

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam dunia industri banyak sekali persaingan yang terjadi antar perusahaan, dimana setiap perusahaan berlomba – lomba bersaing membuat produk untuk menarik para konsumen agar lebih berminat pada produk yang dibuatnya. Oleh karena itu persaingan antar perusahaan menjadi semakin ketat juga karena perkembangan ekonomi yang sangat pesat sehingga keadaan yang seperti ini menuntut perusahaan untuk dapat bertindak secara efektif, efisien dan ekonomis dalam mengelola sumber daya perusahaannya. Hal ini bertujuan agar perusahaan mampu bertahan dan bersaing dengan industri perusahaan lainnya.

Dengan kondisi perekonomian yang seperti saat ini, hanya perusahaan yang mampu menekan biaya produksi seminimal mungkin dengan tanpa mengurangi kualitas yang dapat bertahan dalam menjaga kelangsungan hidup suatu perusahaan. Di samping itu material dalam pembuatan produk sangatlah diperlukan seoptimal mungkin agar persediaan dapat dikontrol dalam penggunaan untuk pembuatan sebuah produk, maka dari itu persediaan merupakan hal terpenting bagi suatu perusahaan baik itu perusahaan yang bergerak di bidang jasa atau manufaktur.

Pada setiap perusahaan, persediaan adalah salah satu elemen yang sangat penting untuk dikontrol penggunaannya sehingga perusahaan perlu melakukan manajemen proaktif, yang artinya perusahaan harus mampu mengantisipasi keadaan dan tantangan dalam manajemen persediaan agar dapat mencapai sasaran akhir, yaitu untuk meminimalisasi biaya yang harus dikeluarkan untuk penanganan persediaan. Salah satu cara menekan biaya produksi adalah dengan mencari cara untuk mendapatkan bahan baku dengan kualitas baik tapi dengan harga murah, tenaga kerja yang rendah biayanya, dan temukan sistem produksi yang paling efisien (Fadhila, 2015).

Pada perusahaan manufaktur, persediaan merupakan bagian yang sangat penting. Oleh karena itu, persediaan ini perlu dikontrol secara teratur dan periodik,

mulai dari bahan baku, bahan setengah jadi, sampai barang jadi. Persediaan itu sendiri terbagi menjadi tiga bagian yaitu persediaan bahan baku mentah, persediaan bahan baku dalam proses dan persediaan barang jadi. Persediaan diperlukan untuk dapat melakukan proses produksi dan mampu melakukan penjualan secara lancar.

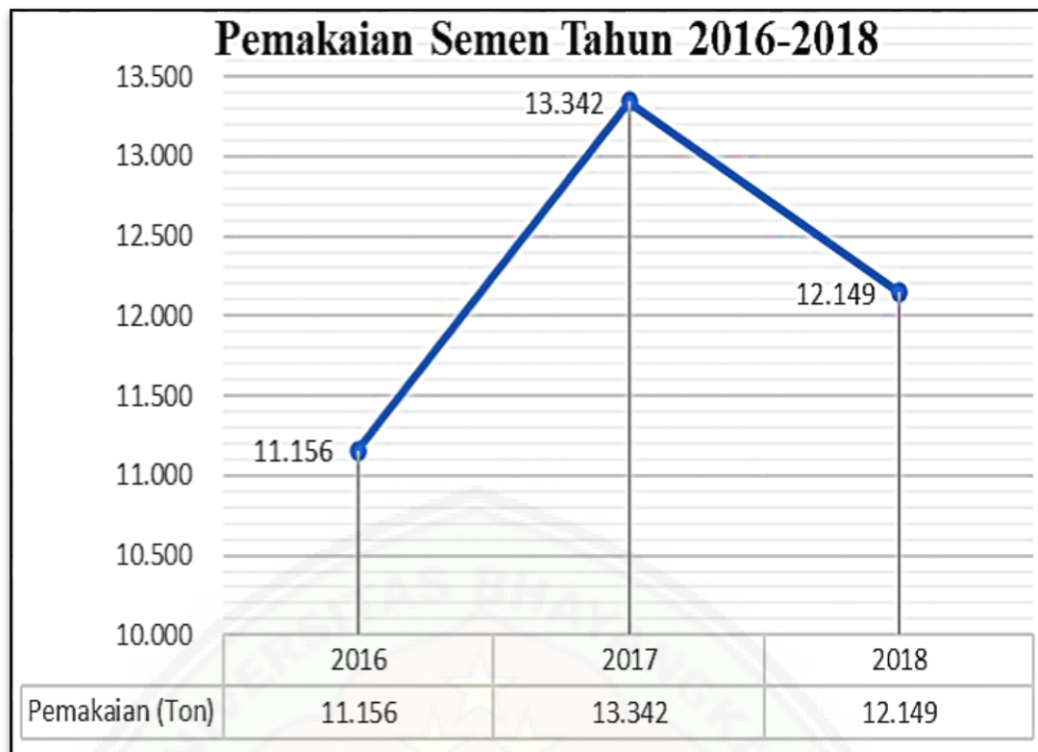
PT. ABCD merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang *precast* manufaktur yaitu pabrik yang memproduksi beton pracetak/ prategang (*precast*). Perusahaan tersebut memiliki 2 mesin produksi dan melayani 2 *lane* atau 2 lokasi fabrikasi yang terus berjalan selama 24 jam. Dalam pengadaan bahan baku semen PT. ABCD belum menggunakan metode yang pasti sehingga jumlah kapasitas bahan baku semen tidak efisien sehingga selalu terjadi kekurangan bahan baku semen ataupun kelebihan bahan baku semen dikarenakan produk yang dibuat adalah berdasarkan permintaan pelanggan atau MTO (*Make To Order*).

