

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Di era yang terus berkembang ini, persaingan di antara perusahaan, baik yang berskala lokal maupun global, semakin sengit dalam upaya untuk meraih kesuksesan. Baik perusahaan besar maupun usaha kecil saling beradu strategi untuk menguasai pasar. Arena persaingan tidak hanya terbatas pada sumber daya manusia yang berkualitas, penggunaan teknologi canggih, dan peningkatan mutu serta efisiensi biaya produksi, tetapi juga mencakup inovasi dalam manajemen persediaan.

Persediaan bahan baku memainkan peran sentral dalam menjaga kelancaran operasional produksi suatu perusahaan. Fungsi persediaan tidak hanya memastikan penyimpanan dan pengeluaran tepat waktu bahan baku, tetapi juga mengontrol jumlah stok yang tersedia serta memberi peringatan ketika stok mendekati batas minimal. Meskipun begitu, banyak perusahaan menghadapi tantangan dalam merencanakan dan mengendalikan persediaan mereka, mulai dari berlebihnya stok yang memicu biaya tambahan seperti biaya penyewaan gudang hingga kekurangan stok yang berpotensi menghilangkan kepuasan pelanggan.

Oleh karena itu, strategi perencanaan yang matang dan pengendalian yang konsisten menjadi kunci utama bagi perusahaan yang berkompetisi sengit di industri ini. Persediaan bukan sekadar aset fisik, melainkan juga ujung tombak dalam menjalankan operasional bisnis dengan efisiensi. Perusahaan perlu mengadopsi pendekatan manajemen persediaan yang proaktif, yang tidak hanya dapat mengantisipasi tantangan, tetapi juga mengoptimalkan biaya untuk mencapai tujuan akhirnya.

Dalam industri *Stamping*, sebagai contoh, pengelolaan bahan baku *Stell Plate Cold Coil* sebagai bahan baku utama memerlukan strategi yang terencana dengan baik. Penerapan sistem *Economic Order Quantity* (EOQ), misalnya, membantu perusahaan dalam mengelola pembelian *Stell Plate Cold Coil* secara efisien, mengurangi biaya penyimpanan, dan memastikan ketersediaan tepat waktu untuk memenuhi permintaan pasar yang dinamis.

Dengan pendekatan yang terstruktur dan terfokus pada inovasi dalam pengelolaan persediaan, perusahaan tidak hanya dapat mengoptimalkan operasionalnya, tetapi juga mempertahankan daya saingnya di pasar yang kompetitif.

PT. Nusa Indah Jaya Utama adalah perusahaan stamping logam yang memproduksi berbagai part otomotif untuk pasar lokal dan internasional, digunakan sebagai spare part dalam kendaraan yang diekspor ke perusahaan otomotif terkenal seperti Toyota, Astra, TVS, dan lainnya. Part-part yang diproduksi beragam dalam ukuran dan bentuk, dari yang kecil hingga besar serta berbagai variasi bentuk. Sejak awal berdirinya, PT. Nusa Indah Jaya Utama mengandalkan *Stell Plate Cold Coil* sebagai bahan baku utama untuk menghasilkan berbagai produk yang menjadi permintaan konsumennya. Pengelolaan persediaan *Stell Plate Cold Coil* selama ini dilakukan dengan metode konvensional, yakni berdasarkan pengalaman dan pengamatan langsung di gudang mereka.

Sistem pengendalian persediaan yang diterapkan PT. Nusa Indah Jaya Utama berpusat pada pengamatan langsung terhadap stok *Stell Plate Cold Coil* di gudang. Apabila jumlah stok *Stell Plate Cold Coil* menurun di bawah 200 lembar, manajemen segera mengambil langkah dengan melakukan pemesanan langsung kepada PT. Setia Guna Selaras melalui telepon. Frekuensi pemesanan *Stell Plate Cold Coil* dilakukan secara rutin, yaitu sebanyak satu kali dalam sebulan, dengan jumlah rata-rata pesanan mencapai 681 lembar setiap kali transaksi dilakukan. Jumlah pemakaian *Stell Plate Cold Coil* pada produksi *Clip*.

