

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam perkembangan ekonomi sekarang ini dimana dunia usaha tumbuh dengan pesat di Indonesia, pengusaha dituntut untuk bekerja dengan lebih efisien dalam menghadapi persaingan yang lebih meningkat dan lebih ketat demi menjaga kelangsungan operasi perusahaan. Keadaan inilah yang menuntut para pengusaha harus mampu mempertahankan usaha untuk tujuan yang diinginkannya.

Produksi bagi perusahaan manufaktur maupun perdagangan adalah hal yang terpenting karena sangat berpengaruh terhadap laba yang akan diperoleh perusahaan. Perusahaan harus teliti dalam setiap proses produksi agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan memperoleh keuntungan.

Strategi yang harus dimiliki perusahaan adalah memperhatikan persediaan bahan baku, dan pembelian bahan baku. Setiap perusahaan selalu memerlukan persediaan, Tanpa adanya persediaan para pengusaha akan dihadapkan pada risiko bahwa perusahaannya pada suatu waktu tidak dapat memenuhi permintaan para pelanggannya. Hal ini terjadi karena tidak selamanya bahan baku tersedia setiap saat. Hal ini perlu diperhatikan agar barang yang dibutuhkan hendaknya cukup tersedia sehingga dapat menjamin kelancaran produksi.

Faktor yang berpengaruh dalam kelancaran proses produksi yaitu persediaan bahan baku. Salah satu strategi yang harus dimiliki perusahaan adalah pengelolaan persediaan bahan baku yang baik dan tepat. Fungsi utama perusahaan mempunyai persediaan adalah agar perusahaan dapat membeli dan membuat produk dalam jumlah yang ekonomis (Sofyan: 2013).

Seragam Sekolah adalah Seragam yang digunakan oleh Siswa siswi sebagai lambang pendidikan atau identitas dari suatu sekolah. Seragam sekolah yang digunakan berbeda-beda menurut jenjang pendidikannya, misalnya SD memakai seragam putih-merah, SMP putih-biru, dan SMA memakai seragam putih-abu.

Penggunaan seragam sekolah merupakan suatu kewajiban bagi siswa siswi. Pada tahun 2017 tercatat Jumlah sekolah yang ada di Palembang saat ini, Jumlah SD Negeri sebanyak 275 Sekolah sedangkan jumlah SD Swasta sebanyak 217 Sekolah. Jumlah SMP Negeri sebanyak 69 Sekolah sedangkan jumlah SMP Swasta sebanyak 193 Sekolah, jumlah SMA Negeri sebanyak 31 Sekolah sedangkan jumlah SMA Swasta sebanyak 129 Sekolah, dan jumlah SMK Negeri sebanyak 12 Sekolah sedangkan jumlah SMK swasta sebanyak 70 Sekolah.”Dinas Pendidikan Pemuda dan Olahraga”.

Konveksi Sakinah yang bergerak di bidang produksi seragam sekolah, baik dari jenjang Sekolah Dasar (SD), sampai dengan Sekolah Menengah Atas (SMA). Konveksi Sakinah telah berdiri sejak tahun 1993, didalam kegiatan operasionalnya, Konveksi Sakinah memiliki 3 cabang kegiatan usaha yaitu bertempat di Jalan Tengkuruk Permai Blok D N0. 81 Palembang konveksi Sakinah memproduksi seragam sekolah bahan dasar putih dan memasarkan produknya secara langsung di pasaran, dan di Jalan Sentot Ali Basah serta kantor produksi baju olahraga yang beralamat di Jalan Ali Gatmir Gg.muara. No.320 10 Ilir Palembang.

Adapun Permasalahan yang terjadi saat ini pada Konveksi Sakinah adalah dimana perusahaan belum dapat mengoptimalkan rencana persediaan bahan baku seragam sekolah bahan dasar putih. Akibatnya yang sering terjadi adalah kelebihan dan kekurangan persediaan bahan baku bahan dasar putih, hal ini sangat berdampak terhadap dana yang tidak efisien, serta memperbesar resiko kerugian apabila bahan dasar putih rusak, warnanya pudar dan dimakan rayap.

Agar bahan yang berada di gudang tidak terbuang sia-sia, maka perusahaan perlu menyusun metode yang tepat dalam pengendalian persediaan bahan baku tersebut dapat digunakan analisis Metode Economic Order Quantity (EOQ).

