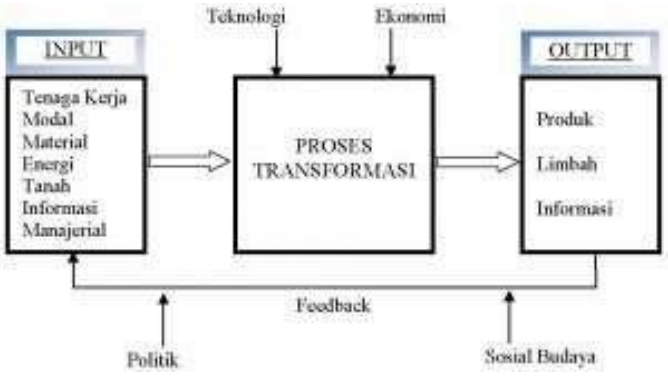
BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Sistem Produksi

Produksi dalam pengertian sederhana menurut (Riza, 2014) adalah keseluruhan proses dan operasi yang dilakukan untuk menghasilkan produk atau jasa. Sistem produksi merupakan kumpulan dari sub sistem yang saling berinteraksi dengan tujuan mentransformasi *input* produksi menjadi *output* produksi. *Input* produksi ini dapat berupa bahan baku, mesin, tenaga kerja, modal dan informasi. Sedangkan *output* produksi merupakan produk yang dihasilkan berikut sampingannya seperti limbah, informasi, dan sebagainya. Sistem produksi tersebut dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 2.1 Bagan Sistem Produksi

Sumber: http://riza46e.blogstudent.mb.ipb.ac.id/tag/e-business/. (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

Riza (2014) mengatakan bahwa sub sistem–sub sistem dari sistem produksi tersebut antara lain adalah Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Pengendalian Kualitas, Penentuan Standar-standar Operasi, Penentuan Fasilitas Produksi, Perawatan Fasilitas Produksi, dan Penentuan Harga Pokok Produksi. Sub sistem–

sub sistem dari sistem produksi tersebut akan membentuk konfigurasi sistem produksi. Keandalan dari konfigurasi sistem produksi ini akan tergantung dari produk yang dibuat serta bagaimana cara membuatnya (proses produksinya). Untuk melaksanakan fungsi-fungsi perencanaan, operasi dan pemeliharaan, perusahaan manufaktur harus memiliki organ pelaksana. Sistem produksi pada suatu perusahaan manufakturing harus memiliki bagian-bagian atau organ.

2.1.1 Macam-macam Proses Produksi

Tjahjono (2015) menyebutkan bahwa macam-macam proses produksi itu sangatlah banyak. Tetapi yang umum terdapat 2 macam proses produksi yaitu:

1. Proses produksi terus-menerus (*continuous process*) adalah suatu proses produksi yang mempunyai pola atau urutan yang selalu sama dalam pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan.

   Ciri-ciri proses produksi terus-menerus adalah:

   a. Produksi dalam jumlah besar (produksi massa), variasi produk sangat kecildan sudah distandardisir.
   b. Menggunakan *product lay out* atau *departementation by product*.
   c. Mesin bersifat khusus (*special purpose machines*).
   d. Operator tidak mempunyai keahlian/skill yang tinggi.
   e. Salah satu mesin/peralatan rusak atau terhenti, seluruh proses produksiterhenti.
   f. Tenaga kerja sedikit
   g. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses kecil.
   h. Dibutuhkan *maintenance specialist* yang berpengetahuan dan berpengalaman yang banyak.

i. Pemindahan bahan dengan peralatan *handling* yang *fixed* (*fixed path equipment*) menggunakan ban berjalan (*conveyor*).

Kebaikan proses produksi terus-menerus adalah:

a. Biaya per unit rendah bila produk dalam *volume* yang besar dan distandardisir.
b. Pemborosan dapat diperkecil, karena menggunakan tenga mesin.
c. Biaya tenaga kerja rendah.
d. Biaya pemindahan bahan di pabrik rendah karena jaraknya lebih pendek.

Sedangkan kekurangan proses produksi terus-menerus adalah:

a. Terdapat kesulitan dalam perubahan produk.
b. Proses produksi mudah terhenti, yang menyebabkan kemacetan seluruh proses produksi.
c. Terdapat kesulitan menghadapi perubahan tingkat permintaan.

a. Proses produksi terputus-putus (*intermitten processes*) adalah suatu proses produksi dimana arus proses yang ada dalam perusahaan tidak selalu sama.

Ciri-ciri proses produksi yang terputus-putus adalah:

a. Produk yang dihasilkan dalam jumlah kecil, variasi sangat besar dan berdasarkan pesanan.
b. Menggunakan *process lay out* (*departementation by equipment*).
c. Menggunakan mesin-mesin bersifat umum (*general purpose machines*) dan kurang otomatis.
d. Operator mempunyai keahlian yang tinggi.
e. Proses produksi tidak mudah berhenti walaupun terjadi kerusakan di

salah satu mesin.

f. Menimbulkan pengawasan yang lebih sukar.

g. Persediaan bahan mentah tinggi.

h. Pemindahan bahan dengan peralatan *handling* yang *flexible* (*varied pathequipment*) menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong (*forklift*).

i. Membutuhkan tempat yang besar.

Kelebihan proses produksi terputus-putus adalah:

a. Flexibilitas yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk yang berhubungan dengan,
   - *process lay out*
   - mesin bersifat umum (*general purpose machines*)
   - sistem pemindahan menggunakan tenaga manusia.

b. Diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin yang bersifat umum.

c. Proses produksi tidak mudah terhenti, walaupun ada kerusakan di salahsatu mesin.

