

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Seiring dengan perkembangan dunia di era digitalisasi ini mendorong para pengusaha untuk menciptakan mode dan gaya baru ditengah ruang lingkup masyarakat. Salah satu nya pada perkembangan industri konveksi. Untuk menghasilkan produk yang sesuai keinginan pasar, maka perusahaan harus mempunyai kemampuan dalam memenuhi kebutuhan bahan baku demi kelancaran produksi.

Pengendalian persediaan bahan baku ialah mengatur kesiapan bahan baku yang tepat guna berfungsi sebagai metode penting dalam menentukan momen optimal untuk menjadwalkan pemesanan dan menetapkan jumlah bahan baku yang tepat untuk dibeli. Dengan memastikan kontrol komprehensif atas bahan baku, dan dapat meningkatkan efisiensi rantai pasokan secara keseluruhan. (Pertiwi et al., 2022)

Menurut (Lenardo & Marikena, 2024) , Pengelolaan tingkat persediaan bahan baku yang efektif sangat penting untuk menghindari masalah tingkat stok yang berlebihan dan tingkat stok yang tidak mencukupi, yang dapat menyebabkan peningkatan biaya dan pemanfaatan sumber daya yang kurang optimal terkait dengan pengadaan bahan baku dari pemasok. Hal ini sangat penting untuk mencapai keseimbangan dalam mempertahankan tingkat persediaan yang optimal untuk memastikan kelancaran operasi dan efisiensi biaya dalam proses pengadaan.

Usaha Konveksi Bahagia merupakan salah satu industri yang memproduksi pakaian jadi dalam jumlah besar, pakaian yang dihasilkan meliputi jaket, seragam kerja, jas almameter dan lainnya. Dalam proses produksinya menggunakan mesin jahit. Para pekerja di upah perhari dan bekerja selama 8 jam setiap harinya. Konveksi Bahagia berdiri sejak tahun 2020 yang terletak di Kabupaten Bekasi, Kecamatan Babelan, Kelurahan Bahagia.

Usaha konveksi ini menggunakan *system make to order*. Bahan baku yang digunakan adalah kain. Ada beberapa jenis kain yang paling sering digunakan dalam produksi di Konveksi Bahagia ini antara lain seperti bahan *American drill*, dan bahan *Japan drill*. Pada konveksi bahagia sudah menerapkan perencanaan persediaan bahan baku dengan perkiraan. Jadi, ketika bahan baku sudah sangat sedikit perusahaan baru melakukan persediaan kembali. Hal ini menyebabkan mereka harus menunggu pemesanan bahan baku, apabila bahan baku yang diperkirakan mengalami pelonjakan pemesanan. Berikut adalah tabel data penjualan tahun 2023 :

Tabel 1. 1. Data Penjualan Tahun 2023

No	Bulan	Produk yang dijual						Total Omset Perbulan (Rp)
		Jaket (pcs)	Harga J / pcs (Rp)	Seragam Kerja (pcs)	Harga SK / pcs (Rp)	Jas Almameter (pcs)	Harga JA / pcs (Rp)	
1	Januari	1.000	150.000	500	310.000	300	270.000	386.000.000
2	Febuari	200	150.000	700	310.000	200	270.000	301.000.000
3	Maret	400	150.000	900	310.000	400	270.000	447.000.000
4	April	600	150.000	1.000	310.000	800	270.000	616.000.000
5	Mei	900	150.000	900	310.000	2.000	270.000	954.000.000
6	Juni	800	150.000	700	310.000	1.700	270.000	796.000.000
7	Juli	400	150.000	800	310.000	1.500	270.000	713.000.000
8	Agustus	200	150.000	600	310.000	900	270.000	459.000.000
9	September	300	150.000	300	310.000	500	270.000	273.000.000
10	Oktober	500	150.000	200	310.000	800	270.000	353.000.000
11	November	300	150.000	300	310.000	600	270.000	300.000.000
12	Desember	600	150.000	400	310.000	700	270.000	403.000.000
Total		6.200	150.000	7.300	310.000	10.400	270.000	6.001.000.000
Total Omset Pertahun		930.000.000		2.263.000.000		2.808.000.000		

Dapat dilihat pada tabel 1. 1. Banyaknya jumlah pembelian pada jaket, seragam kerja dan jas almameter perbulan dalam rentang tahun 2023. Total pemesanan jaket dalam setahun sebanyak 6.200 pcs sedangkan Seragam Kerja sebanyak 7.300 dan pemesanan tertinggi di tahun 2023 ada di Jas Almameter sebanyak 10.400 pcs. Omset yang diperoleh pada tahun 2023 sebesar

Rp.6.001.000.000. Berikut adalah tabel pembagian data produk berdasarkan jenis kain serta banyaknya kain yang digunakan dalam permintaan bahan baku tahun 2023.

