

# **SKRIPSI**

## **ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU YANG OPTIMAL PADA PT. BUMI SARANA BETON (PRECAST UNIT BONTORAMBA) DI KABUPATEN GOWA**

**ZULKIFLI**



**DEPARTEMEN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS HASSANUDDIN  
MAKASSAR  
2021**

# **SKRIPSI**

## **ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU YANG OPTIMAL PADA PT. BUMI SARANA BETON (PRECAST UNIT BONTORAMBA) DI KABUPATEN GOWA**

Sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh  
Gelar Sarjana Ekonomi

disusun dan diajukan oleh

**ZULKIFLI  
A021171004**



kepada

**DEPARTEMEN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS HASSANUDDIN  
MAKASSAR  
2021**

# SKRIPSI

## ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU YANG OPTIMAL PADA PT. BUMI SARANA BETON (PRECAST UNIT BONTORAMBA) DI KABUPATEN GOWA

disusun dan diajukan oleh

**ZULKIFLI**

**A021171004**

telah diperiksa dan disetujui untuk diuji

Makassar, 9 Maret 2021

Pembimbing I

Pembimbing II



Prof. Dr. Nurdin Brasit, SE., M.Si.  
NIP. 195812311986011008



Muhammad Sabramjamil Alhaqqi, B.Sc., M.IntBus.  
NIP. 199012032019031012

Ketua Departemen Manajemen  
Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Hasanuddin



Prof. Dra. Hj. Dian Anggraece Sigit Parawansa, M.Si., Ph.D., CWM  
NIP. 19620405 198702 2 001

# SKRIPSI

## ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU YANG OPTIMAL PADA PT. BUMI SARANA BETON (PRECAST UNIT BONTORAMBA) DI KABUPATEN GOWA

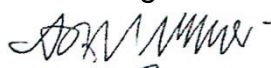


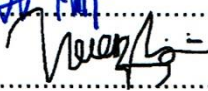
Disusun dan diajukan oleh

**ZULKIFLI**

**A021171004**

telah dipertahankan dalam sidang ujian skripsi  
pada tanggal **6 April 2021** dan  
dinyatakan telah memenuhi syarat kelulusan

Menyetujui  
Panitia Penguji

No.	Nama Penguji	Jabatan	Tanda tangan
1.	Prof. Dr. Nurdin Brasit, S.E., M.Si.	Ketua	1. 
2.	Muhammad Sabramjamil Alhaqqi, B.Sc., M.IntBus.	Sekretaris	2. 
3.	Prof. Dr. Hj. Mahlia Muis, S.E., M.Si	Anggota	3. 
4.	Dra. Hj. Nursiah Sallatu, M.A	Anggota	4. 

Ketua Departemen Manajemen  
Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Hasanuddin



Prof. Dra. Hj. Dian Anggraecce Sigit Parawansa, M.Si., Ph.D., CWM  
NIP. 19620405 198702 2 001

## PERNYATAAN KEASLIAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Zulkifli  
NIM : A021171004  
Jurusan/Prodi : Manajemen

Dengan ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa skripsi yang berjudul :

“Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku yang Optimal pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Boñtoramba) di Kabupaten Gowa”

Adalah karya ilmiah saya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya di dalam naskah skripsi ini tidak terdapat karya ilmiah yang pernah diajukan oleh orang lain untuk memperoleh gelar akademik disuatu perguruan tinggi, dan tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis dikutip dalam naskah ini dan disebutkan dalam sumber kutipan dan daftar pustaka.

Apabila di kemudian hari ternyata didalam naskah skripsi ini dapat dibuktikan terdapat unsur-unsur jiplakan, saya bersedia menerima sanksi atas perbuatan tersebut dan diproses sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku (UU No.20 Tahun 2003, pasal 25 ayat 2 dan pasal 70).

Makassar, 9 Maret 2021  
Yang membuat pernyataan,



Zulkifli

# PRAKATA

Puji syukur peneliti panjatkan kepada Tuhan yang Maha Esa atas berkat dan karunia-Nya sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi ini. Skripsi ini merupakan tugas akhir untuk mencapai gelar Sarjana Ekonomi (S.E) pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin.

Skripsi ini masih jauh dari sempurna walaupun telah menerima bantuan dari pihak . apabila terdapat kesalahan-kesalahan dalam skripsi ini sepenuhnya menjadi tanggungjawab peneliti dan bukan para pemberi bantuan. Kritik dan saran yang membangun akan lebih menyempurnakan skripsi ini. Untuk itu, pada kesempatan ini dengan penuh rasa hormat penulis menyampaikan penghargaan yang setinggi-tingginya serta ucapan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu terselesaikannya skripsi ini, utamanya kepada :

1. Ibu Prof.Dr. Dwia Aries Tina Palubuhu selaku Rektor Universitas Hasanuddin beserta seluruh staf dan jajarannya;
2. Bapak Prof. Dr. Abd. Rahman Kadir, S.E., M.Si.,CIPM. selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin;
3. Ibu Prof. Dr. Hj. Mahlia Muis, S.E.,M.Si. selaku Wakil Dekan I Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin, Ibu Prof. Dr. Haliah, S.E., M.Si., Ak., CA. selaku Wakil Dekan II Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin, dan Bapak Dr.H. Madris, S.E., DPS., M.Si. selaku Wakil Dekan III Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin.
4. Bapak Prof. Dr. Nurdin Brasit, S.E., M.Si. selaku pembimbing I dan Bapak . Muhammad Sabramjamil Alhaqqi, B.Sc., M.IntBus. selaku pembimbing II. Terima kasih sebesar-besarnya atas segala waktu,

bimbingan, arahan, dan saran kepada penulis demi terselesaikannya skripsi ini;

5. Ibu Prof. Dr. Hj. Mahlia Muis, S.E.,M.Si. dan Ibu Dra. Hj. Nursiah Sallatu, M.A. selaku tim penguji. Terima kasih sebesar-besarnya atas segala waktu, arahan, dan saran kepada penulis demi terselesaikannya skripsi ini;
6. Ibu Prof. Dra. Hj. Dian Anggraece Sigit Parawansa, M.Si., Ph.D., CWM. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin;
7. Bapak dan Ibu Dosen, serta seluruh pegawai Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin yang telah banyak memberikan bantuan sehingga penulis dapat menyelesaikan studi dengan baik;
8. Bapak Ir.H.Syam'un Saebe .MM sebagai Pimpinan PT. Bumi Sarana Beton atas pemberian izin kepada peneliti untuk melakukan penelitian di perusahaan beliau. Kami ucapkan terima kasih sebesar-besarnya demi terselesaikan skripsi ini;
9. Bapak Abd. Rahman., S.E, sebagai administrasi unit NRM pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) beserta staf bagian operasional yang telah memberi andil yang sangat besar dalam pelaksanaan penelitian ini. Semoga bantuan yang diberikan oleh semua pihak mendapat balasan dari Tuhan Yang Maha Esa.
10. Kepada Orangtua saya, Bapak Abd. Rahman dan Ibu Anik Istiqomah. Terima kasih atas segala bantuan, motivasi dan do'a serta kasih sayang yang tulus darimu.

