

BAB 1

PENDAHULUAN

Bab ini membahas mengenai latar belakang dari permasalahan yang diangkat, seperti perumusan dari permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Persediaan merupakan salah satu aset penting bagi perusahaan, sehingga sangat berperan dalam menunjang kelancaran proses produksi. Persediaan yang dikelola dengan baik akan lebih menguntungkan bagi perusahaan, pengaruh utama ketika perusahaan tidak memiliki persediaan yaitu akan menghambat proses produksi dan tidak tercapainya permintaan dari *customer*, selain itu kesempatan mendapatkan keuntungan juga berkurang. Mengatur persediaan tidaklah mudah dikarenakan persediaan yang terlalu besar akan berdampak terhadap biaya simpan yang besar sedangkan persediaan yang terlalu kecil akan berdampak pada biaya pesan yang besar, Oleh karena itu pengendalian persediaan dibutuhkan untuk mencapai titik optimal sehingga didapatkan total biaya persediaan yang minimal. Salah satu metode manajemen persediaan yang sering ditemukan dalam perusahaan yaitu metode *Economic Order quantity* (EOQ) Multi Item.

Menurut herni (2015), pengendalian persediaan EOQ Multi item merupakan pengendalian persediaan yang penentuan jumlah pembelian dilakukan dengan cara yang hampir sama dengan EOQ Single item, dimana pembelian dengan *item* atau bahan baku yang digunakan berasal dari satu *supplier* yang sama dan dilakukan bersama-sama.

PT. CBP (Cahaya Bintang Plastindo) merupakan perusahaan *industry furniture* yang bergerak dalam pembuatan produk *furniture plastic* dengan *brand* pasar yang dikenal OLYMPLAST. PT. CBP didirikan pada bulan November pada tahun 2015. PT.CBP memiliki proses packing merupakan proses pengemasan produk kedalam *dus pack* sesuai *item* produk. Setiap proses memiliki persediaan bahan baku, Berdasarkan observasi yang telah dilakukan, diketahui pada bagian

gudang sering mengalami keluhan karena pada bagian bahan baku *dus pack* yang sering mengalami penumpukan bahan baku *dus pack* pada bagian koridor, sehingga mengakibatkan *material handling* terhambat, dikarenakan bahan baku tersebut menutupi jalanya perpindahan barang WIP (*Work In Progress*) dari gudang 1 ke gudang 2, sehingga beban karyawan pada bagian tersebut turut bertambah karena dalam rentang waktu tertentu harus bolak-balik memindahkan bahan baku *dus pack* tersebut ketempat yang kosong. Sedangkan berdasarkan data yang didapatkan, didapatkan dua permasalahan yang pertama permintaan bulanan dan pembelian bulanan terdapat selisih yang begitu besar yang mengakibatkan *stock* bulanan menjadi besar. Yang kedua pembelian bahan baku pada *supplier* yang sama masih dilakukan pembelian secara terpisah, seperti halnya pada tabel berikut.

Tabel 1.1 Data *history* kedatangan

NO.	BULAN	SUPPLIER	JENIS		
			ODC 04	ODC 03	OMC
1	Wednesday, January 2, 2019	CV. Mercu Buana Raya		984	
2	Wednesday, January 9, 2019	CV. Mercu Buana Raya	7330		
3	Thursday, January 17, 2019	CV. Mercu Buana Raya			2593

Tabel 1.1 Data *history* kedatangan, dapat diketahui bahwa PT.CBP masih melakukan pembelian bahan baku kepada CV. Mercu Buana Raya secara terpisah pada setiap *item*nya, seperti pada tanggal 2 Januari 2019 dilakukan pembelian pada *item* ODC 03 sebanyak 984 lembar, kemudian pada tanggal 9 Januari 2019 dilakukan pembelian pada *item* ODC 04 sebanyak 7330 lembar, dan pada 17 Januari 2019 dilakukan pembelian pada *item* OMC sebanyak 2593 lembar hal tersebut tentunya dapat mengakibatkan pembengkakan biaya pada biaya pemesanan, oleh karena itu berdasarkan permasalahan tersebut perlu diadakan pengendalian persediaan yang sesuai.

