

ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU SEMEN PADA USAHA GODWIN BATAKO KABUPATEN MALAKA

Analysis Of Control Of Cement Raw Material In Godwin Batako Business In Malaka Regency

Fidelis A. Seran^{1,a)}, Paulina Y. Amtiran^{2,b)}, Yosefina K.I.D.D. Dhae^{3,c)}, Christien C. Foenay^{4,d)}

^{1,2,3,4)}Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi & Bisnis, Universitas Nusa Cendana Kupang, Indonesia

Koresponden : ^{a)} fidelisseran@gmail.com, ^{b)} paulinaamtiran@staf.undana.ac.id,
^{c)} yosefina.dhae@staf.undana.ac.id, ^{d)} christienfoenay@staf.undana.ac.id

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan pada usaha Goowin Batako di Kabupaten Malaka. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis pengendalian persediaan bahan baku semen pada usaha Goodwin Batako di Kabupaten Malaka. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode EOQ, Safety Stock, Reorder Point dan Inventory Forecasting. Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara, observasi, dan dokumentasi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa, untuk EOQ 2016-2020 frekuensi pemesanan bahan baku “tidak ekonomis” dan belum dilakukannya perencanaan persediaan bahan baku yang baik, jika Goodwin Batako menggunakan metode EOQ maka dapat mengoptimalkan pemesanan sehingga agar bahan baku tidak mengalami penumpukan di gudang EOQ.

Kata Kunci : EOQ, Safety Stock, Reorder Point, Prakiraan Persediaan Bahan Baku

PENDAHULUAN

Setiap perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha manufaktur baik itu perusahaan besar, perusahaan menengah, perusahaan kecil sudah tentu mempunyai persediaan bahan baku. Persediaan bahan baku yang ada pada setiap perusahaan tentu berbeda dari segi jumlah maupun jenisnya. Hal ini dimungkinkan karena setiap perusahaan mempunyai skala produksi dan hasil produksi yang berbeda. Pada perusahaan manufaktur persediaan bahan baku merupakan hal yang sangat penting untuk proses produksi. Oleh karena itu perusahaan harus dapat menetapkan besarnya persediaan bahan baku yang optimal dan dapat menekan biaya persediaan agar proses produksi tetap berjalan lancar.

Persediaan bahan baku suatu perusahaan adalah syarat penting dalam melakukan suatu proses produksi barang. Apabila bahan baku tidak tersedia maka proses produksi tidak dapat dilakukan. Oleh karena itu perlu adanya penyediaan bahan baku oleh perusahaan. Besarnya bahan baku yang diperlukan perusahaan dipengaruhi oleh besarnya produksi perusahaan. Sedangkan besarnya produksi perusahaan dipengaruhi oleh tingkat permintaan terhadap suatu produk yang dihasilkan perusahaan, sehingga dalam menentukan persediaan perusahaan harus selalu mempertimbangkan jumlah bahan baku yang digunakan dalam suatu periode. Agar biaya persediaan menjadi seminimal mungkin, maka dalam suatu periode besarnya jumlah penyediaan bahan baku harus sesuai dengan jumlah pemakaian bahan baku. Efisiensi persediaan bahan baku sangat penting untuk meminimalkan biaya. Apabila persediaan bahan

baku berlebih atau overstock maka biaya yang dimunculkan pun akan semakin tinggi (Heizer & Render, 2015).

Dengan persediaan yang optimal perusahaan mampu menentukan seberapa besar persediaan bahan baku yang sesuai, sehingga tidak menimbulkan pemborosan biaya karena mampu menyeimbangkan kebutuhan bahan baku tidak terlalu banyak maupun persediaan yang tidak terlalu sedikit (Taufiq, 2014).

Apabila perusahaan memesan barang dengan jumlah yang cukup besar serta setiap unit-unit belum membutuhkan, maka akan mengalami penumpukan persediaan dan berpengaruh kepada tingginya biaya penyimpanan dan dapat menurunkan mutu bahan baku yang disimpan, menurunnya kualitas bahan baku akan berdampak pada kualitas barang (Utami & Wahyu, 2012).

