BAB 2
TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Tinjauan Perusahaan

Tahap tinjauan perusahaan ini merupakan peninjauan terhadap tempat penelitian studi kasus yang dilakukan di Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung.

2.1.1 Profil Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung

Ditetapkannya Undang-Undang Nomor 32 Tahun 2004 tentang Pembagian urusan pemerintahan antara pemerintah, pemerintah daerah provinsi dan pemerintahan daerah kabupaten/kota serta peraturan pemerintah Nomor 41 Tahun 2007 tentang Organisasi Perangkat Daerah. Berdasarkan pertimbangan peraturan tersebut maka, dipandang perlu untuk melakukan penyesuaian Organisasi Lembaga Teknis Daerah Kabupaten Bandung yang ditetapkan dengan peraturan daerah

Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung sebagai Lembaga Teknis Daerah yang dibentuk dengan Peraturan Daerah Kabupaten Bandung Nomor 6 Tahun 2008. Badan ini melaksanakan fungsi utama selaku unsur pendukung tugas Bupati dalam penyusunan dan pelaksanaan kebijakan teknis yang bersifat spesifik. Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung mempunyai tugas membantu Bupati dalam memimpin, mengendalikan dan mengkoordinasikan perumusan kebijakan teknis dan pelaksanaan urusan pemerintahan yang menjadi kewenangan Pemerintahan Daerah Lingkup Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan meliputi Bidang Analisa dan Informasi, Pelayanan Keluarga Berencana, Ketahanan Keluarga serta Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung.

2.1.2 Visi dan Misi

BKBPP memiliki Visi dan Misi sebagai berikut:

a. Visi

Visi Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung adalah Mewujudkan Keluarga Sejahtera yang Maju, Mandiri dan Berkualitas.

b. Misi

Misi yang dimiliki BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Meningkatkan kepedulian dan peran serta masyarakat melalui pengaturan kelahiran, pendewasaan usia perkawinan, pembinaan ketahanan keluarga dan peningkatan keluarga sejahtera
2. Penyediaan data mikro keluarga untuk pembangunan di daerah.
3. Meningkatkan kualtitas kepesertaan peserta Keluarga Berencana.
4. Meningkatkan kualitas hidup perempuan dan anak melalui kesetaraan keadilan gender, kesejahteraan dan perlindungan anak
5. Mengikatkan peran serta swasta/steak holder dalam pembangunan Keluarga Berencana

2.1.3 Logo BKBPP

Logo BKBPP Kabupaten Bandung dapat terlihat pada gambar 2.1.



