

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pengendalian persediaan bahan baku merupakan aspek kunci bagi perusahaan, karena salah satu variabel yang menjamin kelancaran proses manufaktur adalah bahan baku. Persediaan bahan baku untuk memenuhi permintaan bahan baku di masa depan dalam proses manufaktur. Kebutuhan bahan baku diperkirakan berdasarkan pola pembelian bahan baku dan jumlah *safety stock*. Operasi pengendalian persediaan bahan baku mengatur realisasi perolehan bahan baku yang dibutuhkan sesuai dengan kuantitas dan biaya yang minimum, yang meliputi pembelian dan penyimpanan bahan baku serta menjaga tingkat persediaan yang optimal (Veronica, 2013).

Salah satu upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan industri untuk meminimalkan biaya persediaan dalam pemesanan produk ekonomis yang memenuhi permintaan yang diproyeksikan yaitu dengan menerapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Di bidang pengendalian persediaan, perusahaan harus mengambil langkah yang sangat signifikan dalam menentukan persediaan optimal yang dibutuhkan dan dalam memulai belanja atau *restocking*. Apabila persediaan tidak mencukupi maka akan menyebabkan keterlambatan produksi bahan baku yang kurang, sedangkan persediaan yang terlalu banyak akan mengakibatkan kelebihan (*over*) *stock*, biaya penyimpanan akan naik, terjadi penumpukan pada bahan baku dan memiliki resiko kerusakan semakin besar saat lamanya menyimpan bahan baku. Bahan disimpan karena ada perbedaan permintaan produk setiap bulannya (Rangkuty, 2008). Dari metode EOQ yang digunakan untuk mendapatkan persediaan dengan biaya yang ekonomis dengan mempertahankan kualitas yang lebih baik. Dapat ditentukan jumlah yang ekonomis dalam persediaan bahan baku menurut dari perhitungan EOQ.

CV. Telajung Selaras Plastik merupakan salah satu perusahaan yang bergerak pada bidang bahan-bahan plastik yang didaur ulang dari barang yang NG

bahan dari pabrik atau disebut dengan bekuan plastik. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 2006, sebuah bisnis yang dikembangkan dari bahan-bahan plastik yang untuk dijadikan pembuatan biji plastik daur ulang. Perusahaan mengelolah jenis biji plastik daur ulang yaitu *Polypropylenel* (PP). *Polypropylene* (PP) merupakan biji plastik yang berasal dari minyak mentah (*crude oil*) dan berbahan plastik yang dipilih dari yang terbaik sehingga menghasilkan berbagai kebutuhan berupa barang atau produk yang bisa digunakan seperti tempat perkakas, pot bunga, dudukan plat nomor, gilingan mesin cuci, *dashboard* dan spakbor motor. *Polypropylene* (PP) ini juga merupakan jenis plastik kedua di dunia yang paling banyak diproduksi.

Salah satu contoh bahan baku *Polypropylene* (PP) sebagai berikut:



Gambar 1.1 Bekuan Plastik

Sumber: CV. Telajung Selaras Plastik (2021)

Polypropylene (PP) ini dibuat dari bahan baku biji plastik murni yang telah di proses dari mesin molding yang digunakan untuk membuat produk. Jadi, dari situ ada barang produksi yang NG dari pabrik yang berbentuk lelehan sehingga menjadi bekuan plastik, jadi plastik tersebut membeku semacam batu dari pabrik-pabrik.

Berikut adalah data bahan baku *polypropylene* (PP) bulan Januari – Desember 2020 yang sudah dikerjakan CV. Telajung Selaras Plastik sebagai berikut ini:

Tabel 1.1 Data Bahan Baku *Polypropylene* (PP) Bulan Januari – Desember 2020

No	Bulan	Permintaan (Kg)	Bahan Baku (Kg)	Selisih (Permintaan & Bahan Baku) (Kg)	<i>Lost Opportunity</i> (Rp)
1	Januari	9500	7500	2000	Rp. 64.000.000
2	Februari	10000	8000	2000	Rp. 64.000.000
3	Maret	10500	8500	2000	Rp. 64.000.000
4	April	7500	6500	1000	Rp. 32.000.000
5	Mei	11000	9500	1500	Rp. 48.000.000
6	Juni	14000	12000	2000	Rp. 64.000.000
7	Juli	13000	12000	1000	Rp. 32.000.000
8	Agustus	11000	10000	1000	Rp. 32.000.000
9	September	10000	9000	1000	Rp. 32.000.000
10	Oktober	8500	8000	500	Rp. 16.000.000
11	November	8000	7000	1000	Rp. 32.000.000
12	Desember	9000	7500	1500	Rp. 48.000.000
Total		122000	105500	16500	Rp. 528.000.000

Sumber: CV.Telajung Selaras Plastik (2020)

Berdasarkan dari Tabel 1.1 ditunjukkan bahwa persediaan bahan baku untuk pembuatan PP (*polypropylene*) pada bulan Januari – Desember 2020 ini selalu kurang dari permintaan sehingga mengakibatkan produksi terhambat dan memiliki *lost opportunity* (kehilangan kesempatan) untuk mendapatkan seberapa banyaknya pendapatan. Untuk mencegah terjadinya karena bahan baku yang kurang. Maka pada penelitian ini, peneliti akan menganalisis persediaan bahan baku yang optimal di gudang CV. Telajung Selaras Plastik agar produksi akan tetap terpenuhi.