PT. Nusa Indah Jaya Utama menghadapi tantangan karena belum memiliki perhitungan biaya persediaan yang jelas untuk bahan baku *Steel Plate Cold Coil*. Tanpa perhitungan ini, mereka kesulitan mengelola persediaan dengan efisien dan membuat keputusan pembelian yang tepat sesuai dengan kebutuhan aktual. Masalah ini juga mempengaruhi akurasi laporan keuangan karena kurangnya data biaya persediaan yang terstruktur. Selain itu, ketidakjelasan mengenai biaya persediaan dapat memengaruhi hubungan perusahaan dengan pemasok, karena sulit untuk bernegosiasi harga yang kompetitif. Perusahaan juga belum menentukan secara optimal jumlah dan biaya pemesanan yang ekonomis. Saat ini, keputusan untuk memesan bahan baku masih mengikuti metode konvensional, yaitu memesan

kembali hanya ketika persediaan hampir habis. Hal ini dapat menimbulkan tantangan tambahan dalam manajemen persediaan dan meminimalkan biaya penyimpanan yang tidak perlu.

Berikut ini merupakan data *Schedule* pembuatan *Clip* selama periode 2023:

Tabel 1. 1 *Schedule* pembuatan *Clip* selama periode 2023

<i>Schedule</i> pembuatan <i>Clip</i> selama periode 2023				
Bulan	Pemakaian (lembar)	Pcs/lembar	Produksi bulanan (pcs)	Produksi harian (pcs)
Januari	570	140	79.800	3.990
Februari	600	140	84.000	4.200
Maret	700	140	98.000	4.900
April	840	140	117.600	5.880
Mei	620	140	86.800	4.340
Juni	720	140	100.800	5.040
Juli	770	140	107.800	5.390
Agustus	670	140	93.800	4.690
September	590	140	82.600	4.130
Oktober	640	140	89.600	4.480
November	770	140	107.800	5.390
Desember	670	140	93.800	4.690

Sumber: (PT.Nusa Indah Jaya Utama)

PT. Nusa Indah Jaya Utama merencanakan dan mengelola produksi *Clip* mereka selama setiap bulan dalam tahun 2023, dengan mempertimbangkan penggunaan bahan baku dan kapasitas produksi mereka. Dengan demikian, perusahaan dapat mengatur jadwal produksi dengan lebih efisien dan menyesuaikan persediaan bahan baku sesuai dengan kebutuhan produksi bulanan yang terperinci.

Sebagai informasi tambahan, PT. Nusa Indah Jaya Utama memperoleh pasokan *Steel Plate Cold Coil* dari salah satu PT. Setia Guna Selaras yang terpercaya. Proses pengiriman dari PT. Setia Guna Selaras ke gudang perusahaan memakan waktu sekitar lima hari kerja. Hal ini menunjukkan pentingnya manajemen waktu dalam memastikan kelancaran proses produksi *Clip* di PT. Nusa Indah Jaya Utama.

Dalam konteks permintaan, PT. Nusa Indah Jaya Utama secara teratur mencatat kebutuhan *Steel Plate Cold Coil* untuk produksi *Clip* selama periode 12 bulan terakhir. Data ini menjadi dasar untuk perencanaan yang lebih baik dalam manajemen persediaan mereka, memastikan ketersediaan *Steel Plate Cold Coil* sesuai dengan permintaan produksi yang stabil namun terus berubah-ubah.