Gambar 2. 1 Logo Instansi BKBPP

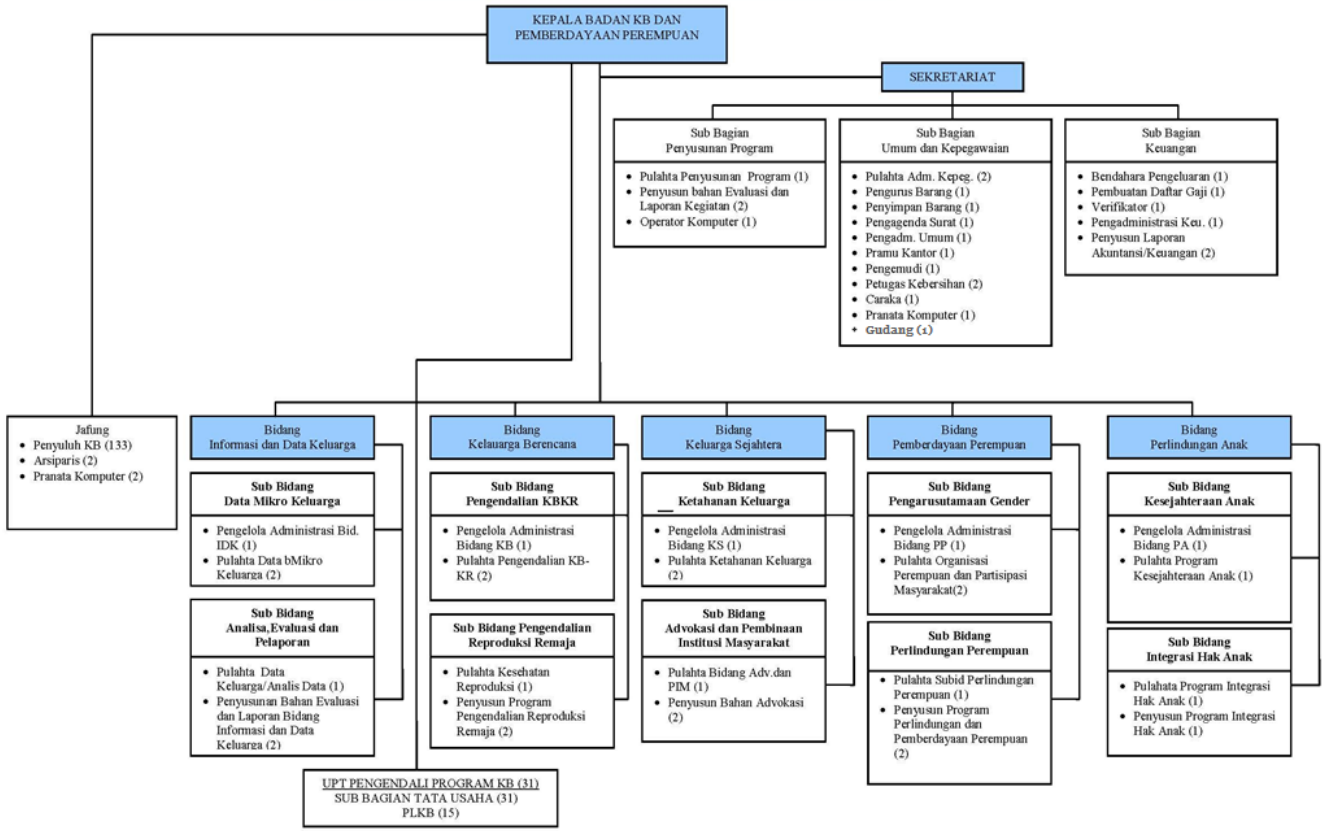
Makna bentuk dan motif yang terdapat dalam logo ini adalah:

1. Bentuk lingkaran pada lambang BKBPP mempunyai makna terikat dalam satu lingkaran keluarga.
2. Dua orang anak didalam satu lingkaran tersebut mempunyai makna bahwa dalam satu keluarga lebih baik mempunyai dua orang anak.
3. Tulisan kb menggunakan huruf kecil sebagai penekanan pada kegiatan BKBPP yang konsisten mengembangkan perencanaan keluarga dan melambangkan egaliterisme, ramah dan dekat dengan keluarga Indonesia.

Logo BKBPP memiliki warna biru yang mempunyai arti keluarga dinamis dibawah naungan langit biru yang menyiratkan sebuah fajar baru yang cerah dan mengayomi.

2.1.4 Struktur Organisasi Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung

Struktur Organisasi yang terdapat di Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan Kabupaten Bandung lihat pada gambar 2.2.



Gambar 2. 2 Struktur Organisasi BKBPP

Selain itu tugas pokok dan fungsi berdasarkan Peraturan Daerah Nomor 6 Tahun 2008 adalah sebagai berikut:

a. Kepala Badan

Kepala Badan mempunyai tugas pokok menyelenggarakan perumusan dan penetapan kebijakan teknis, perencanaan dan penyusunan program, pengendalian dan pengkoordinasian pelaksanaan kebijakan teknis serta pembinaan administrasi dan teknis di bidang keluarga berencana dan pemberdayaan perempuan.

b. Sekertariat

Sekertariat mempunyai tugas melaksanakan urusan dan memberikan pelayanan teknis dan administrasi dibidang perencanaan umum, kepegawaian dan keuangan kepada semua unsur di Badan Keluarga Berencana dan Pemberdayaan Perempuan.

c. Subbagian Penyusunan Program

Subbagian penyusunan program mempunyai tugas pokok melaksanakan penyusunan dan analisis data bahan perumusan kebijakan teknis dan rencana program kerja serta pelaksanaan urusan tugas operasional dan administratif dibidang penyusunan program.

d. Subbagian Kepegawaian dan Umum

Tugas dari subbagian kepegawaian dan umum BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Melakukan urusan kesekretariatan, pengetikan, penggandaan dan tata kearsipan.
2. Menyusun rencana kebutuhan dan melaksanakan kegiatan sekretaris serta pemeliharaan perlengkapan dan peralatan kantor.
3. Menyusun perencanaan serta pemeliharaan kebersihan dan keamanan kantor.
4. Melakukan pengelolaan barang dilingkungan BKBPP dan UPTKB
5. Melakukan tugas keprotokolan dan perjalanan badan.
6. Melakukan pembinaan dan pengawasan administrasi kepegawaian, perlengkapan serta inventarisasi di badan dan UPTKB.

7. Mengelola data administrasi kepegawaian serta pendidikan dan pelatihan kepegawaian.
8. Memproses kedudukan hukum pegawai.
9. Menyiapkan bahan untuk menyusun dan menyempurnakan organisasi dan tatalaksana.
10. Melakukan kegiatan-kegiatan akreditasi tenaga fungsional kesehatan dan dokumentasi kepegawaian.
11. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.

e. Subbagian Keuangan

Tugas dari subbagian keuangan BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Melakukan pengelolaan keuangan anggaran pendapatan dan belanja.
2. Melakuka pembinaan dan pengawasan administrasi keuangan di badan dan UPTKB.
3. Melakukan pembayaran gaji pegawai dan pembayaran keuangan lainnya.
4. Menyusun laporan pertanggungjawaban pengelolaan keuangan.
5. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.

f. Bidang Informasi dan Data Keluarga

Tugas dari bidang informasi dan data keluarga BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Mengelola administrasi bidang Informasi Data Keluarga
2. Menyusun bahan evaluasi dan laporan bidang informasi dan data keluarga
3. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.

g. Bidang Keluarga Berencana

Tugas dari bidang keluarga berencana BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Mengelola administrasi bidang keluarga berencana
2. Menyusun program pengendalian reproduksi remaja.

3. Melakukan pengadaan alat kontrasepsi ke BKKBN.
4. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.
5. Menyusun program-program penyuluhan terhadap masyarakat
6. Menyiapkan bahan untuk menyusun dan menyempurnakan rencana-rencana keluarga berencana.

h. Bidang Keluarga Sejahtera

Tugas dari bidang keluarga sejahtera BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Mengelola administrasi bidang keluarga sejahtera
2. Menyususn bahan advokasi.
3. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.

i. Bidang Pemberdayaan Perempuan

Tugas dari bidang pemberdayaan perempuan BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Mengelola administrasi bidang pemberdayaan perempuan.
2. Menyusun program perlindungan dan pemberdayaan perempuan.
3. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.

j. Bidang Perlindungan Anak

Tugas dari bidang perlindungan anak BKBPP Kabupaten Bandung adalah sebagai berikut:

1. Mengelola administrasi bidang perlindungan anak.
2. Menyusun program integrasi hak anak.
3. Melakukan tugas lain yang diberikan oleh sekretaris sesuai dengan tugas dan fungsinya.

2.2 Landasan Teori

Landasan teori dari penulisan skripsi ini menguraikan proses analisis sistem serta mendukung proses pembangunan sistem informasi distribusi alat kontrasepsi dengan pendekatan supply chain management di BKBPP Kabupaten Bandung.