Akhirnya atas segala bantuan dan jasa yang diberikan tidak ada sesuatu yang bisa penulis berikan kecuali berdoa dan berharap semoga

Allah *Subhanahu Wa Ta'ala* senantiasa memberikan ridho dan balasan atas jasa-jasa yang telah diberikan kepada penulis dan kiranya bukanlah suatu hal yang berlebihan apabila penulis berharap semoga skripsi ini bermanfaat bagi pembaca maupun penulis. Namun demikian, disadari sepenuhnya bahwa penyusunan skripsi ini masih jauh dari kata sempurna.

Makassar, 9 Maret 2021

Peneliti



# ABSTRAK

## **Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku yang Optimal pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) di Kabupaten Gowa**

Zulkifli  
Nurdin Brasit  
Muhammad Sabramjamil Alhaqqi

Dewasa ini, perekonomian dari tahun ke tahun semakin berkembang. Tiap perusahaan yang berkembang membutuhkan pengendalian persediaan bahan baku yang dapat menunjang aktivitas produksi perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian persediaan bahan baku guna mengoptimalkan bahan baku yang ada pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) di Kabupaten Gowa. Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode deskriptif kuantitatif dan kualitatif. Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity (EOQ)*. Hasil menunjukkan bahwa dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity (EOQ)* dapat mengoptimalkan *Total Inventory Cost (TIC)* yang ada pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) di Kabupaten Gowa.

**Kata kunci :** *Economic Order Quantity (EOQ)*

# ABSTRACT

## ***Analysis of Optimal Raw Material Inventory Control at PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) in Gowa Regency***

Zulkifli  
Nurdin Brasit  
Muhammad Sabramjamil Alhaqqi

*Today, the economy is growing year after year. Each growing company needs control of raw material supplies that can support the company's production activities. This research aims to analyze the control of raw material supplies in order to optimize the raw materials available in PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) in Gowa Regency. The analysis method used in this study is descriptive quantitative and qualitative method. The method of data analysis used in this study is to use the Economic Order Quantity (EOQ) method. The results showed that by using the Economic Order Quantity (EOQ) method can optimize the Total Inventory Cost in PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) in Gowa Regency.*

**Keywords :** *Economic Order Quantity (EOQ)*

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN SAMBUNG.....	i
HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PERSETUJUAN .....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN .....	v
PRAKATA.....	vi
ABSTRAK.....	ix
ABSTRACT .....	x
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR GAMBAR.....	xv
DAFTAR LAMPIRAN .....	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	7
1.3 Tujuan Penelitian .....	7
1.4 Kegunaan Penelitian.....	8
1.5 Sistematika Penulisan.....	8
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	10
2.1 Landasan Teori.....	10
2.1.1 Definisi Persediaan .....	10
2.1.2 Jenis-jenis Persediaan .....	11
2.1.3 Fungsi Persediaan .....	13
2.1.4 Kebijakan Pengendalian Bahan Baku .....	15
2.1.5 Biaya Persediaan .....	19
2.1.6 Faktor yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku.....	20
2.2 Penelitian Terdahulu .....	21
2.3 Kerangka Pemikiran.....	25

BAB III METODE PENELITIAN.....	26
3.1 Rancangan Penelitian .....	26
3.2 Tempat dan Waktu Penelitian .....	26
3.3 Jenis dan Sumber Data.....	26
3.3.1 Data Primer .....	27
3.3.2 Data Sekunder .....	27
3.4 Teknik Pengumpulan Data .....	27
3.5 Definisi Operasional .....	28
3.6 Instrumen Penelitian .....	29
3.7 Analisis Data .....	30
BAB IV HASIL PENELITIAN .....	33
4.1 Deskripsi Data.....	33
4.1.1 Sejarah Perusahaan.....	33
4.1.2 Struktur Organisasi.....	34
4.1.3 Personalia .....	36
4.1.4 Produksi .....	38
4.2 Pembahasan.....	42
4.2.1 Kebutuhan Bahan Baku .....	43
4.2.2 Harga Persediaan Bahan Baku .....	45
4.2.3 Biaya Persediaan Bahan Baku .....	46
4.2.4 Analisis Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ .....	47
4.2.5 Penentuan Reorder Point .....	50
4.2.6 Perbandingan Data antara Kebijakan Perusahaan dengan Kebijakan EOQ.....	52
BAB V PENUTUP .....	54
5.1 Kesimpulan .....	54
5.2 Saran .....	55
5.3 Keterbatasan Penelitian .....	55

DAFTAR PUSTAKA.....	56
LAMPIRAN .....	59

## DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
2.2 Penelitian Terdahulu .....	21
2.3 Kerangka Pemikiran.....	25
4.1.4(1) Struktur Organisasi periode 2018-2024.....	38
4.2.1 (1) Total Penggunaan Bahan Baku Semen pada Periode Tahun 2020 .....	43
4.2.1 (2) Frekuensi pemesanan dan pembelian bahan baku periode 2020.....	44
4.2.2 Harga Bahan Baku.....	45
4.2.3 Total Biaya Pemesanan .....	46
4.2.4(1) Rekapitulasi Hasil Perhitungan <i>EOQ</i> dan Frekuensi Pembelian Tahun 2020 .....	49
4.2.4(2) Rekapitulasi Hasil Perhitungan <i>Total Inventory Cost</i> Bahan Baku Semen Tahun 2020.....	50
4.2.6(1) Perbandingan Jumlah Pembelian dan Frekuensi Pembelian Bahan Baku Semen antara Kebijakan <i>EOQ</i> dengan Kebijakan Perusahaan pada Tahun 2020.....	52
4.2.6(2) Perbandingan Perhitungan <i>Total Inventory Cost</i> antara Kebijakan <i>EOQ</i> dengan Kebijakan Perusahaan pada tahun 2020.....	52
4.2.6(3) Selisih <i>Total Inventory Cost</i> antara Kebijakan <i>EOQ</i> dengan Kebijakan Perusahaan.....	53

## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
2.1.4(1) Penggunaan Persediaan dalam Waktu Tertentu.....	17
2.1.4(2) <i>Reorder Point</i> .....	19
4.1.2 Struktur Organisasi .....	35
4.1.4(2) Skema Alur Organisasi.....	40

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
Lampiran 1 Biodata Penulis .....	60
Lampiran 2 Daftar Pertanyaan .....	61
Lampiran 3 Gambar Mesin Produksi.....	63
Lampiran 4 Perhitungan EOQ dengan menggunakan Microsoft excel .....	66
Lampiran 5 Kurva EOQ dengan menggunakan Microsoft excel .....	67



# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perekonomian dari tahun ke tahun semakin berkembang hingga saat ini, tiap industri yang berkembang membutuhkan suatu pengendalian persediaan yang baik dalam menunjang serta memperlancar aktivitas produksinya. Dalam mewujudkannya diperlukan bermacam berbagai aspek pendukung baik langsung ataupun tidak langsung dalam proses aktivitas industri. Tujuan perusahaan yaitu mendapatkan laba yang maksimal (optimal) dalam jangka panjang, sehingga mampu menolong kelangsungan hidup perusahaan yang diharapkan. Dalam dunia usaha persaingan yang terjadi semakin ketat, sehingga menimbulkan permasalahan yang dialami suatu perusahaan menjadi banyak serta menjadi kompleks. Maka dari itu, perusahaan membuat suatu sistem pengendalian yang merupakan alat yang dibutuhkan dalam mendelegasikan wewenang serta tanggung jawab suatu perusahaan. Seorang manajer perusahaan wajib memiliki teknik-teknik dalam mengenali apakah pekerjaan yang telah dilaksanakan berjalan dengan dengan baik atau tidak (Sri Luayyi, 2013).

Faktor yang dapat mempengaruhi kelancaran suatu perusahaan adalah mengenai produksinya. Kelancaran produksi pun sangat penting dalam perusahaan, dikarenakan dapat mempengaruhi laba yang diperoleh perusahaan. Lancar atau terhambatnya suatu proses produksi

perusahaan ditentukan juga dengan persediaan bahan baku yang optimal. Oleh sebabnya, setiap perusahaan juga harus dapat mengendalikan persediaan bahan baku yang optimal dalam kelancaran proses produksi. Melalui pengendalian persediaan bahan baku yang optimal perusahaan dapat memenuhi kebutuhan pelanggan dengan tepat waktu dan meminimalkan biaya persediaan sehingga tujuan perusahaan dapat tercapai (E.P.Lahu.,J.S.B.Sumarauw, 2017).

Salah satu aktivitas pengendalian yaitu pengendalian bahan baku. pengendalian ini dilakukan agar dapat melayani kebutuhan bahan baku perusahaan dengan biaya yang optimal. Umumnya, perusahaan tidak menggunakan metode-metode pengendalian yang telah ada, namun bersumber pada pengalaman-pengalaman yang terjadi sebelumnya. Pengendalian persediaan bahan baku juga sangatlah penting dalam mengembangkan usaha perusahaan, sebab akan mempengaruhi pada pengoptimalan biaya, kelancaran produksi keuntungan dan perusahaan itu sendiri. Dengan adanya persediaan bahan baku diharapkan bisa memperlancar proses produksi suatu perusahaan. Dalam proses produksi, perusahaan juga diharapkan dapat menghasilkan suatu produk yang sesuai dengan permintaan konsumen. Dalam melaksanakan proses produksi, perusahaan membutuhkan persediaan bahan baku untuk diolah menjadi barang jadi dengan nilai tambah serta mutu terbaik. agar produksi berjalan sesuai yang diharapkan, maka perusahaan mampu menyediakan bahan baku yang diperlukan dalam proses produksi. jika perusahaan tidak dapat memenuhinya, maka perusahaan akan dihadapkan pada permasalahan permintaan konsumen yang diperlukan

dalam waktu tepat. maka perusahaan akan kehilangan konsumen berarti akan kehilangan profit yang akan didapatkan (M.N Daud & Nuraeni, 2017).

Tujuan dari pengendalian adalah untuk meminimalkan biaya-biaya operasional sehingga kinerja dan profit perusahaan lebih maksimal. Biaya operasional yang dimaksud adalah biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Perusahaan juga harus memperhatikan faktor yang terkait dengan pengendalian persediaan (E.P.Lahu.,J.S.B.Sumarauw, 2017: 4176)

Salah satu metode yang digunakan dalam mengendallikan persediaan bahan baku adalah dengan menggunakan *Economy Order Quantity (EOQ)*. *Economy Order Quantity (EOQ)* adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling umum digunakan (Haizer & Barry, 2017:534). Analisis EOQ bertujuan untuk menentukan jumlah pesanan yang maksimal ataupun dengan biaya paling rendah dengan jumlah pesanan yang maksimal ataupun biaya yang paling rendah dengan jumlah kebutuhan dengan biaya yang sangat minimum (M Taslim, 2014:25).

Pada penelitian sebelumnya, Sri Luayyi (2013) melakukan penelitian tentang evaluasi sistem pengendalian intern persediaan bahan baku untuk memperlancar proses produksi ( studi kasus pada PR. KN Jaya Sentosa Kediri). Penelitian ini menggunakan teknik deskriptif kualitatif, yaitu membandingkan data yang terkumpul dengan landasan teoritis sebagai bahan acuan dalam memberikan beberapa usulan pemecahan masalah. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa Penelitian yang diteliti oleh peneliti sudah baik, tetapi masih memiliki kelemahan yaitu kurangnya pengawasan pada waktu pengeluaran barang.

