BAB III

DATA HASIL PENELITIAN

3.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba merupakan salah satu Badan Usaha Milik Daerah (BUMD) Propinsi Jawa Barat yang dalam perkembangannya terbentuk melalui Peraturan Daerah Propinsi Jawa Barat No. 13/PD-DPRD/64, tanggal 4 November 1964 dengan nama Perusahaan Daerah Karet dan Kimia (PD. Karkim), kemudian mengalami perubahan menjadi PD. Kerta Karkim Unit Inkaba sesuai dengan Perda Propinsi Jawa Barat No. 15 tanggal 6 Oktober 1981 yang disahkan oleh Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia dengan keputusan No. 539.32-904, tanggal 8 Juli 1982, diundangkan dalam Lembaran Daerah Propinsi Jawa Barat, pada tanggal 17 Juli 1982, No. II Seri D. Pembentukannya didasarkan pada Undang-Undang No. 5 tahun 1962 tentang Perusahaan Daerah serta Undang-Undang No. 5 tahun 1974, tentang Pokok-pokok Pemerintahan di Daerah.

Tujuan pendiriannya adalah untuk menjadi :

a. Salah satu sarana dalam usaha Pemerintah Daerah menambah sumber Pendapatan Daerah.
b. Turut serta dalam melaksanakan usaha-usaha pembangunan sesuai dengan fungsinya serta meningkatkan produksi/jasa dan perdagangan di bidang karet, plastik, dan kimia.

Dilihat dari sejarahnya, pendirian P.D. Kerta Karkim Unit Inkaba mengalami beberapa periode sebagai berikut :

1) **Periode Sebelum 1945**

Pabrik karet ini didirikan oleh orang-orang Belanda dengan nama **N.V. FATERU** (Fabriek Technische Rubberwaren) pada tahun 1933. Peralatan pabrik pada waktu itu masih sangat sederhana dan produksinya masih relatif sedikit.

Ketika orang-orang Jepang tiba di Indonesia dan merebut kekuasaan dari Pemerintah Belanda, perusahaan ini diberi nama "Priangan Komo Kojo", dan produksinya ditekankan hanya untuk keperluan militer Jepang.

2) **Periode 1945 sampai dengan 1959**

Setelah Indonesia merdeka, maka perusahaan tersebut dikuasai oleh bangsa Indonesia. Akan tetapi pada tahun 1946 untuk kedua kalinya Belanda datang ke Indonesia, dan perusahaan kembali dikuasai oleh orang-orang Belanda. Namun perusahaan kembali menjadi **N.V. Fateru Bandoeng**.

3) **Periode 1959 sampai dengan 1972**

Berdasarkan Undang-Undang No. 86 tahun 1958 Lembaran Negara No. 1962 tahun 1958, tentang nasionalisasi perusahaan milik Belanda di Indonesia yang pelaksanaannya diatur oleh Peraturan Pemerintah No. 33 tahun 1959, perusahaan diambil alih oleh Pemerintah Republik Indonesia. Nama perusahaan diganti menjadi **PN INKABA** (Perusahaan Negara Industri Karet Bandung), di bawah Badan Pengawasan Industri dan Tekstil Pusat yang diawasi oleh Penguasa Perang Daerah (Peperda) Jawa Barat. Pada tanggal 2 Mei 1963, pabrik ini diserahkan kepada Pemerintah Daerah Jawa Barat dan

statusnya berubah menjadi Perusahaan Daerah dengan nama Perusahaan Daerah Karet dan Kimia **(PD. KARKIM)**, yang terdiri dari 3 unit, yaitu :

- Unit 1 PIKAN, di jalan Jakarta No. 22 Bandung
- Unit 2 INKABA, di jalan Simpangan Industri No. 2 Bandung
- Unit 3 KRIDA YUDHA, di jalan Jatinegara No. 35 Bandung

4) Periode 1972 sampai dengan 1979

Pada tanggal 29 April 1972, Pemerintah Daerah Propinsi Jawa Barat mengadakan suatu perjanjian sewa kontrak dengan **CV. TAMPOMAS**, perusahaan swasta di Bandung. Berdasarkan Surat Keputusan Gubernur Jawa Barat, No. 133/B/N/PD/72, Unit 1 dan 2 disewakontrakkan dari tahun 1972 sampai dengan tanggal 1 Mei 1979.

Setelah mengadakan perjanjian tersebut maka perusahaan yang dikelola oleh pihak swasta ini diganti dengan nama **P.T. INKABA BARU**, kemudian pada bulan Juli 1972 diganti lagi menjadi **P.T. INKABA RUBIN**.

5) Periode 1979 sampai dengan sekarang

Terhitung sejak tanggal 1 Mei 1979 sampai dengan sekarang, perusahaan dikelola kembali oleh Pemerintah Daerah Propinsi Jawa Barat, melalui Direksi yang ditunjuk. Nama perusahaan kembali menjadi **P.D. Karet Kimia Unit Inkaba** sampai tahun 1981. Kemudian berdasarkan Perda No. 15 tahun 1981, nama perusahaan mengalami perubahan manjadi **P.D. Kerta Karkim Unit Inkaba**.