Tabel 1. 2. Data Penggunaan Bahan Baku Tahun 2023

No	Bulan	Jenis Kain	Permintaan			Jumlah kain yang digunakan (m) = Total produk x 1,5 m
			Jaket	Seragam Kerja	Jas Almameter	
1	Januari	<i>American drill</i>	1.000			1.500
		<i>Japan drill</i>		500	300	1.200
2	Febuari	<i>American drill</i>	200		200	600
		<i>Japan drill</i>		700		1.050
3	Maret	<i>American drill</i>	400		400	1.200
		<i>Japan drill</i>		900		1.350
4	April	<i>American drill</i>	600	1.000		2.400
		<i>Japan drill</i>			800	1.200
5	Mei	<i>American drill</i>	900		2.000	4.350
		<i>Japan drill</i>		900		1.350
6	Juni	<i>American drill</i>	800		1.700	3.750
		<i>Japan drill</i>		700		1.050
7	Juli	<i>American drill</i>	400	400	1.500	3.450
		<i>Japan drill</i>		400		600
8	Agustus	<i>American drill</i>	200		900	1.650
		<i>Japan drill</i>		600		900
9	September	<i>American drill</i>	300	300		900
		<i>Japan drill</i>			500	750
10	Oktober	<i>American drill</i>	500		800	1.950
		<i>Japan drill</i>		200		300
11	November	<i>American drill</i>	300	300		900
		<i>Japan drill</i>			600	900
12	Desember	<i>American drill</i>	600	400		1.500
		<i>Japan drill</i>			700	1.050

Berdasarkan data tabel diatas didapatkan hasil dari perhitungan mengenai penggunaan jumlah kain bahan baku *American drill* dan *Japan drill*. Dari data tersebut dapat menghasilkan perbandingan jumlah persediaan dan permintaan yang diperoleh masing-masing bahan baku. Berikut ini adalah perbandingan antara persediaan bahan baku dengan jumlah permintaan yang diminta setiap bulannya.

Tabel 1. 3. Perbandingan Bahan Baku *American Drill*

No	Bulan	Persediaan (a)	Permintaan (b)	Hasil (a-b)	Pembelian Bahan Baku	Stock
1	Januari	1.000	1.500	- 500	1.000	500
2	Febuari	500	600	- 100	1.100	1.000
3	Maret	1.000	1.200	- 200	2.200	2.000
4	April	2.000	2.400	- 400	3.400	3.000
5	Mei	3.000	4.350	- 1.350	4.550	3.200
6	Juni	3.200	3.750	- 550	3.850	3.300
7	Juli	3.300	3.450	- 150	1.450	1.300
8	Agustus	1.300	1.650	- 350	1.050	700
9	September	700	900	- 200	1.900	1.700
10	Oktober	1.700	1.950	- 250	1.050	800
11	November	800	900	- 100	1.400	1.300
12	Desember	1.300	1.500	- 200	500	300
Jumlah		19.800	24.150	- 4.350	23.650	

Berdasarkan tabel 1.3 diketahui bahan baku *American drill* mengalami *stockout* atau dikatakan sebagai kondisi dimana permintaan konsumen tidak dapat terpenuhi karena *stock* habis. Terdapat sebanyak 4.350 meter per tahun *stock* yang tidak tercukupi karena permintaan konsumen yang tidak pasti. Hal ini tentu menyebabkan terjadinya keterlambatan dalam proses produksi karena perlu menunggu pembelian *stock* kembali.

Seiring dengan pemesanan tentu terdapat biaya-biaya dalam proses pemesanan, biaya panggilan maupun biaya ongkos pengantaran. Maka dari itu, untuk mengatasi hal tersebut Konveksi Bahagia harus melakukan pengendalian

persediaan yang tepat guna mengatasi jumlah kerugian terhadap *stock* yang tidak stabil. Berikut tabel perbandingan persediaan dan permintaan bahan baku *Japan drill* serta persediaan *stock* yang diperoleh dalam pembelian persediaan tambahan.