2.2.1 Konsep Dasar Sistem Informasi

Mendefinisikan sistem terdapat dua kelompok pendekatan sistem, yaitu sistem yang lebih menekankan pada prosedur dan elemennya. Prosedur didefinisikan sebagai suatu urutan yang tepat dari tahapan-tahapan instruksi yang menerangkan apa yang harus dikerjakan, siapa yang mengerjakan, kapan dikerjakan dan bagaimana mengerjakannya. Berdasarkan pendekatan elemen adalah sistem sebagai bagian-bagian yang saling berkaitan yang beroperasi bersama untuk mencapai beberapa sasaran atau maksud.[2]

Informasi merupakan data yang telah diolah menjadi bentuk yang lebih berarti dan berguna bagi penerimanya untuk mengambil keputusan masa kini maupun masa yang akan datang. Fungsi dari informasi adalah untuk mengurangi ketidakpastian didalam proses pengambilan keputusan tentang suatu keadaan. Informasi yang digunakan didalam suatu sistem informasi umumnya digunakan untuk beberapa kegunaan. Informasi digunakan tidak hanya oleh satu pihak didalam organisasi. Nilai sebuah informasi ditentukan dari dua hal yaitu manfaat dan biaya untuk mendapatkannya. Suatu informasi dikatakan bernilai bila manfaatnya lebih efektif dibandingkan dengan biaya untuk mendapatkan informasi tersebut.

Sistem informasi dapat didefinisikan sebagai suatu sekumpulan-sekumpulan komponen yang saling berhubungan dan bekerja sama untuk mengumpulkan, memproses, menyimpan dan mendistribusikan informasi terkait untuk mendukung proses pengambilan keputusan, koordinasi dan pengendalian yang ada didalamnya. Adapun tujuan dari sistem informasi adalah untuk menyediakan dan mensistemastikkan informasi dari seluruh kejadian atau kegiatan yang diperlukan untuk mengendalikan operasi suatu organisasi. Kegiatan yang dimaksud didalam sistem infomasi ini diantaranya mengambil, mengolah,

menyimpan, dan menyampaikan informasi yang diperlukan didalam mengoperasikan seluruh aktifitas organisasi yang bersangkutan.

2.2.2 Supply Chain Management

Supply Chain Management adalah metode atau pendekatan integratif untuk mengelola aliran produk, informasi, dan uang secara terintegrasi yang melibatkan pihak-pihak mulai dari hulu ke hilir. Prinsip penting dalam SCM adalah transparansi informasi dan kolaborasi antara fungsi internal perusahaan maupun dengan pihak-pihak diperusahaan disepanjang *supply chain*. *Supply Chain* adalah jaringan fisiknya, yakni perusahaan-perusahaan yang terlibat dalam memasok bahan baku, memproduksi barang, maupun mengirimkannya ke pemakai akhir. Perusahaan-perusahaan tersebut biasanya termasuk *supplier*, pabrik, distributor, *ritel* serta perusahaan-perusahaan pendukung seperti perusahaan jasa logistik.

Istilah *Supply Chain Management* pertama kali dikemukakan oleh Oliver & Weber pada tahun 1982. Jadi SCM tidak hanya berorientasi pada urusan internal sebuah perusahaan, melainkan juga urusan ekternal yang menyangkut hubungan dengan perusahaan-perusahaan partner. Karena perusahaan-perusahaan yang berada pada suatu *supply chain* pada intinya ingin memuaskan konsumen akhir yang sama, mereka harus bekerja sama untuk membuat produk yang murah, mengirimkannya tepat waktu, dan dengan kualitas yang bagus. Idelnya, hubungan antar pihak pada suatu *supply chain* berlangsung jangka panjang. Hubungan jangka panjang memungkinkan semua pihak untuk menciptakan kepercayaan yang lebih baik serta menciptakan efisiensi. Efisiensi bisa tercipta karena hubungan jangka panjang berarti mengurangi ongkos-ongkos untuk mendapatkan perusahaan partner baru. [4]

2.2.2.1 Komponen *Supply Chain Management*

Supply Chain Management memiliki 3 komponen utama yang mendukung berjalannya suatu proses bisnis sebagai berikut:

1. *Upstream Supply Chain*

   Keseluruhan kegiatan perusahaan manufaktur dengan pendistribusiannya atau hubungan distributor dapat diperluas menjadi kepada beberapa tingkatan. Kegiatan utama dalam *Upstream Supply Chain* ini adalah pengadaan barang.