E.P.Lahu.,J.S.B.Sumarauw (2017) melakukan penelitian mengenai pengendalian persediaan bahan baku guna meminimalkan biaya persediaan pada Dunkin Donuts Manado. Penelitian ini menggunakan metode *Economic Order Quantity (EOQ,)* *reorder point*, *safety stock*. Hasil penelitian ini menunjukkan pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan oleh perusahaan belum optimal. Dengan menggunakan metode *EOQ* perusahaan dapat menghemat biaya persediaan dengan kuantitas dan frekuensi pada pembelian bahan baku yang utama yang lebih sedikit dan memperhitungkan *safety stock* dan *reorder point*.

Nova Renta P, dkk. (2013) melakukan penelitian tentang analisis pengendalian persediaan bahan baku rokok pada PT. Gentong Gotri Semarang guna meningkatkan efisiensi biaya persediaan. Penelitian ini menggunakan metode *EOQ* agar dapat menghemat biaya persediaan, dan mengadakan *safety stock* agar tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku.

Kevin Kurnala, dkk. (2018) peneliti melakukan penelitian tentang pengendalian persediaan bahan baku bubur manado (tinutuan) guna meminimalisir biaya persediaan pada RM. Minahasa Baru Manado. Penelitian ini menggunakan metode *EOQ* agar dapat menghemat biaya persediaan, dan mengadakan *safety stock* agar tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku.

Ilham Alamsyah, dkk. (2013) peneliti melakukan penelitian tentang Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tembakau Dengan Menggunakan Metode *EOQ* (Economical Order Quantity) Guna Mencapai Efisiensi Total Biaya Persediaan Bahan Baku Pada PR. Gambang Sutra Kudus. Penelitian ini menggunakan metode *EOQ* yang dapat lebih efisien jika

dibandingkan dengan kebijakan perusahaan dalam penelitian tersebut, kuantitas dan frekuensi pembelian bahan baku lebih sedikit tetap memperhitungkan dengan menggunakan *safety stock* dan *reorder point*, sehingga proses produksi tidak terganggu.

Tugas dari pengendalian persediaan bahan baku disini, yaitu mengendalikan persediaan bahan baku supaya tidak terjadi kehabisan persediaan bahan baku maupun kelebihan persediaan bahan baku dan dapat meminimalkan biaya persediaan tersebut. oleh karena itu pengendalian persediaan bahan baku juga perlu dilakukan dengan baik agar tersedia dalam jumlah dan waktu yang tepat sehingga proses produksinya tidak terganggu oleh biaya-biaya persediaan bahan baku dapat ditekan seminimal mungkin.

PT. Bumi Sarana Beton merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang kontruksi material. Menurut Luqman merupakan salah satu karyawan PT. Bumi Sarana Beton mengemukakan bahwa “permasalahan yang dimiliki oleh PT. Bumi Sarana Beton terkait persediaan adalah ketergantungan terhadap kondisi alam, seperti cuaca, hujan, gempa, dan banjir. Jika kondisi alam kurang bagus maka persediaan yang disediakan oleh perusahaan pun berkurang.

Salah satu persediaan bahan baku utama pada perusahaan PT. Bumi Sarana Beton ialah abu batu. Abu batu diproduksi pada proses line production crusher, line production crusher merupakan pabrik pengolahan batu yang mengolah dari batu kali kemudian memecah dengan menggunakan mesin, pecahan tersebut berbagi beberapa ukuran, ada ukuran dibawah 0,5 cm sering disebut abu batu, ukuran 0,5 cm sering disebut Screening, ukuran 1\*2 cm disebut chipping, dan ukuran 2\*3 cm

sering disebut batu split. Proses dari line production crusher ini yaitu pemecahan batu menjadi beberapa ukuran sesuai dengan permintaan dan spesifikasi pabrik.” Selain abu batu yang menjadi bahan baku utama, semen juga merupakan bahan baku yang digunakan oleh PT. Bumi Sarana Beton. Semen ini dipesan dari luar yang merupakan bahan pabrikan dari PT. Semen Tonasa dan PT. Semen Bosowa.

Pentingnya pengendalian persediaan bagi PT. Bumi Sarana Beton karena sumbu utama penggerak produksi adalah ketersediaan persediaan terutama bahan baku. Lancar tidaknya suatu produksi tergantung bagaimana mengendalikan persediaan bahan baku.

Melihat pentingnya persediaan bahan baku dan biaya yang harus dialokasikan, maka perusahaan perlu melakukan pengendalian persediaan bahan baku baik untuk proses produksi maupun perencanaan proses produksi selanjutnya supaya persediaan bahan baku tidak terlalu besar ataupun terlalu sedikit maka dapat mengakibatkan peningkatan biaya persediaan serta terjadinya kekurangan atau kehabisan persediaan. Pengendalian persediaan bahan baku ini dapat menghasilkan jumlah pembelian bahan baku yang tepat waktu dan jumlah yang tepat untuk meningkatkan hasil produksi.

Oleh karena hal diatas, maka penulis mengambil judul **“Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku yang Optimal pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) di Kabupaten Gowa.**

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya dan merujuk pada penelitian terdahulu, maka pertanyaan kunci dalam penelitian tersebut yaitu :

1. Berapa jumlah bahan baku yang digunakan pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) ?
2. Berapa kebijakan optimal penyediaan bahan baku yang harus dipesan oleh PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) ?
3. Berapa total biaya optimal yang perlu dikeluarkan oleh PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) untuk menjaga persediaan bahan baku yang optimal ?
4. Berapa titik *Reorder Point* yang optimal pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) ?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan yang ingin dicapai dengan adanya penelitian ini secara umum, yaitu :

1. Untuk mengetahui jumlah bahan baku yang digunakan pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba),
2. Untuk mengetahui kebijakan optimal penyediaan bahan baku yang harus dipesan oleh PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba),
3. Untuk mengetahui total biaya optimal yang perlu dikeluarkan oleh PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) untuk menjaga persediaan bahan baku yang optimal.