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah digambarkan di atas sebagai dasar penelitian, penulis ingin mengangkat pokok pembahasan tentang pengendalian persediaan bahan baku dengan judul “PENGENDALIAN

PERSEDIAAN BAHAN BAKU *POLYPROPYLENE* (PP) MENGGUNAKAN METODE *ECONOMIC ORDER QUANTITY* (EOQ) DI CV. PLASTIK TELAJUNG SELARAS”.

1.1 Identifikasi Masalah

Dalam Penulisan ini masalah tentang penelitian yang mana diajukan mampu mengidentifikasi permasalahan nya ialah:

1. Tidak terpenuhinya permintaan produksi disebabkan kurangnya bahan baku.
2. Belum optimalnya jumlah *safety stock* dan *re-order point* untuk persediaan bahan baku.
3. Tidak tercapainya target dilihat dari total biaya persediaan bahan baku selama setahun.
4. Timbulnya kerugian-kerugian akibat persediaan bahan baku yang kurang dilihat dari *Lost Opportunity*.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Berapa frekuensi dan jumlah yang optimal dalam memesan bahan baku untuk memenuhi permintaan produksi?
2. Berapakah jumlah yang optimal untuk *safety stock* dan *re-order point* bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan?
3. Berapa dari total biaya persediaan bahan baku *polypropylene* (PP) selama setahun?
4. Berapa jumlah untuk mengurangi kerugian-kerugian akibat persediaan bahan baku dalam setahun?

1.3 Batasan Masalah

Berikut batasan masalah dalam penelitian ini:

1. Penelitian ini hanya membahas mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi biaya persediaan bahan baku yaitu total biaya pemesanan bahan baku, total biaya penyimpanan bahan baku, frekuensi pemesanan bahan baku, *safety stock* bahan baku, titik pemesanan ulang (*Reorder Point*-ROP) bahan baku dan total biaya persediaan.
2. Data sekunder adalah data yang digunakan dalam penelitian ini.
3. Data yang akan digunakan sebagai bahan penelitian merupakan data dari bulan Januari – Desember tahun 2020 – 2021.
4. Metode yang digunakan ialah metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pernyataan rumusan masalah penelitian di atas. Berikut ini adalah tujuan penelitian:

1. Dapat menentukan frekuensi dan jumlah yang optimal pembelian bahan baku untuk memenuhi permintaan produksi.
2. Mampu menentukan besarnya jumlah *Safety Stock* dan *Re-Order Point*.
3. Dapat menentukan total biaya persediaan bahan baku *polypropylene* (PP).
4. Menghitung berapa jumlah yang efisiensi produksi dalam pertahun.

1.5 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menjadi informasi yang berguna dan bermanfaat bagi:

1. Bagi Penulis

Diharapkan dapat memahami lebih mendalam tentang pengendalian persediaan bahan baku khususnya dengan mengenai metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

2. Bagi Perusahaan

Dengan dilakukannya penelitian ini diharapkan perusahaan dapat dijadikan bahan masukan, lebih mengetahui dan memahami permasalahan yang dihadapi dalam pengendalian persediaan bahan baku.

3. Bagi Pembaca Dan Pihak Lainnya

Sebagai bahan untuk memberikan tambahan informasi dan pembelajaran di waktu yang akan datang.

1.6 Tempat dan Waktu Penelitian

Untuk memperoleh data yang diperlukan, maka penelitian ini dilakukan di CV. Telajung Selaras Plastik yang berlokasi di Bekasi, Jawa Barat. Waktu penelitian ini dimulai 10 Oktober 2020 – 7 Mei 2021.

1.7 Metode Penelitian

1. Metode Observasi

Metode observasi yang dilakukan adalah dengan meninjau langsung kondisi stok bahan mentah dalam organisasi dan melihat fenomena yang diteliti sampai didapatkan tujuannya.

2. Metode Wawancara

Metode wawancara yang dilakukan adalah dengan cara melakukan tanya jawab dengan koordinator perusahaan maupun dengan orang-orang yang bersangkutan mengenai data bahan baku.

3. Studi Literatur

Studi literatur adalah strategi untuk mengumpulkan data yang melibatkan pemeriksaan makalah perusahaan, buku perpustakaan, laporan penelitian terkini, dan sumber lain yang relevan dari penelitian ini.

1.8 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini menguraikan perihal latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menerangkan studi literatur tentang definisi yang berkaitan dengan pembahasan meliputi, definisi persediaan, alasan di perlukan persediaan, fungsi persediaan, jenis biaya persediaan, faktor yang mempengaruhi persediaan, definisi pengendalian persediaan, tujuan pengendalian persediaan, bahan baku, metode *Economic Order Quantity* (EOQ), *safety stock*, *re-order point* (ROP) dan *total inventory cost* (TIC).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menguraikan tentang jenis penelitian, jenis data, pengumpulan data, pengolahan data dan kerangka penelitian.

BAB IV

ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menerangkan perihal analisis data pembelian bahan mentah, pemanfaatan bahan mentah, biaya permintaan, tingkat biaya kapasitas, estimasi *Economic Order Quantity* (EOQ), perhitungan *safety stock*, perhitungan *re-order point* (ROP), perhitungan *total inventory cost* (TIC) dan pembahasan.

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran-saran yang bisa diberikan menurut hasil analisis pembahasan pada penelitian yang dilakukan terhadap perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