2. *Internal Supply Chain*

   Internal Supply Chain ini merupakan proses pengiriman barang ke gudang. Kegiatan utama dalam *Internal Supply Chain* adalah manajemen produksi, pabrikasi, dan pengendalian persediaan.

3. *Downstream Supply Chain*

   Kegiatan didalam *Downstream Supply Chain* ini melibatkan proses pengiriman kepada konsumen akhir. Kegiatan utama dalam *Downstream Supply Chain* ini adalah distribusi barang, gudang, transportasi.[4]

2.2.2.2 Area *Cakupan Supply Chain Management*

Apabila mengacu pada sebuah perusahaan manufaktur, kegiatan-kegiatan utama yang masuk dalam klasifikasi SCM adalah:

1. Kegiatan merancang produk baru (*product development*)
2. Kegiatan mendapatkan bahan baku (*procurement, purchasing atau control*)
3. Kegiatan merencanakan produksi dan persediaan (*planning & control*)
4. Kegiatan melakukan produksi (*production*)
5. Kegiatan melakukan pengiriman / distribusi (*distribution*)
6. Kegiatan pengelolaan pengembalian produk/barang (*return*)

Keenam klasifikasi tersebut biasanya tercermin dalam bentuk pembagian department atau divisi pada perusahaan manufaktur. [4]

Tabel 2. 1 Lima bagian utama dalam sebuah perusahaan manufaktur yang terkait dengan fungsi utama SCM

Bagian	Cakupan Kegiatan
Pengembangan Produk	Melakukan riset pasar, merancang produk baru, melibatkan *supplier* dalam percancangan produk baru.
Pengadaan	Memilih *supplier*, mengevaluasi kinerja *supplier*, melakukan pembelian supply risk, membina dan memelihara hubungan dengan *supplier.*
Perencanaan & pengendalian	Demand planning, peramalan permintaan, perencanaan kapasitas, perencanaan produksi dan persediaan.
Operasi / Produksi	Eksekusi produksi, pengendalian kualitas.

Pengiriman / Distribusi	Perencanaan jaringan distribusi, penjadwalan pengiriman, mencari dan memelihara hubungan dengan perusahaan jasa pengiriman, memonitor service level ditiap pusat distribusi.

2.2.3 Teori Peramalan (*forecasting*)

Menyelesaikan masalah dimasa yang akan datang tidak dapat dipastikan, orang senantiasa berupaya menyelesaikannya dengan model pendekatan-pendekatan yang sesuai dengan perilaku aktual data, begitu juga dalam melakukan peramalan. Peramalan *(forecasting)* permintaan akan produk dan jasa diwaktu mendatang dan bagian-bagiannya adalah sangat penting dalam perencanaan dan pengawasan produksi. Suatu peramalan banyak mempunyai arti, maka peramalan tersebut perlu direncanakan dan dijadwalkan sehingga akan diperlukan suatu periode waktu paling sedikit dalam periode waktu yang dibutuhkan untuk membuat suatu kebijaksanan dan menetapkan beberapa hal yang mempengaruhi kebijaksanaan tersebut. Peramalan diperlukan disamping untuk memperkirakan apa yang akan terjadi dimasa yang akan datang juga para pengambil keputusan perlu unuk membuat *planning*.

Peramalan merupakan suatu perkiraan atau taksiran tingkat permintaan suatu produk atau banyak produk untuk kurun waktu tertentu. Peramalan digunakan untuk mengukur atau menaksir keadaan dimasa yang akan datang.