4. Untuk mengetahui titik *Reorder Point* yang optimal pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba).

#### **1.4 Kegunaan Penelitian**

Adapun manfaat penelitian yang diharapkan dari penelitian ini, sebagai berikut :

1. Bagi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin, dapat bermanfaat untuk pengembangan ilmu di Fakultas Ekonomi dan Bisnis.
2. Bagi PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba), penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran kepada pihak PT. Bumi Sarana Beton mengenai analisis pengendalian bahan baku yang optimal dan menjadi informasi dalam pengembangan pengendalian bahan baku yang masih memerlukan peningkatan dalam memenuhi harapan produksi.
3. Bagi akademisi, hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan referensi untuk penelitian selanjutnya pada bidang yang sama dan sebagai kontribusi untuk mengembangkan ilmu operasional khususnya pengendalian persediaan.

#### **1.5 Sistematika Penulisan**

Penelitian ini disusun berdasarkan sistematika penulisan yang berurutan, sehingga dapat memberikan gambaran yang menyeluruh terhadap penelitian ini. Penelitian ini terdiri dari tiga bab yaitu sebagai berikut :



## BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, kegunaan penelitian, dan sistematika penulisan.

## BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang landasan teori, penelitian terdahulu, dan kerangka penelitian.

## BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang rancangan penelitian, tempat dan waktu penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data, definisi operasional, instrument penelitian, dan analisis data.

## BAB IV : HASIL PENELITIAN

Bab ini berisi tentang hasil penelitian peneliti mengenai “Analsisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku yang Optimal Pada PT. Bumi Sarana Beton (Precast Unit Bontoramba) di Kabupaten Gowa.

## BAB V : PENUTUP

Bab ini berisi tentang Kesimpulan, saran dan keterbatasan penelitian.

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1 Landasan Teori**

##### **2.1.1 Definisi Persediaan**

Dalam jurnalnya M. Daud (2017), (Rangkuti, 2007:26) mengatakan bahwa “Persediaan adalah sejumlah bahan- bahan, bagian-bagian yang disediakan dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi/produk yang disediakan dalam memenuhi permintaan konsumen atau langganan setiap waktu”

Michael C. Tuerah (2014) dalam jurnalnya, berpendapat pengendalian persediaan merupakan serangkaian kebijakan pengendalian dalam memastikan tingkatan persediaan yang wajib dilindungi, kapan pesanan buat menambah persediaan wajib dilakukan serta berapa besar pesanan wajib diadakan, jumlah ataupun tingkatan persediaan yang diperlukan berbeda- beda pada setiap industri pabrik, bergantung dari volume produksinya, tipe perusahaan serta prosesnya (Herjanto, 2008: 238).

K.Kurnala.,P.Kindangen.,J.J.Pondaag (2018) berpendapat bahwa persediaan adalah barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang akan datang (Agus, 2009:1)

Alexandria mengemukakan bahwa Persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi beberapa barang kepunyaan perusahaan dengan tujuan untuk dijual dalam sesuatu periode usaha tertentu ataupun persediaan beberapa barang yang masih dalam pengerjaan ataupun proses produksi maupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam proses produksi (sarjanaekonomi.co.id).

Dari pengertian persediaan diatas dapat disimpulkan, persediaan adalah sejumlah komoditas yang disimpan untuk memenuhi kebutuhan pada masa yang akan datang.

### **2.1.2 Jenis-jenis Persediaan**

Dalam Buku Manajemen Operasi (Rusdiana (2014:375)) jenis-jenis persediaan berdasarkan fungsinya, dikelompokkan menjadi :

1. Lot- size- inventory, ialah persediaan yang diadakan dalam jumlah yang besar dari jumlah yang diperlukan pada waktu tertentu. Metode bertujuan untuk mendapatkan diskon (potongan harga) dikarenakan pembelian dalam jumlah yang besar serta mendapatkan biaya pengangkutan per unit yang rendah;
2. Fluctuation stock, merupakan persediaan yang diadakan untuk menghadapi permintaan yang tidak dapat diramalkan, dan menanggulangi berbagai macam keadaan yang tidak terduga, seperti terjadi dalam kesalahan peramalan penjualan,

kesalahan terhadap waktu produksi, dan kesalahan dalam pengiriman;

3. Anticipation stock, ialah persediaan yang diadakan dalam mengalami kenaikan permintaan yang bisa diramalkan seperti memprediksikan pengaruh musim, ketika permintaan besar perusahaan tidak sanggup menghasilkan sebanyak jumlah yang diperlukan. Disamping itu, persediaan ini diperuntukan untuk mengestimasi sulitnya mendapatkan bahan sehingga tidak mengganggu operasi perusahaan.

Dalam jurnal M.C Tuerah (2014) dalam buku Heizer dan Reinder (2001:82) persediaan yang ada pada perusahaan terdiri atas tiga jenis, yaitu :

1. Raw Material Inventory, ialah yang telah dibeli, tetapi belum diproses. Pendekatan yang lebih banyak diterapkan adalah dengan cara mengapus variabilitas pemasok dalam mutu, jumlah atau waktu pengiriman sehingga tidak perlu pemisahan.
2. Work in Process Inventory, ialah komponen-komponen atau bahan mentah yang telah dilewati beberapa proses perubahan, tetapi belum selesai.
3. Persediaan MRO, yaitu persediaan yang dikhususkan untuk perlengkapan pemeliharaan, perbaikan, dan operasi. Persediaan ini terjadi karena kebutuhan akan adanya pemeliharaan dan perbaikan dari beberapa peralatan yang belum diketahui sehingga persediaan ini merupakan fungsi jadwal pemeliharaan dan perbaikan.

### 2.1.3 Fungsi Persediaan

Dalam Buku Manajemen Operasi (Rusdiana (2014:378-379)) jenis-jenis persediaan berdasarkan fungsinya, dikelompokkan menjadi :

#### 1. Persediaan Decoupling

Persediaan decoupling, perusahaan bisa memenuhi permintaan konsumen tanpa tergantung pada supplier, dalam memenuhi fungsi ini dilakukan cara- cara berikut.

1) perusahaan wajib mempersiapkan bahan mentah dengan tujuan perusahaan tidak seluruhnya tergantung pada supplier dalam perihal pengiriman serta kuantitas.

2) Persediaan barang dalam proses diperuntukan supaya masing- masing bagian yang ikut serta perihal tersebut bisa lebih bebas dalam melaksanakan aktivitas perusahaan.

3) Persediaan barang jadi pula disiapkan dengan tujuan dalam memenuhi permintaan yang bersifat tidak tentu dari pelanggan ataupun konsumen.