Pada tahun 1999 melalui Peraturan Daerah No. 1 tahun 1999 tanggal 26 Januari 1999 tantang Peleburan Perusahaan-perusahaan Daerah Propinsi Daerah Tingkat I Jawa Barat, dari 10 (sepuluh) Perusahaan Daerah Milik Pemerintah Daerah Propinsi Jawa Barat dilebur manjadi 3 (tiga) Perusahaan Daerah sesuai dengan jenis-jenis usahanya dan PD Kerta Karkim Unit Inkaba kembali mengalami perubahan nama menjadi **Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba** sesuai Peraturan Daerah No. 3 tahun 1999 tentang Perusahaan Daerah Industri Propinsi Daerah Tingkat I Jawa Barat yang dalam usahanya tidak hanya bergerak dalam industri perkaretan tetapi sesuai dengan jenis-jenis usaha yang dilebur, dapat pula bergerak dalam industri makanan dan minuman serta industri tekstil dan industri lainnya, khusus untuk Industri Perkaretan masih digunakan *Trade Mark* (merek dagang) "**Inkaba**".

"Inkaba" yang bergerak dalam bidang industri hilir perkaretan telah berpartisipasi aktif sejak mulai didirikannya pada tahun 1964. Peranan ini masih perlu lebih ditingkatkan lagi mengingat dengan adanya peningkatan pertumbuhan industri di hilir, maka akan meningkatkan pula pertumbuhan di industri hulu, khususnya perkebunan-perkebunan rakyat, sehingga adanya keterkaitan antara industri hilir dan industri hulu.

Keterkaitan industri kecil dan menengah dengan industri berskala besar perlu ditingkatkan secara efisien dan saling menguntungkan melalui pola kemitraan, dimana masing-masing pihak yang bermitra akan menawarkan keuntungan kompetitif yang dimiliki.

Kondisi pasar saat ini menunjukkan bahwa barang-barang teknik karet spesifikasi khusus yang terbuat dari karet alam sebagian masih diimpor dan Inkaba sendiri baru dapat memenuhi $\pm$ 1,47% dari pangsa pasar, padahal saat ini

Indonesia merupakan negara penghasil karet alam terbesar di dunia dimana pada tahun 1993 produksi karet alam Indonesia mencapai 1,405 juta ton. Hal ini disebabkan karena komoditas produk tersebut merupakan suatu hal yang bersifat *High Risk* (beresiko tinggi) dalam penggunaannya. Namun demikian, dengan melaksanakan penelitian dan pengembangan yang berkesinambungan, ternyata bahwa secara bertahap produk dalam negeri yang dihasilkan telah dapat menggantikan barang-barang teknik karet impor tersebut. Hal ini menunjukkan adanya pergeseran strategi keunggulan komparatif menuju keunggulan kompetitif yang didasarkan pada peningkatan kemampuan sumber daya manusia dalam penguasaan teknologi untuk menghasilkan produk unggul yang memiliki nilai tambah tinggi.

Suatu hal yang sangat menggembirakan pada dewasa ini adalah adanya *Political Will* dan *Willingness* dari para pengguna/konsumen (khususnya Badan Usaha Milik Negara) untuk selalu berusaha meningkatkan pemakaian produk dalam negeri yang dalam pelaksanaannya didahului dengan melakukan penelitian dan pengembangan bersama-sama dengan produsen, dalam hal ini Inkaba telah banyak menjalin atau mengadakan kemitraan melalui kerja sama penelitian produk karet teknik untuk mensubstitusi produk yang masih diimpor baik dengan pengguna/user maupun dengan beberapa lembaga penelitian seperti BATAN, BPPT, Balai Penelitian Teknologi Karet (BPTK) Bogor, DISLITBANG TNI-AL, Laboratorium Hidrolika Teknik Sipil, Laboratorium Konstruksi Teknik Sipil, FTSP Institut Teknologi Bandung (ITB). Dengan telah adanya jalinan kerjasama yang demikian, maka dapat dipastikan bahwa industri karet, khususnya industri yang memproduksi barang-barang teknik karet yang terbuat dari bahan karet alam akan dapat berkembang dengan pesat, yang pada gilirannya nanti akan dapat pula

melakukan ekspor sesuai dengan anjuran pemerintah untuk menggalakan ekspor komoditas nonmigas.

Beberapa produk hasil penelitian sesuai dengan akselerasi pasar telah memberikan kontribusi bagi beberapa industri maupun instansi dan saat ini merupakan komponen pelengkap suku cadang pada industri-industri strategis di Indonesia, seperti; Industri Pupuk, TNI-AL, PT. Kereta Api Indonesia, PT. Krakatau Steel, Pertamina, Tambang Timah, Tambang Batubara, Pabrik Semen dan lain-lain.

Saat ini masih terus dilakukan penelitian bekerjasama dengan Laboratorium Hidrolika Teknik Sipil FTSP ITB untuk dapat mensubstitusi *Rubber Dam* yang masih diimpor oleh pengguna dalam hal ini Departemen Pekerjaan Umum Dirjen Pengairan. Hasil penelitian awal memperkenalkan rubber dam anti "V" notch, dengan jenis rubber dam yang diisi udara. Material yang digunakan terdiri dari material karet dari dalam negeri kecuali karet sintetis, kanvas dari dalam negeri dan dengan rancangan jumlah benang serta pemintalan di kerjakan di pabrik tekstil Bandung. Uji tarik kekuatan karet termasuk kanvasnya dilakukan di Laboratorium Konstruksi Sipil ITB.