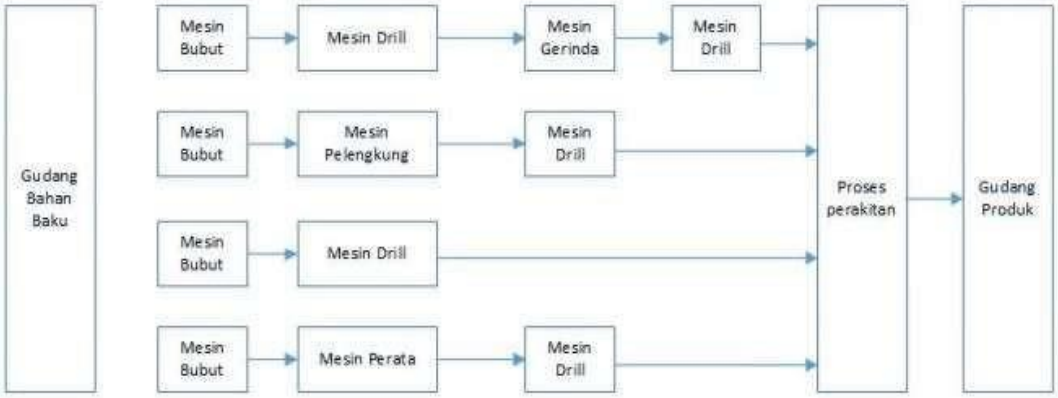
Sedangkan kekurangan proses produksi terputus-putus adalah:

1. Dibutuhkan *scheduling*, *routing* yang banyak karena produk berbeda tergantung pemesan.
2. Pengawasan produksi sangat sukar dilakukan.
3. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses cukup besar.
4. Biaya tenaga kerja dan pemindahan bahan sangat tinggi, karena menggunakan tenaga kerja yang banyak dan mempunyai tenaga ahli.

2.1.2 Tipe Tata Letak Fasilitas Produksi

Tipe tata letak fasilitas produksi terbagi menjadi empat menurut (Yuliant, 2014) antara lain:

1. Tata Letak Produk (*Product Layout*), dalam *product layout*, mesin-mesin atau alat bantu disusun menurut urutan proses dari suatu produk. Produk-produk bergerak secara terus-menerus dalam suatu garis perakitan. *Product layout* akan digunakan bila volume produksi cukup tinggi dan variasi produk tidak banyak dan sangat sesuai untuk produksi yang kontinyu.

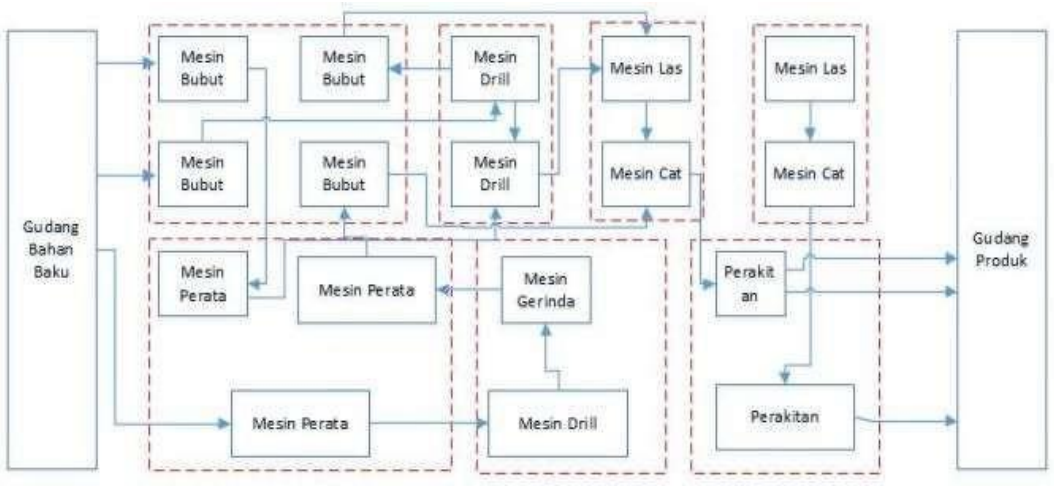


Gambar 2.2 *Product Layout*

Sumber: https://ghaleebmumtaz.wordpress.com/2015/04/10/jenis-jenis layout/.

(Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

2. Tata Letak Proses (*Process Layout*), dalam *process/functional layout* semua operasi dengan sifat yang sama dikelompokkan dalam departemen yang sama pada suatu pabrik/industri. Mesin, peralatan yang mempunyai fungsi yang sama dikelompokkan jadi satu, misalnya semua mesin bubut dijadikan satu departemen, mesin bor dijadikan satu departemen dan mill dijadikan satu departemen. Dengan kata lain *material* dipindah menuju deprtemen-departemen sesuai dengan urutan proses yang dilakukan.

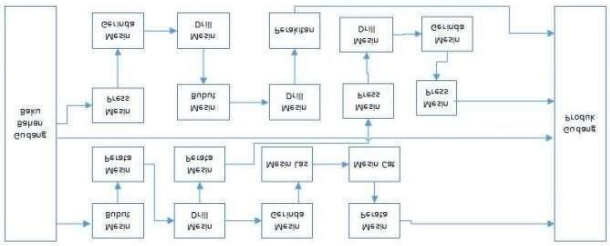


Gambar 2.3 *Process Layout*

Sumber: https://ghaleebmumtaz.wordpress.com/2015/04/10/jenis-jenis layout/.

(Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

3. Tata Letak Kelompok (*Group Technology*), tipe tata letak ini, biasanya komponen yang tidak sama dikelompokkan ke dalam satu kelompok berdasarkan kesamaan bentuk komponen, mesin atau peralatan yang dipakai. Pengelompokkan bukan didasarkan pada kesamaan penggunaan akhir. Mesin- mesin dikelompokkan dalam satu kelompok dan ditempatkan dalam sebuah *manufacturing cell*.

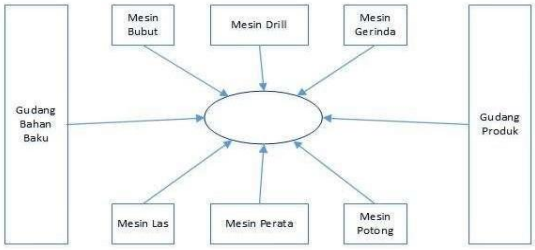


Gambar 2.4 *Group Technology Layout*

Sumber: https://ghaleebmumtaz.wordpress.com/2015/04/10/jenis-jenis layout/.

(Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

4. Tata Letak Tetap (*Fixed Layout*), sistem berdasarkan *product layout* maupun *process layout*, produk bergerak menuju mesin sesuai dengan urutan proses yang dijalankan. *Layout* yang berposisi tetap maksudnya adalah bahwa mesin, manusia serta komponen-komponen bergerak menuju lokasi *material* untuk menghasilkan produk. *Layout* ini biasanya digunakan untuk memproses barang yang relatif besar dan berat sedangkan peralatan yang digunakan mudah untuk dilakukan pemindahan.



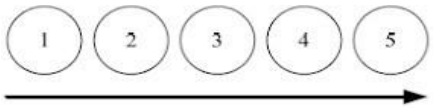
Gambar 2.5 *Fixed Position Layout*

Sumber: https://ghaleebmumtaz.wordpress.com/2015/04/10/jenis-jenis layout/. (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

2.1.3 Pola Aliran Bahan

Pola aliran bahan terbagi menjadi 5 klasifikasi (Yuliant, 2014):

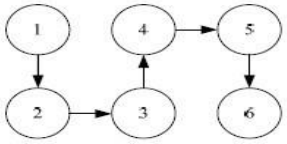
1. *Straight Line* adalah pola aliran berdasarkan garis lurus atau *straight line* umumdipakai bilamana proses produksi berlangsung singkat, relatif sederana danumum terdiri dari beberapa komponen-komponen atau beberapa macam *production equipment*.



Gambar 2.6 Pola Aliran Bahan *Straight Line*

Sumber: http://atimejourney.blogspot.com/2014/05/tipe-pola-pola-aliran-material-pada.html. (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

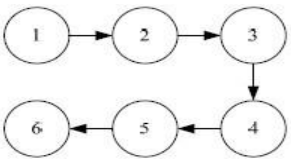
2. *Serpentine* atau *Zig-Zag* (*S-Shaped*) adalah pola aliran berdasarkan garis-garis patah ini sangat baik diterapkan bilamana aliran proses cukup panjang. Untuk itu aliran bahan akan dibelokkan untuk menambah panjangnya garis aliran yang ada dan secara ekonomis hal ini akan dapat mengatasi segala keterbatasan dari area, dan ukuran dari bangunan pabrik yang ada.



Gambar 2.7 Pola Aliran Bahan Zig-zag

Sumber: http://atimejourney.blogspot.com/2014/05/tipe-pola-pola-aliran-material-pada.html. (Diakses pada kamis, 11 Maret 2021)

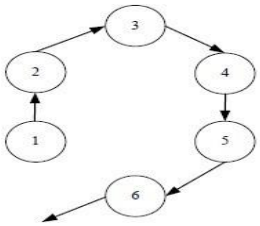
3. *U-Shape* adalah pola aliran menurut *U-Shaped* ini akan dipakai bilamana dikehendaki bahwa akhir dari proses produksi akan berada pada lokasi yang sama dengan awal proses produksinya. Hal ini akan mempermudah pemanfaatan fasilitas transportasi dan juga sangat mempermudah pemanfaatan fasilitas transportasi dan juga sangat mempermudah pengawasan untuk keluar masuknya *material* dari dan menuju pabrik. Aplikasi garis aliran bahan relatif panjang, maka pula *U-shaped* ini akan tidak efisien dan untuk ini lebih baik digunakan pola aliran bahan tipe *zig-zag*.



Gambar 2.8 Pola Aliran Bahan *U-Shape*

Sumber: http://atimejourney.blogspot.com/2014/05/tipe-pola-pola-aliran-material-pada.html. (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

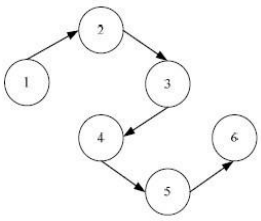
4. *Circular* adalah pola aliran berdasarkan bentuk lingkaran (*circular*) sangat baik digunakan bilamana dikehendaki untuk mengembalikan *material* atau produk pada titik awal aliran produksi berlangsung. Hal ini juga baik dipakai apabila departemen penerimaan dan pengiriman *material* atau produk jadi direncanakan untuk berada pada lokasi yang sama dalam pabrik yang bersangkutan.



Gambar 2.9 Pola Aliran Bahan *Circular*

Sumber: http://atimejourney.blogspot.com/2014/05/tipe-pola-pola-aliran-material-pada.html. (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

5. *Odd-Angle* adalah pola aliran berdasarkan *odd-angle* ini tidaklah begitu dikenaldibandingkan dengan pola-pola aliran yang lain. *Odd-angle* ini akan memberikan lintasan yang pendek dan terutama akan terasa manfaatnya untuk area yang kecil.