“Metode Economic Order Quantity (EOQ) adalah Kuantitas pesanan yang paling ekonomis untuk dilakukan pada setiap kali pembelian”. (Prawirosentono:2001:49).

Penerapan Metode EOQ dapat membantu proses produksi berjalan dengan efektif dan dapat menentukan waktu pemesanan kembali bahan dasar putih yang akan digunakan agar pembelian bahan yang sudah ditetapkan dalam EOQ tidak mengganggu kelancaran kegiatan produksi.

Selain itu dengan adanya penerapan metode EOQ perusahaan akan mampu mengurangi biaya pemesanan , dan menyelesaikan masalah – masalah yang timbul akibat banyaknya jumlah persediaan barang digudang, sehingga mengurangi resiko yang dapat timbul karena persediaan yang ada digudang seperti bahan dasar putih yang rentan terhadap rayap. Dari latar belakang di atas maka penulis tertarik untuk mengangkat judul “**Analisis Pengendalian Persediaan Seragam Sekolah Bahan Dasar Putih dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) pada Konveksi Sakinah Palembang**”.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka masalah dalam Laporan akhir dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian persediaan seragam sekolah yang dilaksanakan Konveksi Sakinah?
2. Bagaimana jika Konveksi Sakinah melakukan kebijakan pengendalian persediaan seragam sekolah yang optimal dengan Metode EOQ ?

1.3 Ruang Lingkup Pembahasan

Adapun ruang lingkup pembahasan pada laporan akhir, penulis membatasi ini ruang lingkup permasalahan agar pembahasan dapat lebih terarah dan tidak menyimpang dari pokok permasalahan yang dibahas, maka penulis membatasi masalah yang akan dibahas yaitu persediaan Bahan Dasar Putih dengan menggunakan *Metode Economic Order Quantity (EOQ)* pada Konveksi Sakinah Palembang.

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.4.1 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang hendak dicapai dalam penulisan laporan akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui jumlah persediaan seragam sekolah yang dilaksanakan Konveksi Sakinah
2. Untuk mengetahui jumlah persediaan seragam sekolah yang optimal dengan menggunakan metode EOQ pada Konveksi Sakinah.

1.4.2 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dalam penulisan laporan akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Dapat menambah pengetahuan dan memperoleh kesempatan untuk menganalisis permasalahan persediaan bahan baku di suatu perusahaan.
2. Dapat membantu perusahaan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan, terutama dalam hal pengendalian persediaan bahan baku di perusahaan.

1.5 Metodologi Penelitian

1.5.1 Ruang Lingkup Penelitian

Dalam penulisan laporan akhir ini penulis memilih objek penelitian di bagian produksi pada Konveksi Sakinah yang beralamat di Jalan Tengkuruk Palembang.

1.5.2 Jenis dan Sumber Data

Menurut Suliyanto (2006:131-132), pembagian data menurut cara memperolehnya adalah sebagai berikut:

a. Data Primer

Data primer adalah data yang dikumpulkan sendiri oleh peneliti langsung dari sumber pertama. Penulis memperoleh dan mengumpulkan data untuk penyusunan laporan akhir berupa data penggunaan bahan

baku untuk diproduksi, biaya pemesanan dan biaya penyimpanan bahan dasar putih pada Konveksi Sakinah.

b. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diterbitkan atau digunakan oleh organisasi yang bukan pengolahnya. Penulis memperoleh data untuk penyusunan laporan akhir dari berbagai sumber yaitu intern, buku dan hasil dari penelitian pihak lain yang telah dipublikasikan yang ada kaitannya dengan masalah yang dibahas.

1.5.3 Metode Pengumpulan Data

Adapun metode pengumpulan data yang digunakan dalam laporan ini yaitu:

1. Riset Lapangan (*Field Research*)

Yaitu teknik pengumpulan data dengan cara mengunjungi langsung tempat yang menjadi objek penelitian. Dalam hal ini penulis langsung mendatangi Konveksi Sakinah Palembang dan menanyakan data-data yang diperlukan.

Adapun teknik pengumpulan data yang penulis gunakan dalam riset lapangan ini adalah:

a. Wawancara

Menurut Yusi dan Idris (2009:108), wawancara adalah percakapan dua arah atas inisiatif pewawancara untuk memperoleh informasi dari responden. Dalam penulisan laporan ini, penulis melakukan wawancara dengan Manajer Produksi Konveksi Sakinah Palembang untuk mendapatkan data-data yang diperlukan.

