

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan didalam lingkungan bisnis global yang semakin ketat dengan banyaknya kompetitor, menjadikan perusahaan dituntut untuk menciptakan nilai bagi *customer*. Setiap perusahaan harus mampu bertahan dan tumbuh. Sehingga dibutuhkan cara agar perusahaan bisa melakukan peningkatan efektivitas dan efisiensi dalam proses produksi. Kemampuan daya saing perusahaan dapat dibangun apabila perusahaan memiliki keunggulan tertentu dibandingkan dengan pesaing. Keunggulan daya saing perusahaan dapat dibangun salah satunya melalui produksi produk dan jasa secara *cost effectiveness*. Untuk mendapatkan biaya produksi yang *cost effective* dan menghasilkan produk yang bermutu tinggi, diperlukan suatu informasi biaya yang dapat menggambarkan konsumsi sumber daya dalam proses produksi. Suatu proses produksi disebut *cost effective* jika dalam proses produksi, sumber daya hanya akan dikonsumsi untuk menjalankan *value added activities*. Untuk mengurangi biaya, manajemen harus melakukan pengelolaan terhadap penyebab timbulnya suatu biaya. Aktivitas merupakan penyebab timbulnya biaya. Manajemen harus melakukan penilaian seberapa besar *cost effective* berbagai aktivitas yang digunakan oleh perusahaan untuk menghasilkan value bagi *customer*.

Adanya pengurangan aktivitas yang bukan penambah nilai (*non value added activities*), maka akan meningkatkan efektivitas dan efisiensi

perusahaan. Sehingga kinerja, efisiensi, dan efektivitas perusahaan mampu mencapai aktivitas penambah nilai (*value added activities*) yang maksimum bagi perusahaan melalui perbaikan aktivitas secara berkelanjutan (*continues improvement*), khususnya bagi perusahaan PT. Timbul Persada.

PT. Timbul Persada bekerja dalam bidang pertambangan, PT. Timbul Persada melayani kebutuhan dalam menyuplai bahan campuran untuk industri besi, baja dan kosmetik. PT. Timbul Persada meningkatkan produksi yang dihasilkan dikarenakan komitmennya terhadap kualitas, dengan melaksanakan pengendalian mutu dan pengembangan kapasitas produksi secara konsisten guna memenuhi permintaan yang semakin meningkat pada pasar dalam negeri.

Dalam pembuatan suatu produk diperlukan *troughtput time* yaitu keseluruhan waktu dalam pengelolaan bahan baku menjadi produk jadi. Pada proses produksi yang ideal akan menghasilkan *troughtput time* sama dengan *processing time*. Ukuran efisiensi dihitung dengan membandingkan *processing time* dengan *toughtput time* yang di kenal dengan istilah *cost effectiveness* (CE). Ukuran yang digunakan dalam manajemen tradisional untuk menilai kinerja adalah *cost efficiency*, yaitu seberapa efisien suatu aktivitas mengkonsumsi sumber daya dalam menghasilkan keluaran. Menurut Mulyadi (2003) semakin sedikit masukan yang dikonsumsi untuk menghasilkan keluaran, maka semakin efisien aktivitas dalam mengkonsumsi masukan. Sebaliknya semakin banyak keluaran yang dapat dihasilkan dari konsumsi masukan tertentu, maka semakin produktif aktivitas yang dilakukan

oleh manajemen dalam menghasilkan keluaran. Perubahan cara yang dipakai oleh manajemen untuk mengelola perusahaan menyebabkan perubahan informasi biaya yang mereka butuhkan. Konsep *cost efficiency* digantikan dengan konsep yang diperoleh dari sumber asli dengan menggunakan alat analisis *manufacturing cycle effectiveness* (MCE). Pergeseran paradigma ke *customer value* mengakibatkan adanya konsep *cost effectiveness* atau yang dikenal dengan istilah *manufacturing cycle effectiveness* (MCE) yaitu perbandingan antara *processing time* dengan *cycle time*. *Manufacturing cycle effectiveness* (MCE) merupakan ukuran yang menunjukkan presentase *value added activities* yang terdapat dalam suatu aktivitas yang digunakan oleh perusahaan untuk menghasilkan *value* bagi *customer* (Saftiana, 2007).