Usaha Godwin Batako Kabuapten Malaka merupakan perusahaan yang memproduksi batako untuk dijual kepada konsumen. Usaha Godwin Batako Kabupaten Malaka telah berdiri sejak tahun 2015 dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 6 orang dengan mesin cetak batako berjumlah 1 (satu) mesin cetak. Dalam mencapai target maka bisnis tersebut memperhatikan persediaan bahan baku dalam kelancaran proses produksi. Tabel 1. berikut menggambarkan data persediaan dan kebutuhan bahan baku semen di usaha batako Godwin Batako Kabupaten Malaka:

Tabel 1.
Persediaan dan Kebutuhan bahan baku semen

No	Tahun	Persediaan Bahan baku Semen (sak)	Kebutuhan Bahan Baku Semen (Sak)	Kelebihan Bahan Baku Semen (Sak)
1	2016	1.300	1.248	52
2	2017	1.550	1.560	10
3	2018	1.850	1.872	- 22
4	2019	2.200	2.184	16
5	2020	2.050	2.028	22

Sumber : Usaha Godwin Batako Kabupaten Malaka

Pada tabel 1. diatas dapat dilihat persediaan dan kebutuhan bahan baku semen di Usaha Godwin Batako Kabupaten Malaka selama 5 tahun mengalami kelebihan dan kekurangan bahan baku karena selama ini bahan baku yang di perusahaan tidak menggunakan perhitungan, perusahaan hanya menafsirkan pembelian bahan baku sesuai yang dibutuhkan tanpa membuat perencanaan yang baik secara tertulis. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian untuk memecahkan masalah persediaan bahan baku dalam kegiatan produksi.

STUDI PUSTAKA

Persediaan

Menurut Sartono (2010), persediaan umumnya merupakan salah satu jenis aktiva lancar yang jumlahnya cukup besar dalam suatu perusahaan. Hermawan (2013) persediaan merupakan barang dagangan yang disimpan kemudian di jual kembali dalam operasi normal perusahaan dan bahan yang terdapat dalam proses produksi atau yang telah disimpan untuk satu tujuan. Berdasarkan pengertian-pengertian diatas dapat ditarik kesimpulan bahwa persediaan merupakan barang atau bahan baku yang diperlukan dalam proses produksi maupun digunakan untuk dijual dalam periode tertentu untuk memuaskan permintaan pelanggan.

Fungsi Persediaan

Menurut Rangkuti (2012) terdapat tiga fungsi persediaan, yaitu sebagai berikut:

1. Fungsi Decoupling adalah persediaan yang memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada supplier.
2. Fungsi *Economic Lot Sizing*. Persediaan *lot size* ini perlu mempertimbangkan penghematan atau potongan pembelian, biaya pengangkutan per unit menjadi lebih murah dan sebagainya.
3. Fungsi Antisipasi adalah apabila perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasar pengalaman atau data-data masa lalu, yaitu permintaan musiman.

Jenis-Jenis Persediaan

Menurut Handoko (2012) setiap jenis persediaan memiliki kareteristik khusus tersendiri dan cara pengolaanya yang berbeda. Menurut jenisnya, persediaan dapat di bedakan atas:

1. Persediaan bahan mentah (raw material) Persediaan barang-barang berwujud seperti baja, kayu, dan komponen-komponen lainnya yang digunakan dalam proses produksi. Bahan mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari para pemasok atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi selanjutnya.
2. Persediaan komponen-komponen rakitan (purchased parts or components).
3. Persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh dari perusahaan lain, dimana secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.
4. Persediaan bahan pembantu atau penolong (supplies) Persediaan barang -barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen barang jadi.
5. Persediaan barang dalam proses (work in process) Persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.
6. Persediaan barang jadi (finished goods) Persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual atau dikirim kepada pelanggan.

Biaya Persediaan

Menurut Ishak (2010), berpendapat bahwa biaya dalam sistem persediaan secara umum dapat diklasifikasikan sebagai berikut:

1. Biaya Pembelian (Purchasing Costs)
2. Biaya Pengadaan (Procurement Cost)
3. Biaya Penyiapan (*Holding Cost*)

Pengendalian Persediaan

Menurut Ristono (2014), pengendalian persediaan adalah kegiatan dalam memperkirakan jumlah persediaan (bahan baku/penolong) yang tepat, dengan jumlah yang tidak terlalu besar dan tidak pula kurang atau sedikit dibandingkan dengan kebutuhan atau permintaan. Aftoni (2012) mengatakan bahwa pengendalian persediaan adalah fungsi manajerial yang berpengaruh besar pada perusahaan, karena investasi yang besar pada perusahaan akan berdampak pada persediaan fisik perusahaan tersebut .