Gambar 2.10 Pola Aliran Bahan *Odd-Angle*

Sumber: http://atimejourney.blogspot.com/2014/05/tipe-pola-pola-aliran-material-pada.html. (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

2.1.4 Aliran Proses Produksi

Aliran proses produksi dapat dibedakan menjadi lima jenis meurut (Kho, 2017) antara lain:

1. *Job Shop Production*

Job Shop adalah jenis aliran proses produksi yang digunakan untuk produk-produk dengan jumlah produksi yang sedikit tetapi banyak model atau variannya. Produk-produk "*custom-made*" yang harus mengikuti desain unik dan spesifikasi khusus dari pelanggan dengan waktu dan biaya yang ditentukan biasanya menggunakan jenis aliran proses produksi ini. Tujuan dari *Job Shop production* ini adalah untuk memenuhi kebutuhan khusus pelanggan. Pada umumnya, proses produksi dengan *Job Shop* ini tidak menggunakan Jalur Produksi (*Production Line*) khusus untuk mengerjakannya.

2. *Flow Shop Production* (*Mass Production*)

Flow Shop Production adalah jenis proses produksi yang digunakan untuk produk-produk yang dirakit atau diproduksi dalam jumlah banyak dan berturut-turut (*continuous*). Sistem produksi *Flow Shop* ini menggunakan jalur produksi (*production line*) untuk memproduksi produk-produknya. Semua produk diproduksi dengan standar dan proses yang sama. *Flow Shop Production* ini sering disebut juga dengan *Mass Production* atau Produksi Massal.

3. *Project* (Proyek)

Project (Proyek) merupakan sistem produksi yang biasanya diaplikasikan pada produk-produk yang agak rumit dan dibatasi oleh waktu penyelesaiannya. Fungsi-fungsi pada organisasi seperti perencanaan, pembelian, desain, produksi dan pemasaran harus diintegrasikan dengan baik sesuai dengan urutan tahap dan

waktu penyelesaian sehingga proyek yang bersangkutan dapat diselesaikan tepat pada waktunya dengan biaya produksi yang telah ditetapkan. Sistem produksi *Project* (Proyek) juga memiliki urutan-urutan operasi untuk menunjang pencapaian target proyek akhir.

4. *Batch Production*

Batch Production adalah sistem produksi yang termasuk *repetitive production* (produksi berulang) yang berada diantara sistem produksi *job Shop* dan *flow Shop*. Standarisasi produk pada *batch Production* lebih baik dan volume produksi lebih tinggi jika dibandingkan dengan *job shop* namun volume lebih rendah dan tidak selalu terstandarisasi seperti *flow shop* (*mass production*). Metode produksinya mirip dengan proses produksi dengan sistem *job Shop*, perbedaannya terletak pada jumlah atau volume yang akan diproduksinya yang lebih banyak dan berulang-ulang.

5. *Continuous Production*

Continuous Production adalah sistem produksi yang proses produksinya berkesinambungan (*continuously*) terus menerus dan berulang-ulang. Fasilitas produksi disusun sesuai dengan urutan operasi dari proses pertamanya hingga menjadi produk jadi dengan aliran material yang konstan. Jalur produksi (*production line*) biasanya dialokasikan hanya untuk satu jenis produk saja.

2.2 *Supply Chain Management* (SCM)

2.2.1 Pengertian *Supply Chain Management*

Proses logistik berhubungan erat dengan kehidupan sehari-hari baik secara langsung maupun tidak langsung. Proses ini tidak hanya berputar disekitar aktivitas

pabrik, juga mempunyai peran penting dalam kehidupan bermasyarakat. Untuk mendukung proses logistik diperlukan suatu rantai aliran barang yang memungkinkan perpindahan barang dari produsen ke konsumen tanpa mengalami hambatan sehingga pelayanan yang diberikan ke pelanggan sesuai dengan kebutuhan pelanggan dan memberikan rasa puas.

Secara umum supply chain merupakan suatu sistem tempat orgarusasl menyalurkan barang produksi dan jasanya kepada pelanggannya. Rantai ini juga merupakan jaringan dari berbagai organisasi yang saling berhubungan dan mempunyai tujuan sarna, yaitu sebaik mungkin menyelenggarakan pengadaan dan penyaluran barang. (Indrajit, R.E dan Djokopranoto, R, 2002).

Beberapa pengertian Supply Chain Management menurut beberapa ahli sebagai berikut :

1. Reyes (1998)

   SCM adalah filosofi manajemen yang secara terus menerus mencari sumber-sumber fungsi bisnis yang kompo.

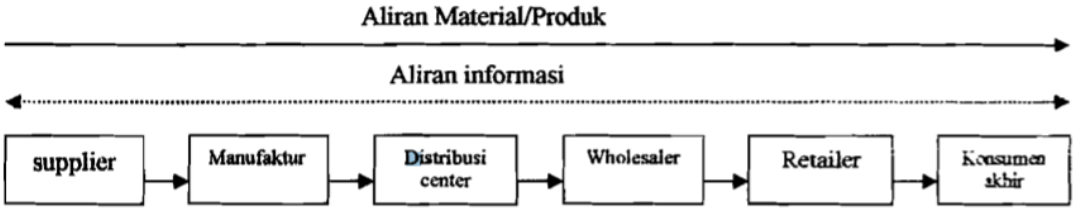
2. Franks (1997)

   Pendekatan perusahaan untuk mengoptimasi potensi dari keseluruhan bisnis (tennasuk bisnis pendukung) dalam memenuhi kebutuhan komersial yang meningkat yang diindikasikan oleh pennintaan pelanggan pada keseluruhan sistem.

