelancaran produksi pada Athira Bakery Lamongan*
- Zakaria, Feby. 2013. *Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pasir Silika Menggunakan Metode Economic Order Quantity (Eoq)*.