Berdasarkan pengertian para ahli diatas, dapat ditarik kesimpulan bahwa pengendalian persediaan adalah suatu aktivitas guna menetapkan besaran persediaan dengan melihat dan menyeimbangkan antara besaran persediaan yang disimpan dengan biaya-biaya variabel harus dipertimbangkan.

Tujuan Pengendalian Persediaan

Tujuan perusahaan dalam memiliki persediaan adalah untuk mengendalikan secara optimal dan mengurangi resiko-resiko yang diterima perusahaan dari permasalahan kegiatan produksi terutama terkait dengan pengendalian stok barang. Jika di hubungkan dengan tujuan pencapaian organisasi, maka ukuran optimalisasi pengendalian persediaan sering diukur dengan keuntungan maksimum yang dicapai.

Perhitungan Pengendalian Persediaan

Macam-macam perhitungan yang ada dalam pengendalian persediaan antara lain:

1. EOQ (Economic Order Quantity)

Menurut Heizer & Render (2011), *Economical Order Quantity* (EOQ) adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling tua dan terkenal secara luas, metode pengendalian persediaan ini menjawab dua pertanyaan penting yakni kapan harus memesan dan berapa banyak harus memesan.

Rumus untuk menghitung EOQ, sebagai berikut:

Economic Order Quantity (EOQ)

$$EOQ = \sqrt{(2SD/H)}$$

Dimana :

EOQ : Kuantitas Optimal (Quantity Optimal)

D : Permintaan (Demand)

S : Biaya Pemesanan (Cost Of Ordering)

H : Biaya Penyimpanan (Cost Of Holding)

Sedangkan Perhitungan EOQ (Economic Order Quantity) menurut Slamet (2007) dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{((2.R.S)/(P.I))}$$

Dimana :

- R : Kuantitas yang di perlukan selama periode tertentu
S : Biaya pemesanan setiap kali pesan
P : Harga bahan baku per unit
I : Biaya penyimpanan bahan baku di gudang yang dinyatakan dalam presentase dari rata-rata dalam rupiah dari persediaan

2. Frekuensi Pembelian Bahan Baku

Untuk menentukan frekuensi pembelian barang dagangan yang paling menguntungkan dapat dilakukan dengan membagi kebutuhan barang dagangan selama satu periode dengan pembelian barang dagangan yang optimal.

Menurut Slamet (2007) maka dirumuskan sebagai berikut:

$$\text{Frekuensi pembelian} = RU/EOQ$$

Dimana:

- RU : Total penggunaan bahan baku
EOQ : Kuantitas pesanan atau pembelian ekonomis

3. Safety Stock

Menurut Assauri (2008), Persediaan Pengamanan (Safety Stock) adalah persediaan tambahan yang akan diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (Stock Out). Heizer & Render (2005) menyatakan bahwa Safety Stock merupakan suatu persediaan tambahan yang memungkinkan adanya permintaan tidak seragam dan dapat menjadi sebuah cadangan. Sedangkan Zulfikarijah (2005) menjelaskan bahwa Safety Stock merupakan persediaan yang digunakan dengan tujuan supaya tidak terjadi Stock Out.

Untuk menentukan persediaan pengamanan, dapat digunakan rumus sebagai berikut :

$$SS = \text{Kebutuhan Bahan Per Hari} \times \text{Lead Time (waktu tunggu)}$$

4. Reorder Point

Menurut Dermawan (2012), Reorder Point merupakan persediaan yang harus tetap ada pada saat pemesanan dilakukan disebut dengan titik pesan kembali. Sedangkan menurut Aftoni (2012) Reorder Point adalah suatu keadaan tertentu ketika perusahaan harus membeli bahan baku kembali, sehingga ketika pesanan datang bisa bersamaa di cari dengan rumus berikut ini :

$$ROP = \text{Safety Stock} + (\text{Lead Time} \times Q)$$

Dimana :