3. Simchi-Levi et al. (2000)

   SCM merupakan serangkaian pendekatan yang diterapkan untuk mengintegrasikan supplier, pengusaha, gudang (warehouse) dan tempat penyimpanan lainnya secara efisien sehingga produk dihasilkan dan

didistribusikan dengan kualitas yang tepat, lokasi tepat dan waktu tepat untuk memperkecil biaya dan memuaskan kebutuhan pelanggan.



Gambar 2.11 *Supply Chain Management*

Sumber: https://sites.google.com/site/operasiproduksi/manajemen-rantai-pasokan (Diakses pada Kamis, 11 Maret 2021)

Gambar 2.11 memberikan sebuah gambaran tentang *supply chain* yang sederhana. Sebuah SC akan memiliki komponen-komponen yang biasanya disebut sebagai channel. Contoh: *supplier*, manufaktur, distribusi *center, wholesales*, dan *rerailer*. Semua *channel* tersebut bekerja untuk memenuhi kebutuhan konsumen akhir.

2.2.2 Konsep *Supply Chain Management*

Konsep supply chain yang awalnya mengacu pada aliran material dari sumber asalnya (pemasok) hingga ke perusahaan dan dari perusahaan ke konsumennya. Selain supplay chain, ada juga konsep yang dikenal dengan deman chain, yang digambarkan sebagai proses pengolahan order. Pada akhirnya kedua konsep ini dapat dilebur menjadi satu dan dikenal dengan satu nama, yaitu supply chain.

Definisi supply chain kemudian dikembangkan menjadi sebuah mekanisme aliran material, informasi, pembayaran (uang) dan layanan dari pemasok bahan baku (supplier), ke pabrik produsen produk, kemudian ke gudang penyimpanan produk (warehouse) hingga ke konsumen. Konsep supply chain juga meliputi organisasi dan proses yang membuat dan mengirimkan produk, informasi, dan

layanan ke konsumennya. Aktivitas aktivitas yang terlibat pada supplay chain meliputi pengadaan, aliran uang, pengelolahan material, perencanaan dan control produksi, logistic, dan control inventory, serta distribusi dan penyaluran produk.

Konsep ini kemudian dikembangkan menjadi sebuah manajemen rantai pemasok (Supplay Chain Management – SCM) yang mengacu pada perencanaan, organisasi dan koordinasi semua aktifitas supplay chain. Pada saat ini, istilah SCM mengacu pada system terintergrasi yang mampu mengelola proses supplay chain secara keseluruhan.

2.2.3 Prinsip – Prinsip *Supply Chain Management*

Prinsip supply chain management pada hakekatnya adalah sinkronisasi dan koodinasi aktivitas - aktivitas yang berkaitan dengan aliran material/produk, baik dalam suatu organisasi, maupun antar organisasi. Aliran material atau produk dalam satu organisasi, misalnya suatu industri manufaktur adalah suatu kompleksitas yang penanganannya membutuhkan campur tangan semua pihak, bukan hanya dilalui langsung oleh aliran material atau produk secara fisik tetapi juga bagian-bagian lain seperti bagian perancangan produk, manufaktur, pemasaran, akutansi, dan lain-lain.

Prinsip-prinsipnya terbagi atas:

1. Mensegmentasi konsumen berdasarkan kebutuhannya.
2. Menyesuaikan jaringan logistik untuk melayani konsumen pelanggan yang berbeda.
3. Mendengarkan signal pasar dan jadikan signal tersebut sebagai dasar dalam perencanaan kebutuhan sehingga hasil ramalan konsistensi dan alokasi sumber dana optimal.

4. Mendeferensiasikan produk pada titik yang lebih dekat dengan konsumen dan mempercepat konversi disepanjang rantai pasok.
5. Mengelola sumber-sumber supply secara strategis untuk mengurangt ongkos kepemilikan dari material maupun jasa.
6. Mengembangkan sebuah strategi teknologi untuk keseluruhan rantai pasok yang mendukung pengambilan keputusan berhirarki serta memberikan gambaran yang jelas dari aliran produk, jasa,maupun informasi.
7. Mengadopsi pengukuran kinerja untuk sebuah rantai suplai secara keseluruhan dengan maksud untuk. meningkatkan pelayanan kepada konsumen akhir.

2.2.4 Tujuan dan Fungsi *Supply Chain Management*

Tujuan utama dari supply chain management adalah untuk menyelaraskan setiap permintaan dengan pasokan barang yang ada. Hambatan yang dapat terjadi disebabkan karena faktor pengadaan barang, manajemen pemasok, pengelolaan hubungan dengan pelanggan (CRM), hingga manajemen risiko yang kurang baik.

Fungsi dari manajemen rantai pasok yang pertama adalah untuk mengubah barang baku (mentah) menjadi barang jadi yang diperlukan untuk memenuhi kebutuhan dari konsumen. Fungsi ini sangat berkaitan dengan biaya pembelian barang baku, biaya penyimpanan, transportasi, dan lain sebagainya.

Manajemen rantai pasok juga berfungsi sebagai alat untuk melakukan mediasi pasar, dimana dapat menghubungkan perusahaan dengan distributor produk tersebut. Dan fungsi yang terakhir yaitu, mampu untuk memastikan dan mengelola pembiayaan terkait dengan survey pasar, perencanaan produk, hingga biaya lain diluar pembayaran fisik.