Sangat diharapkan dengan pemakaian bendung karet buatan dalam negeri dapat menghemat devisa dan membuka peluang tenaga kerja dibidang karet.

Kerjasama dengan Laboratorium Hidrolika Teknik Sipil FTSP ITB selain meneliti *Rubber Dam*, juga meneliti pintu apung (*floating gate*) yang sangat berguna untuk pintu drainase atau pintu suplesi pada pengembangan daerah rawa pasang surut. Penelitian diarahkan kepada kinerja pintu apung sendiri, bentuk dan berat pintu apung, kekuatan/konstruksi pintu apung sendiri, termasuk kekuatan

karet daun pintunya. Pintu tersebut merupakan pintu pertama di Indonesia dan dengan didukung oleh material buatan dalam negeri.

Mengingat keterkaitan antara industri strategis dengan industri pendukungnya, pengembangan industri barang teknik karet spesifikasi khusus sebagai salah satu industri pendukung, tidak dapat dipisahkan dengan pengembangan industri strategis tersebut.

Kondisi pasar saat ini menunjukkan bahwa barang-barang teknik karet khusus yang dibuat dari bahan karet alam sebagian besar masih diimpor (± 34,5%). Tetapi secara bertahap produk dalam negeri telah dapat menggantikan barang-barang teknik karet impor tersebut, sebagian aplikasi dari Keppres 16 tahun 1994 mengenai dukungan pemerintah terhadap pengguna produk dalam negeri yang memerlukan adanya keselarasan *Political Will* dan *Willingness* dari pemakai produk dalam negeri.

Sebagai contoh substitusi impor yang telah berhasil dikembangkan di industri karet, dalam hal ini P.D. Kerta Karkim, adalah *Rubber Coupling* untuk kompresor CO_2 di PT. PUSRI dan PT. Kujang, yang telah terpasang sejak bulan Maret 1992 untuk PT. PUSRI dan tahun 1994 untuk PT. Kujang dan sampai saat ini masih beroperasi dengan baik. Dibandingkan dengan harga barang impor, untuk satu komponen barang teknik karet (*Rubber Coupling*), dapat menghemat 2/3 biaya impor. Contoh lain dari keuntungan segi ekonomi adalah telah sanggupnya Inkaba membuat barang-barang substitusi impor lainnya. Keuntungan lain yang diperoleh dengan substitusi impor selain harga jauh lebih murah juga suku cadang dapat dipenuhi dalam waktu yang relatif singkat.

Sehubungan dengan hal ini, Inkaba telah melaksanakan program pengembangan usaha disegala bidang, seperti; tenaga kerja, produksi, pemasaran dan permodalan.

Dalam kurun waktu yang relatif singkat, pelaksanan program-program tersebut telah tercapai hasil yang cukup menggembirakan, baik dalam peningkatan produktivitas tenaga kerja, kapasitas produksi maupun jangkauan pemasaran. Keberhasilan di bidang pemasaran, diantaranya telah ditunjukkan oleh wilayah pemasaran sampai ke Sumatera Utara, Sumatera Selatan, dan Kalimantan Timur. Sedangkan untuk mendukung hasil produksi yang sesuai dengan standar mutu sesuai dengan keinginan konsumen, Laboratorium Uji Inkaba telah dilengkapi dengan beberapa peralatan uji diantaranya; Rheometer, Abrasion Tester, Aging Tester, Mooney Visco Mater, Hardness Tester, Oil Resistant Tester, Tensile Strength Tester, dan Ozone Resistant Tester.

3.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Dalam melakukan kegiatannya, Perusahaan Daerah Industri Propinsi Daerah Tingkat I Jawa Barat, dilengkapi dengan susunan Dewan Direksi sebagai berikut :

- Direktur Utama
- Direktur Produksi
- Direktur Umum

Adapun struktur organisasi di tingkat pusat secara terperinci dapat diuraikan sebagai berikut :

1). Direktur Utama, membawahi :

- Direktur Produksi
- Direktur Umum

2). Direktur Produksi, membawahi :

- Bagian Perencanaan dan Pengembangan, yang meliputi
  a). Sub Bagian Perencanaan dan Pengendalian
  b). Sub Bagian Riset dan Pengembangan

- Bagian Produksi dan Teknik, yang meliputi :
  a). Sub Bagian Produksi
  b). Sub Bagian Quality Assurance
  c). Sub Bagian Teknik
- Bagian Pemasaran, yang meliputi :
  a). Sub Bagian Perencanaan dan Pengendalian
  b). Sub Bagian Penjualan

3). Direktur Umum, membawahi :

- Bagian Administrasi dan Umum, yang meliputi :
  a). Sub Bagian Sumber Daya Manusia
  b). Sub Bagian Pengadaan
  c). Sub Bagian Urusan Dalam
  d). Sub Bagian Sekretariat
- Bagian Keuangan, yang meliputi :
  a). Sub Bagian Perbendaharaan
  b). Sub Bagian Anggaran dan Verifikasi
  c). Sub Bagian Akuntansi Umum
  d). Sub Bagian Akuntansi Biaya

Secara operasional kegiatan Perusahaan Daerah Industri dilakukan oleh beberapa unit yang bertanggungjawab langsung kepada Direksi, yang terdiri dari :

1). Unit Inkaba, yang bergerak di bidang pengolahan karet dan kimia.

2). Unit Usaha Es, yang bergerak di bidang pengolahan Es.