Suatu peramalan perlu diperhatikan tahapan-tahapan yang harus ada dalam proses peramalan. Terdapat enam proses tahapan dalam peramalan, yaitu:

1. Menentukan tujuan ramalan. Bagaimana ramalan akan digunakan dan kapan akan dibutuhkan ramalan? Tahapan ini akan memberikan indikasi tingkat rincian yang diperlukan dalam ramalan, jumlah sumber daya (karyawan,waktu,komputer, dan biaya) yang dapat dibenarkan, serta tingkat keakuratan yang diperlukan.
2. Menetapkan rentang waktu. Ramalan harus mengindikasikan rentang waktu, mengingat bahwa keakuratan menurun ketika rentang waktu meningkat.
3. Memilih teknik peramalan.
4. Memperoleh, membersihkan, dan menganalisa data yang tepat. Memperoleh data dapat meliputi usaha yang signifikan. Setelah memperoleh data data

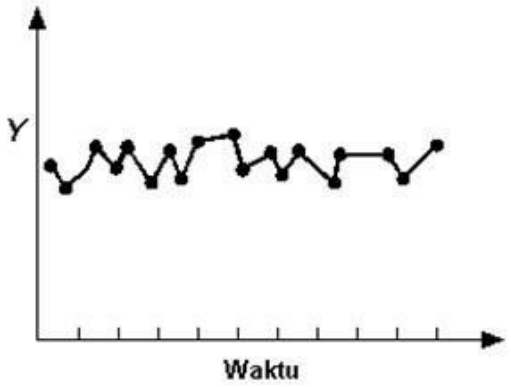
mungkin perlu “dibersihkan” agar dapat menghilangkan objek asing dan data yang jelas tidak benar sebelum analisis.

5. Membuat ramalan.

   Memantau ramalan. Ramalan harus dipantau untuk menentukan apakah ramalan dilakukan dengan cara yang memuaskan. Jika tidak memuaskan, periksa kembali metode peramalan, asumsi, keabsahan data, dan lain-lain. Kemudian, mengubahnya sesuai kebutuhan serta menyiapkan revisi ramalan

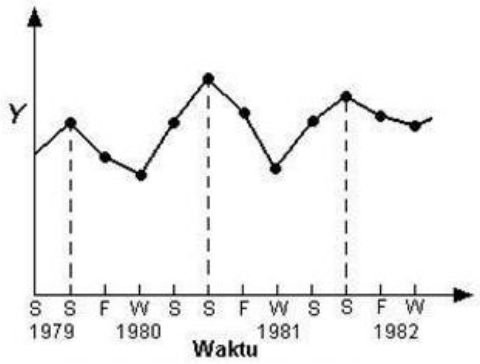
Langkah yang penting dalam memilih suatu metode deret berkala (*time series*) yang tepat untuk peramalan adalah dengan mempertimbangkan jenis pola data, sehingga metode yang paling tepat dengan pola tersebut dapat diuji. Pola data dapat dibedakan menjadi empat jenis siklis dan trend, yaitu:

1. Pola Horizontal (H) terjadi bilamana nilai data berfluktuasi disekitar niai rata-rata yang konstan. Deret seperti ini adalah stationer terhadap nilai rata-ratanya, pola data dapat dilihat pada gambar 2.3.



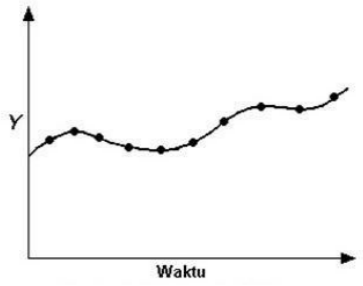
Gambar 2. 3 Pola Horizontal

2. Pola Musiman (S) terjadi bilamana suatu deret dipengaruhi oleh factor musiman, misalnya kuartal tahun tertentu, bulanan, atau hari hari pada minggu tertentu. Pola data dapat dilihat pada gambar 2.4.