2.2.5 Keuntungan *Supply Chain Management*

Keuntungan dari *supply chain manajemen* yaitu ;

a. Memuaskan Pelanggan

Dengan menerapkan Supply Chain Management, sebuah perusahaan dapat memuaskan para pelanggannya. Perusahaan dapat menjamin kepuasan para pelanggan dengan menghasilkan barang/jasa yang sesuai dengan permintaan para pelanggan sebagai mitra usahanya. Pelanggan memang menjadi sasaran utama bagi sebuah perusahaan dalam aktivitas produksi karena mereka adalah pihak yang membeli atau memakai barang/jasa yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Para pelanggan harus terus dijaga tingkat kepuasannya agar mereka dapat menjadi konsumen yang setia dalam jangka waktu yang panjang. Manajemen rantai pasokan atau supply chain management berperan penting dalam membantu perusahaan untuk menjamin kepuasan para konsumen. Melalui mekanisme ini, perusahaan dapat mengetahui barang apa yang mereka inginkan serta kapan waktu yang tepat untuk mengirimkan barang tersebut.

b. Meningkatkan Pendapatan

Semakin banyak konsumen yang setia untuk menggunakan barang/jasa sebuah perusahaan dalam jangka waktu yang lama, semakin besar pula peluang perusahaan tersebut untuk meningkatkan pendapatannya. Barang-barang yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut juga tidak akan terbuang sia-sia setelah di produksi karena barang itu diminati dan juga dipakai oleh para konsumen. Dengan demikian, pendapatan perusahaan akan meningkat.

2.2.2 Menurunkan Biaya

Jika dulu perusahaan harus mengeluarkan biaya banyak untuk proses pengadaan barang, produksi, dan juga pendistribusian barang/jasa, kini semua terasa berbeda. Dengan adanya Supply Chain Management, sebuah perusahaan dapat menekan biaya yang harus mereka keluarkan untuk semua proses tersebut. Adanya pengintegrasiaan aliran produk dari perusahaan kepada para konsumen dapat mengurangi biaya pada jalur produksi dan juga distribusi.

2.2.3 Pemanfaatan Aset Perusahaan dengan Maksimal

Dalam menerapkan manajemen rantai pasokan, teknologi memiliki peran yang cukup penting. Dengan adanya teknologi yang terdapat pada manajemen rantai pasokan tersebut, perusahaan dituntut untuk meningkatkan kinerja para karyawanya. Untuk itulah, biasanya perusahaan akan bekerjasama dengan penyedia software yng akan mendukung para karyawan menjalankan mekanisme rantai pasokan. Karyawan sebagai salah satu aset terbesar dalam perusahaan tentu saja akan berusaha meningkatkan keterampilan dan juga pengetahuannya agar dapat menerapkan manajemen rantai pasokan dengan maksimal. Mereka akan berlatih bagaimana caranya memanfaatkan teknologi tinggi sebagaimana yang dituntut dalam pelaksanaan manajemen rantai pasokan. Dengan demikian, pemanfaatan aset perusahanaan juga akan lebih maksimal.

2.2.4 Meningkatkan Keuntungan

Perusahaan dapat menjual barang/jasanya dengan optimal, menjaga tingkat kepuasan para pelanggan, dan juga dapat mengefisienkan proses produksi dan juga distribusi akan dapat meningkatkan pendapatannya. Jika hal ini dapat terus

dipertahankan, maka perusahaan akan mampu memperoleh keuntungan di atas rata-rata.

2.2.5 Menjadi Mediasi Pasar

Manajemen rantai pasokan dapat berfungsi sebagai mediasi pasar. Karena itulah, mekanisme rantai pasokan yang diterapkan dengan baik dapat memastikan semua barang yang dipasok telah sesuai dengan aspirasi pelanggan atau konsumen akhir. Melalui pelaksanaan manajemen rantai pasokan, perusahaan dapat menjalankan fungsi pemasarannya. Mereka dapat mengidentifikasi produk apa saja yang diminati oleh para konsumen. Dengan demikian, mereka dapat mengidentifikasi seluruh atribut produk yang diharapkan oleh konsumen untuk kemudian mengkomunikasikan kepada para operator produksi/perancangan produk.

2.2.6 Perusahaan Menjadi Semakin Besar

Di sisi lain, perusahaan dapat mencapai tujuan utama yang telah ditargetkan. Dengan menerapkannya akan mendapatkan keuntungan yang besar sehingga lambat laun perusahaan tersebut akan menjadi lebih kuat dan besar. Itulah beberapa manfaat penerapan Supply Chain Management bagi sebuah perusahaan. Dengan menerapkan mekanisme ini, suatu perusahaan dapat mencapai tujuan yang telah ditargetkan.

2.2.6 Distribusi

Secara umum Definisi Distribusi Adalah aktivitas menyalurkan produk baik barang dan jasa dari produsen kepada konsumen. Terdapat pengertian distribusi yang lain. Distribusi adalah aktivitas pemasaran dalam rangka memudahkan dalam penyampaian produk dari tangan produsen kepada konsumen. Fungsi distribusi

pada hal ini adalah membentuk *utility* dan peralihan kepemilikan daripada suatu produk. Oleh karena itu kegiatan pendistribusian merupakan aktivitas menciptakan nilai tambah pada barang dan jasa. Nilai tambah tersebut seperti nilai kegunaan, tempat, dan waktu. Kegiatan pendistribusian biasa terjadi pada aktivitas pemasaran. Kegiatan pendistribusian menciptakan pula arus saluran pemasaran atau arus saluran distribusi. Pada sistem distribusi, terdapat berbagai lembaga pemasaran yang terbentuk dan adanya arus informasi. Distributor adalah orang yang melaksanakan kegiatan distribusi. Distributor bertugas menghubungkan antara aktivitas produksi dan konsumsi. (Yusuf, 2018).