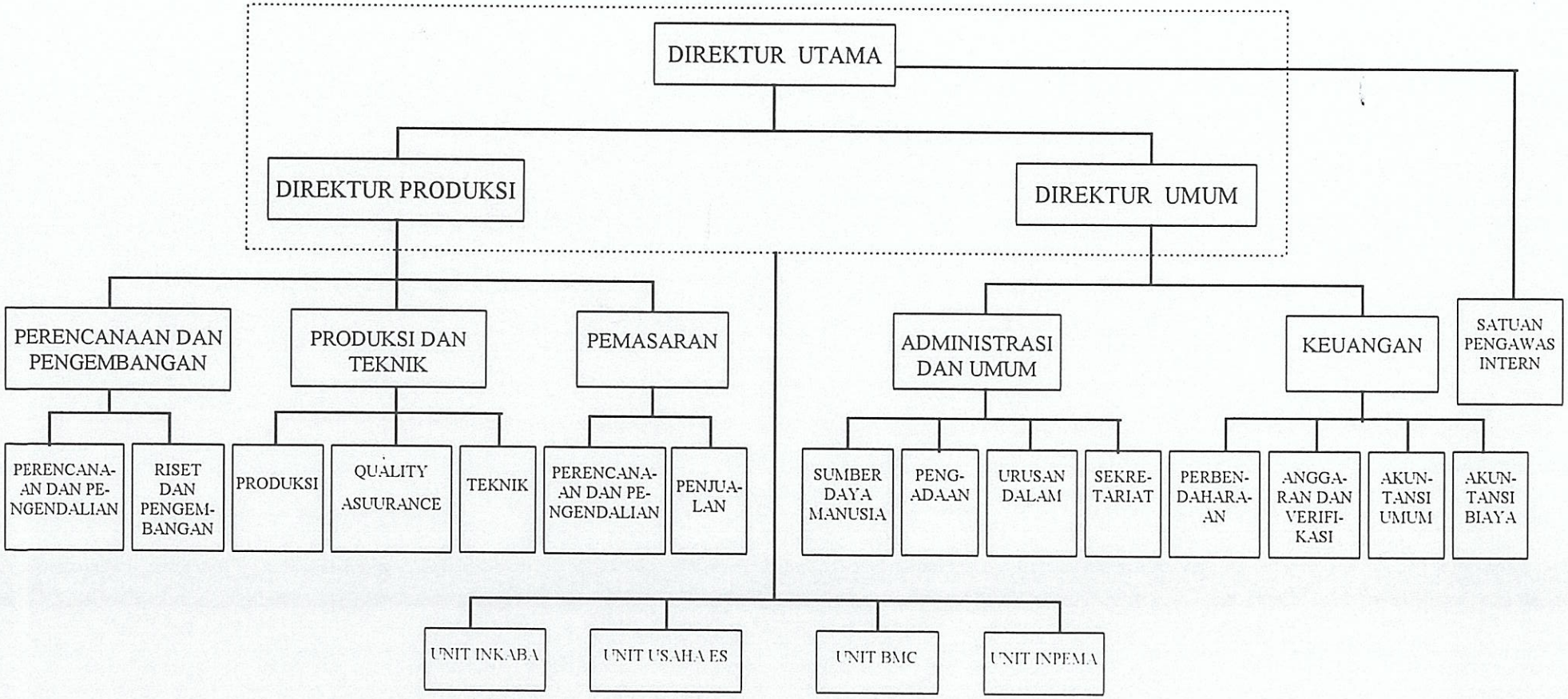
3). Unit BMC, yang bergerak di bidang pengolahan makanan.

4). Unit Inpema, yang bergerak di bidang pengolahan tekstil.

Untuk lebih jelasnya, struktur organisasi Perusahaan Daerah Industri di tingkat pusat, dapat digambarkan sebagai berikut:

STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN DAERAH INDUSTRI

PROPINSI DAERAH TINGKAT I JAWA BARAT



Gambar 1. Struktur Organisasi Tingkat Pusat

Unit Inkaba merupakan bagian dari Perusahaan Daerah Industri yang bergerak dalam bidang pengolahan karet dan kimia. Unit ini dipegang oleh seorang Kepala Unit yang bertanggungjawab langsung kepada Direksi dengan membawahi beberapa Seksi sebagai berikut :

1). Seksi Production Planning Control

2). Seksi Persiapan

3). Seksi Pembentukan

4). Seksi Teknik

5). Seksi Keuangan

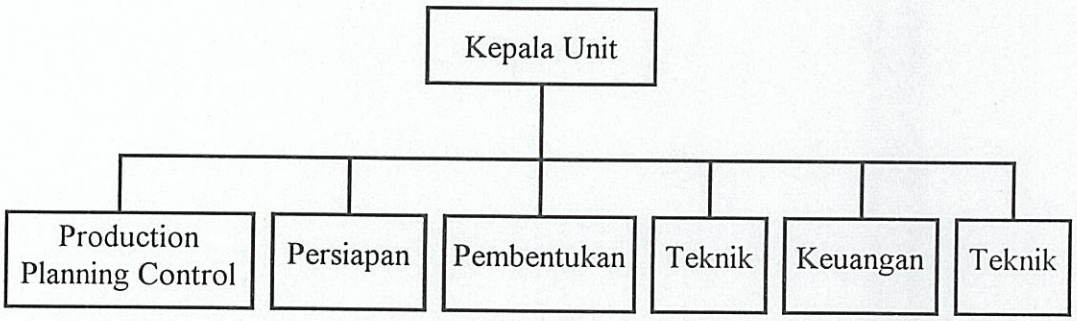
6). Seksi Umum

Untuk lebih jelasnya struktur organisasi pada Unit Inkaba dapat digambarkan sebagai berikut :

