

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Masalah persediaan merupakan yang sangat penting bagi sebuah perusahaan. Tanpa adanya persediaan, perusahaan akan dihadapkan pada suatu resiko dimana perusahaan mengalami kendala karena tidak dapat memenuhi keinginan pelanggan yang membutuhkan barang yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Akan tetapi persediaan dapat menimbulkan banyak biaya penyimpanan (seperti biaya pegawai, biaya operasional pabrik, biaya listrik).

PT.YMI merupakan perusahaan yang bergerak di bidang Industri otomotif, yang kegiatan utamanya adalah memproduksi *muffler*. Bahan baku yang digunakan dalam produksi tersebut ini adalah plat besi dan dalam pelaksanaan proses produksinya bahan baku tersebut selalu tersedia

Perusahaan harus bisa mengelola persediaan dengan baik agar dapat memiliki persediaan yang seoptimal mungkin demi kelancaran operasi perusahaan dalam jumlah, waktu, mutu yang tepat serta dengan biaya yang serendah rendahnya, pada PT. YMI belum direncanakan dengan baik sehingga persediaan bahan baku yang diperusahaan kurang optimal dan proses produksi tidak berjalan dengan lancar. Hal ini disebabkan karena kurangnya persediaan bahan baku yang ada di gudang .

Persediaan bahan baku memiliki peranan penting dalam mendukung kelancaran produksi. Oleh karena itu persediaan bahan baku perlu direncanakan dengan baik, diperlukan suatu metode pengendalian yang tepat, terbukti dari tingkat akurasi yang masih rendah. Oleh karena itu dalam tugas akhir ini akan dicoba untuk melakukan perbaikan dalam pengelolaan persediaan bahan baku dengan menggunakan metode baru yaitu *Economical Order Quantity* (EOQ).

Berikut data bahan baku plat *Muffler* KZRA periode tahun 2016 sampai dengan tahun 2018 :

Tabel 1.1 Pembelian Dan Penggunaan Bahan Baku per Pcs *Muffler* KZRA di PT.YMI
(Januari 2016 – Desember 2018)

No	Bulan	Tahun					
		2016		2017		2018	
		Pembelian	Penggunaan	Pembelian	Penggunaan	Pembelian	Penggunaan
1	Januari	18000 pcs	17995 pcs	18550 pcs	18450 pcs	19540 pcs	19530 pcs
2	Februari	17520 pcs	17550 pcs	18570 pcs	18550 pcs	19500 pcs	19255 pcs
3	Maret	17556 pcs	17500 pcs	19600 pcs	19650 pcs	20180 pcs	20056 pcs
4	April	18450 pcs	18430 pcs	18750 pcs	18850 pcs	22500 pcs	22455 pcs
5	Mei	17546 pcs	17500 pcs	19750 pcs	19950 pcs	20150 pcs	20100 pcs
6	Juni	17540 pcs	17545 pcs	18540 pcs	18355 pcs	18500 pcs	18450 pcs
7	Juli	16870 pcs	16750 pcs	17850 pcs	17750 pcs	18650 pcs	18620 pcs
8	Agustus	18450 pcs	18435 pcs	19430 pcs	19435 pcs	20150 pcs	20085 pcs
9	September	18450 pcs	18460 pcs	17650 pcs	17450 pcs	21550 pcs	21520 pcs
10	Oktober	18560 pcs	18540 pcs	18560 pcs	18530 pcs	19500 pcs	19450 pcs
11	November	20650 pcs	20550 pcs	22750 pcs	22550 pcs	22560 pcs	22550 pcs
12	Desember	25750 pcs	25700 pcs	26750 pcs	26720 pcs	27830 pcs	27805 pcs
Total		225342 pcs	224955 pcs	236750 pcs	236240 pcs	250610 pcs	249876 pcs
Selisih		387 pcs		510 pcs		734 pcs	
Persentase Selisih/Total		0,17%		0,21%		0,29%	

Sumber: Pengolahan Data PT. Yutaka Manufacturing Indonesia 2019

Dari Tabel 1.1 diidentifikasi masalahnya adanya selisih antara pemesanan dan pembelian yang semakin meningkat setiap tahunnya sehingga perusahaan mengeluarkan biaya yang lebih besar ,oleh karena itu perlu adanya perbaikan persediaan barang dengan metode EOQ (Economical Order Quantity) agar mencapai jumlah ekonomis persediaan bahan baku dan nilai ekonomis biaya persediaan untuk tahun-tahun berikutnya .