Arti Distribusi Menurut Para Ahli

Paling tidak ada definisi distribusi yang diketahui telah dikatakan oleh para ahli. Definisi distribusi menurut para ahli adalah sebagai berikut:

a. Pengertian distribusi adalah kegiatan memindahkan produk dari sumber ke konsumen akhir dengan saluran distribusi pada waktu yang tepat (Assauri, 2004)
b. Arti distribusi adalah aktivitas menyalurkan atau mengirimkan barang dan jasa supaya sampai hinga konsumen akhir (Soekartawi, 2001).
c. Definisi distribusi adalah saluran pemasaran yang dipakai oleh pembuat produk untuk mengirimkan produknya ke industri atau konsumen. Lembaga yang terdapat pada saluran distribusi adalah produsen, distributor, konsumen atau industri (Basu Swastha, 2002).

2.2.7 Peran Distribusi Dalam *Supply Chain Management*

Dalam dunia pasar sempurna (*perfect market*), penawaran dan permintaan barang akan selalu seimbang. Tidak ada kelebihan dan kekurangan barang di pasar. Produk yang dihasilkan langsung diserap pasar. Demikian pula bila pasar menginginkan produk, produk bisa langsung dibawa dari produsen ke lokasi pasar yang memerlukan.

Di dunia nyata, kita sering menemukan ketidakseimbangan antara produksi dan konsumsi. Ketidakseimbangan antara penawaran dan permintaan. Ketika produksi barang berkurang, entah karena gagal panen, bencana alam, kapasitas produksi kurang, pasokan bahan baku terganggu, mogok buruh, dan lain-lain tetap diperlukan ketersediaan produk untuk menjamin kontinuitas pasokan. Demikian pula, bila terjadi kelebihan produksi barang, permintaan tidak cukup untuk menyerap semua produk yang dihasilkan.

Dari perspektif ekonomi mikro, kelebihan dan kekurangan produk merupakan indikasi kegagalan pasar (*market failure*). Kelebihan produk berakibat harga produk atau komoditas menurun sementara kekurangan produk akan berdampak pada kenaikan harga, karenanya diperlukan intervensi pasar, salah satunya adalah pendirian gudang sebagai pusat distribusi.

Contoh, peran penting gudang dalam menjaga stabilitas produk khususnya untuk barang pokok dan penting adalah Bulog. Bulog berperan dalam menjaga stabilitas harga pasar dan ketersediaan barang. Bulog melakukan pembelian beras di tingkat petani pada saat panen beras melimpah untuk disimpan dalam gudang. Ketika pasokan beras di suatu daerah menurun, Bulog mengeluarkan persediaan

beras yang disimpan di gudang untuk dijual. Dalam hal ini gudang Bulog berperan sebagai gudang penyangga untuk menjamin ketahanan pangan.

Gudang merupakan fasilitas penting dalam fungsi distribusi. Ada beberapa bentuk gudang dalam fasilitas distribusi yang kita kenal, yaitu: *distribution center, warehouse, cross-dock, fulfillment center,* dan *retail store*. Fasilitas dan aktivitas operasional gudang mencakup *inventory handling, storage,* dan *processing* yang sangat penting untuk menciptakan nilai manfaat waktu dan tempat (*time and place utility*) dari suatu barang dalam serangkaian proses *supply chain*.

Dalam industri manufaktur, penyiapan bahan baku dan komponen untuk proses produksi sesuai kebutuhan pada saat diperlukan akan meningkatkan nilai waktu dan tempat dari barang tersebut. Demikian pula, produk selesai (*finished goods*) harus selalu tersedia kapan dan di mana pada saat dibutuhkan. Operasional distribusi akan menyingkat *lead time*, meningkatkan ketersediaan produk, dan penurunan biaya *delivery*. Secara keseluruhan, operasional distribusi diharapkan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi proses *supply chain* untuk meningkatkan keunggulan bersaing perusahaan.

Coyle (2017) menyebutkan peran distribusi dalam *supply chain*:

- Menyeimbangkan penawaran dan permintaan. Fasilitas operasional distribusi berperan gudang cadangan untuk memenuhi penawaran dan permintaan musiman, seperti pasokan komoditas pertanian yang dipengaruhi musim panen dan permintaan musiman pada hari lebaran dan liburan sekolah.
- Melindungi dari ketidakpastian. Fasilitas distribusi diperlukan untuk menyimpan barang sebagai antisipasi kekeliruan peramalan, gangguan dalam pasokan penawaran, dan permintaan yang melonjak.

- Memanfaatkan diskon pembelian. Seringkali pemasok memberikan insentif berupa diskon untuk pembelian dalam kuantitas besar. Bila perusahaan ingin memanfaatkan diskon pembelian, maka perusahaan harus menyediakan fasilitas gudang untuk penyimpanan barang yang dibeli dalam jumlah besar.
- Memenuhi persyaratan produksi. Beberapa bahan baku harus disimpan terlebih dulu sampai umur tertentu, seperti bahan baku tembakau untuk pembuatan sigaret rokok kretek, anggur untuk pembuatan wine, dan lain-lain. Gudang diperlukan untuk menyimpan bahan baku sebelum didistribusikan ke pabrik.
- Memenuhi permintaan *omni-channel*. Pemenuhan pengantaran dalam transaksi order penjualan omni - *channel* memerlukan gudang – gudang distribusi yang mendekati dengan lokasi alamat penerima barang.
- Mencapai skala ekonomis transportasi. Biaya transportasi per unit semakin rendah manakala *volume* barang yang diangkut semakin besar. Gudang berperan penting dalam konsolidasi barang agar mencapai skala ekonomis dalam pengangkutan.

2.2.8 Faktor-Faktor Penting Dalam Manajemen Distribusi

Tanpa adanya manajemen distribusi yang terkelola dengan baik, maka tentunya proses marketing dan penjualan juga akan semakin terhambat. Di dalam menjalankan proses distribusi, manajemen distribusi memang lebih memperhatikan berbagai faktor-faktor penting dan diantaranya adalah sebagai berikut:

- Faktor Fasilitas.

