

# **SKRIPSI**

## **ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PADA TOKIO COFFEE LAB)**

**RAHMASINTA RAHMAN**



**DEPARTEMEN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS HASANUDDIN  
MAKASSAR  
2024**



Optimized using  
trial version  
[www.balesio.com](http://www.balesio.com)

# SKRIPSI

## ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PADA TOKIO COFFEE LAB)

Sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh  
gelar Sarjana Ekonomi

**RAHMASINTA RAHMAN**

**A021201119**



Kepada

**DEPARTEMEN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS HASANUDDIN  
MAKASSAR  
2024**



# SKRIPSI

## ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PADA TOKIO COFFEE LAB)

disusun dan diajukan oleh

**RAHMASINTA RAHMAN**  
**A021201119**

Telah diperiksa dan disetujui untuk diuji  
Makassar, 05 Agustus 2024

Pembimbing Utama




Prof. Dr. Maat Pono, S.E., M.Si  
NIP. 195807221986011001

Pembimbing Pendamping



Rianda Ridho H. Thaha, S.E., MBA.  
NIP. 199403092021015001

Ketua Departemen Manajemen  
Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Hasanuddin,



Dr. Andi Aswan, S.E., MBA., M.Phil.  
NIP. 197705102006041003



# SKRIPSI

## ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PADA TOKIO COFFEE LAB)

RAHMASINTA RAHMAN

A021201119

Telah dipertahankan dalam sidang ujian  
skripsi pada tanggal 11 September 2024 dan  
dinyatakan telah memenuhi syarat kelulusan

Menyetujui,  
Panitia Penguji

No.	Nama Penguji	Jabatan	Tanda Tangan
1.	Prof. Dr. Maat Pono, S.E.,M.Si	Ketua	1..... 
2.	Rianda Ridho H. Thaha, S.E.,MBA	Sekretaris	2..... 
3.	Prof. Dr. Musran Munizu, S.E.,M.Si.,M.A.P	Anggota	3..... 
4.	Dr. Fahrina Mustafa, S.E.,M.Si	Anggota	4..... 

Ketua Departemen Manajemen  
Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Hasanuddin,  
  
Dr. Andi Aswan, S.E., MBA., M.Phil.  
NIP. 197705102006041003



## PERNYATAAN KEASLIAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Rahmasinta Rahman

NIM : A021201119

Departemen/program studi : Manajemen S1

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

### **ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PADA TOKIO COFFEE LAB)**

adalah hasil karya ilmiah saya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya dalam naskah skripsi ini, tidak terdapat karya ilmiah yang pernah diajukan oleh orang lain untuk memperoleh gelar akademik di suatu 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 ditemukan unsure-unsur jiplakan dalam naskah skripsi ini, 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, 04 Agustus 2024  
Yang membuat pernyataan,



Rahmasinta Rahman



## PRAKATA

### Assalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Alhamdulillah, puji dan syukur penulis panjatkan kepada Allah Subhanahu wa ta'ala atas rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul **“ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PADA TOKIO COFFEE LAB)”**. Shalawat dan salam tak lupa kita curahkan kepada Rasulullah Shallallahu ‘alaihi wa sallam, suri teladan terbaik bagi kita semua, beserta keluarga dan sahabat beliau.

Penulisan skripsi ini merupakan salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi (S.E) dari jurusan Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Hasanuddin.

Dalam penyusunan skripsi ini, penulis mendapatkan banyak bimbingan dan dorongan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah memberikan bantuan dan motivasi, khususnya kepada:

1. Kedua orang tua tercinta, Ibunda Yanti dan Ayahanda Rahman yang telah menjadi sosok paling berpengaruh dalam hidup penulis yang tiada hentinya mencurahkan doa, nasehat, motivasi, dukungan, kasih sayang, perhatian dan cinta yang tak terhingga kepada penulis selama menempuh pendidikan.
2. Bapak Prof. Dr. Ir. Jamaluddin Jompa, M.Sc. selaku Rektor Universitas Hasanuddin dan segenap jajarannya.
3. Bapak Prof. Dr. Abdul Rahman Kadir, S.E., M.Si., CIPM, CWM, CRA., CRP.



4. Bapak Prof. Dr. Ir. Jamaluddin Jompa, M.Sc. selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin dan segenap jajarannya.

4. Bapak Dr. Andi Aswan, SE.,MBA.,M.Phil. dan Ibu Dr. Wahda S.E., M.Pd.,M.Si selaku ketua dan sekretaris Departemen Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin.
5. Bapak Prof. Dr. Maat Pono, S.E.,M.Si dan Bapak Rianda Ridho H. Thaha, S.E.,MBA selaku pembimbing utama dan pendamping dengan perhatian penuh membimbing penulis dalam menyelesaikan penulisan skripsi.
6. Bapak Prof. Dr. Musran Munizu, S.E.,M.Si.,M.A.P. dan Dr. Fahrina Mustafa, S.E.,M.Si selaku penguji skripsi yang begitu baik dan banyak memberikan saran serta masukan kepada penulis dalam proses penyelesaian skripsi.
7. Ibu Asty Almaida, S.E.,M.Si sebagai dosen pendamping akademik saya yang telah banyak membantu saya selama perkuliahan.
8. Keluarga saya Haerul, Zamzam, Mama Muna, Sarah, Richo, Eli, Lhora dan lainnya yang telah membantu saya selama masa perkuliahan.
9. Bapak Iqfar selaku Manajer Tokio Coffee Lab yang telah memberi kesempatan kepada penulis untuk melakukan penelitian di kafe tersebut.
10. Saudara Alifian selaku *head bar* Tokio Coffee Lab yang telah bersedia diwawancara.
11. Sahabat-sahabatku Kanaya, Irka, Lilian, Fiona, Isti, Tiwi, Citra, Ayi, dan Fitri yang selalu memberikan dukungan semangat dan membantu dalam penyusunan skripsi ini serta canda tawa yang sangat mengesankan selama ini.
12. Rekan-rekan Mahasiswa Manajemen 2020, atas segala bantuan dan kerjasamanya.



in-rekan UKM Sepak Bola Unhas yang selalu memberikan semangat, a tawa, dan menjadi tempat istirahat ketika di kampus.

14. Terima kasih teruntuk semua kerabat yang tidak bisa saya tulis satu persatu yang telah memberikan semangat, kesabaran, motivasi dan dukungannya sehingga penulis dapat merampungkan penulisan Skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih memiliki banyak kekurangan, oleh karena itu penulis sangat mengharapkan saran dan kritik yang membangun untuk perbaikan di masa mendatang. Semoga karya ini bermanfaat bagi semua pihak, terutama bagi pembaca yang dapat menjadikannya sebagai referensi dalam penyusunan penelitian selanjutnya.