Berdasarkan hasil survei langsung dengan fokus pada penggunaan metode konvensional dalam pengendalian persediaan, PT. Nusa Indah Jaya Utama terus berupaya untuk meningkatkan efisiensi operasionalnya. Meskipun demikian, ada potensi untuk mengembangkan strategi yang lebih canggih dan terstruktur, seperti menerapkan teknologi informasi atau sistem manajemen persediaan yang lebih terintegrasi, untuk mengoptimalkan pengelolaan persediaan *Steel Plate Cold Coil* dan mendukung pertumbuhan bisnis yang berkelanjutan. Jumlah kebutuhan bahan baku *Steel Plate Cold Coil* yang digunakan dalam proses produksi khusus *Clip* periode waktu 12 bulan terakhir.

Tabel 1. 2 Data Bahan Baku *Steel Plate Cold Coil*

Bulan	Pembelian Bahan Baku (Lembar)	Pemakaian (Lembar)	<i>Steel Plate Cold Coil</i>	
			Persediaan Awal (Lembar)	Persediaan Akhir
	1	2	3=1-2	4=1-2+3
Januari	630	570	30	90
Februari	580	600	90	70
Maret	680	700	70	90
April	830	840	90	80
Mei	650	620	80	110
Juni	650	720	110	40
Juli	850	770	40	120
Agustus	650	670	120	100
September	590	590	100	100
Oktober	620	640	100	80
November	750	770	80	60
Desember	700	670	60	90
Total	8.180	8.160		
Rata Rata	681	680		

Sumber: (PT.Nusa Indah Jaya Utama)

Berdasarkan Tabel, terlihat bahwa pembelian bahan baku *Steel Plate Cold Coil* di PT. Nusa Indah Jaya Utama pada tahun 2023 mengalami fluktuasi, yang diikuti oleh kebutuhan bahan baku yang juga fluktuatif sesuai dengan pemakaian bahan baku *Steel Plate Cold Coil* di PT. Nusa Indah Jaya Utama. Pengadaan bahan baku *Steel Plate Cold Coil*, serta jumlah pemesanan yang dilakukan oleh PT. Nusa Indah Jaya Utama setiap bulannya bervariasi. Sepanjang tahun 2023, perusahaan membeli sebanyak 8.180 lembar dengan rata-rata bulanan 681 lembar. Pemakaian *Steel Plate Cold Coil* selama tahun 2023 tercatat sebanyak 8.160 lembar dengan rata-rata bulanan sebanyak 680 lembar.

Untuk mengatasi kondisi ini, PT. Nusa Indah Jaya Utama harus mengembangkan strategi yang tepat untuk memastikan kelancaran proses produksi dan menghindari penghentian atau penundaan akibat kekurangan pasokan *Steel Plate Cold Coil*. Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dapat diterapkan di PT. Nusa Indah Jaya Utama karena metode ini membantu perusahaan menentukan jumlah optimal bahan baku yang harus dipesan, waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali, dan jumlah persediaan pengaman yang perlu disiapkan. Dengan demikian, proses produksi tidak akan terganggu dan dapat berjalan dengan lancar. Kelancaran produksi sangat bergantung pada ketersediaan bahan baku, sehingga manajemen persediaan yang baik sangat penting untuk menciptakan efisiensi biaya dan meningkatkan keuntungan perusahaan.

Berdasarkan fenomena tersebut, peneliti tertarik untuk menerapkan pengendalian bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Reorder Point* (ROP). Metode ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi perusahaan dalam mengendalikan persediaan bahan baku *Steel Plate Cold Coil* serta mengembangkan sistem persediaan yang lebih baik untuk mengoptimalkan jumlah persediaan dan mengurangi biaya pemesanan. Oleh karena itu, penulis ingin melakukan penelitian dengan judul " Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Proses Produksi *Clip* Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) (Study Kasus Di PT Nusa Indah Jaya Utama)".

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan dari pemaparan latar belakang di atas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. PT. Nusa Indah Jaya Utama belum menghitung biaya persediaan yang paling ekonomis untuk bahan baku *Steel Plate Cold Coil*.
2. PT. Nusa Indah Jaya Utama belum melakukan perhitungan *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk menentukan biaya persediaan bahan baku.