  Faktor fasilitas sudah menjadi faktor yang sangat dipertimbangkan dalam sebuah proses distribusi. Kelengkapan dari fasilitas yang memang dibutuhkan

untuk sebuah proses distribusi tentunya akan semakin mendukung upaya dari distribusi secara lebih maksimal.

- Faktor Transportasi.

  Transportasi juga menjadi hal yang tidak kalah pentingnya yang harus diperhatikan dalam kegiatan dari manajemen distribusi. Pertimbangan tentang ketersediaan sarana transportasi akan sangat berpengaruh besar terhadap berbagai kebijakan distribusi yang nanti akan diambil, semakin bagus ketersediaan transportasinya, maka akan semakin mempermudah proses pendistribusian.

- Faktor Ketersediaan Produk Distribusi.

  Ketersediaan yang menyangkut barang jadi, bahan baku, serta bahan setengah jadi dan lain sebagainya. proses distribusi juga sangat mempertimbangkan tentang ketersediaan dari produk dan bahan dasar dari produknya.

- Faktor Modal yang ditanamkan pada perusahaan.

  Jumlah modal yang masih ada pada perusahaan akan sangat mempengaruhi luas tidaknya proses distribusi yang nanti akan dijalankan. Semakin besar modal tentunya juga akan semakin memberikan peluang tentang perluasan upaya distrbusi untuk menjangkau kepada area pasar yang lebih luas lagi. Keterbatasan modal akan sangat menghambat proses distribusi terutama yang nantinya pada saat pemasaran sudah benar-benar dilakukan.

- Tingkat kehilangan penjualan produk.

  Di dalam menjalankan proses distribusi untuk strategi manajemen distribusi adalah sangat penting untuk memperhatikan frekuensi atau tingkat kehilangan dari proses penjualan. Semakin tinggi tingkat kehilangan

penjualan, maka akan semakin menjadikan semakin sulit proses distribusi, angka distribusi harus bisa diturunkan untuk dapat mengurangi kerugian yang lebih besar lagi.

- Faktor Komunikasi.

  Di dalam sebuah proses distribusi, untuk dapat menjalin komunikasi dengan pihak-pihak yang bersangkutan sangat dibutuhkan karena akan semakin dapat memperlancar proses distribusi itu sendiri, memperjelas dan membantu Anda untuk mendapatkan angka yang pasti apakah angka distribusi tersebut sangat perlu untuk ditambah atau tidak.

2.2.9 Fungsi Distribusi

Berikut adalah beberapa kegiatan yang termasuk dari fungsi distribusi yang terbagi menjadi dua macam, yaitu sebagai berikut :

1. Fungsi Distribusi Pokok.

Fungsi distribusi pokok adalah tugas-tugas yang harus dilaksanakan. Dalam hal ini fungsi pokok distribusi meliputi :

- Pengangkutan (Transportasi).
- Penjualan (Selling).
- Pembelian (Buying).
- Penyimpanan (Stooring).
- Pembakuan Standar Kualitas Barang.
- Penanggung Resiko

2. Fungsi Tambahan.

Distribusi yang memiliki fungsi tambahan yang hanya diberlakukan pada saat pendistribusian barang-barang tertentu. Fungsi dari distribusi tambahan tersebut di antaranya adalah sebagai berikut :

- Menyeleksi Barang.
- Mengepak/Mengemas.
- Memberi Informasi.

2.2.10 Sistem Dalam Proses Penyaluran Distribusi

Pengertian dari sistem penyaluran distribusi adalah pengaturan dalam hal penyaluran barang dari produsen kepada konsumen. Sistem distribusi dapat dibedakan menjadi 2 macam, yaitu :

1. Sistem distribusi jalan pendek atau langsung.

   Merupakan sistem distribusi yang sama sekali tidak menggunakan saluran distribusi. Seperti contoh distribusi sistem ini adalah penyaluran hasil pertanian oleh para petani langsung ke pasar.

2. Sistem distribusi jalan panjang atau tidak langsung.

   Merupakan sistem distribusi yang menggunakan saluran distribusi dalam kegiatan distribusinya dan biasanya melalui agen. Seperti contoh : motor, mobil, TV dan lain-lain.

2.2.11 Saluran Distribusi

Pengertian dari saluran distribusi adalah sebagai organisasi yang kegiatan utamanya untuk menyalurkan barang dari para produsen untuk bisa sampai ke tangan para konsumen dengan tujuan agar dapat memperoleh keuntungan. Saluran

distribusi dibedakan menjadi dua golongan organisasi distribusi, yaitu para pedagang dan perantara khusus.

1. Pedagang.

Pengertian dari pedagang adalah organisasi yang membeli dan menjual barang kembali tanpa merubah bentuk dan sudah menjadi tanggungjawabnya sendiri dengan tujuan untuk mendapatkan keuntungan. Pedagang dibedakan menjadi 2 macam, yaitu :

- Pedagang Besar (Grosir atau Wholesaler).
- Pedagang Eceran (Retailer).

2. Perantara Khusus.

Sama halnya dengan para pedagang, kegiatan utama dari perantara khusus juga adalah untuk menyalurkan barang dari para produsen untuk bisa sampai ke tangan para konsumen. Bedanya adalah perantara khusus sama sekali tidak bertanggungjawab penuh terhadap barang yang tidak laku terjual. Perantara khusus meliputi :

- Agen (Dealer).
- Broker (Makelar).
- Komisioner.
- Eksportir.
- Importir.