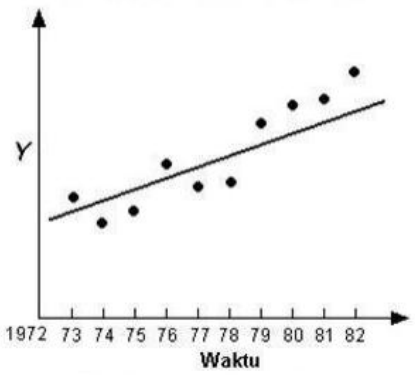
Gambar 2. 4 Pola Musiman

3. Pola siklis (C) terjadi bilamana datanya dipengaruhi oleh fluktuasi ekonomi jangka panjang seperti berhubungan dengan siklus bisnis. Pola data dapat dilihat pada gambar 2.5.



Gambar 2. 5 Pola Siklis

4. Pola Trend (T) terjadi bilamana terdapat kenaikan atau penurunan sekuler jangka panjang dalam data. Pola data dapat dilihat pada gambar 2.6.



Gambar 2. 6 Pola Trend

Peramalan sangat beragam dalam horizon waktu peramalan, faktor yang menentukan hasil sebenarnya, tipe pola dan berbagai aspek lainnya. Untuk menghadapi penggunaan yang luas seperti itu, beberapa teknik telah dikembangkan. Salah satu teknik dalam peramalan yaitu Metode *Smoothing* (Pemulusan). [3]

2.2.3.1 Teknik Peramalan Metode Single Exponential Smoothing

Metode *Single Exponential Smoothing* dipakai pada kondisi dimana bobot data pada periode yang satu berbeda dengan data pada periode sebelumnya dan membentuk fungsi *Exponential.* Metode ini banyak mengurangi masalah penyimpangan data karena tidak perlu lagi menyimpan data historis. Pengaruh besar kecilnya α berlawanan arah dengan pengaruh memasukan jumlah pengamatan. Metode ini selalu mengikuti setiap *trend* dalam data sebenarnya karena yang dapat dilakukannya tidak lebih dari mengatur ramalan mendatang dengan suatu persentase dari kesalahan terakhir. Menentukan α mendekati optimal memerlukan beberapa kali percobaan.

Jika suatu deret data historis X_T untuk T = 1,2,3,….,N, maka data ramalan eksponensial untuk data waktu T adalah F_T. Metode *exponential smoothing* yang sederhana dikembangkan dari metode rata-rata bergerak. Jika terdapat data dari T pengamatan makan nilai ramalan pada waktu T + 1 dapat dihitung dengan persamaan 2.1 dan 2.2 sementara untuk perhitungan *exponential* untuk N dapat dilihat dipersamaan 2.3.

$$F_{T+1} = \frac{X_1 + X_2 + \cdots + X_T}{T} = \frac{1}{T} \sum_{I=1}^{T} X_I \qquad (2.1)$$

$$F_{t+2} = F_{t+1} + \frac{1}{T}(X_{T+1} - X_i) \qquad (2.2)$$

Metode *exponential* untuk N pengamatan adalah sebagai berikut

$$F_{t+1} = F_t + \left(\frac{X_t}{N} - \frac{X_{t-N}}{N}\right) \qquad (2.3)$$

Misalkan observasi yang lama X_{t-N} tidak tersedia sehingga harus digantikan dengan suatu nilai pendekatan (aproksimasi). Salah satu pengganti

yang mungkin adalah nilai ramalan periode yang sebelumnya F_t sehingga dapat dihitungan dengan persamaan 2.4 dan 2.5.

$$F_{t+1} = F_t + \left(\frac{X_t}{N} - \frac{F_t}{N}\right) \quad (2.4)$$

$$F_{t+1} = \left(\frac{1}{N}\right) X_t + \left(1 - \frac{1}{N}\right) F_t \quad (2.5)$$

Jadi nilai ramalan pada waktu t + 1 tergantung pada pembobotan nilai observasi saat t, yaitu $\frac{1}{N}$ dan pada pembobotan nilai ramalan saat t yaitu 1 - $\frac{1}{N}$ bernilai antara 0 dan 1. Bila $\frac{1}{N} = \alpha$, maka dapat dihitung dengan persamaan 2.6.