Berikut ini adalah tabel dan grafik bahan baku semen yang ada pada periode Tahun 2016 sampai dengan Tahun 2018 yang ada pada tabel 1.1 dan gambar 1.1 :

Tabel 1. 1 Pemakaian Semen Tahun 2016 - 2018

No.	Bulan	Tahun					
		2016		2017		2018	
		Beli (Ton)	Pakai (Ton)	Beli (Ton)	Pakai (Ton)	Beli (Ton)	Pakai (Ton)
1	Januari	983	995	887	865	1.110	1.103
2	Februari	847	872	1.058	1.114	945	938
3	Maret	1.124	1.218	1.568	1.589	630	642
4	April	1.021	1.053	1.215	1.248	841	852
5	Mei	979	925	1.017	1.128	824	819
6	Juni	1.143	1.132	984	978	991	994
7	Juli	894	921	543	586	951	967
8	Agustus	925	878	1.049	1.011	955	932
9	September	492	521	586	569	1.300	1.491
10	Oktober	638	683	1.082	1.097	1.003	911
11	November	1.057	993	1.692	1.680	1.593	1.213
12	Desember	921	965	1.547	1.477	1.390	1.287
Total		11.024	11.156	13.228	13.342	12.533	12.149
Rata-rata		919	930	1.102	1.112	1.044	1.012

Sumber : PT. ABCD 2018



Gambar 1. 1 Pemakaian Semen Tahun 2016-2018
 Sumber : Pemakaian Bahan Baku PT. ABCD 2018

Perusahaan menerapkan pembelian bahan baku dengan persediaan yang sudah mencapai batas minimum pembelian bahan baku kembali. Dengan *stock* maksimum untuk persediaan setiap awal bulan dan *stock* maksimum untuk melakukan pemesanan bahan baku kembali.

Data *stock* maksimum dan persediaan minimal untuk pemesanan ulang bahan baku dapat dilihat pada tabel 1.2 di bawah ini :

Tabel 1. 2 Persediaan Minimum Perusahaan

Stock Minimum	250 Ton	250 Ton	250 Ton
Stock Pemesanan Kembali	400 Ton	400 Ton	400 Ton

Sumber : PT. ABCD 2018

Biaya pembelian bahan baku semen dihitung biaya per ton. Berikut ini adalah biaya pembelian bahan baku periode tahun 2016 - 2018 dapat di lihat pada tabel 1.3 di bawah ini :

Tabel 1. 3 Biaya Pembelian Semen Tahun 2016-2018

No.	Tahun	Pemakaian			Standar Penyimpangan
		Jumlah (Ton)	Harga/ton	Total Biaya	
1	2016	11.024	Rp 1.120.000	Rp 12.346.880.000	2,33
2	2017	13.228	Rp 1.136.000	Rp 15.027.008.000	2,33
3	2018	12.533	Rp 1.140.000	Rp 14.287.620.000	2,33