#### 2. Economic Lot Sizing

Tujuan dari fungsi ini merupakan pengumpulan persediaan supaya perusahaan bisa memproduksi dan menggunakan segala sumber energi yang terdapat dalam jumlah yang lumayan dengan tujuan supaya dapat mengurangi biaya per unit produk.

#### 3. Antisipasi

Perusahaan sering kali mengalami ketidakpastian dalam jangka waktu pengiriman serta permintaan beberapa barang

sepanjang periode pemesanan kembali, sehingga membutuhkan kuantitas persediaan ekstra. Persediaan ini penting supaya proses produksi tidak terganggu. Sehubungan dengan perihal tersebut, perusahaan hendaknya mengadakan persediaan musiman.

Dalam jurnal M.C Tuerah (2014), Handoko (2000:335-336) menyatakan bahwa perusahaan melakukan penyimpanan persediaan barang karena berbagai fungsi, yaitu :

1. Fungsi Decoupling, persediaan memungkinkan operasi-operasi perusahaan internal maupun eksternal memiliki kebebasan. Persediaan ini memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan langganan tanpa terganggu supplier.
2. Fungsi Economic Lot Sizing, melalui penyimpanan persediaan ini, perusahaan dapat memproduksi dan membeli sumber-sumber daya dalam kuantitas yang akan mengurangi biaya per unit. Dengan persediaan ini, akan mempertimbangkan penghematan-penghematan.
3. Fungsi Antisipasi, perusahaan sering menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data masa lalu. Selain itu, perusahaan juga dihadapkan pada masalah ketidakpastian jangka waktu pengiriman barang kembali, sehingga yang harus dilakukan antisipasi dan cara menanggulangnya.

#### 2.1.4 Kebijakan Pengendalian Bahan Baku

Dalam menentukan persediaan optimal, dapat menjamin kelangsungan proses produksi secara efektif dan efisien, maka perlu kebijaksanaan-kebijaksanaan yang berhubungan dengan pengadaan persediaan bahan baku, baik dalam penentuan jumlah, waktu pemesanan kembali dan besarnya persediaan pengaman.

##### 1. *Economic Order Quantity (EOQ)*

Dalam buku *Operations Management* edisi 12 (William J. Stevenson (2018:557)), Model *EOQ* adalah model yang paling sederhana. *EOQ* digunakan untuk mengidentifikasi sesuatu yang akan meminimalkan ukuran dari jumlah tiap pengeluaran tiap tahun dari biaya penyimpanan dan biaya pemesanan. Harga unit pembelian bahan baku dalam persediaan tidak keseluruhan mencakup dalam total pengeluaran karena biaya produksi tidak efektif terhadap ukuran pemesanan kecuali jika faktor pemotongan-pemotongan terhadap kualitas. Jika biaya penyimpanan menetapkan sebagai persentase biaya produksi, maka secara tidak langsung biaya produksi termasuk dalam jumlah pembiayaan sebagai bagian dari biaya penyimpanan.

Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2017:534), “model kuantitas pesanan ekonomis (*Economic Order Quantity*) adalah salah satu teknik kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan

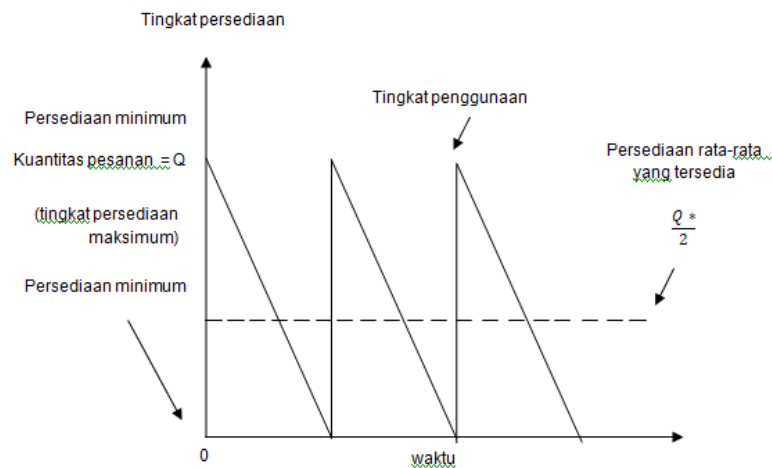
penyimpanan". Teknik ini relatif mudah digunakan tetapi didasarkan pada beberapa asumsi :

1. Jumlah permintaan diketahui, konstan, dan independen.
2. Waktu tunggu yakni waktu antara pemesanan dan penerimaan pesanan diketahui dan konstan.
3. Penerimaan persediaan bersifat instan dan selesai seluruhnya. Dengan kata lain, persediaan dari sebuah pesanan datang dalam satu kelompok pada suatu waktu.
4. Tidak tersedia diskon kuantitas.
5. Biaya variabel hanya biaya untuk menyiapkan atau melakukan pemesanan (biaya penyetelan) dan biaya menyimpan persediaan dalam waktu tertentu (biaya penyimpanan).
6. Kehabisan persediaan (kekurangan persediaan) dan dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

Adapun tahapan untuk mencari jumlah pemesanan yang menyebabkan biaya minimal adalah sebagai berikut :

1. Mengembangkan persamaan untuk biaya pemasangan atau pemesanan.
2. Mengembangkan persamaan untuk biaya penahanan atau penyimpanan.
3. Menetapkan biaya pemasangan sama dengan biaya penyimpanan.
4. Menyelesaikan persamaan dengan hasil angka jumlah pemesanan yang optimal.





Gambar 2.1.4 (1) Penggunaan Persediaan dalam Waktu Tertentu

dihitung dengan rumus :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

Keterangan :

*EOQ* = *Economic Order Quantity*

*D* = Jumlah barang per unit yang dibutuhkan selama satu tahun.

*S* = Biaya pesan setiap kali pesan

*H* = Biaya penyimpanan di Gudang per unit per tahun

## 2. Reorder Point

Dalam buku *Operations Management* edisi 12 (William J. Stevenson) hal. 569. Yang terakhir adalah fungsi model yang mengidentifikasi *Reorder Point (ROP)* dalam hal kuantitas. Titik pemesanan ulang (*ROP*) terjadi ketika jumlah kuantitas yang telah ditentukan sebelumnya mencapai titik tertentu. Jumlah tersebut umumnya

mencakup permintaan selama waktu tunggu yang diharapkan dan memungkinkan penambahan penurunan stok, yang berfungsi untuk mengurangi terjadinya kehabisan persediaan selama waktu tunggu tersebut. Catatan bahwa untuk mengetahui kapan pembelian kembali telah mencapai, diperlukan pemantauan persediaan.