STRUKTUR ORGANISASI

PERUSAHAAN DAERAH INDUSTRI PROPINSI DT. I JAWA BARAT

UNIT INKABA



Gambar 2. Struktur Organisasi Unit Inkaba

Dalam operasionalnya setiap Kepala Seksi dibantu oleh beberapa Supervisor yang melakukan aktivitasnya sesuai dengan fungsi masing-masing. Secara garis besar uraian tugas dari Unit Inkaba dapat diuraikan sebagai berikut :

1). Kepala Unit Inkaba

- Merencanakan dan merumuskan program pengembangan Unit Inkaba yang meliputi; PPC, Persiapan, Pembentukan, Teknik, Keuangan, Sumber Daya Manusia dan Umum.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan program pengembangan kegiatan di Unit Inkaba.
- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di Unit Inkaba.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di Unit Inkaba serta melaporkan kepada Direksi.

2). Kepala Seksi PPC (*Production Planning and Control*)

- Merencanakan dan merumuskan program operasional di seksi PPC yang meliputi; administrasi dan inspeksi dokumen, perencanaan dan pengendalian produksi maupun teknik, serta fasilitas laboratorium.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan di seksi PPC.
- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di seksi PPC.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di seksi PPC dan melaporkan kepada Kepala Unit Inkaba.

3). Kepala Seksi Persiapan

- Merencanakan dan merumuskan program operasional di seksi Persiapan yang meliputi; administrasi, gudang bahan dan kamar timbang, giling

campur, stryk, voorwarmer, callander, extruder, serta gudang kompon, dan gudang dalam proses.

- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan di Seksi Persiapan.
- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di Seksi Persiapan.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di Seksi Persiapan dan melaporkan kepada Kepala Unit Inkaba.

4). Kepala Seksi Pembentukan

- Merencanakan dan merumuskan program operasional di Seksi Pembentukan yang meliputi; administrasi, press, matting, slang, roll, finishing dan gudang barang jadi.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan di Seksi Pembentukan.
- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di Seksi Pembentukan.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di Seksi Pembentukan dan melaporkan kepada Kepala Unit Inkaba.

5). Kepala Seksi Teknik

- Merencanakan dan merumuskan program operasional di Seksi Teknik yang meliputi; administrasi, bengkel, dan pemeliharaan.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan di Seksi Teknik.

- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di Seksi Teknik.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di Seksi Teknik dan melaporkan kepada Kepala Unit Inkaba.

6). Kepala Seksi Keuangan

- Merencanakan dan merumuskan program operasional di seksi Keuangan yang meliputi; perbendaharaan, anggaran dan verifikasi, akuntansi umum, serta akuntansi biaya.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan di Seksi Keuangan.
- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di Seksi Keuangan.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di Seksi Keuangan dan melaporkan kepada Kepala Unit Inkaba.

7). Kepala Seksi Umum

- Merencanakan dan merumuskan program operasional di seksi Umum yang meliputi; ISO 9002, administrasi dan sumber daya manusia, pengadaan, penjualan, urusan dalam, serta kesekretariatan.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, serta mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan di Seksi Umum.
- Melakukan pembinaan dan memberikan instruksi yang disertai dengan pengawasan melekat terhadap personil di Seksi Umum.
- Mendelegasikan tugas-tugas yang dapat dikerjakan oleh bawahan.
- Membuat dan menyusun laporan mengenai kegiatan di Seksi Umum dan melaporkan kepada Kepala Unit Inkaba.

3.3 Pengelolaan Persediaan Bahan Baku

Dalam setiap proses produksi, suatu perusahaan harus mempunyai kemampuan untuk dapat menggunakan sumber-sumber di dalam perusahaan (*internal resources*) sebanding dengan bahan-bahan dan jasa-jasa yang diolah menjadi produk. Dengan demikian terlihat bahwa banyaknya bahan-bahan yang dapat disediakan akan menentukan besarnya penggunaan sumber-sumber di dalam perusahaan tersebut, dan demikian pula dengan kelancarannya.

Pengadaan bahan baku yang lancar dan teratur, dapat menjamin kelangsungan produksi dan penggunaan sumber-sumber di dalam perusahaan secara optimal.

Pengadaan bahan baku sangat erat hubungannya dengan perencanaan produksi dan teknik, hal ini menunjukkan bahwa bahan baku yang dibutuhkan harus sesuai dengan spesifikasi produk yang akan dibuat. Adapun produk yang biasa dihasilkan oleh Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba terdiri dari :

- Idler (*rubber wave*), perangkat pembantu pada *Coke Handling System Conveyor Belt*.
- Skriting (*rubber sheet solid*), Penahan samping pada *Coke Handling System Conveyor Belt*.
- Rubber Bellow, berfungsi sebagai penyekat.