Tabel 1. 4. Perbandingan Bahan Baku *Japan Drill*

No	Bulan	Persediaan (a)	Permintaan (b)	Hasil (a-b)	Pembelian Bahan Baku	Stock
1	Januari	1.400	1.200	200	1.000	1.200
2	Febuari	1.200	1.050	150	1.250	1.400
3	Maret	1.400	1.350	50	1.550	1.600
4	April	1.600	1.200	400	1.000	1.400
5	Mei	1.400	1.350	50	1.150	1.200
6	Juni	1.200	1.050	150	550	700
7	Juli	700	600	100	900	1.000
8	Agustus	1.000	900	100	700	800
9	September	800	750	50	450	500
10	Oktober	500	300	200	800	1.000
11	November	1.000	900	100	1.000	1.100
12	Desember	1.100	1.050	50	300	350
Jumlah		13.300	11.700	1.600	10.600	

Berdasarkan Tabel 1.4 Persediaan bahan baku *Japan drill* mengalami *overstock* atau diartikan sebagai kondisi dimana perusahaan mengalami kelebihan persediaan bahan baku. Terdapat sebanyak 1.600 *stock* per tahun perusahaan mengalami kelebihan persediaan bahan baku. Hal ini menyebabkan biaya lebih yang termasuk kedalam biaya penyimpanan.

Pengendalian dilaksanakan dengan tujuan meminimalkan biaya operasional untuk meningkatkan efektivitas organisasi secara keseluruhan. Untuk melakukan pengendalian persediaan secara efektif, penting untuk mempertimbangkan beberapa aspek mengenai persediaan. Fokus khusus diperlukan dalam proses pengambilan keputusan ketika menentukan dan mengkategorikan biaya yang

terkait dengan persediaan. Pada dasarnya, perusahaan secara strategis merencanakan dan mengawasi bahan baku dalam upaya untuk mengurangi pengeluaran dan memaksimalkan keuntungan.

Maka demikian penulis mengambil judul penelitian “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konveksi Dengan Menggunakan Metode *EOQ* Dan *Min-Max*”. Berdasarkan terkait mengoptimalkan persediaan bahan baku guna mengatasi persediaan baku tersebut. Sehingga penulis mengambil tindakan untuk membuat usulan pengendalian persediaan dengan menggunakan metode *EOQ* dan *Min-Max*.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang diatas yakni ter-identifikasi masalah yang terjadi pada proses produksi yaitu:

1. Terdapat kelebihan dan kekurangan persediaan bahan baku disetiap bulannya.
2. Belum adanya perencanaan yang tepat dalam melakukan pembelian bahan baku sesuai dengan kebutuhan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan masalah yang telah ter-identifikasi diatas, maka dapat disimpulkan rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara pengendalian bahan baku menggunakan metode *EOQ* dan *min-max* guna mengoptimalkan persediaan.
2. Metode apa yang paling efektif dalam persediaan bahan baku antara metode *EOQ* dengan metode *min-max*.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini membatasi ruang lingkup penelitian agar tidak menyimpang dari arah dan tujuan penelitian serta tidak meluas pada masalah seperti:

1. Penelitian ini dilaksanakan di Konveksi Bahagia dan dilakukan pada bulan Maret-April 2024
2. Data yang dibutuhkan seperti persediaan, permintaan, biaya pemesanan bahan baku dan biaya penyimpanan.
3. Data yang digunakan hasil dari wawancara serta observasi.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut maka tujuan yang dapat dicapai di dalam penelitian ini, yaitu:

1. Untuk mengetahui bagaimana cara pengendalian bahan baku agar optimal dengan menggunakan metode EOQ dan *Min-Max*.
2. Untuk mengetahui metode mana yang lebih efektif dalam mengendalikan persediaan bahan baku pada Konveksi Bahagia

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Bagi Penulis
 - a. Menerapkan ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan untuk Pengendalian Persediaan Bahan Baku.
 - b. Menerapkan ilmu pengendalian persediaan bahan baku yang sesuai dengan permintaan pasar menggunakan Metode *EOQ* dan *Min-Max*.
2. Bagi Perusahaan

Hasil dan penelitian ini dapat menjadi panduan bagi perusahaan dalam melakukan evaluasi terkait efisiensi biaya produksi serta dapat dijadikan panduan dalam pengendalian persediaan bahan baku pada proses produksi agar menjaga kestabilan bahan baku produksi.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada salah satu usaha Konveksi yang terletak di Jalan Griya Asri Bahagia, Kelurahan Bahagia, Kecamatan Babelan, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. Penelitian ini di lakukan pada bulan Maret-April 2023.

1.8 Sistematika Penulisan

Untuk dapat memberikan pembahasan yang jelas dan terperinci agar dapat melakukan analisa yang baik, maka digunakan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Meliputi latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menjelaskan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menjelaskan jenis penelitian, teknik pengumpulan data dan kerangka penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Berisi tentang analisis data penelitian dengan menggunakan teori-teori yang telah dituangkan dalam bagian teori dan tinjauan umum.

BAB V PENUTUP

Berisi tentang kesimpulan dan saran-saran. Kesimpulan harus menjawab masalah yang diangkat dalam penelitian dan saran untuk rekomendasi selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA