

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan dibidang industri dan bisnis yang semakin pesat saat ini, mengharuskan perusahaan harus dapat menunjukkan kemampuan dan keunggulan dalam mengelola usaha yang dijalankan. Dari sudut pandang ekonomi dunia saat ini, khususnya manufaktur di Indonesia mulai menunjukkan kemajuan yang cukup berarti. Hal ini dapat dilihat dari begitu banyaknya usaha yang mulai beroperasi dalam berbagai bidang.

Perusahaan manufaktur merupakan perusahaan yang memproses bahan mentah hingga menjadi bahan yang siap untuk dipasarkan. Pada perusahaan manufaktur persediaan bahan baku menjadi salah satu bentuk investasi yang hampir selalu ada pada perusahaan dan merupakan aktiva terpenting dalam menunjang kelancaran aktivitas produksi, serta merupakan aset perusahaan yang cukup besar, sehingga apabila dalam penanganannya tidak dilakukan dengan baik, akan menimbulkan kerugian yang cukup besar bagi perusahaan.

Lebih spesifiknya mengenai pengendalian persediaan khususnya bahan baku, Assauri (2008: 250) mengemukakan bahwa tujuan pengendalian persediaan bahan baku dapat diartikan sebagai usaha untuk:

- a. Menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga menyebabkan proses produksi terhenti.
- b. Menjaga agar penentuan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar sehingga biaya yang berkaitan dengan persediaan dapat ditekan.
- c. Menjaga agar pembelian barang secara kecil-kecilan dapat dihindari.

Tujuan pokok perusahaan mengadakan perencanaan dan pengendalian bahan adalah menekan (meminimumkan) biaya dan untuk memaksimalkan laba dalam waktu tertentu. Dalam perencanaan dan pengendalian bahan baku yang terjadi masalah utama adalah menyelenggarakan persediaan bahan yang paling tepat agar kegiatan produksi tersebut tidak terganggu dan dana yang ditanam dalam persediaan tidak berlebihan.

Untuk menyikapi kondisi di atas manajemen perusahaan dituntut untuk dapat mengendalikan persediaan bahan baku yang ada di perusahaan tersebut mengingat persediaan bahan baku bagi perusahaan manufaktur merupakan suatu aktiva terpenting yang menunjang kelancaran aktivitas perusahaan. Kebijakan yang dapat diambil oleh perusahaan antara lain dengan menerapkan metode pengendalian persediaan bahan baku. Hanafi mengemukakan ada 3 (tiga) bentuk pengendalian bahan baku yang dapat dipakai perusahaan antara lain dengan menggunakan metode EOQ, Menurut Hanafi (2004:572) metode EOQ berusaha mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik.

Selain itu dengan adanya penerapan metode EOQ perusahaan akan mampu mengurangi biaya penyimpanan, menghemat ruang, menyelesaikan masalah-masalah yang timbul dari banyaknya persediaan yang menumpuk sehingga mengurangi resiko yang dapat timbul karena persediaan yang ada digudang. Analisis EOQ ini dapat digunakan dengan mudah dan praktis untuk merencanakan berapa kali suatu bahan dibeli dan dalam kuantitas berapa kali pembelian.

Selain metode EOQ, sistem pengendalian persediaan juga mengenal metode ABC dan *Just In Time*. Metode ABC menggolongkan persediaan berdasarkan nilai dan kuantitas. Dengan metode ini manajer keuangan bisa memfokuskan pada item yang paling membutuhkan pengendalian persediaan. Serta, metode *Just In Time* bertujuan meminimalkan tingkat persediaan, kalau bisa tingkat persediaan ditekan menjadi nol.

UD. Rotan Indah adalah perusahaan manufaktur yang menawarkan berbagai produk yang terbuat dari rotan, seperti furniture, perabotan rumah tangga, kursi, meja, keranjang dan berbagai hiasan lainnya.

Selama proses produksinya, bahan baku rotan pada UD. Rotan Indah dibeli secara rutin setiap 2 minggu sekali sebanyak 3.000 ujung dari pemasok. Rotan sendiri merupakan bahan baku yang bisa rusak jika dibiarkan atau ditumpuk dalam jangka waktu lama. Sedangkan kerajinan yang terbuat dari rotan membutuhkan waktu serta keahlian khusus dalam

proses produksinya. Hal ini seringkali menyebabkan terjadinya penumpukan bahan baku yang belum terpakai.

Ketika bahan baku dalam sekali pesan belum sepenuhnya digunakan, telah masuk bahan baku baru yang menyebabkan penumpukan persediaan bahan baku. Secara tidak langsung, perusahaan harus mengeluarkan biaya-biaya yang seharusnya dapat di kendalikan apabila bahan baku yang dibutuhkan tidak menumpuk, sehingga laba yang diinginkan oleh perusahaan dapat tercapai.

Sedangkan dalam prakteknya, pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan di perusahaan masih menggunakan metode tradisional. Dimana pengadaan bahan baku dilakukan secara rutin tanpa melihat jumlah persediaan bahan baku yang ada digudang. Banyak sedikitnya jumlah bahan baku digudang tidak mempengaruhi intensitas pemesanan. Sehingga pihak manajemen perusahaan sulit untuk melakukan pengendalian atas bahan baku yang ada, olehnya perusahaan perlu menggunakan suatu metode yang tepat agar tujuan perusahaan dapat tercapai.

Berdasarkan latar belakang diatas penulis tertarik untuk menyusun makalah dengan judul :**“Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ (Economic Order Quantity) Pada UD. Rotan Indah”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan diatas, maka dapat diidentifikasi masalah dalam penelitian ini yaitu:

1. Pembelian bahan baku tidak sesuai dengan kapasitas produksi di perusahaan. Sehingga terjadi penumpukkan bahan baku di perusahaan yang menyebabkan bahan baku akan menjadi rusak, kualitas menurun, usang, sehingga sulit atau bahkan tidak bisa digunakan lagi dalam proses produksi.
2. Timbulnya biaya-biaya lain seperti biaya penyimpanan dan penanganan bahan baku sehingga dapat mengurangi keuntungan yang diperoleh perusahaan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ pada UD. Rotan Indah Gorontalo?

1.4 Tujuan Penelitian

Bertitik tolak dari masalah yang ada, maka yang menjadi tujuan dalam makalah ini adalah mendeskripsikan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ pada UD. Rotan Indah Gorontalo.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Secara teoritis, hasil penelitian dapat menjadi pengembangan dalam akuntansi khususnya akuntansi manajemen untuk pengendalian persediaan bahan baku dengan metode EOQ.

2. Manfaat Praktis

Secara praktis, hasil penelitian ini dapat memberikan masukan bagi UD. Rotan Indah terkait dengan pengendalian persediaan bahan baku dengan metode EOQ.

1.6 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di UD. Rotan Indah yang terletak di Jl. Cempaka No. 112 desa Luwoo, Kec. Telaga Jaya, Kab. Gorontalo. Penelitian ini dilakukan pada bulan Maret 2013 sampai dengan Juni 2013.

1.7 Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer, yaitu data yang diperoleh dari hasil wawancara dan dokumentasi dari pimpinan/pemilik perusahaan dan karyawan perusahaan.

1.8 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Wawancara

Dilakukan dengan mengadakan wawancara dengan pihak yang dianggap mampu memberikan informasi yang berhubungan dengan penelitian ini, adapun yang menjadi responden dalam wawancara ini adalah pimpinan sekaligus pemilik UD. Rotan Indah Gorontalo.

2. Dokumentasi

Mengumpul dan menjaring data melalui dokumen-dokumen tertulis lainnya yang relevan dan berkaitan dengan permasalahan yang diteliti.

1.9 Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif yaitu menganalisis data yang diperoleh dari hasil wawancara dan dokumentasi. Kemudian dikombinasikan dengan teori yang relevan dengan teori pengendalian persediaan bahan baku. Dengan menggunakan metode EOQ, *safety stock*, dan *reorder point*. Menurut Hanafi (2004:572) model EOQ menghitung persediaan optimal dengan cara memasukkan biaya pemesanan dan penyimpanan. Metode EOQ berusaha mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik. Rumusan EOQ menurut Harahap (2010: 348) adalah :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2OA}{C}}$$

Dimana:

A = Jumlah barang yang digunakan pertahun

O = Rata-rata biaya yang dikeluarkan untuk mendapat dan melakukan order

C = *Carrying cost*. Biaya yang diperlukan oleh perusahaan dalam 1 tahun untuk per unit. Biaya asuransi, biaya penyimpanan.

Safety stock merupakan suatu persediaan yang dicadangkan sebagai pengaman dari kelangsungan proses produksi perusahaan. Perhitungan *safety stock* adalah sebagai berikut:

Safety Stock = (Pemakaian Maksimum – Pemakaian Rata-Rata) Lead Time

Menurut Assauri (2008: 277) *reorder point* adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada suatu saat dimana pemesanan harus diadakan kembali. Perhitungan *ROP* adalah sebagai berikut:

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

Dimana:

ROP = *Reorder point*

Lead time = Waktu tunggu

Q = Penggunaan bahan baku rata-rata per hari