Dari ketiga jenis produk yang dibuat oleh Perusahaan Daerah Unit Inkaba, menggunakan beberapa bahan baku penting atau utama, diantaranya; Cutting Sheet (karet alam), Asam Stearat (penggiat), Hars (homogenitas), Zno Read Seal (penggiat), HAF N-330 (pengisi aktif), Minarek Oil (pelunak), MBT (pencepat), MBTS (pencepat), Oricel Cz (pencepat), dan Sulfur (vulkanisasi).

Sebelum dipesan dari sub kontraktor, bahan baku tadi diuji terlebih dahulu oleh supervisor dengan sampel yang diambil dari beberapa sub kontraktor. Hal ini dilakukan untuk menjamin kualitas dan untuk memenuhi spesifikasi dari bahan yang dibutuhkan dalam memproduksi barang jadi nanti, terutama untuk bahan kimia yang sangat sensitif akan perubahan yang terjadi apabila bahan kimia tersebut tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan.

Dari tes uji yang telah dilakukan sebelumnya, kita dapat melihat bahwa bahan baku yang masuk ke gudang semuanya pasti berkualitas baik, sehingga tidak pernah terjadi kerusakan atau usangnya bahan baku apabila disimpan di gudang, namun disamping itu kemungkinan terjadi adanya bahan baku yang rusak setelah bahan baku ini dimasukkan dalam proses produksi. Jadi kerusakan tidak terjadi saat bahan itu berada di gudang penyimpanan.

Sesuai dengan struktur organisasi dan uraian tugas yang telah diuraikan sebelumnya, kita mengetahui bahwa pengelolaan gudang bahan baku dilakukan oleh seksi persiapan dengan dibantu oleh beberapa supervisor. Adapun tenaga kerja langsung yang mengelola gudang penyimpanan bahan baku ini sebanyak 3 orang yang bertugas untuk menempatkan, menjaga dan memeliharan bahan serta mengatur mutasi bahan yang terjadi.

Pengadaan bahan baku yang dilakukan oleh Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba, meliputi beberapa prosedur utama, yaitu :

a. Prosedur penentuan kebutuhan bahan baku.
b. Prosedur pemesanan bahan baku ke sub kontraktor (leveransir).
c. Prosedur penyimpanan bahan baku di gudang.

Untuk lebih jelasnya langkah-langkah kerja dari proses pengadaan bahan baku di Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba, dapat diuraikan sebagai berikut :

1. *Prosedur Penentuan Kebutuhan Bahan Baku*

   a. Tentukan bahan baku karet dan kimia yang dibutuhkan berdasarkan formula kompon yang digunakan.

   b. Bila menggunakan kanvas tentukan kebutuhan bahan baku tekstil sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan.

   c. Bila menggunakan flange matres atau barang teknik lainnya tentukan sesuai spesifikasi yang telah ditentukan.

   d. Rekap kebutuhan bahan yang akan diproses pada format kebutuhan bahan.

   e. Periksa persediaan bahan baku dari stock bahan baku.

   f. Hitung dan catat kebutuhan bahan.

   g. Tentukan estimasi jangka waktu pemesanan bahan lalu buat rencana kebutuhan bahan berdasarkan bon pemesanan dari bagian pergudangan, lalu ajukan ke Seksi Umum setelah mendapat persetujuan dari Kepala Unit.

2. *Prosedur Pemesanan Bahan Baku*

   a. Kepala Seksi Umum menerima kebutuhan bahan melalui format kebutuhan bahan yang mendukung kegiatan proses produksi dari Seksi PPC.

   b. Seksi Umum mencari informasi mengenai kebutuhan bahan dengan menghubungi sub kontraktor (leveransir) sesuai format data sub kontraktor baik melalui telepon, faximile, atau dengan surat permintaan penawaran harga, dengan memperhatikan spesifikasi atau tipe bahan, ketersediaan bahan di lapangan, waktu pengiriman barang dan syarat pembayaran.

c. Kepala Seksi Umum mengevaluasi atas beberapa penawaran yang diterima, berdasarkan spesifikasi bahan, ketersediaan bahan di pasaran, harga bahan, dan syarat pembayaran, kemudian menentukan sub kontraktor yang dipilih pada format sub kontraktor terpilih.

d. Data sub kontraktor dievaluasi setiap enam bulan sekali berdasarkan kemampuan dalam memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan.

e. Apabila spesifikasi barang yang dibutuhkan sulit didapat di pasaran, maka bagian pengadaan mencari substitusinya. Untuk substitusi bahan yang baru (terutama bahan kimia) diberikan sampel kepada Seksi PPC untuk diuji, agar diketahui apakah bisa dipakai atau tidak dengan menggunakan surat permohonan pengujian.

f. Sub kontaktor yang terpilih langsung mengirimkan bahan yang dipesan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan ke perusahaan.

g. Barang pesanan yang datang langsung diterima melalui pemeriksaan oleh supervisi persiapan sesuai dengan ketentuan yang telah ditetapkan, dan langsung dikirim ke gudang.

3. *Prosedur Penyimpanan Bahan Baku*

a. Bahan baku yang diterima oleh supervisi persiapan dan barang teknik diterima oleh supervisi teknik, selanjutnya dibuatkan bukti penerimaan barang setelah diperiksa oleh supervisi laboratorium dan supervisi pengendalian produksi dan teknik, serta dicatat pada kartu persediaan sesuai dengan instruksi kerja penerimaan bahan baku dan barang teknik, kemudian barang tersebut disimpan dan disusun rapi pada tempat yang disediakan serta diberi label. Setiap bahan baku karet maupun kimia harus berada pada suhu maksimal 30° C.

b. Setiap pengeluaran bahan baku dan barang teknik dibuat bukti pengeluaran barang dan dicatat pada kartu persediaan sesuai dengan instruksi kerja pengeluaran bahan baku dan barang teknik.

c. Bahan baku karet, teknik, dan kimia disimpan pada ruangan yang terpisah dan diberi label.