$$F_{t+1} = \alpha X_t + (1 - \alpha) F_t \quad (2.6)$$

Keterangan :

F_{t+1} = Hasil *forecast* untuk periode t+1

α = Konstanta pemulusan

X_t = Data *demand* aktual untuk periode t

F_t = *Forecast* pada periode t

Dalam metode *exponential smoothing* nilai α bisa ditentukan secara bebas, artinya tidak ada suatu cara yang pasti untuk mendapatkan nilai α yang optimal. Maka pemilihan nilai α dilakukan dengan cara trial dan error. Besarnya α terletak antara 0 dan 1.

2.2.3.2 Mengitung Kesalahan Peramalan

Menghitung *error* biasanya digunakan *Mean Absolute Error Square*.atau *Mean Square*

1. *Mean Absolute Error* (MAE)

Mean Absolute Error (MAE) yaitu rata-rata nilai absolute error dari kesalahan meramal (nilai positif dan negatif tidak dilihat) dapat dilihat pada persamaan 2.7.

$$MAE = \frac{\sum |X_t - F_t|}{n} \quad (2.7)$$

2. *Mean Squares Error* (MSE)

Mean Squared Error (MSE) yaitu rata-rata dari kesalahan *forecasting* dikuadratkan dan dapat dilihat pada persamaan 2.8.

$$MSE = \frac{\sum(X_t - F_t)^2}{n} \quad (2.8)$$

Keterangan:

X_t = Data aktual pada periode t

F_t = Data ramalan dari model yang digunakan pada periode t

n = Banyak data hasil ramalan

2.2.4 Monitoring

Monitoring adalah pengumpulan informasi secara terus menerus dan teratur yang akan membantu menjawab pertanyaan mengenai proyek atau kegiatan. Monitoring membantu mengingatkan ketika terjadi sesuatu yang salah dan membantu agar pekerjaan tetap pada jalurnya.

Monitoring bertujuan mengingkatkan efektifitas dan efisiensi dari sebuah proyek atau organisasi dan didasarkan pada sasaran dan rencana kegiatan yang sudah ditentukan. Monitoring memungkinkan kita untuk menentukan apakah sumber daya kita telah mencukupi dan telah digunakan dengan baik dan menjadi dasar yang berguna untuk evaluasi dan mengetahui kapasitas kita telah layak dan cukup.

2.2.5 Teknik *Safety Stock*

Pemesanan suatu barang sampai barang tersebut itu datang diperlukan jangka waktu yang bervariasi dari beberapa jam sampai bulan. Perbedaan waktu antara saat memesan sampai barang tersebut datang dikenal dengan istilah waktu tenggang (*Lead Time*). Waktu tenggang dipengaruhi oleh ketersediaan barang yang dipesan dan jarak lokasi antara pemesan dan penyedia barang. Waktu tenggang yang tidak menentu mengakibatkan terjadinya kekurangan barang

misalnya disebabkan penggunaan barang yang lebih besar dari perkiraan sebelumnya, maka dari itu dibutuhkan suatu persediaaan pengaman (*safety stock*) .

Apabila *Safety Stock* ditetapkan terlalu rendah, persediaan akan habis sebelum persediaan pengganti diterima sehingga produksi dapat terganggu atau permintaan pelanggan tidak dapat dipenuhi. Perencanaan persediaan bahan baku yang telah diperhitungkan namun sering persediaan bahan baku tersebut tidak mencukupi karena sering meloncatnya persediaan hasil produksi perusahaan atau barang persediaan tersebut mengalami kerusakan dan tidak memenuhi standar untuk memenuhi permintaan konsumen.

Rumus persediaan pengaman (*safety stock*) dapat dihitung dengan persamaan 2.9.

Safety Stock = Pemakaian Rata-Rata Periode Sebelumnya x *Lead Time* (2.9)

Dimana :

Lead Time = waktu tunggu