Sumber : PT. ABCD 2018

Menyikapi kondisi seperti di atas setiap perusahaan harus memiliki strategi yang tepat dalam menjaga kelanjutan proses produksinya di tengah krisis ekonomi yang berkepanjangan. Perusahaan harus dapat mempertahankan kondisi dimana bahan baku tetap dalam kondisi yang stabil khususnya dari segi jumlah. Agar proses produksi dapat berlangsung secara berkesinambungan, maka dapat memperkirakan seberapa besar kebutuhan bahan baku yang diperlukan (Simbar, 2014)

Dengan kata lain jumlah pemakaian bahan baku semen pada tabel 1.1 diatas terdapat selisih dalam penggunaan dan persediaan bahan baku semen tidak sebanding seperti pada tahun 2016 pembelian sebanyak 11.024 ton dan pemakaian sebanyak 11.156 ton, tahun 2017 pembelian sebanyak 13.228 ton dan pemakaian sebanyak 13.342 ton, tahun 2018 pembelian sebanyak 12.533 ton dan pemakaian sebanyak 12.149 ton yang mengakibatkan kurang optimalnya persediaan bahan baku semen saat produksi. Berdasarkan uraian diatas peneliti tertarik untuk meneliti mengenai pengendalian persediaan bahan baku dengan memberikan keterbaruan yakni dengan memberikan *variabel economic order quantity*. Berdasarkan latar belakang di atas maka penulis mengangkat tema “Analisa Persediaan Bahan Baku Semen *Precast* dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) studi kasus pada PT. ABCD”.

1.2 Identifikasi Masalah

Adapun identifikasi masalah pada perusahaan yang akan diteliti adalah sebagai berikut:

1. Adanya jumlah bahan baku yang tidak sesuai dengan kebutuhan produksi.
2. Batas maksimum *stock* bulanan yang tidak sesuai dengan pemakaian.
3. Batas *stock* saat pemesanan ulang yang tidak dilakukan dengan perhitungan kebutuhan.
4. Belum ada metode yang diterapkan untuk menentukan persediaan bahan baku.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka selanjutnya dapat dirumuskan permasalahan dalam bentuk pertanyaan sebagai berikut :

1. Bagaimana cara menentukan jumlah kuantitas pembelian bahan baku semen yang optimal dengan metode EOQ?
2. Berapakah *stock* maksimum bulanan yang sesuai?
3. Pada *stock* berapakah harus dilakukan pemesanan ulang kembali?
4. Berapakah selisih yang didapat antara perhitungan bahan baku semen perusahaan dengan metode EOQ ?

1.4 Batasan Penelitian

Batasan masalah dalam penelitian ini di buat agar penelitian ini tidak menyimpang dari arah dan sasaran penelitian serta membatasi ruang lingkup penelitian agar tidak memperluas permasalahan. Pembatasan penelitian dilakukan agar batasan penelitian menjadi lebih terfokus pada pokok bahasan dan untuk mencegah terlalu luasnya materi, maka batasan penelitian yang dilakukan oleh penulis adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di PT. ABCD pada departemen gudang bahan baku.
2. Data biaya pembelian adalah data yang terdapat pada departemen *Accounting* dalam pembelian bahan baku.
3. Data yang digunakan dalam penelitian adalah data bahan baku semen mulai tahun 2016 sampai dengan tahun 2018.

4. Data yang diambil untuk diteliti adalah bahan baku semen pada gudang bahan.
5. Metode yang digunakan untuk menentukan persediaan bahan baku adalah metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

1.5 Tujuan Penelitian

1. Untuk menentukan jumlah kuantitas pembelian bahan baku semen yang optimal dengan metode EOQ.
2. Untuk menentukan *stock* maksimum bulanan yang sesuai.
3. Untuk menentukan pada *stock* berapakah harus dilakukan pemesanan ulang kembali.
4. Untuk mengetahui selisih yang di dapat antara perhitungan semen dengan metode EOQ.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dan kegunaan penulisan ini adalah :