Untuk tertib administrasi dan memperlancar proses pengendalian, setiap pekerjaan yang menyangkut pengadaan bahan baku di Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba, digunakan beberapa dokumen pendukung yang digunakan, baik dalam proses penentuan kebutuhan bahan, pemesanan, maupun penyimpanannya, yaitu :

- Format Persediaan Bahan
- Data Sub Kontraktor
- Data Sub Kontraktor yang Terpilih
- Verifikasi Sub Kontraktor
- Perubahan Spesifikasi/Substitusi Barang
- Rencana Pembelian
- Surat Pesanan Barang
- Surat Pengembalian Barang
- Laporan Pembelian
- Format Bukti Penerimaan Barang
- Format Bukti Pengeluaran Barang
- Rencana dan Realisasi Pengeluaran Bahan Pembantu

Bentuk dan contoh dari masing-masing format terlampir.

3.4 Anggaran Persediaan Bahan Baku

Anggaran persediaan merupakan jembatan yang menghubungkan antara anggaran penjualan dengan anggaran produksi, anggaran biaya bahan baku dengan anggaran pembelian bahan baku, serta anggaran harga pokok produksi dengan harga pokok penjualan. Posisi persediaan awal periode dapat diketahui dari neraca periode anggaran sedangkan anggaran persediaan akhir ditentukan berdasar tingkat persediaan yang diinginkan untuk menjaga stabilitas produksi dan penjualan.

Selain itu anggaran persediaan akhir juga bertujuan agar persediaan tidak berlebihan atau terlalu kecil, bahkan sampai habis.

Untuk itu dalam melakukan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku, perlu disusun suatu anggaran yang merupakan gambaran atau prediksi jumlah kebutuhan dan biaya yang harus dikeluarkan di masa yang akan datang.

Anggaran persediaan bahan baku Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba, memberikan informasi dan prediksi kebutuhan bahan baku yang disusun berdasarkan pengalaman tahun sebelumnya serta dengan mempertimbangkan kondisi yang akan terjadi di masa yang akan datang, sehingga kebutuhan bahan baku untuk tahun selanjutnya mengalami perubahan sesuai dengan trend yang terjadi. Seperti halnya anggaran persediaan bahan baku yang disusun oleh Unit Inkaba tahun 2000 ini diambil dari data bahan baku tahun 1999 serta ditambah dengan jumlah tertentu, dengan tujuan untuk menjaga kemungkinan bertambahnya penggunaan bahan baku di tahun 2000.

Untuk memproduksi barang seperti Idler, Skriting dan Rubber Bellow Perusahaan Daerah Industri Unit Inkaba menggunakan bahan baku yang selama tahun 2000 direncanakan sebagai berikut :

TABEL 1

RENCANA KEBUTUHAN BAHAN BAKU TAHUN 2000

Periode	Cutting Sheet (kg.)	Asam Stearat (kg.)	Hars (kg.)	Zno Read Seal (kg.)	HAF N-330 (kg.)	Minarek Oil (liter)	MBT (kg.)	MBTS (kg.)	Oricel Cz (kg.)	Sulfur (kg.)
Januari	4.900	400	450	550	5.000	900	80	110	70	60
Februari	6.700	300	240	700	4.000	400	60	80	40	40
Maret	5.600	300	480	650	5.000	800	60	120	60	50
April	4.800	350	240	450	4.000	600	70	120	80	80
Mei	6.100	400	480	750	3.000	800	40	160	90	90
Juni	8.500	350	480	500	3.000	800	80	120	50	60
Juli	7.300	500	240	550	3.000	400	50	80	40	40
Agustus	6.800	400	240	570	3.000	600	40	80	80	60
September	5.600	400	480	570	3.000	600	60	120	60	70
Oktober	4.800	500	240	700	3.000	800	60	100	60	40
November	7.100	350	240	650	3.000	600	50	80	90	50
Desember	7.800	400	240	450	3.000	400	80	80	70	80
Jumlah	76.000	4.650	4.050	7.090	42.000	7.700	730	1.250	790	720

Sumber : Rencana kebutuhan bahan baku tahun 2000 pada Seksi Persiapan

TABEL 2

RENCANA PERSEDIAAN AKHIR BAHAN BAKU TAHUN 2000

Periode	Cutting Sheet (kg.)	Asam Stearat (kg.)	Hars (kg.)	Zno Read Seal (kg.)	HAF N-330 (kg.)	Minarek Oil (liter)	MBT (kg.)	MBTS (kg.)	Oricel Cz (kg.)	Sulfur (kg.)
Januari	1.100	50	60	80	500	100	20	40	22	20
Februari	1.000	50	50	100	400	110	15	35	16	18
Maret	1.000	40	70	90	500	110	15	45	20	20
April	1.200	50	50	75	400	100	18	45	24	22
Mei	1.100	50	70	100	350	110	12	50	24	25
Juni	1.200	40	70	80	350	100	20	45	18	20
Juli	1.200	40	50	80	350	100	14	35	16	18
Agustus	1.000	45	50	85	350	100	12	35	24	20
September	1.000	50	70	85	350	100	15	45	20	22
Oktober	1.100	50	50	100	350	110	15	40	20	18
November	1.000	45	50	90	350	100	14	35	24	20
Desember	1.000	40	50	75	350	110	20	35	22	22
Jumlah	12.900	550	690	1.040	4.600	1.250	190	485	250	245

