

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Seiring berkembangnya ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin modern, persaingan antar perusahaan di Indonesia semakin meningkat, apalagi dengan masuknya era MEA (Masyarakat Ekonomi Asean), tentunya akan mendorong setiap perusahaan besar, menengah ataupun kecil untuk meningkatkan efisiensi secara tepat di segala bidang, sehingga perusahaan bisa tetap eksis untuk mencapai tujuan yang di inginkan. Salah satu upaya untuk meningkatkan efisiensi adalah dengan pengendalian persediaan bahan baku. Persediaan bahan baku memiliki pengaruh yang signifikan terhadap kelancaran proses produksi. Apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan pun dapat tercapai .

Perusahaan yang bergerak di bidang industri sering mengalami kendala di dalam menjalankan suatu kegiatan produksinya, kendala tersebut diantaranya adalah mengenai besar kecilnya suatu persediaan bahan baku yang ada di perusahaan. Pada dasarnya semua perusahaan mengadakan perencanaan dan pengendalian bahan baku dengan tujuan meminimumkan biaya dan juga untuk memaksimalkan laba dalam waktu tertentu. Dalam perencanaan dan pengendalian bahan baku yang menjadi masalah adalah menyelenggarakan persediaan bahan baku material yang paling tepat agar kegiatan produksi tidak terganggu dan dana yang ditanam dalam persediaan bahan tidak berlebihan.

alam kegiatan produksi, PT. X belum menerapkan kebijakan dalam sistem pengendalian persediaan bahan baku, tetapi hanya dengan mengandalkan intuisi, kebiasaan dan pengalaman yang biasa di lakukan oleh PT. X

Masalah tersebut terhadap penentuan berapa kuantitas yang akan di beli dalam periode akuntansi, berapa jumlah atau kuantitas yang akan di beli dalam setiap kali dilakukan pembelian, kapan pemesanan bahan harus dilakukan, berapa jumlah minimum kuantitas bahan yang harus selalu ada dalam persediaan pengaman (safety stock) agar perusahaan terhindar dari kemacetan produksi akibat keterlambatan keterlambatan bahan baku, dan berapa jumlah maksimum kuantitas bahan dalam persediaan agar dana yang ditanamkan tidak berlebihan.

Penelitian mengenai sistem pengendalian persediaan bahan baku ini, dilaksanakan pada PT. X, PT. Dalam melaksanakan kegiatan usaha yang bergerak dalam bidang produksi penghasil kemasan plastik memerlukan bahan baku sebagai komponen utama produksinya, perusahaan yang bergerak dalam pruduk kemasan plastik ini, begitu bahan selesai di produksi, produk tersebut tidak langsung dijual, tapi menunggu adanya permintaan dari konsumen, lain halnya dengan produk pesanan khusus, begitu produk pesanan khusus selesai di produksi, produk di antar langsung ke konsumen.

Dalam kegiatan produksi, PT. X belum menerapkan kebijakan dalam sistem pengendalian persediaan bahan baku, tapi hanya mengandalkan intuisi,kebiasaan dan pengalaman yang biasa dilakukan oleh PT. X

**Tabel 1. 1 Pengadaan Bahan Baku Biji Plastik PP Tahun 2018**

<b>Keterangan</b>	<b>Biji Plastik PP (Kg)</b>
<b>Kebutuhan Bahan Baku/tahun</b>	<b>1.117.280 Kg</b>
<b>Jumlah Sekali Pesan</b>	<b>80.000 Kg</b>
<b>Safety Stock</b>	<b>25.000 Kg</b>

*Sumber : Dept Logistic PT. X*

Cara pemesanan yang dilakukan oleh PT. X dalam pengendalian persediaan bahan baku biji plastik adalah dengan menggunakan *Order cycle system*, yaitu pemesanan yang dilakukan dengan menggunakan interval waktu, dan karena itu pula perusahaan tidak menerapkan *reorder point*.

Berikut ini adalah pemesanan bahan baku biji plastik sebagai bahan utama dalam proses produksi kemasan plastik.

**Tabel 1. 2 Kebutuhan Bahan Baku Biji Plastik Selama Tahun 2018**

<b>Bulan</b>	<b>Bahan Baku Biji Plastik (Kg)</b>
<b>Januari</b>	<b>98.212</b>
<b>Februari</b>	<b>89.412</b>
<b>Maret</b>	<b>98.014</b>
<b>April</b>	<b>96.667</b>
<b>Mei</b>	<b>90.384</b>
<b>Juni</b>	<b>90.716</b>
<b>Juli</b>	<b>94.017</b>
<b>Agustus</b>	<b>96.666</b>
<b>September</b>	<b>86.342</b>
<b>Oktober</b>	<b>87.012</b>
<b>November</b>	<b>90.441</b>
<b>Desember</b>	<b>99.397</b>
<b>Total</b>	<b>1.117.280 Kg</b>

**Sumber : Dept LogisticPT. X**

Lead time yang di tentukan oleh perusahaan adalah selama 1 minggu atau selama 7 hari, tapi perusahaan tidak menentukan *Reorder Point*. Yang menjadi patokan waktu bagi perusahaan dalam memesan kembali adalah bahwa untuk normalnya pesanan selalu tiba pada minggu pertama bulan berikutnya.

Berdasarkan latar belakang di atas penulis bermaksud untuk melakukan penelitian yang berjudul "***Pengendalian Persediaan Bahan Baku***" di PT. X.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan diatas maka diambil suatu rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan perhitungan metode EOQ pada PT. X
2. Bagaimana perbandingan antara metode EOQ dengan metode konvensional yang diterapkan perusahaan

## 1.3 Batasan Masalah

Untuk membatasi masalah yang dibahas penulis agar tidak meluas maka dibuat pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya dilakukan di gudang bahan dan yang dibahas hanya persediaan bahan baku dan biaya persediaan bahan baku pada PT. X
2. Metode yang digunakan adalah metode konvensional perusahaan dan metode *Economic Order Quantity*(EOQ)

## 1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian untuk mengetahui metode *Economic Order Quantity*(EOQ) manajemen dalam menganalisis terhadap persediaan bahan baku yang optimal, antara metode konvensional yang diterapkan perusahaan dalam menghitung efisiensi kuantitas persediaan bahan baku, pemesanan bahan baku dan penyimpanan bahan baku secara optimal, adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui bagaimana penerapan perhitungan metode EOQ pada PT. X
2. Untuk mengetahui Bagaimana perbandingan antara metode EOQ dengan metode konvensional yang diterapkan perusahaan

## 1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat yang berguna untuk berbagai pihak, adapun manfaat yang diharapkan antara lain :

1. Mendapatkan pengetahuan tentang bagaimana penerapan perhitungan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada PT.X
2. Dapat mengetahui perbandingan antara metode EOQ dengan metode konvensional yang diterapkan perusahaan