Tabel 1.2 biaya penyimpanan per unit

Tahun	% Biaya	Harga (Rp) Per Unit (Pcs)	Biaya Penyimpanan
2016	10%	Rp 7.250	Rp 725
2017	10%	Rp 8.000	Rp 800
2018	10%	Rp 8.500	Rp 850
Total			Rp 2.375
Rata-rata Biaya Penyimpanan /3 tahun			Rp 792

Sumber : Pengolahan Data PT. YMI tahun 2019

Dari tabel diatas maka dapat diidentifikasi selama 3 tahun perusahaan mengeluarkan biaya penyimpanan yang semakin meningkat per unitnya

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yg dikemukakan di atas, diidentifikasi masalahnya adalah sebagai berikut :

1. Adanya selisih antara pembelian dan penggunaan pada PT. YMI
2. Biaya penyimpanan yang dikeluarkan perusahaan menjadi lebih besar sehingga akan menimbulkan total biaya persediaan yang besar.

1.3 Rumusan Masalah

1. Berapa jumlah dan frekuensi pemesanan yang ekonomis, *safety stock*, *re-order point*, *total inventory cost* bahan baku dengan menggunakan metode EOQ ?
2. Berapa perbandingan biaya sebelum dan setelah menggunakan metode EOQ ?

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari penelitian ini hanya memfokuskan pada penerapan persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *economical order quantity*

Adapun yang tidak dibatasi didalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Penelitian ini tidak membahas transaksi pembelian dan pengecekan bahan baku.
2. Penelitian ini tidak membahas tentang proses pengiriman bahan baku ke bagian produksi.
3. Penelitian ini tidak menangani pengembalian bahan baku, karena kualitas bahan baku yang tidak bagus.

1.5 Tujuan Penelitian

1. Menentukan jumlah dan frekuensi pemesanan yang ekonomis, *safety stock*, *re-order point*, *total inventory cost* bahan baku dengan menggunakan metode EOQ
2. Menghitung perbandingan biaya sebelum dan setelah menggunakan metode EOQ ?

1.6 Manfaat Penelitian

Tujuan dilaksanakannya penelitian ini yaitu untuk merancang sistem pengendalian persediaan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) di PT. Yutaka Manufacturing dalam mengefesiensi barang di gudang

1. Manfaat Bagi Perusahaan

- a. Perusahaan dapat memperoleh informasi dan rekomendasi sebagai hasil dari penelitian ini yang dapat digunakan untuk pengambilan keputusan

- b. Perusahaan mendapat bantuan dalam menangani suatu permasalahan mengenai pembelian dan penggunaan barang
- c. Menjadi salah satu pertimbangan untuk melakukan perbaikan selisih antara pembelian dan penggunaan barang di perusahaan tersebut

2. Manfaat Bagi Mahasiswa

- a. Dapat meningkatkan, mengembangkan serta memberikan pembelajaran terhadap mahasiswa secara umum, serta memberikan mahasiswa bekal keterampilan didalam dunia kerja
- b. Dapat mengimplementasikan pelajaran yang didapat disaat perkuliahan untuk diterapkan didalam dunia kerja

1.5 Lokasi Dan Waktu Penelitian

Penulisan ini dilakukan di PT. Yutaka Manufacturing Indonesia, yang terletak di kawasan MM2100 Jl. Halmahera blok E-1 Bekasi Jawa Barat. Penelitian ini dilaksanakan tanggal 1 September 2018 sampai dengan tanggal 30 Desember 2018.

1.6 Metode Penelitian

Metode yang digunakan selama penelitian di PT. Yutaka Manufacturing Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Pengumpulan Data

- a. Metode Observasi
- b. Metode *Interview*.
- c. Metode studi Pustaka

2. Jenis Data

- a. Data Primer
- b. Data Sekunder

3. Metode Pengolahan Data

- a. *Economic Order Quantity*
- b. *Re-Order Point*
- c. *Safety Stock*

1.7 Sistematika Penulisan

BAB I: PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas seperti latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan masalah, batasan masalah, manfaat penelitian dan metode penelitian

BAB II: LANDASAN TEORI

Bab ini mengemukakan tentang teori-teori dan prinsip-prinsip yang akan menunjang dalam penggunaan metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang metode pengumpulan data, pengolahan data dan metode analisis/pembahasan seperti kerangka berpikir.

BAB IV: ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini mengemukakan tentang hasil penelitian dan pembahasan dari judul yang diangkat oleh penulis untuk disajikan secara lebih matang dan pengolahan data yang telah diperoleh.

BAB V: PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang biasa diberikan berdasarkan sebelum dan sudah melakukan penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Menuliskan beberapa sumber referensi yang dianggap valid sebagai acuan dari penulisan tugas akhir skripsi ini