Sumber : Rencana persediaan akhir bahan baku tahun 2000 pada Seksi Persiapan

TABEL 3

JUMLAH PERSEDIAAN AWAL TAHUN 2000

DAN HARGA BAHAN BAKU PER UNIT

Jenis Bahan Baku	Persediaan Awal	Harga/Unit
Cutting Sheet	1.200 kg.	Rp. 4.900,00
Asam Stearat	80 kg.	Rp. 6.530,00
Hars	50 kg.	Rp. 4.600,00
Zno Read Seal	125 kg.	Rp. 10.800,00
HAF N-330	655 kg.	Rp. 5.100,00
Minarek Oil	80 ltr.	Rp. 2.475,00
MBT	22 kg.	Rp. 21.000,00
MBTS	38 kg.	Rp. 21.840,00
Oricel Cz	18 kg.	Rp. 33.120,00
Sulfur	32 kg.	Rp. 2.000,00

Sumber : Data persediaan akhir bahan baku tahun 1999 pada Seksi Persiapan.

Persediaan awal bahan baku di atas diambil berdasarkan data persediaan akhir tahun 1999 dengan harga bahan baku per unit sesuai dengan harga yang ditetapkan sub kontraktor terpilih, dan itu merupakan harga yang paling rendah dengan hasil uji bahan yang cukup baik dan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan.

Adapun biaya-biaya yang dikeluarkan dalam rangka pengelolaan persediaan bahan baku berdasarkan pengalaman tahun 1999, terdiri dari :

1. Biaya Pemesanan untuk setiap kali pesan, sebagai berikut :

   a. Biaya Pemesanan Tetap terdiri dari :

      - Gaji bagian pembelian (2 orang @ Rp. 452.100) **Rp. 904.200,-**

   b. Biaya Pemesanan Variable terdiri dari :

      - Biaya uji bahan Rp. 3.371.500,-
      - Biaya angkut masuk Rp. 5.612.300,-
      - Biaya bongkar barang Rp. 3.289.700,-

      Rp.12.273.500,-

Adapun perincian biaya pemesanan variable untuk setiap jenis bahan dapat diuraikan dalam tabel berikut :

Tabel 4

BIAYA PEMESANAN VARIABLE BAHAN BAKU

DALAM SATU KALI PESAN

Jenis Bahan	Jumlah Biaya
Cutting Sheet	Rp. 5.747.600,00
Asam Stearat	Rp. 465.800,00
Hars	Rp. 288.300,00
Zno Read Seal	Rp. 1.098.200,00
HAF N-330	Rp. 3.290.700,00
Minarek Oil	Rp. 296.000,00
MBT	Rp. 236.600,00
MBTS	Rp. 421.500,00
Oricel Cz	Rp. 406.900,00
Sulfur	Rp. 21.900,00
Jumlah	Rp. 12.273.500,00

Sumber : Data biaya pemesanan variable bahan pada Seksi Keuangan.

2. Biaya Penyimpanan bahan baku sebagai berikut :

a. Biaya Penyimpanan Tetap, terdiri dari

– Gaji bagian gudang (3 orang) sebesar	Rp.	1.448.100,-
– Biaya penyusutan gudang	Rp.	214.929,-
– Biaya penyusutan peralatan gudang	Rp.	211.241,-
	Rp.	**1.674.270,-**

b. Biaya Penyimpanan Variable, terdiri dari :

– Biaya penyimpanan dan pemeliharaan bahan **Rp. 136.015.000,-**

Adapun perincian biaya pemesanan variable untuk setiap jenis bahan dan persentasenya terhadap rata-rata persediaan dapat diuraikan sebagai berikut :

Tabel 5

BIAYA PENYIMPANAN VARIABLE BAHAN BAKU

Jenis Bahan	Jumlah Biaya	Persentase
Cutting Sheet	Rp. 71.300.500,-	38 %
Asam Stearat	Rp. 4.362.500,-	29 %
Hars	Rp. 3.799.500,-	41 %
Zno Read Seal	Rp. 6.651.500,-	19 %
HAF N-330	Rp. 39.402.800,-	37 %
Minarek Oil	Rp. 7.223.800,-	76 %
MBT	Rp. 684.700,-	9 %
MBTS	Rp. 1.172.700,-	9 %
Oricel Cz	Rp. 741.500,-	6 %
Sulfur	Rp. 675.500,-	10 %
Jumlah	Rp. 136.015.000,-	

Sumber : Data biaya penyimpanan variable bahan pada Seksi Keuangan.

3. Biaya jika terjadi kekurangan bahan (*stockout cost*) untuk setiap jenis bahan yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar; Rp. 200,- untuk bahan Cutting Sheet, Asam Stearat, Zno Read Seal, HAF N-330, dan Minarek Oil; Rp. 150,- untuk bahan Hars dan Sulfur; serta Rp. 300,- untuk bahan MBT, MBTS, dan Oricel Cz.