1. Bagi penulis
 - a. Kesempatan untuk mengadakan penelitian, sebagai syarat penulisan skripsi sebagai penyelesaian program Strata satu (S1).
 - b. Menambah kemampuan komunikasi yang proaktif kepada setiap karyawan dalam dunia kerja.
 - c. Menambah pengetahuan, keterampilan, dan pengalaman kerja yang nyata terutama dalam hal manajemen persediaan bahan baku.
2. Bagi Perguruan Tinggi
 - a. Sebagai bahan evaluasi dalam peningkatan kurikulum.
 - b. Sebagai sarana untuk pengembangan kemampuan tentang manajemen persediaan bahan baku.
3. Bagi perusahaan

- a. Dapat mengetahui tindakan pengendalian dan melakukan perbaikan yang terbaik secara kontinu.
- b. Penelitian ini diharapkan memberikan gambaran tentang perhitungan *economic order quantity (EOQ)* sebagai pengendalian persediaan bahan baku, sehingga dapat menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam menghadapi persoalan tersebut dan meningkatkan kinerjanya khususnya yang berkaitan dengan persediaan dan pengendalian berdasarkan metode ekonomik modern.
- c. Dapat mengetahui langkah - langkah yang tepat dalam pengambilan keputusan supaya perusahaan semakin berkembang dan mendapatkan hasil yang optimal.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat dan waktu penelitian ini dilaksanakan di PT ABCD, Jl. Raya Cikarang - Cibarusah No. LL/55B Desa Sukaresmi Kecamatan Cikarang Selatan Kabupaten Bekasi Jawa Barat 17550 INDONESIA.

1.8 Metode Penelitian

Metode pengumpulan data yang digunakan sebagai teknik pengumpulan data dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.8.1 Metode Pengumpulan Data

- a. Observasi

Dengan cara ini peneliti mencari data dengan observasi langsung dilapangan yang bertujuan untuk mendapatkan gambaran secara riil kondisi yang ada. Informasi yang didapat dari observasi menjadi suatu elemen penting dalam pengumpulan data penelitian ini.

b. Studi pustaka.

Dilakukan studi literatur teori-teori yang menjadi dalam pelaksanaan penelitian. Seperti jurnal pedoman maupun berbagai artikel terkait penelitian ini.

c. Metode Literatur

Peneliti mengumpulkan data tambahan melalui beberapa buku referensi, *e-book* perusahaan, *manual book*, dan *work instruction* perusahaan.

1.8.2 Objek Penelitian

Objek penelitian yang digunakan dalam penulisan ini berlokasi di PT ABCD, Jl. Raya Cikarang No. LL/55B Desa Sukaresmi Kecamatan Cikarang Selatan Kabupaten Bekasi Jawa Barat.

1.8.3 Pengumpulan dan pengolahan data.

Pengumpulan data yang dibutuhkan seperti data primer dan data sekunder kemudian diolah dengan menggunakan *software Excel* untuk dianalisis hasilnya.

1.8.4 Analisis dan Kesimpulan.

Pada tahap ini data yang telah diolah kemudian dianalisis hasilnya. Kesimpulan dari penelitian ini merupakan ringkasan dari hasil pengolahan dan analisis data - data.

1.9 Sistematika Penulisan

Agar dapat memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penulisan tugas akhir ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini disajikan beberapa masalah yang akan dibahas, seperti latar belakang, perihal pembahasan, perihal pembatasan pembahasan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini mengemukakan teori - teori dan pendapat para ahli yang berkaitan dengan topik dalam penelitian ini dan pembahasannya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi pengumpulan data yang dibutuhkan penulis dalam penelitian ini. Pengumpulan data dilakukan dengan metode observasi, wawancara dengan pihak terkait, dan pengumpulan dokumen perusahaan.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi pengolahan data dan analisis. Penulis mencoba menjelaskan langkah-langkah dalam pengolahan data yang telah dihimpun. Pengolahan data akan menggunakan sebuah *software* untuk mengolah data variabel independen dan variabel dependen.

BAB V PENUTUP

Bab ini disimpulkan seluruh hasil penelitian yang telah dilakukan oleh Penulis, serta saran-saran yang bisa diberikan yang diharapkan dapat menjadi bahan pembelajaran bagi kita semua untuk menerapkan proses yang lebih baik lagi demi kemajuan di dunia kerja.

DAFTAR PUSTAKA

Pada halaman ini berisi daftar – daftar referensi dan sumber penulis yang digunakan sebagai acuan pada penyusunan skripsi.