Manufacturing cycle effectiveness sangat penting diterapkan untuk perusahaan, sehingga nantinya perusahaan dapat meningkatkan *cost effectiveness* melalui pengurangan *non value added activities*. *Non value added activities* dikurangi agar harga penjualan produk lebih rendah dari pada pesaing yang lain namun kualitas tetap terjamin dengan baik. Kondisi tersebut menuntut perusahaan agar dapat melakukan efisiensi biaya produksi. Melalui efisiensi biaya produksi, perusahaan dapat mengendalikan biaya produksi sehingga harga jual yang ditetapkan dapat bersaing dengan harga produk sejenis di pasaran. *Manufacturing cycle effectiveness* digunakan sebagai alat analisis terhadap aktivitas – aktivitas produksi serta untuk melihat seberapa besar *non value added activities* dapat dikurangi dan dieliminasi dari proses produksi sehingga dapat meningkatkan *cost*

effectiveness. Perusahaan yang mampu mengurangi dan menghilangkan *non value added activities* sehingga perusahaan menciptakan *manufacturing cycle effectiveness* (MCE) yang optimal.

Dari hasil penelitian yang dilakukan Rizka T Verdiyanti (2013) menunjukkan bahwa perusahaan belum dapat mengurangi *non value added activities* setelah dilakukannya peremajaan mesin baru, dikarenakan masih ada *coble* yang terjadi. Proses produksi masih belum berjalan lancar karena banyak perbaikan – perbaikan selama proses produksi mengakibatkan proses produksi mengalami penurunan dan membuang banyak waktu tunggu (*waiting time*). Namun dengan adanya peremajaan mesin baru perusahaan mampu mengurangi *moving time* dan *inspection time*. Pada penelitian yang dilakukan oleh Yulia saftiana (2007) menunjukkan hasil bahwa kinerja efisiensi dapat ditingkatkan melalui perbaikan aktivitas yang bertujuan untuk mencapai *cost effective* dan menurunkan biaya produksi. Berdasarkan hasil analisis MCE tersebut maka usaha yang dilakukan untuk manajemen aktivitas ditempuh dengan melibatkan semua bagian. Dari penjelasan diatas, maka penulis tertarik untuk melakukan analisis seberapa efektif aktivitas yang digunakan dalam proses produksi sehingga dapat meningkatkan *cost effectiveness* melalui analisis *manufacturing cycle effectiveness* (MCE) yaitu dengan mengangkat judul **“ANALISIS MANUFACTURING CYCLE EFFECTIVENESS DALAM MENINGKATKAN COST EFFECTIVENESS PADA PERUSAHAAN MANUFAKTUR”**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian maka rumusan masalah yang ada adalah bagaimana *manufacturing cycle effectiveness* dapat meningkatkan *cost effectiveness* pada perusahaan manufaktur ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui bahwa *manufacturing cycle effectiveness* dapat meningkatkan *cost effectiveness* pada perusahaan manufaktur.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat:

1. Bagi peneliti

Sebagai media praktik ilmu yang telah dipelajari selama dibangku kuliah, serta menambah wawasan mengenai manajemen perusahaan dalam mengatasi masalah – masalah manajemen.

2. Bagi pihak manajemen perusahaan

Dengan adanya penelitian ini maka diharapkan dapat membantu pihak manajemen perusahaan untuk meningkatkan *cost effectiveness*

3. Bagi peneliti selanjutnya

Dapat menjadi referensi untuk penelitian selanjutnya mengenai *manufacturing cycle effectiveness* dalam meningkatkan *cost effectiveness*.

4. Bagi STIE Perbanas Surabaya

Dapat digunakan sebagai penambah literatur yang disediakan untuk penelitian selanjutnya.

1.5 Sistematika Penelitian

Dalam penulisan skripsi ini dibagi dalam beberapa bab. Adapun sistematikanya dalam penulisan adalah sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan tentang latar belakang dilakukannya penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan proposal

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini dijelaskan secara rinci tentang penelitian terdahulu yang mencakup topik penelitian serta persamaan dan perbedaan dengan penelitian saat ini, landasan teori, kerangka pemikiran.

BAB III : METODE PENELITIAN

Membahas mengenai metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini, meliputi desain penelitian, kebasahan data dalam memperoleh data serta analisis terhadap data yang diperoleh..

BAB IV : HASIL PENELITIAN dan PEMBAHASAN

Pada bagian ini menjelaskan mengenai hasil penelitian terhadap obyek penelitian dan pembahasan yang dilakukan peneliti berdasarkan data yang diperoleh.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bagian terakhir ini menguraikan mengenai kesimpulan dari analisa dan pembahasan atas obyek, keterbatasan dalam melakukan penelitian serta saran – saran dari peneliti atas obyek penelitian tersebut.