- ROP : Titik Pemesanan Kembali (Unit)
Lead Time : Waktu Tunggu (Hari)
Safety Stock : Persediaan Pengaman (Unit)
Q : Penggunaan Bahan Baku Rata-Rata Per Hari (Unit/hari)

METODE PENELITIAN

Pendekatan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif. Menurut Sugiyono (2015), metode penelitian kuantitatif dapat diartikan sebagai metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat positivisme, digunakan untuk meneliti pada

populasi atau sampel tertentu. Teknik pengambilan sampel pada umumnya dilakukan secara random, pengumpulan data menggunakan instrumen penelitian, analisis data bersifat kuantitatif dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan. Penelitian ini dilakukan di Usaha Godwin Batako yang berlokasi di Jln. Ketapang desa Kleseleon Kecamatan Weliman kabupaten Malaka, Nusa Tenggara Timur. Waktu penelitian dilaksanakan selama satu bulan (30 Hari).

Teknik Analisis Data

Metode analisa data yang digunakan peneliti adalah metode kuantitatif yaitu metode dengan analisa perhitungan dengan menggunakan rumus Economic Order Quantity (EOQ), Safety Stock, Reorder Point (ROP).

1. Economic Order Quantity (EOQ)

$$EOQ = \sqrt{(2.R.S)/(P.I)}$$

Dimana :

- R : Kuantitas yang di perlukan selama periode tertentu
S : Biaya pemesanan setiap kali pesan
P : Harga bahan baku per unit
I : Biaya penyimpanan bahan baku di gudang yang dinyatakan dalam presentase dari rata-rata dalam rupiah dari persediaan

$$\text{Frekuensi pembelian bahan baku} = RU/EOQ$$

Dimana :

- RU : Total penggunaan bahan baku
EOQ : Kuantitas pesanan atau pembelian ekonomis

2. Safety Stock

$$SS = \text{kebutuhan bahan per hari} \times \text{lead time (waktu tunggu)}$$

3. Reorder Point (ROP)

$$ROP = \text{Safety Stock} + (\text{Lead Time} \times Q)$$

Dimana :

- ROP : Titik Pemesanan Kembali
Lead Time : Waktu Tunggu (Hari)
Safety Stock : Persediaan Pengaman (Unit)
Q : Penggunaan Bahan Baku Rata-Rata Per Hari (Unit/hari)

Hasil Analisis Pengendalian Persediaan

1. Analisis Economic Order Quantity Pada Bahan Baku Semen

Perhitungan EOQ (Economic Order Quantity) menurut Slamet (2007) dapat dirumuskan sebagai berikut: Perhitungan EOQ (Economic Order Quantity) menurut Slamet (2007) dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{(2.R.S)/(P.I)}$$

Dimana :

- R : Kuantitas yang di perlukan selama periode tertentu

- S : Biaya pemesanan setiap kali pesan
P : Harga bahan baku per unit
I : Biaya penyimpanan bahan baku di gudang yang dinyatakan dalam presentase dari rata-rata dalam rupiah dari persediaan

a) Tahun 2016

Diketahui :

- R : Jumlah kebutuhan baku sebanyak 1.248 sak
S : Biaya pemesanan setiap kali pemesanan adalah Rp 60.000
P : Harga bahan baku Semen per sak Rp 48.000
I : Biaya penyimpanan sebesar 10%

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot R \cdot S}{P \cdot I}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 1.248 \times 60.000}{48.000 \times 10\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{149.760.000}{4.800}}$$

$$EOQ = \sqrt{31.200}$$

$$EOQ = 177$$

Pembelian semen yang paling tepat dan ekonomis tahun 2016 adalah sejumlah 177 sak per pemesanan. Untuk mengetahui frekuensi pemesanan yang optimum maka dapat di hitung dengan cara jumlah kebutuhan baku dibagi dengan pemesanan optimum jadi dapat diketahui frekuensi pembelian selama tahun 2016 yaitu $1.248 : 177 = 7$ kali pemesanan pertahun.