2. Riset Kepustakaan

Riset kepustakaan yaitu pengumpulan data yang dilakukan dengan jalan mencari data-data dan informasi secara teoritis dan mempelajari sumber-sumber tertulis yang berhubungan dengan masalah yang dibahas. Informasi itu dapat diperoleh dari buku-buku ilmiah, laporan penelitian, karangan-karangan ilmiah, tesis dan

disertasi, peraturan-peraturan, ketetapan-ketetapan, buku tahunan, ensiklopedia, dan sumber-sumber tertulis baik cetak maupun elektronik lainnya.

1.5.4 Analisis Data

Adapun metode analisis yang digunakan penulis untuk menganalisis data yang diperoleh dari perusahaan yaitu *Metode Economic Order Quantity (EOQ)*.

1. Metode Kualitatif

Metode Kualitatif adalah data yang tidak dapat di ukur dalam skala numeric menurut Yusi dan Indris (2009:102)

2. Metode Kuantitatif

Metode Kuantitatif adalah suatu analisis yang dapat dinyatakan dalam angka-angka dan dapat di hitung dengan rumus statistik. Dalam menganalisis laporan akhir ini penulis menggunakan analisis kuantitatif.

- a. Metode Economic Order Quantity (EOQ)

Metode EOQ menurut Prawirosentono (2009:186) adalah biaya pemesanan, biaya penyimpanan, jumlah kebutuhan bahan per tahun, dan jumlah kuantitas bahan setiap kali pemesanan. Rumus pemesanan secara optimal (EOQ) adalah sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 (D)(S)}{H}}$$

Dimana :

EOQ : *Economic Order Quantity*

D : Jumlah Kebutuhan bahan dalam satuan per tahun

S : Biaya pemesanan per pesanan

H : Biaya penyimpanan per unit per tahun

b. Frekuensi Pemesanan Bahan Baku

Dengan menggunakan metode EOQ dapat dihitung jumlah frekuensi pemesanan dalam satu tahun atau sering disebut frekuensi pembelian, dapat dihitung sebagai berikut :

$$fx = \frac{D}{Q}$$

Dimana:

fx : Frekuensi Pembelian

D : Permintaan yang diperkirakan per periode

Q : Jumlah pembelian dengan EOQ

c. Total Inventory Cost (TIC)

Total Inventory Cost (TIC) merupakan keseluruhan dari biaya persediaan yang dikeluarkan (Assauri;255).

Untuk mengetahui berapa total biaya persediaan yang terdiri dari rata-rata pembelian bahan baku, biaya pemesanan bahan baku per pesanan dan biaya penyimpanan per unit/meter. Rumusnya adalah sebagai berikut:

$$TIC = \sqrt{2 \cdot D \cdot S \cdot H}$$

Dimana:

TIC : Total Biaya Persediaan

D : Permintaan yang diperkirakan per periode

S: Biaya Pemesanan per pesanan

H : Biaya Penyimpanan per unit

d. Safety Stock

Menurut Rangkuti (2004), Persediaan Pengamanan adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan.

Rumus Safety stock yang biasa digunakan adalah :

$$SD = \sqrt{\sum \left(\frac{x - \bar{x}}{N} \right)^2}$$

Dimana :

SD = Standar Deviasi

x = Pemakaian sesungguhnya

\bar{x} = Perkiraan Pemakaian

N = Jumlah Periode

Besarnya Safety Stock dapat diketahui dengan :

$$SS = SD \times Z$$

Dimana :

SS = Safety Stock (Persediaan minimum).

SD = Standar Deviasi

Z = Standar Normal

e. Reorder Point

Sofjan Assauri (2004;196), “Tingkat pemesanan kembali (*Reorder Point*) adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada suatu saat dimana pemesanan harus diadakan kembali”.

Adapun rumus perhitungan titik pemesanan kembali (*Re-Order Point*) sebagai berikut:

$$ROP = (D \times LT) + SS$$

Keterangan :

ROP = Tingkat Pemesanan Ulang

D = Tingkat kebutuhan per unit

LT = Lead Time

SS = Safety Stock

f. Persediaan Maksimum (*Maximum Inventory*)

Persediaan Maksimum (*Maximum Inventory*) dilakukan untuk menghindari resiko kehabisan persediaan bahan baku.

Adapun rumusnya sebagai berikut:

$$\textit{Maximum Inventory} = \textit{Safety stock} + \textit{EOQ}$$