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan dengan identifikasi yang sudah dilakukan maka permasalahan yang ada adalah sebagai berikut:

1. Berapa jumlah biaya persediaan yang ekonomis pada biaya persediaan bahan baku *Clip (Steel Plate Cold Coil)* menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada PT. Nusa Indah Jaya Utama dalam efisiensi biaya?
2. Berapa penghematan biaya persediaan bahan baku *Clip (Steel Plate Cold Coil)* sebelum dan setelah menerapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) di PT. Nusa Indah Jaya Utama?

## 1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini hanya membahas perhitungan biaya persediaan bahan baku, *Safety Stock*, *Reorder Point*, biaya penyimpanan dan melakukan perbandingan hasil perhitungan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan kebijakan perusahaan untuk periode satu tahun produksi.

## 1.5 Tujuan Penelitian

1. Menghitung jumlah biaya persediaan yang ekonomis pada bahan *Clip (Steel Plate Cold Coil)* menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada PT. Nusa Indah Jaya Utama untuk mencapai efisiensi biaya.
2. Menghitung penghematan biaya persediaan bahan *Clip (Steel Plate Cold Coil)* sebelum dan sesudah menerapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada PT. Nusa Indah Jaya Utama.

## **1.6 Manfaat penelitian**

Adapula manfaat yang diharapkan dari penulis, pada penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis

Penelitian ini di harapkan mampu menambah wawasan dan pengetahuan serta dapat mempraktikan teori yang diperoleh dalam dunia usaha.

2. Bagi Perusahaan

Penelitian ini bermanfaat sebagai bahan pertimbangan data penentu kebijakan di persediaan bahan baku PT. Nusa Indah Jaya Utama.

3. Bagi Universitas

Sebagai referensi tambahan untuk perpustakaan universitas dan sebagai pembanding dalam teori yang didapatkan selama perkuliahan terhadap penelitian bagi mahasiswa yang akan datang.

## **1.7 Tempat dan Waktu Penelitian**

Penelitian ini dilakukan di PT Nusa Indah Jaya Utama yang berlokasi di Jl. Laskar Raya No. 49 RT. 003 RW. 002 Kel. Pekayon Jaya, Kec. Bekasi Selatan Kota Bekasi. Kerja Praktek dimulai pada tanggal 4 September – 6 Oktober 2023

## **1.8 Metode Penelitian**

Untuk mendapatkan data secara akurat, penulis menggunakan beberapa metode yang digunakan untuk pengumpulan data. metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Pengamatan

Merupakan metode pengumpulan data dengan mengamati untuk mempelajari pengumpulan data dan informasi secara langsung ke lapangan.

2. Wawancara

Teknik pengumpulan data melalui wawancara dengan karyawan yang terlibat langsung dengan penelitian ini.

3. Kajian Pustaka

Metode penulisan didasarkan pada informasi dari literatur tentang topik yang dibahas pada penelitian ini terutama ditujukan untuk mendapatkan

teori-teori yang mendukung penelitian.

## **1.9 Sistematika Penulisan**

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

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisi tentang latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian, dan juga penulis menguraikan sistematika penulisan.

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini berisikan tentang gagasan serta teori yang berkaitan dengan persediaan bahan baku dan metode *Economic Order Quantity (EOQ)*

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisikan menjelaskan tentang jenis penelitian, teknik pengumpulan data, metode pengumpulan data, teknik pengolahan data, dan *flowchart* penelitian

### **BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Bab ini mencakup terkait data yang diperoleh dari hasil pengumpulan dan analisis data.

### **BAB V PENUTUP**

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil pengolahan data yang dilakukan oleh penulis serta saran dari penulis.

### **DAFTAR PUSTAKA**

Pada bagian ini berisikan tentang referensi dan juga beberapa sumber yang digunakan dalam penulisan laporan.

### **LAMPIRAN**