2. Perhitungan *Safety Stock* Pada Bahan Baku Semen

a) Tahun 2016

- kebutuhan bahan baku per tahun = 1.248 sak
kebutuhan bahan baku per bulan = $1248 : 12 \text{ bulan} = 104 \text{ sak}$
Jumlah hari kerja = 26 hari
Kebutuhan bahan baku perhari = $104 : 26 = 4 \text{ sak}$
Waktu tunggu (Lead Time) = 2 hari
Safety Stock = kebutuhan bahan per hari x lead time (waktu tunggu)
Safety Stock = $4 \text{ sak} \times 2$
= 8 sak

Hasil analisis *Safety Stock* bahan baku semen untuk tahun 2016 sebanyak 8 sak dapat digunakan selama menunggu datangnya bahan baku yang di pesan atau permintaan yang mendadak dari konsumen

3. Analisis *Reorder Point* Pada Bahan Baku Semen

a) Menentukan *Reorder Point* Tahun 2016

Diketahui :

Safety Stock = 8 sak

Lead Time = 2 hari

Quantity= kebutuhan bahan baku semen rata-rata per hari 4 sak

$$ROP = SS + (Lead\ Time \times Q)$$

$$ROP = 8 + (2 \times 4)$$

$$ROP = 16\ Sak$$

Hasil ini menunjukkan bahwa waktu yang tepat untuk melakukan Reorder Point adalah pada saat penggunaan bahan baku semen mencapai 16 sak maka pada saat itu juga harus dilakukan pemesanan kembali bahan baku.

4. Analisis Peramalan Persediaan Bahan Baku

Untuk penelitian ini, penulis menggunakan perhitungan peramalan persediaan bahan baku dari (Ahyari, 2012).

$$Y = a + bx$$

Nilai a dan b dapat digunakan dengan persamaan

$$a = \frac{\sum y}{n} \quad b = \frac{\sum xy}{n}$$

dimana :

Y : Peramalan kebutuhan bahan baku

x : Periode Waktu

a : konstanta atau sama dengan peramalan kebutuhan bahan pada Waktu x=0

b : Koefesien

Tabel 2.

Perhitungan Peramalan Persediaan Bahan Baku Semen Pada Perusahaan Usaha Goodin Batako

Tahun	Jumlah Pemakaian Bahan Baku Semen (Y)	X	X ²	XY
2016	1.248	-2	4	- 2.496
2017	1.560	- 1	1	- 1560
2018	1.872	0	0	0
2019	2.184	1	1	2.184
2020	2.028	2	4	4.056
\sum	8.892	0	10	2.184

Sumber : Data Diolah Penulis Tahun 2022

Dimana:

$$a = \frac{\sum y}{n} \quad b = \frac{\sum xy}{n}$$

$$a = \frac{8.892}{5} \quad b = \frac{2.184}{10}$$

$$a = 1.778 \quad b = 218$$

Besarnya peramalan penggunaan bahan baku Semen unttuk tahun 2021 – 2025 adalah sebagai berikut:

- a) Ramalan persediaan bahan baku untuk tahun 2021
Besarnya nilai $x = 3$
 $2021 = 1.778 + 218(3)$
 $2021 = 1.778 + 654$
 $2021 = 2.432$ semen
- b) Ramalan persediaan bahan baku untuk tahun 2022
Besarnya nilai $x = 4$
 $2021 = 1.778 + 218(4)$
 $2021 = 1.778 + 872$
 $2021 = 2.650$ semen
- c) Ramalan persediaan bahan baku untuk tahun 2023
Besarnya nilai $x = 5$
 $2021 = 1.778 + 218(5)$
 $2021 = 1.778 + 1.090$
 $2021 = 2.868$ semen
- d) Ramalan persediaan bahan baku untuk tahun 2024
Besarnya nilai $x = 6$
 $2021 = 1.778 + 218(6)$
 $2021 = 1.778 + 1.308$
 $2021 = 3.086$ semen
- e) Ramalan persediaan bahan baku untuk tahun 2025
Besarnya nilai $x = 7$
 $2021 = 1.778 + 218(7)$
 $2021 = 1.778 + 1.526$
 $2021 = 3.304$ semen

Berdasarkan hasil analisis perhitungan peramalan persediaan bahan baku semen untuk lima tahun mendatang yang dilakukan, maka dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 3.