Tujuan dalam melakukan pemesanan adalah ketika jumlah persediaan yang dimiliki cukup untuk memenuhi permintaan selama waktu yang diperlukan untuk menerima pesanan tersebut. ada empat penentu kuantitas dalam pemesanan kembali :

- a. Tingkat permintaan (biasanya berdasarkan perkiraan),
- b. Waktu tunggu,
- c. Tingkat variabilitas permintaan atau waktu tunggu variabilitas,
- d. Tingkat risiko stock out dapat diterima oleh manajemen.

Jika permintaan dan waktu tunggu sama-sama konstan, maka rumus dari ROP adalah

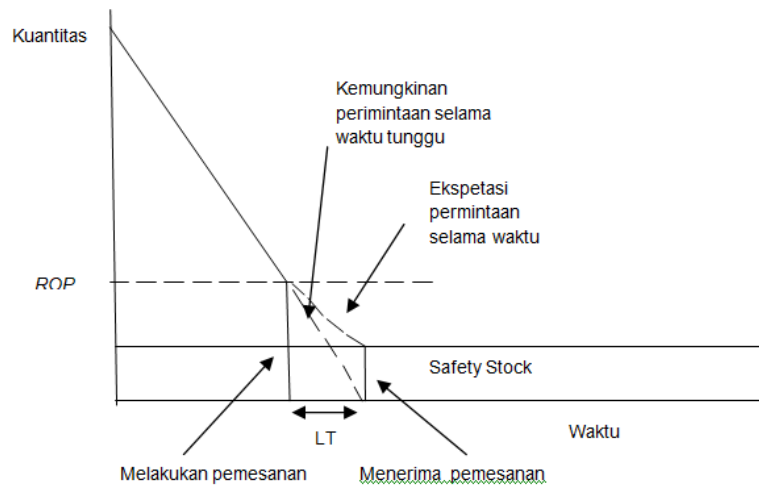
$$ROP = d \times LT$$

Dimana :

$d$  = rata-rata permintaan (unit per hari atau per pekan)

$LT$  = waktu tunggu per hari atau per minggu

Catatan : permintaan dan waktu tunggu harus menyatakan dalam waktu yang sama.



Gambar 2.1.4 (2) *Reorder Point (ROP)*

### 2.1.5 Biaya Persediaan

(Ricky Virona, 2018:131) biaya-biaya persediaan secara tidak langsung menunjukkan besaran resiko yang dinyatakan dalam persentase biaya dari harga jual produk dan harus ditanggung oleh organisasi/perusahaan dalam mengelola persediaan. Jenis-jenis biaya tersebut meliputi :

1) Biaya modal/harga persediaan

Biaya ini terdiri dari biaya pengadaan sampai perusahaan memperoleh persediaan tersebut.

2) Biaya penyimpanan (holding cost)

Biaya ini terdiri dari biaya pendapatan pegawai gudang yang melindungi serta mengawasi persediaan, biaya perawatan tempat penyimpanan persediaan, biaya pembelian serta perawatan perlengkapan penanganan persediaan, biaya

asuransi persediaan, serta biaya kerusakan persediaan, yang ditanggung oleh industri.

3) Biaya pemesanan (ordering cost)

Jika perusahaan melakukan pemesanan persediaan, maka ada karyawan yang melakukan kegiatan administrasi, mencari perusahaan pemasok persediaan, dan mempersiapkan pengiriman sampai persediaan dipindahkan ke perusahaan kita dan diterima di gudang.

#### **2.1.6 Faktor yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku**

Setiap perusahaan maupun industri dalam mencapai suatu tujuan, perusahaan tersebut harus memenuhi berbagai faktor mengenai persediaan bahan baku. Dalam jurnal (Dewi Rosa Indah, dkk, 2017:712), menurut (Handoko (2012:369)), faktor yang dapat mempengaruhi pesanan adalah yaitu :

1. Pengendalian yang ketat;
2. Penyimpanan yang baik, penggunaan barang, dan laporan-laporan penerimaan;
3. Berdasarkan pada perhitungan kebutuhan perusahaan;
4. Adanya pengecekan;
5. Memantau terus-menerus;
6. Tidak adanya persediaan pengaman atau rendah.

Sedangkan menurut (Assauri (2008:238)) alasan diperlukannya persediaan bagi suatu perusahaan pabrik adalah karena :

1. Dibutuhkannya waktu dalam menyesuaikan operasi produksi untuk memindahkan produk dari suatu tingkat proses yang lain disebut persediaan dalam peruses dan pemindahan;
2. Adanya alasan organisasi, untuk memnungkinkan satu unit atau bagian yang membuat jadwal operasi secara bebasdan tidak bergantung pada lainnya

## 2.2 Penelitian Terdahulu

Penelitian-penelitian ini sebelumnya yang terkait dengan penelitian ini akan ditunjukkan dalam ringkasan berikut yang mendiskripsikan peneliti, variabel penelitian, metode analisis dan hasil penelitian. Peneliti menggunakan hal tersebut sebagai bahan dalam mengembangkan rancangan penelitian.