Berdasarkan observasi yang telah dilakukan, penulis mendapatkan sebuah permasalahan yang mengarah pada persoalan persediaan bahan baku yang dirasa belum dilakukan secara optimal, oleh karena itu peneliti tertarik untuk melakukan penelitian persediaan *dus pack* dengan menggunakan metode EOQ Multi item dan memaparkan pada sebuah karya tulis yang berjudul **“PERANCANGAN**

PERSEDIAAN *DUS PACK* DENGAN MENGGUNAKAN METODE EOQ (*ECONOMIC ORDER QUANTITY*) MULTI ITEM STUDI KASUS PT. CAHAYA BINTANG PLASTINDO”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang penelitian, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut :

1. Berapakah frekuensi pembelian dan kuantitas pembelian *dus pack* pada perusahaan dengan menggunakan metode EOQ Multi item ?
2. Berapakah *safety stock* yang dibutuhkan perusahaan dan bagaimanakah perusahaan melakukan pemesanan kembali (*Reorder Point*)?
3. Berapa dan bagaimanakah besar total biaya persediaan optimal yang dikeluarkan apabila menggunakan metode EOQ multi item dan juga menggunakan kebijakan perusahaan?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan permasalahan yang didapat, penulis memberikan tujuan diantaranya sebagai berikut :

1. Menentukan frekuensi pembelian dan kuantitas pembelian *dus pack* pada perusahaan dengan menggunakan metode EOQ Multi item.
2. Menentukan *safety stock* yang dibutuhkan perusahaan dan Menentukan batas waktu pembelian kembali pada perusahaan (*Reorder Point*).
3. Menghitung serta menganalisis besar total biaya persediaan optimal yang dikeluarkan apabila menggunakan metode EOQ multi item dan juga menggunakan kebijakan perusahaan.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan dari Tujuan penelitian, penulis memberikan beberapa manfaat diantaranya sebagai berikut :

1. Dengan menentukan jumlah pembelian dan frekuensi pembelian *dus pack* dengan menggunakan metode EOQ multi item, perusahaan diharapkan dapat mengetahui jumlah pembelian dan frekuensi pembelian *dus pack* yang optimal dalam melakukan setiap kali pembelian kepada satu *supplier*.
2. Dengan mengetahui *safety stock* pada persediaan *dus pack*, perusahaan diharapkan dapat meminimalisir terjadinya *stock out* dan *ketidakpastian dari customer*. Dan dengan melakukan perhitungan ROP, perusahaan diharapkan dapat dapat mengetahui batas waktu pembelian *dus pack* sesuai dengan waktu yang telah ditentukan, sehingga dapat meminimalisir terjadinya *stock out*.
3. Dengan mengetahui total biaya persediaan yang dibutuhkan, maka diharapkan perusahaan dapat dijadikan pertimbangan dalam mempertimbangkan total biaya persediaan yang minimum.

1.5 Batasan Masalah

Agar mempermudah penelitian, Penulisa memberikan beberapa batasan diantaranya sebagai berikut :

1. Penelitian hanya dilakukan pada 3 *item dus pack* dengan permintaan tertinggi pada *supplier* CV. Mercur Buana Raya.
2. Data yang digunakan merupakan data yang diambil pada tahun 2019 sebelum masa pandemi covid.

1.6 Asumsi

Agar mempermudah penelitian, Penulis memberikan beberapa asumsi diantaranya sebagai berikut :

1. *Dus pack* dari *supplier* selalu tersedia.
2. Tenaga dan sumber daya yang ada pada perusahaan berjalan lancar.
3. Ukuran truk yang sama
4. Luas gudang tercukupi

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan oleh penulis adalah sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Bab ini membahas mengenai Latar Belakang dari permasalahan yang diangkat, Perumusan dari permasalahan, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian, Batasan Penelitian, Asumsi Penelitian dan Sistematika penulisan.

BAB II Tinjauan Pustaka

Bab ini membahas mengenai teori-teori yang berkenaan dengan permasalahan dan juga menjadi dasar Teori dalam memecahkan permasalahan.

BAB III Metodologi Penelitian

Bab ini membahas mengenai langkah-langkah pengerjaan penelitian yang meliputi *item* penelitian, waktu dan tempat, *item* data, teknik pengumpulan data, variable penelitian, teknik pengolahan data serta flowchart penelitian.

BAB IV Hasil dan Pembahasan

Bab ini membahas mengenai tahapan-tahapan pengolahan data dari data-data mentah yang sudah terkumpulkan sehingga pada bab ini hasil dari penelitian dapat diketahui.

BAB V Kesimpulan dan Saran

Bab ini membahas tentang kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian yang didapatkan serta memberikan saran untuk penelitian selanjutnya.