Hasil Peramalan Persediaan Bahan Baku Semen Pada Usaha Goodwin Batako Untuk Tahun 2021-2022

Tahun	Jumlah persediaan bahan baku (Semen)
2021	2.432 Semen
2022	2.650 Semen
2023	2.868 Semen
2024	3.086 Semen
2025	3.304 Semen

Sumber : Data diolah penulis Tahun 2022

Pembahasan

Persediaan bahan baku adalah persediaan bahan yang digunakan untuk aktifitas proses produksi, dimana persediaan bahan baku sangat besar pengaruhnya terhadap kelancaran proses produksi. Dalam hal ini Goodwin Batako untuk setiap kali melakukan pemesanan bahan baku masih menggunakan perhitungan konvensional sehingga terjadinya kelebihan dan

kekurangan pada lima tahun terakhir yang dapat di lihat pada tabel 4.2 dimana pada tahun 2016 mengalami kelebihan bahan baku semen, sedangkan 2017 dan 2018 mengalami kekurangan bahan baku semen, dan pada tahun 2019 dan 2020 dimana bahan baku semen mengalami kelebihan.

Dalam penelitian ini ditemukan bahwa apabila dalam melakukan pemesanan bahan baku Goodwin Batako menggunakan perhitungan dengan metode Economic Order Quantity (EOQ) maka dapat mengoptimalkan pemesanan sehingga bahan baku tidak mengalami penumpukan di gudang. EOQ juga dapat menghitung frekuensi pemesanan agar Goodwin Batako bisa mengetahui berapa kali harus melakukan pemesanan. Selain itu apabila menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) maka Goodwin Batako dapat menghitung berapa banyak Safety Stock (persediaan pengaman) yang harus selalu ada di gudang agar proses produksi tidak mengalami kendala akibat kehabisan bahan baku semen. Goodwin Batako juga dapat mengetahui pada saat kapan harus melakukan Reorder Point (pemesanan kembali) bahan baku agar bahan baku tidak mengalami penumpukan pada gudang.

Berdasarkan hasil penelitian ini juga menunjukkan adanya kesamaan dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Wardhani (2015) pada PT. Seisken Aneka Timindo belum melakukan pembelian persediaan bahan baku secara ekonomis. Pembelian bahan baku dilakukan berdasarkan perkiraan tanpa memperhatikan kapan pemesanan harus segera dilakukan agar persediaan bahan baku di gudang cukup untuk kebutuhan produksi selama leadtime, berapa jumlah pemesanan ekonomis yang harus dilakaukan, berapa jumlah persediaan pengaman yang harus dimiliki perusahaan. Di dukung juga hasil penelitian dari Soares et al. (2018) yang menunjukkan bahwa Perusahaan Pesona Meubel belum melakukan perencanaan kebutuhan bahan baku secara tepat apabila dibandingkan dengan hasil analisis kebutuhan bahan baku dan jumlah pembelian bahan baku menggunakan metode Economic Order Quality, Safety Stock dan Re-Order Point. Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat memberikan sumbangan kepada pihak perusahaan dengan membantu perusahaan dalam merencanakan pengadaan bahan baku pada perusahaan menggunakan teknik atau cara yang lebih efektif dan efisien dengan analisis Economic Order Quantity, Safety Stock, Reorder Point. Serta dapat membantu pengembangan perusahaan kedepan agar mampu bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis.

PENUTUP

Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan di atas maka dapat disimpulkan bahwa untuk mengetahui pengendalian persediaan bahan baku semen Goodwin Batako perlu menganalisis pengendalian persediaan bahan baku semen dengan menggunakan metode Economic Order Quantity, Safety Stock dan Reorder Point. Dengan menggunakan metode tersebut Goodwin Batako mengendalikan persediaan bahan baku semen yang ekonomis, persediaan pengaman bahan baku semen yang dapat digunakan selama menunggu datangnya bahan baku yang dipesan dan dapat mengetahui pada saat mana Goodwin Batako harus melakukan pemesanan ulang bahan baku semen.

Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang telah dikemukakan sebelumnya maka digunakan saran sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan

Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat memberikan sumbangan kepada pihak perusahaan dengan membantu perusahaan dalam merencanakan pengadaan bahan baku pada perusahaan dalam menggunakan teknik atau cara yang lebih efektif dan efisien seperti Economic Order Quantity, Safety Stock dan Reorder Point sehingga biaya yang timbul akibat adanya persediaan dapat di minimalkan

2. Bagi peneliti selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya dapat melakukan perhitungan dengan metode peramalan untuk dapat menghitung perhitungan di tahun yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA

- Aftoni, W. T. D. (2012). Analisis Pengendalian Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ Pada PT. Misaja Mitra Co. Ltd. Penelitian.
- Ahmadi, C., & Hermawan, D. (2013). E-Business & E-Commerce, Yogyakarta: Andi Offset
- Ahyari, A. (2012). Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi. BPFE.
- Ardiprawiro. (2015). Dasar Manajemen Keuangan, Jakarta: Universitas Gunadarma.
- Assauri, S. (2011). Manajemen Pemasaran. Jakarta: Rajawali Press.
- Baridwan, Z. (2013). Sistem Informasi Akuntansi (Edisi 2). Yogyakarta: BPFE.
- Dermawan, S. (2012). Pengantar Manajemen Keuangan. Mitra Wacana Media, Edisi Keempat, Jakarta.
- Diana, A., & Setiawati, L. (2017). Akuntansi Keuangan Menengah Berbasis Standar Akuntansi Keuangan Terbaru, Yogyakarta: Andi Offset
- Handoko, T. H. (2011). Dasar-Dasar Manajemen Produksi Dan Operasi, Edisi 1. BPFE: Yogyakarta.
- Heizer, J., & Render, B. (2015). Manajemen Operasi : Manajemen Keberlangsungan Dan Rantai Pasokan (2 (ed.)). Salemba Empat.
- Herdiansyah, H. (2014). Metodologi Penelitian Kualitatif (Cetakan 3). Jakarta: Salemba Humanika.
- Herjanto, E. (2015). Manajemen Operasi Edisi Revisi. Jakarta: Gramedia.
- Ishak, A. (2010). Manajemen Operasi. Yogyakarta: PT. Graha Ilmu.
- Made, I. A., & Wagini, W. (2020). Analisis Persediaan Bahan Baku Dalam Menunjang Produksi Pada Usaha Martabak Alim Kota Bengkulu. Ekombis Review: Jurnal Ilmiah Ekonomi Dan Bisnis, 8(1), 31–37.
- Moleong, L. (2014). J, Metodologi Penelitian Kualitatif, PT. Remaja Rosdakarya.
- Muzayyanah, M., Suamba, I. K., & Dewi, R. K. (2013). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Biji Kakao pada Pabrik Delicacao Bali di Kabupaten Tabanan. Jurnal Agribisnis Dan Agrowisata (Journal of Agribusiness and Agritourism).

- Rangkuti, F. (2012). *Studi Kelayakan Bisnis Dan Investasi*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Ristono, A. (2014). *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Graha Ilmu
- Salu, N. D., Nyoko, A. E. L., & Fanggal, R. P. C. (2018). Pengendalian Persediaan Bahan Baku Papan Jati Pada Cv. Murah Jaya Meubel Di Kota Kupang. *Jurnal Transformatif Unkriswina Sumba*, 8(1), 15–24.
- Sartono, A. (2010). *Manajemen Keuangan teori dan Aplikasi edisi 4*. Yogyakarta: Bpfe.
- Soares, M. E., Fanggal, R. P. C., & Nyoko, A. E. L. (2019). Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Papan Jati Produksi Meubel Pada Pesona Meubel Atambua. *Journal of Management: Small and Medium Enterprises (SMEs)*, 8(1), 35–43.
- Sugiyono, P. (2015). *Metode penelitian kombinasi (mixed methods)*. Bandung: Alfabeta, 28.
- Suwandi, N. W. P., Meitrona, M. A., & Tripalupi, L. E. (2014). Sistem Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Perusahaan Tempe Tahu Cap Malang Desa Petiga Tahun 2011-2012. *Dalam Jurnal Vol 4, No. 1, 2014*
- Taufiq, A., & Slamet, A. (2014). Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada Salsa Bakery Jepara. *Manajemen Analysis Journal*, 1-6
- Tuerah, M. C. (2015). Analisis pengendalian persediaan bahan baku ikan tuna pada CV. Golden KK. *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis Dan Akuntansi*, 2(4).
- Utami, W. T. (2012). *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT. XYZ*. Bogor: Jurnal ITB
- Wardhani, P. S. (2015). Perencanaan dan pengendalian persediaan dengan metode EOQ. *Media Mahardhika*, 13(3), 310–328.