Peneliti (tahun)	Judul penelitian	Hasil penelitian
Sri Luayyi (2013)	Evaluasi Sistem Pengendalian Intern Persediaan Bahan Baku Untuk Memperlancar Proses Produksi ( Studi Kasus Pada PR. KN Jaya Sentosa Kediri)	Penelitian yang diteliti oleh peneliti sudah baik, tetapi masih memiliki kelemahan yaitu kurangnya pengawasan pada waktu pengeluaran barang.
Enggar	Analisis Pengendalian	Pengendalian persediaan bahan

<p>Paskhalis Lahu &amp; Jacky S.B Sumarauw (2017)</p>	<p>Persediaan Bahan Baku Guna Meminimalkan Biaya Persediaan Pada Dunkin Donuts Manado</p>	<p>baku yang diterapkan oleh perusahaan belum optimal. Dengan menggunakan metode <i>EOQ</i> perusahaan dapat menghemat biaya persediaan dengan kuantitas dan frekuensi pada pembelian bahan baku yang utama yang lebih sedikit dan memperhitungkan <i>safety stock</i> dan <i>reorder point</i></p>
<p>Nova Renta P, dkk. (2013)</p>	<p>Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Rokok Pada PT. Gentong Gotri Semarang Guna Meningkatkan Efisiensi Biaya Persediaan</p>	<p>Penelitian ini menggunakan metode <i>EOQ</i> agar dapat menghemat biaya persediaan, dan mengadakan <i>safety stock</i> agar tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku</p>
<p>Kevin Kurnala, dkk. (2018)</p>	<p>Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Bubur Manado (Tintuan) Guna Meminimalisir Biaya Persediaan Pada RM. Minahasa Baru Manado</p>	<p>Perusahaan tersebut belum efektif dalam menerapkan manajemen persediaan bahan baku. Peneliti menggunakan metode <i>EOQ</i> akan mampu mengurangi biaya persediaan dalam penelitian tersebut .</p>

Ilham Alamsyah, dkk. (2013)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tembakau Dengan Menggunakan Metode <i>EOQ</i> (Economical Order Quantity) Guna Mencapai Efisiensi Total Biaya Persediaan Bahan Baku Pada PR. Gambang Sutra Kudus	Penelitian ini menggunakan metode <i>EOQ</i> yang dapat lebih efisien jika dibandingkan dengan kebijakan perusahaan dalam penelitian tersebut, kuantitas dan frekuensi pembelian bahan baku lebih sedikit tetap memperhitungkan dengan menggunakan <i>safety stock</i> dan <i>reorder point</i> , sehingga proses produksi tidak terganggu.
-----------------------------------	--	--

Sumber : Data diolah oleh peneliti

Tabel 2.2 Penelitian Terdahulu

Penelitian Sri Luayyi (2013), dengan judul “Evaluasi Sistem Pengendalian Intern Persediaan Bahan Baku Untuk Memperlancar Proses Produksi ( Studi Kasus Pada PR. KN Jaya Sentosa Kediri)”. Persamaan dari penelitian ini adalah sama-sama meneliti pada persediaan bahan baku. Perbedaan dari penelitian dahulu dan penelitian sekarang yaitu penelitian terdahulu menggunakan metode Kualitatif sedangkan penelitian sekarang menggunakan metode kuantitatif, selain itu penelitian terdahulu berfokus pada bagaimana memperlancar proses produksi sedangkan untuk penelitian sekarang berfokus bagaimana mengendalikan bahan baku secara optimal.

Enggar pakhalis Lahu dan Jacky S.B Sumarauw (2017), penelitian ini berjudul “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Guna Meminimalkan Biaya Persediaan Pada Dunkin Donuts Manado”. Persamaannya yaitu sama-sama meneliti persediaan bahan baku. Perbedaannya yaitu penelitian terdahulu berfokus bagaimana meminimalkan biaya persediaan bahan baku sedangkan penelitian sekarang berfokus bagaimana mengendalikan bahan baku secara optimal.

Nova Renta P , Handoyo Djoko W & Sendhang Nurseto (2013), penelitian ini berjudul “Pengendalian Persediaan Bahan Baku Rokok Pada Pt. Gentong Gotri Semarang Guna Meningkatkan Efisiensi Biaya Persediaan”. Persamaannya dari penelitian terdahulu dan sekarang adalah sama-sama meneliti persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *EOQ*. Perbedaannya yaitu penelitian terdahulu berfokus meningkatkan efisiensi biaya persediaan, sedangkan penelitian sekarang berfokus mengendalikan bahan baku yang optimal.

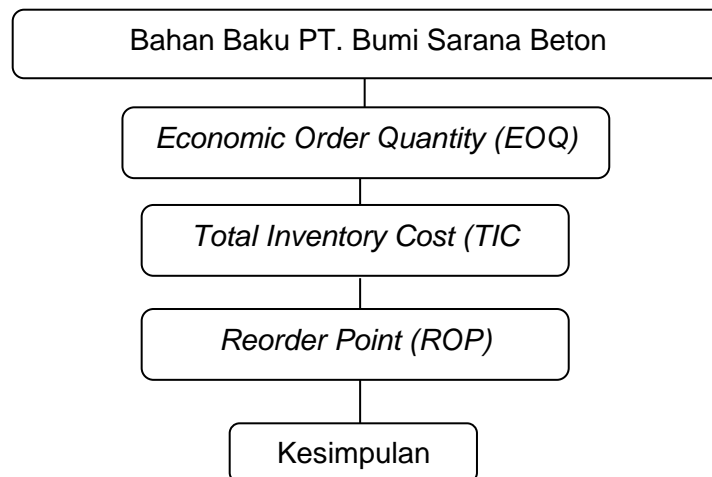
Kevin Kurnala, Paulus Kindangen & Jessy J .Pondaag (2018), penelitian ini berjudul “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Bubur Manado (Tinutuan) Guna Meminimalisir Biaya Persediaan Pada Rm. Minahasa Baru Manado”. Persamaan dari penelitian terdahulu dan sekarang adalah sama-sama menganalisis persediaan bahan baku. Untuk perbedaannya yaitu penelitian terdahulu berfokus untuk meminimilisir biaya persediaan, sedangkan penelitian sekarang berfokus untuk mengendalikan bahan baku yang optimal.



Ilham Alamsyah , Apriatni EP , Andi Wijayanto (2013), penelitian ini berjudul “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tembakau Dengan Menggunakan Metode *EOQ* (Economic Order Quantity) Guna Mencapai Efisiensi Total Biaya Persediaan Bahan Baku Pada PR. Gambang Sutra Kudus”. Persamaan penelitian ini adalah sama-sama menggunakan metode *EOQ* sebagai metode pengumpulan data. Perbedaannya yaitu penelitian terdahulu berfokus dalam mencapai efisiensi total biaya persediaan, sedangkan penelitian sekarang berfokus dalam mengendalikan bahan baku yang optimal.

### 2.3 Kerangka Pemikiran

Berdasarkan penjelasan sebelumnya dan penelusuran pustaka, maka variabel dalam penelitian ini dirumuskan melalui kerangka pemikiran sebagai berikut :



Gambar 2.3 Kerangka Pemikiran