**Wassalamualaikum Warahmatullahi Wabarokatuh.**

Makassar, 04 Agustus 2024



Rahmasinta Rahman





## ABSTRAK

### Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku (Studi Kasus Pada Tokio Coffee Lab)

### Analysis of Raw Material Inventory Control (Case Study in Tokio Coffee Lab)

Rahmasinta  
Maat  
Rianda

Manajemen persediaan bahan baku sangat penting bagi usaha untuk kelancaran proses produksi. Penelitian ini dilakukan di Tokio Coffee Lab Jalan Perintis Kemerdekaan, Kota Makassar, dengan tujuan mengetahui kuantitas dan frekuensi pembelian bahan baku kopi yang optimal dengan biaya yang minimal dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Data penelitian diperoleh melalui wawancara dan dokumentasi. Metode yang digunakan adalah studi kasus dengan pendekatan kualitatif dan kuantitatif. Teknik analisis data dilakukan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode atau kebijakan pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh Tokio Coffee Lab berbeda dengan jika menggunakan EOQ. Penerapan metode EOQ menghasilkan biaya pemesanan sebesar Rp384.615,38 dan biaya penyimpanan sebesar Rp384.540 dan total biaya persediaan sebesar Rp769.155,38, dengan kuantitas sekali pesan sebanyak 6,63 kg untuk frekuensi pembelian 77 kali, *safety stock* dan *reorder point* sebesar 4,89 kg. *Total Inventory Cost* (TIC) dengan metode EOQ adalah Rp769.155,38 lebih hemat Rp351.844,62 dari TIC kebijakan perusahaan sebesar Rp1.121.000.

**Kata Kunci** : Tokio Coffee Lab, Pengendalian Persediaan, Bahan Baku, *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock*, *Reorder Point*, *Total Inventory Cost*



## ABSTRACT

### Analysis of Raw Material Inventory Control (Case Study in Tokio Coffee Lab)

Rahmasinta  
Maat  
Rianda

Raw material inventory management is very important for businesses to run the production process smoothly. This research was conducted at Tokio Coffee Lab Jalan Perintis Kemerdekaan, Makassar City, with the aim of knowing the optimal quantity and frequency of purchasing coffee raw materials with minimal costs using the Economic Order Quantity (EOQ) method. Research data were obtained through interviews and documentation. The method used was a case study with a qualitative and quantitative approach. Data analysis techniques were carried out using the Economic Order Quantity (EOQ) method. The results of the study showed that the application of the method or policy of controlling raw material inventory carried out by Tokio Coffee Lab was different from using EOQ. The application of the EOQ method resulted in an ordering cost of Rp384.615,38 and a holding cost of Rp384.540 and a Total Inventory Cost of Rp769.155,38, with a single order quantity of 6,63 kg for a purchase frequency of 77 times, safety stock and ordering cost of 4,89 kg. Total Inventory Cost (TIC) with the EOQ method was Rp769.155,38, more economical by Rp351.844,62 from the company's policy TIC of Rp1.121.000.

**Keywords** : Tokio Coffee Lab, Inventory Control, Raw Material, *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock*, *Reorder Point*, *Total Inventory Cost*



## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN SAMPUL.....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN JUDUL.....</b>	<b>ii</b>
<b>HALAMAN PERSETUJUAN.....</b>	<b>iii</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN.....</b>	<b>iv</b>
<b>HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN.....</b>	<b>v</b>
<b>PRAKATA.....</b>	<b>vii</b>
<b>ABSTRAK.....</b>	<b>ix</b>
<b>ABSTRACT.....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>xi</b>
<b>DAFTAR TABEL.....</b>	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>xiv</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN.....</b>	<b>xv</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	7
1.3 Tujuan Penelitian.....	7
1.4 Kegunaan Penelitian.....	8
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....</b>	<b>11</b>
2.1 Tinjauan Teoritis dan Konsep.....	11
2.1.1 Produksi.....	11
2.1.2 Persediaan.....	13
2.1.3 Bahan Baku.....	20
2.2 Tinjauan Empirik.....	26
<b>BAB III KERANGKA KONSEPTUAL/PIKIR.....</b>	<b>31</b>
3.1 Kerangka Konseptual/Pemikiran.....	31
3.2 Pengembangan Hipotesis.....	32
<b>BAB IV METODE PENELITIAN.....</b>	<b>33</b>
Jenis dan Rancangan Penelitian.....	33
Tempat dan Waktu.....	34
Populasi dan Sampel.....	34
Jenis dan Sumber Data.....	35



4.5 Teknik Sampling.....	35
4.6 Teknik Pengumpulan Data.....	36
4.7 Variabel Penelitian dan Definisi Operasional .....	36
4.8 Teknik Analisis Data .....	37
<b>BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>41</b>
5.1 Gambaran Umum Usaha Tokio Coffee Lab.....	41
5.2 Hasil Penelitian .....	42
5.3 Pembahasan.....	49
<b>BAB VI PENUTUP .....</b>	<b>51</b>
6.1 Kesimpulan .....	51
6.2 Saran .....	52
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>53</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>57</b>



## DAFTAR TABEL

<b>Tabel 1.1</b>	Rata-rata Konsumsi Kopi Perkapita Seminggu 2021-2023....	4
<b>Tabel 2.1</b>	Penelitian Terdahulu.....	26
<b>Tabel 5.1</b>	Kebutuhan Kopi di Tokio Coffee Lab 2023.....	44
<b>Tabel 5.2</b>	Total Biaya Pemesanan Dalam Setahun.....	45
<b>Tabel 5.3</b>	Biaya Penyimpanan.....	45
<b>Tabel 5.4</b>	<i>Total Carrying Cost (TOC)</i> .....	46
<b>Tabel 5.5</b>	<i>Economic Order Quantity (EOQ)</i> .....	46
<b>Tabel 5.6</b>	Total Biaya Persediaan 2023 Berdasarkan Perusahaan.....	47
<b>Tabel 5.7</b>	Total Biaya Persediaan 2023 Berdasarkan EOQ.....	47
<b>Tabel 5.8</b>	<i>Safety Stock</i> .....	48
<b>Tabel 5.9</b>	<i>Reorder Point</i> .....	48
<b>Tabel 5.10</b>	Perbandingan kebijakan biaya persediaan kopi setahun.....	49



## DAFTAR GAMBAR

<b>Gambar 3.1</b>	Kerangka Konseptual.....	32
<b>Gambar 5.1</b>	Struktur Organisasi Tokio Coffee Lab.....	42



## DAFTAR LAMPIRAN

<b>Lampiran 1.</b>	Format Biodata.....	58
<b>Lampiran 2.</b>	Instrumen Penelitian.....	59
<b>Lampiran 3.</b>	Perhitungan Total Biaya Persediaan Dan Standard Deviasi	60
<b>Lampiran 4.</b>	Surat Keterangan Telah Melakukan Penelitian.....	61
<b>Lampiran 5.</b>	Dokumentasi.....	62



# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Setiap bisnis, baik itu bisnis dari industri perdagangan, industri jasa, maupun manufaktur akan selalu mengadakan persediaan untuk operasional bisnis atau perusahaannya. Persediaan sangat berpengaruh pada kelancaran proses produksi dalam perusahaan. Persediaan disini adalah persediaan bahan baku, bagaimana perusahaan mengerahkan sebuah metode yang dapat digunakan dalam mengendalikan persediaan bahan baku perusahaannya (Suharti dalam Rina, 2023).

Persediaan menyangkut semua lini produksi, dimana apabila persediaan terlalu banyak maka akan menimbulkan pemborosan dan hal tersebut berdampak pada biaya pemeliharaan karena pengelolaan persediaan yang berlebih tadi, juga menimbulkan kerugian apabila persediaan tersebut rusak dimakan waktu seperti halnya bahan baku makanan pada industri jasa penyedia makanan dan minuman. Akan tetapi jika sebaliknya persediaan yang dilakukan terlalu sedikit, maka akan menimbulkan permasalahan terhambatnya proses produksi dan risiko tidak terpenuhinya permintaan pelanggan atau konsumen. Konsumen dapat merasa tidak puas jika produk yang dibutuhkan tidak tersedia. Hal-hal tersebut dapat menyebabkan perusahaan kehilangan kesempatan memperoleh laba atau keuntungan yang diharapkan dan yang seharusnya perusahaan dapatkan (Juniarti dan Luxviyanta, 2021: 19).



riliandra (2019: 2-3) mengatakan dalam penelitiannya bahwa bahan g dibutuhkan hendaknya cukup tersedia demi menjamin target produksi.



Dalam pengadaan persediaan bahan baku, biaya atau modal yang dikeluarkan harus optimal dan efisien, tidak terlalu besar juga tidak terlalu kecil. Modal yang terlalu kecil untuk persediaan akan memperlambat proses produksi, sedangkan modal yang terlalu besar menyebabkan perusahaan merugi. Permasalahan tersebut menuntun perusahaan untuk mengadakan pengendalian persediaan secara tepat. Dalam hubungannya dengan tingkat efisiensi suatu perusahaan secara keseluruhan, maka aktivitas pembelian bahan baku perlu direncanakan dengan menggunakan metode yang tepat agar perusahaan terhindar dari pemborosan biaya dan perusahaan bisa beroperasi lebih efisien di masa mendatang.

Adapun salah satu cara untuk mencapai laba yang maksimal adalah dengan meminimalkan biaya yang berkaitan dengan persediaan. Meminimalisasi biaya persiapan dapat dicapai bila perusahaan melakukan pemesanan atau memproduksi dalam jumlah kecil, sedangkan jika perusahaan ingin meminimalkan biaya pemesanan, perusahaan dapat melakukan pemesanan dalam jumlah besar dan jarang. Jadi, usaha meminimalkan biaya penyimpanan mendorong jumlah persediaan yang sedikit atau tidak ada, sedangkan meminimalkan biaya pemesanan harus dengan melakukan pemesanan persediaan dalam jumlah yang relative besar sehingga mendorong jumlah persediaan yang besar pula. Dalam hal ini, perusahaan harus mampu memilih startegi apa yang akan dilakukan untuk memberikan biaya paling minimal dalam melakukan persediaan bahan baku atau perusahaan bisa juga melakukan kombinasi antara kedua startegi tersebut (Utama, dkk., 2019:170).



rsediaan pun memiliki model-model dalam teori dan pengaplikasiannya. lainnya model persediaan deterministik dan model persediaan *stochastic*.

Model persediaan deterministik mengasumsikan bahwa permintaan di masa yang akan datang diketahui secara pasti. Asumsi tersebut dikemukakan karena permintaan dianggap selalu konstan. Namun, pada kenyataannya permintaan berubah-ubah atau bervariasi, tidak selalu konstan. Untuk menangani masalah tersebut, ada satu model persediaan lain yang disebut model persediaan *Stochastik*. Model persediaan *Stochastik* mengasumsikan bahwa permintaan bersifat variabel, maka diperlukan estimasi permintaan dengan cara mengumpulkan data masa lalu dan meramalkan permintaan untuk masa depan berdasarkan data masa lalu tersebut (Yusniaji dan Widajanti, 2020: 160).

Usaha kecil, mikro, dan menengah atau UMKM saat ini semakin berkembang. Dinas Koperasi dan UMKM Sulawesi Selatan telah mencatat kenaikan yang signifikan terhadap pelaku UMKM. Dimana total pelaku UMKM pada tahun 2019 sebanyak 944.279 usaha, lalu meningkat pada tahun berikutnya sebanyak 318.673, dan pada akhir tahun 2021 kembali meningkat dengan total UMKM di Provinsi Sulawesi Selatan sebanyak 1.565.134 usaha. Industri makanan dan minuman sendiri secara nasional mengalami peningkatan dari tahun 2020 ke 2021 sebesar 2,54% menjadi Rp775,1 triliun berdasarkan Badan Pusat Statistik (BPS).

Sari (2022) menuliskan dalam artikel Kemenkeu, pelaku usaha harus beradaptasi dengan tren karena budaya makan di Indonesia terus berubah. Salah satu tren utama adalah kesadaran kesehatan dari kalangan Masyarakat, mengharuskan pelaku usaha memperkaya produknya dengan bahan baku yang bernutrisi seperti susu. Produk kopi, teh, dan jus buah atau sayuran juga ini peningkatan penjualan.



Berdasarkan Kesimpulan dari Erlina mengenai konsumsi kopi di Indonesia, data Kementerian Pertanian yang diolah Kamar Dagang dan Industri Indonesia (Kadin) bahwa konsumsi kopi diproyeksikan sebesar 379,655 ribu ton dengan produksi kopi mencapai 793,19 ribu ton pada 2022, dan ekspor sebesar 413,53 ribu ton. Diproyeksikan konsumsi turun 1,86% menjadi 372,6 ribu ton, begitu pula dengan produksi yang menurun, akan tetapi ekspor menjadi naik.

Adapun rata-rata konsumsi kopi perkapita seminggu tahun 2021 – 2023 menurut data Badan Pusat Statistik (BPS) untuk Kota Makassar yaitu:

**Tabel 1.1** Rata-rata Konsumsi Kopi Perkapita Seminggu 2021-2023

Bahan Minuman	Tahun		
	2021	2022	2023
Kopi bubuk/biji	0,107 kg	0,058 kg	0,07 kg
Kopi instan	0,781 kg	1,008 kg	0,642 kg

Berdasarkan tabel di atas, konsumsi kopi Kota Makassar per tahunnya mengalami peningkatan juga penurunan yang tidak jauh. Ini membuktikan bahwa Masyarakat tiap tahunnya tetap menggemari kopi.

Di Kota Makassar sendiri telah banyak berdiri UMKM di bidang jasa penyedia makanan dan minuman khususnya *coffee shop* atau *cafe*, baik yang baru berkembang hingga telah memiliki cabang. Salah satu UMKM dalam industri ini yang digemari oleh konsumen di Makassar adalah Tokio Coffee Lab.

Tokio Coffee Lab merupakan salah satu UMKM lokal asal Makassar, Sulawesi Selatan. Tokio Coffee Lab adalah perusahaan yang bergerak di bidang *Food and Beverage service* atau industri jasa penyedia makanan dan minuman.

Penggunaan bahan baku premium dilakukan Tokio guna menjaga kualitas

- a. Tokio Coffee Lab sampai saat ini telah memiliki 2 *outlet* yang di Pantai Losari dan Perintis Kemerdekaan. *Cafe* ini sangat digemari yarakat baik dari kalangan pelajar atau mahasiswa, maupun karyawan.



Desain dari *cafe* ini memperlihatkan tempat yang nyaman dan kekinian. Berbagai macam varian yang dijual dengan harga terjangkau mulai dari Rp25.000 hingga Rp50.000 menarik *customer* untuk ikut merasakan minuman dari *Cafe* ini.

Alasan pemilihan subjek penelitian ini dengan mempertimbangkan bahwa minuman varian kopi memiliki pangsa pasar yang tinggi dan banyaknya permintaan konsumen terhadap minuman-minuman yang diproduksi Tokio, terbukti juga dengan kedua cabang *cafe* tersebut banyak dikunjungi. Masalah terkait bahan baku juga menjadi alasan pemilihan subjek penelitian ini.

Tentu dengan penjualan yang tinggi dengan menu yang banyak pula membutuhkan bahan baku yang optimal. Namun, fenomena yang terjadi di lapangan tidak selalu positif, karena bahan baku yang tersedia terkadang habis dan ada pula beberapa bahan baku yang rusak. Permasalahan inilah yang perlu difokuskan dengan adanya sistem pengendalian persediaan bahan baku. Dengan diketahuinya bahwa Tokio telah berdiri lama dan memiliki cabang, tentu manajemen perusahaan telah mempertimbangkan hal terkait persediaan bahan baku tersebut.

Adapun beberapa penelitian terdahulu yang berhubungan dengan penelitian ini yaitu "*Analisis Pengendalian Persediaan dengan Metode (EOQ) Economic Order Quantity Guna Optimalisasi Persediaan Bahan Baku Pengemas Air Mineral*" dari Dewi, Herawati dan Wahyuni (2019) Mahasiswa Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pendidikan Ganesha mengemukakan bahwa jumlah pemesanan Cup 240 ml yang optimal pada tahun 2018 dan rata-rata pemesanan dalam satu bulan adalah sebesar 2.656.891 Pcs dengan frekuensi

n 2 kali dalam 1 tahun dengan menggunakan metode EOQ, sedangkan perusahaan melakukan pemesanan tiap bulan rata-rata sebesar



2.785.667 Pcs dengan frekuensi 12 kali pemesanan. Hal ini menunjukkan bahwa pemesanan dengan metode EOQ lebih efisien tiap bulannya sebesar 128.776 Pcs dibandingkan dengan kebijakan perusahaan.

Safitri, dkk (2022) dengan judul "*Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Melte Vanana dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada CV Vanana Jaya Sinergi*" mengemukakan bahwa pembelian keripik pisang yang optimal dengan menggunakan EOQ adalah sebesar 487,96 Kg dengan frekuensi pembelian 15 kali pada tahun 2019 dan pembelian coklat *compound* yang optimal dengan metode EOQ adalah sebesar 204,33 Kg dengan frekuensi pembelian 11 kali pada tahun 2019. Total biaya persediaan keripik pisang dan coklat *compound* dengan metode EOQ adalah sebesar Rp152.672,22 pada tahun 2019.

Purnamasari (2022) melakukan penelitian dengan judul "*Analisis Pengendalian Biaya Bahan Baku dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ)*", dari hasil penelitian disimpulkan bahwa frekuensi pembelian bahan baku menggunakan metode EOQ adalah sebanyak dua kali pembelian dalam satu periode. Total biaya persediaan bahan baku dengan metode EOQ lebih sedikit dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang artinya metode EOQ menghasilkan penghematan biaya bahan baku sebesar Rp156.597.190,- pada tahun 2022.

Manajemen pengendalian yang telah dilakukan oleh perusahaan dan metode yang digunakan oleh perusahaan dalam pengendalian persediaan bahan baku perusahaannya hingga bertahan sampai sekarang, serta metode yang

di gunakan oleh Tokio Coffee Lab telah tepat atau masih adakah metode yang lebih baik daripada metode yang digunakan saat ini. Pernyataan-pernyataan



tersebutlah yang menjadi dasar mengapa peneliti mengambil fenomena tersebut untuk didalami. Persediaan bahan baku yang optimal salah satunya dapat dicapai dengan penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah kuantitas barang yang optimal dengan biaya yang minimal. Perencanaan persediaan bahan baku dengan metode EOQ dapat menghemat biaya persediaan. (Safitri, 2022).

Penelitian ini ingin mendalami suatu fenomena tersebut yang nantinya bisa menjadi acuan bahwa untuk perusahaan pada industri jasa penyedia makanan dan minuman sangat tepat menggunakan metode pengendalian persediaan *Economic Order Quantity* (EOQ). Metode pengendalian inilah yang nantinya akan berdampak baik pada kualitas maupun kuantitas produk barang jadi.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan, adapun beberapa rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penentuan metode yang digunakan oleh Tokio Coffee Lab dalam pengendalian persediaan bahan baku?
2. Bagaimana analisis penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam pengendalian persediaan bahan baku kopi pada Tokio Coffee Lab Perintis Kemerdekaan Kota Makassar?

## 1.3 Tujuan Penelitian



Berdasarkan rumusan masalah yang dikemukakan di atas, adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui dan memahami bagaimana penentuan metode yang digunakan oleh Tokio Coffee Lab dalam pengendalian persediaan bahan baku.
2. Untuk mengetahui analisis penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam pengendalian persediaan bahan baku kopi pada Tokio Coffee Lab Perintis Kemerdekaan Kota Makassar.

## 1.4 Kegunaan Penelitian

### 1.4.1 Kegunaan Teoritis

Mengacu pada metode analisis yang digunakan, penelitian ini memiliki kegunaan sebagai berikut:

- a. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi pengetahuan di bidang manajemen operasional, terutama yang berkaitan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam pengendalian persediaan bahan baku pada industri jasa penyedia makanan dan minuman.
- b. Memberikan referensi atau rujukan bagi akademisi untuk kepentingan studi dan penelitian berikutnya terhadap topik permasalahan yang serupa atau berkaitan.

### 1.4.2 Kegunaan Praktis

Mengacu pada metode analisis yang digunakan, penelitian ini memiliki kegunaan sebagai berikut:

- a. Bagi Peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat meningkatkan pengetahuan dan pemahaman serta memberikan pengalaman kepada peneliti mengenai implementasi langsung metode pengendalian persediaan bahan baku



*Economic Order Quantity* (EOQ) pada industri jasa penyedia makanan dan minuman.

b. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran yang lebih terstruktur mengenai persediaan bahan baku pada Tokio Coffee Lab sebagai kemajuan dalam mengambil keputusan dan langkah selanjutnya melalui penerapan *Economic Order Quantity* (EOQ).

### 1.4.3 Kegunaan Kebijakan

Dengan melihat hasil analisis data pada laporan biaya bahan baku, maka dapat diketahui kebijakan yang harus dilakukan Perusahaan. Dalam hal ini, *Economic Order Quantity* (EOQ) sangat relevan karena dapat mengendalikan biaya operasional bahan baku perusahaan dalam periode tertentu.

### 1.4.4 Sistematika Penulisan

Sistematika penyusunan penelitian ini dapat dilihat pada uraian berikut:

#### BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas tentang permasalahan apa yang diteliti serta tujuan dan kegunaan penelitian ini. Berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, kegunaan penelitian, dan sistematika penelitian.

#### BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi landasan teori dan konsep yang menjadi garis besar yang mendasari penelitian ini. Lalu tinjauan empiric yang menjadi acuan dalam membangun kerangka konseptual dan pembahasan untuk hasil yang berhubungan dengan penelitian ini.



#### I KERANGKA KONSEPTUAL/PEMIKIRAN



Berisi penjelasan mengenai kerangka konseptual atau kerangka pikir yang menggambarkan sistematika penelitian agar penelitian yang dilakukan tidak melenceng dan tetap pada alurnya.

#### BAB IV METODE PENELITIAN

Berisi penjelasan bagaimana penelitian dilakukan yang diuraikan mulai dari rancangan penelitian, tempat dan waktu penelitian, subjek yang diteliti, sumber data, hingga bagaimana data dikumpulkan lalu dianalisis.

#### BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

Berisi hasil penelitian yang telah dilakukan dari pengumpulan data dan penjelasan mengenai hasil penelitian tersebut.

#### BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi penjelasan singkat yang mencakup semua hasil penelitian dan beberapa saran yang ditujukan kepada subjek penelitian dan peneliti berikutnya.



## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1 Tinjauan Teoritis dan Konsep

##### 2.1.1 Produksi

Istilah produksi dipersepsikan pada kegiatan manufaktur atau pabrik dalam mengolah bahan-bahan untuk dijadikan suatu produk baru. Produksi merupakan hal pokok dalam berjalannya fungsi perusahaan. Kegiatan produksi menciptakan dan menambah daya guna barang atau jasa yang kemudian dipasarkan kepada konsumen, sehingga dapat dikatakan bahwa kegiatan atau proses produksi merupakan perubahan dari masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*). Ketika proses produksi mengalami kendala atau hambatan, produk akhir menjadi tidak maksimal, sehingga efektivitas operasional perusahaan pun akan terganggu.

Menurut Akhmad, proses produksi adalah serangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga yang mulanya barang mentah kini menghasilkan produk keluaran baru yang kemudian dijual kepada pelanggan untuk menghasilkan keuntungan yang diharapkan (Lestari, 2021).

Menurut Assauri, proses produksi merupakan rangkaian kegiatan transformasi pada unsur-unsur sumber daya yang dilakukan oleh organisasi untuk menghasilkan suatu produk baru baik berupa barang ataupun jasa yang diinginkan oleh konsumen (Lestari, 2021)

##### 2.1.1.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi



Menurut Hashmicro, dalam suatu perusahaan, kegiatan perencanaan pengendalian produksi ditangani oleh Departemen PPC (*Production*

*Planning and Control*) atau PPIC (*Production Planning Inventory and Control*) yang bertanggung jawab mempersiapkan rencana produksi secara keseluruhan dan memastikan agar proses produksi dan persediaan barang atau bahan baku berjalan sesuai dengan rencana yang telah ditentukan (Ismi, 2023).

Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan sebuah proses perencanaan dan pengendalian alur masuk dan keluarnya bahan dari system produksi untuk memenuhi kebutuhan pasar atau permintaan konsumen dengan kualitas tinggi, kuantitas yang tepat, waktu pengiriman tepat, dan biaya produksi yang rendah (Supriadi, dkk, 2020).

#### **2.1.1.2 Sifat-Sifat Perencanaan Produksi**

Sifat-sifat perencanaan produksi dalam buku *Perencanaan dan Pengendalian Produksi* oleh Rus Indiyanto (2008) sebagai berikut:

1. Berjangka waktu. Perencanaan produksi dibagi dalam tiga periode waktu, yaitu pertama, perencanaan produksi jangka panjang dengan melihat 3 tahun kedepan atau lebih untuk menangani keputusan strategis seperti tata letak pabrik. Kedua, perencanaan produksi jangka menengah dengan jangka waktu antara 1 sampai 2 tahun untuk keputusan taktis seperti perencanaan tenaga kerja. Ketiga, perencanaan produksi jangka pendek dengan jangka waktu kurang dari setahun untuk keputusan teknis operasional seperti pembuatan jadwal produksi.
2. Berjenjang. Perencanaan produksi dilakukan secara bertahap dan berjenjang yang berarti perencanaan produksi akan bertingkat dari level tertinggi hingga yang paling rendah.



3. Terpadu. Perencanaan produksi harus dilakukan secara terpadu mulai dari bahan baku, peralatan, tenaga kerja, hingga waktu produksi.
4. Berkelanjutan. Kegiatan produksi harus berkelanjutan, maka dari itu perusahaan melakukan evaluasi terhadap rencana sebelumnya.
5. Terukur. Untuk mengetahui apakah proses produksi mengalami kesulitan atau penyimpangan, perusahaan harus mengevaluasi kinerja produksi yang dilihat dari penetapan ukuran produksi.
6. Realistik. Target yang realistis ini dapat diperoleh jika rencana produksi sesuai dengan kondisi yang ada di perusahaan.
7. Akurat. Perencanaan produksi harus dibuat berdasarkan informasi akurat mengenai kondisi internal dan eksternal sehingga angka untuk target produksi dapat dipertanggungjawabkan.
8. Menantang. Rencana produksi yang baik harus menetapkan target produksi yang optimal agar dalam pencapaiannya dilakukan dengan sungguh-sungguh.

### 2.1.2 Persediaan

(Handoko, 1999:333 dalam Ihsanuddin, 2015), persediaan ialah suatu istilah umum yang menunjukkan sumber daya organisasi atau segala sesuatu yang disimpan sebagai antisipasi terhadap pemenuhan permintaan yang meliputi barang mentah, barang tahap proses, barang jadi, ataupun produk akhir. System persediaan ini merupakan serangkaian kebijaksanaan dalam memonitor tingkat persediaan, kapan persediaan harus dilakukan, dan berapa besar pesanan persediaan harus dilakukan. Tujuan utama persediaan adalah mengurangi pengaruh ketidakpastian, memberikan waktu luang pada



produksi dan pembelian, serta mengantisipasi perubahan akan permintaan dan penawaran.

Indiyanto (2008:44) mengemukakan bahwa persediaan merupakan *idle resources* atau sumber daya menganggur yang menunggu untuk diolah ke proses produksi lebih lanjut.

Menurut Assauri (2016), persediaan adalah stok item atau sumber daya yang digunakan dalam perusahaan untuk produksi (Lestari, 2021).

### 2.1.2.1 Fungsi Persediaan

Efisiensi operasional suatu perusahaan dapat ditingkatkan dengan adanya fungsi penting dari persediaan produksi. Fungsi-fungsi persediaan terbagi atas tiga bagian (Handoko dalam Ihsanuddin, 2015):

#### 1. Fungsi *Decoupling*

*Decoupling* atau persediaan “*decouples*” memungkinkan perusahaan untuk dapat memenuhi permintaan konsumen tanpa bergantung kepada pemasok. Persediaan barang diperlukan untuk memenuhi permintaan konsumen yang tidak pasti setiap periodenya. Dalam hal ini, persediaan bahan mentah dilakukan agar perusahaan tidak sepenuhnya bergantung pada pengadaan produksinya baik kuantitas dan waktu pengiriman. Adapun yang disebut sebagai *fluctuation stock* yaitu persediaan yang dilakukan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen dimana permintaan tersebut tidak dapat diperkirakan atau diramalkan.

#### 2. Fungsi *Economic Lot Sizing*

Melalui penyimpanan persediaan, perusahaan dapat memproduksi dan embeli sumber daya untuk produksinya dalam kuantitas yang dapat mengurangi biaya-biaya per unit. Persediaan “*lot size*” perlu



mempertimbangkan penghematan karena perusahaan melakukan pembelian dalam kuantitas yang besar, dibandingkan dengan biaya yang ditimbulkan akibat besarnya persediaan.

### 3. Fungsi Antisipasi

Perusahaan kerap menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan berdasarkan pengalaman atau data-data masa lalu. Untuk itulah persediaan diperlukan untuk mengisi kekosongan yang ada di waktu tertentu. Selain itu, perusahaan juga kerap kali menghadapi ketidakpastian permintaan barang-barang dan jangka waktu pengiriman barang sehingga perusahaan memerlukan kuantitas persediaan ekstra yang disebut persediaan pengaman atau *safety inventories*.

#### 2.1.2.2 Klasifikasi Persediaan

Sistem persediaan merupakan serangkaian kebijaksanaan dan pengendalian yang memonitor tingkat persediaan dan menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan seberapa besar pesanan yang harus dilakukan (Handoko dalam Ihsanuddin, 2015). Ihsanuddin (2015) juga menambahkan sistem persediaan bertujuan menetapkan dan menjamin tersedianya sumber daya yang dibutuhkan perusahaan untuk proses produksi secara tepat dan pada waktu yang tepat. Menurut jenisnya, terdapat lima bagian persediaan berdasarkan posisinya, yaitu:

##### 1. Persediaan bahan mentah (*raw materials*)

Bahan mentah dapat diperoleh dari sumber daya alam atau dibeli dari para pemasok dan atau bahan mentah yang dibuat sendiri oleh perusahaan untuk selanjutnya diolah pada proses produksi.



2. Persediaan komponen-komponen rakitan (*purchased parts/components*)

Persediaan barang-barang berupa komponen-komponen yang didapatkan dari perusahaan lain, kemudian oleh perusahaan dapat secara langsung merakit komponen tersebut hingga menjadi produk jadi.

3. Persediaan bahan pembantu atau penolong (*supplies*)

Persediaan penolong merupakan persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi bukan merupakan komponen dari barang jadi.

4. Persediaan barang dalam proses (*work in process*)

Persediaan barang-barang yang merupakan barang setengah jadi dimana barang telah melalui proses produksi hingga menghasilkan keluaran suatu bentuk yang kemudian diolah dan diproses lebih lanjut untuk menghasilkan produk jadi.

5. Persediaan barang jadi (*finished goods*)

Merupakan persediaan barang-barang yang telah selesai diproduksi dan siap didistribusikan kepada konsumen.

Adapun empat jenis persediaan berdasarkan fungsinya menurut Handoko

(Ihsanuddin, 2015) yaitu:

1. *Pipeline/transit inventory*

Model persediaan ini muncul karena *leadtime* pengiriman dari satu tempat ke tempat lain. Apabila waktu pengiriman memakan waktu jangka panjang, persediaan dilakukan dalam kuantitas banyak. Persediaan dapat dikurangi dengan mempercepat waktu pengiriman.



*ycle Stock*

Model persediaan ini mempunyai siklus tertentu, dimana pada saat pengiriman jumlahnya banyak, kemudian sedikit demi sedikit akan berkurang karena dipakai atau dijual hingga barang habis atau hampir habis, lalu proses persediaan ini dimulai kembali dengan siklus baru.

### 3. Persediaan pengaman (*safety stock*)

*Safety stock* ini berfungsi memberikan perlindungan terhadap ketidakpastian pasokan dan permintaan. Jadi perusahaan melakukan penyimpanan persediaan yang lebih banyak dari persediaan yang telah diperkirakan dalam satu periode tersebut, hal ini dilaksanakan guna memenuhi permintaan yang lebih banyak tanpa harus menunggu untuk persediaan berikutnya.

### 4. *Anticipation stock*

Persediaan ini diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan berdasarkan pola musiman penjualan atau permintaan yang meningkat. Jadi jika peramalan terjadi kenaikan harga bahan baku, maka volume pembelian bahan baku dilakukan melebihi kebijakan yang telah ditentukan per periode.

#### 2.1.2.3 Biaya-Biaya Persediaan

Handoko mengemukakan bahwa untuk mengambil keputusan penentuan besarnya kuantitas persediaan perlu dipertimbangkan biaya-biaya variabel (Ihsanuddin, 2015), diantaranya:

#### 1. Biaya penyimpanan (*holding cost* atau *carrying cost*)

Biaya penyimpanan terdiri dari biaya-biaya yang bersinggungan dengan kuantitas bahan yang dipesan, dimana semakin banyak persediaan bahan yang disimpan, maka semakin besar pula biaya penyimpanannya.





Biaya-biaya yang termasuk biaya penyimpanan ialah: biaya fasilitas penyimpanan, biaya modal (*opportunity cost of capital*), biaya keusangan, biaya perhitungan fisik, biaya asuransi persediaan, biaya penanganan persediaan, biaya pajak persediaan, dan biaya pencarian, pengrusakan atau perampokan.

2. Biaya pemesanan atau pembelian (*ordering cost* atau *procurement cost*)

Biaya ini meliputi biaya pemrosesan pesanan dan ekspedisi, upah, biaya telepon, pengeluaran surat menyurat, biaya pemeriksaan penerima, biaya pengiriman ke gudang, biaya uang lancar dan sebagainya.

3. Biaya penyiapan (*manufacturing* atau *set up cost*)

Biaya penyiapan ini terjadi apabila bahan-bahan tidak dibeli, tetapi diproduksi sendiri dalam pabrik perusahaan. Biaya-biaya ini terdiri dari biaya mesin-mesin menganggur, biaya persiapan tenaga kerja langsung, biaya penjadwalan, biaya ekspedisi dan sebagainya.

#### 2.1.2.4 Proses Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan dalam perusahaan merupakan kegiatan untuk persediaan yang melalui beberapa tahapan dalam pelaksanaannya, dimulai dari bagaimana perusahaan tersebut melakukan perencanaan persediaan bahan baku, pengendalian persediaan bahan baku, penilaian persediaan, dan pengawasan persediaan (Rusdiana, 2014).

Pertama, perencanaan bahan baku, dimana system perencanaannya berfokus pada jumlah dan barang jadi yang diminta, kemudian menentukan permintaan turunan bahan baku, komponen, dan sub-perakitan tahapan

↳ si terdahulu (Horngren dalam Rusdiana, 2014).



Kedua, pengendalian persediaan bahan baku, yaitu aktivitas mempertahankan kuantitas persediaan yang telah ditetapkan. Pengendalian persediaan ditekankan pada pengendalian materi jika persediaan tersebut untuk produk barang, tetapi untuk produk jasa, proses pengendaliannya lebih berfokus pada pasokan karena konsumsi sering bersamaan dengan pengadaan jasa sehingga perusahaan tidak terlalu memerlukan persediaan. Pelaksanaan kegiatan ini akan berhubungan dengan seluruh bagian perusahaan yang bertujuan penjualan dan penggunaan sumber daya dapat maksimal. Fungsi pengendalian ini sangat penting karena persediaan fisik dalam perusahaan akan melibatkan investasi yang sangat besar.

Ketiga, penilaian persediaan. Beberapa masalah yang timbul dalam penilaian persediaan diantaranya penetapan jumlah dan nilai persediaan yang telah terjual, penentuan jumlah dan nilai persediaan yang belum terjual, pengeluaran langsung dan tidak langsung yang ditimbulkan dalam penyiapan dan penempatan agar persediaan dapat dijual, biaya-biaya yang dikeluarkan untuk mendapatkan persediaan, dan transaksi yang menyangkut persediaan.

Keempat, pengawasan persediaan bahan baku yang meliputi pengawasan fisik dan pengawasan nilai bahan, dimana pertanggungjawaban atas bahan baku dan persediaan terus dilakukan, serta penyelenggaraan pengendalian internal yang menjamin dokumen pembukuan transaksi bahan baku (Supriyono dalam Rusdiana, 2014).

Menurut Kezia (2022) proses manajemen persediaan dimulai dari pengantaran barang ke gudang, kemudian barang diperiksa serta dipakkan dan disimpan pada area atau gudang yang telah ditentukan di kebijakan perusahaan, selanjutnya dilakukan pemantauan level



persediaan dengan melakukan perhitungan secara berkala guna meminimalisir kehabisan stok, kemudian terjadi proses pembelian dan persetujuan pembelian hingga produk sampai pada tangan konsumen. Dari proses tersebut selanjutnya oleh pihak manajemen perusahaan melakukan pembaruan data persediaan dan melakukan *restock* atau pengisian kembali pada gudang sesuai kebutuhan dan kebijakan perusahaan.

#### 2.1.2.5 Masalah pada Penyimpanan Persediaan

Menurut Wibowo (2020: 417) persediaan memiliki peran penting dalam kinerja operasional perusahaan. Namun, persediaan memiliki sejumlah aspek negative dalam pelaksanaannya, diantaranya:

- Persediaan dapat menjadi usang saat alternative tersedia.
- Persediaan dapat membusuk atau rusak.
- Persediaan menggunakan ruang yang mestinya dapat menambah nilai.
- Persediaan melibatkan biaya asuransi dan administrasi.
- Persediaan menimbulkan biaya penanganan dan penyimpanan.

#### 2.1.3 Bahan Baku

Menurut Ekasari, dkk, bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh dari produk jadi. Bahan baku yang diolah oleh perusahaan didapatkan dari pembelian lokal, impor, ataupun pengolahan sendiri (Lestari, 2021).

Sofjan Assauri mengemukakan bahwa bahan baku adalah semua bahan yang digunakan dalam produksi pada perusahaan manufaktur, kecuali berbagai bahan yang secara fisik akan digabungkan pada produk dari hasil csi perusahaan manufaktur tersebut (Sisilia, 2022: 15).



Terdapat dua jenis bahan baku, yakni bahan baku langsung (*direct material*) dan bahan baku tidak langsung (*indirect material*). Bahan baku langsung adalah bahan pokok utama atau bahan yang paling penting dalam produksi produk, sedangkan bahan baku tidak langsung atau *indirect material* merupakan bahan pokok pendamping untuk bahan baku utama. *Indirect material* berperan langsung pada bahan utama, tetapi tidak langsung terlihat pada produk jadi (Wahrani, 2019).

Sebuah perusahaan tidak bisa serta merta menentukan berapa, bagaimana, dan kapan harus menentukan *stock* persediaan bahan bakunya. Hal tersebut guna menghindari kemungkinan-kemungkinan yang tidak diharapkan, seperti terjadinya penumpukan bahan baku pada gudang yang menyebabkan kualitas dari bahan baku tersebut menurun (Rina, 2023).

### 2.1.3.1 Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Bagi industri jasa penyedia makanan dan minuman, persediaan bahan baku menjadi masalah tersendiri dalam proses produksi karena tidak menentunya permintaan tiap bulan atau tiap periodenya. Jumlah persediaan yang terlalu besar akan merugikan perusahaan karena hal ini berarti modal yang dikeluarkan lebih banyak untuk pembelian dan biaya penyimpanan yang ditimbulkan untuk persediaan tersebut lebih besar. Sebaliknya jika persediaan terlalu kecil, maka akan merugikan perusahaan karena akan mengganggu kelancaran proses produksi (Buffa dan Sarin dalam Ihsanuddin, 2015). Pengendalian persediaan inilah yang merupakan strategi yang diperlukan oleh perusahaan demi menjaga keseimbangan persediaan agar tercapai efisiensi produksi dengan biaya yang optimum (Ihsanuddin, 2015).



Assauri mengemukakan bahwa tujuan dari pengendalian persediaan ialah untuk mempertahankan kuantitas persediaan yang optimum yang menjamin kelancaran proses produksi dalam jumlah dan mutu yang tepat dengan biaya yang minimum. Adapun menurut Assauri, tujuan perusahaan dalam menjalankan system pengendalian persediaan adalah untuk (Ihsanuddin, 2015):

1. Menjaga agar persediaan dalam perusahaan tidak habis karena dapat mengakibatkan terhentinya proses produksi.
2. Menjaga agar pengadaan persediaan tidak terlalu besar, sehingga biaya yang ditimbulkan untuk persediaan tidak terlalu besar.
3. Menjaga agar pembelian persediaan tidak dilakukan secara kecil-kecilan karena dapat mengakibatkan biaya pemesanan lebih besar.

#### **2.1.3.2 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Persediaan Bahan Baku**

(Alkaf, 2021) Beberapa faktor yang mempengaruhi besar kecilnya persediaan bahan baku dalam perusahaan, yaitu:

1. Volume bahan baku yang direncanakan dan dibutuhkan untuk melindungi jalannya proses produksi apabila terjadi kehabisan stok yang menyebabkan terhambatnya operasional perusahaan.
2. Besarnya jumlah bahan baku dalam sekali pembelian guna mendapat potongan harga atau biaya pembelian yang minimal.
3. Perkiraan atau estimasi terjadinya fluktuasi harga bahan baku.
4. Peraturan perundang-undangan yang berpengaruh pada kebijakan anajemen rantai pasokan atau *supply chain management* (SCM).  
jumlah biaya yang dibayar untuk pembelian bahan baku.



6. Biaya penyimpanan persediaan bahan baku serta keamanan dan risiko yang ditimbulkan untuk persediaan di dalam gudang.
7. Tingkat kecepatan rusaknya bahan baku atau turun kualitas apabila disimpan dalam jumlah tertentu.

Faktor-faktor tersebut mempengaruhi volume persediaan, apabila persediaan bahan baku di gudang habis, maka jumlah pemesanan bahan baku harus ditingkatkan. Jika permintaan pelanggan meningkat, maka perusahaan harus menyediakan bahan baku yang lebih banyak juga (Alkaf, 2021).

### 2.1.3.3 Metode Pengendalian Persediaan Bahan Baku

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

*Economic order quantity* (EOQ) adalah suatu model atau metode dalam pengendalian persediaan dalam menentukan kuantitas pemesanan untuk meminimumkan biaya persediaan (Kusuma dalam Utama, dkk., 2019). Menurut Wibowo (2020) *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah suatu metode yang digunakan dalam persediaan untuk menghitung *stock* atau persediaan barang/bahan baku agar tidak terjadi penumpukan. Dua faktor utama yang diperhatikan dalam EOQ yaitu risiko dan biaya. Risiko atas penumpukan persediaan mengakibatkan berkurangnya kualitas barang atau bahan baku yang pada akhirnya mempengaruhi penilaian produk oleh konsumen, sedangkan biaya diperoleh dari biaya jaminan, biaya asuransi, dan biaya tenaga kerja. Adapun pengklasifikasian biaya dalam EOQ adalah biaya pencatatan barang masuk yang juga termasuk di dalamnya biaya penyimpanan serta investasi persediaan dan klasifikasi biaya pemesanan barang.



Model EOQ digunakan untuk menentukan kuantitas pesanan persediaan untuk meminimumkan biaya langsung, biaya penyimpanan persediaan, dan biaya pesanan persediaan (Heizer dan Render, 2017).

Biaya pemesanan dapat dihitung dengan rumus:

$$\frac{D}{Q} S \quad (1)$$

Biaya penyimpanan dapat dihitung dengan rumus:

$$\frac{Q}{2} H \quad (2)$$

Frekuensi pemesanan per tahun dapat dihitung dengan rumus:

$$F = \frac{D}{EOQ} \quad (3)$$

Kuantitas pemesanan optimal dapat dihitung dengan rumus:

$$Q^* = \sqrt{\frac{2DS}{H}} \quad (4)$$

Keterangan:

Q = Jumlah barang pada setiap pemesanan

Q\* = Jumlah optimal unit per pesanan (EOQ)

D = Permintaan pesanan dalam unit per periode waktu

S = Biaya pemesanan per pesanan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun

F = Frekuensi pemesanan per tahun

EOQ = Jumlah barang yang optimum setiap pesanan

(Utama, 2019) mengungkapkan bahwa model EOQ di atas dapat diterapkan dengan asumsi:

- a. Permintaan per unit produk adalah konstan.
- b. Permintaan produk adalah konstan seragam dan diketahui.



- c. Biaya penyimpanan per tahun (H) adalah konstan.
- d. Biaya pemesanan per pesanan (S) adalah konstan.
- e. *Lead time* (L) atau waktu tunggu pesanan adalah konstan.
- f. Tidak terjadi *backorder* atau kekurangan barang

## 2. Persediaan pengaman atau *Safety stock* (SS)

*Safety stock* atau persediaan pengaman adalah persediaan tambahan guna mengantisipasi kekurangan bahan baku saat meningkatnya permintaan. *Safety stock* dapat dihitung dengan menggunakan rumus (Heizer dan Render, 2017):

$$Zs = SD \times Z \quad (5)$$

Keterangan:

Zs = Persediaan pengaman

SD = Standar deviasi

Z = Faktor keamanan dibentuk atas dasar kemampuan perusahaan

## 3. Titik pemesanan kembali atau *Reorder point* (ROP)

*Reorder point* (ROP) adalah titik atau saat dimana harus dilakukan pemesanan kembali. Apabila perusahaan memesan kembali setelah melewati *reorder point*, maka bahan baku yang dipesan akan diterima setelah perusahaan dengan terpaksa menggunakan *safety stock*. Sebaliknya, jika pemesanan kembali dilakukan sebelum *reorder point*, maka pada saat pesanan tiba jumlah bahan baku cukup besar sehingga tidak ekonomis. Jadi titik pemesanan kembali harus dilakukan dengan tepat (Akhmad, 2018).





Titik pemesanan kembali atau *Reorder point* (ROP) dapat dihitung dengan rumus:

$$\text{ROP} = d \times L + \text{ss} \quad (6)$$

Keterangan:

ROP = Titik pemesanan kembali

d = Rata-rata tingkat penggunaan per satuan waktu

L = *Lead time* atau waktu tunggu

ss = *Safety stock* atau persediaan pengaman

#### 4. Total biaya persediaan tahunan atau *Total inventory cost* (TIC)

*Total inventory cost* (TIC) adalah keseluruhan biaya persediaan bahan baku dalam satu periode produksi. Perhitungan total biaya persediaan tahunan dapat dihitung dengan rumus

$$\text{TIC} = \frac{D}{Q^*} S + \frac{Q^*}{2} H \quad (7)$$

Keterangan:

TIC = Total biaya persediaan tahunan

D = Permintaan pesanan dalam unit per periode waktu

Q\* = Jumlah optimal unit per pesanan (EOQ)

S = Biaya pemesanan per pesanan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun

## 2.2 Tinjauan Empirik

**Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu**



Judul Penelitian	Metode Penelitian	Penulis dan Tahun	Hasil
laksanaan	Deskriptif	Wahrani,	Perusahaan telah

No	Judul Penelitian	Metode Penelitian	Penulis dan Tahun	Hasil
	Pengendalian Bahan Baku dalam Rangka Pencapaian Target Produksi pada PT. Budi Starch N Sweetener	Kualitatif	(2019)	melakukan pengendalian produksi bahan baku. Bahan baku disediakan di gudang untuk stok dan disediakan bahan baku cadangan untuk mengatasi jika terjadi masalah kerusakan bahan baku pada proses produksi. Apabila terjadi kelebihan bahan baku, maka bahan baku akan dialihkan ke produksi tepung tapioca lainnya. Penyimpanan bahan baku dilakukan di gudang atau ruangan tertutup.
2	Analisis Pengendalian Persediaan dengan Metode (EOQ) Economic Order Quantity Guna Optimalisasi Persediaan Bahan Baku Pengemas Air Mineral	Kuantitatif	Dewi, Herawati dan Wahyuni (2019)	Mengemukakan bahwa jumlah pemesanan Cup 240 ml yang optimal pada tahun 2018 dan rata-rata pemesanan dalam satu bulan adalah sebesar 2.656.891 Pcs dengan frekuensi pembelian 2 kali dalam 1 tahun dengan menggunakan metode EOQ, sedangkan kebijakan perusahaan melakukan pemesanan tiap bulan rata-rata



No	Judul Penelitian	Metode Penelitian	Penulis dan Tahun	Hasil
				sebesar 2.785.667 Pcs dengan frekuensi 12 kali pemesanan. Hal ini menunjukkan bahwa pemesanan dengan metode EOQ lebih efisien tiap bulannya sebesar 128.776 Pcs dibandingkan dengan kebijakan perusahaan.
3	Analisa Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tapioca Pearl dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada CV. Yotta Sukses Indonesia	Kuantitatif	Suradi, Haslindah, Astuti (2020)	Menyimpulkan bahwa jumlah pembelian bahan baku yang optimal dengan metode EOQ pada CV. Yotta Sukses Indonesia adalah sebesar 205,04 kg tiap kali pesan dengan frekuensi pemesanan dalam setahun yaitu 4 kali. Dengan metode EOQ perusahaan dapat menghemat biaya persediaan bahan baku sebesar Rp299.700,-.
4	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Jus Buah Dengan Pendekatan	Kualitatif dan Kuantitatif	Fredy Dwi Ibnu Saputra, (2022)	Perusahaan melakukan pembelian bahan baku berdasarkan permintaan terhadap produk dan ketersediaan bahan baku di pasar melalui



No	Judul Penelitian	Metode Penelitian	Penulis dan Tahun	Hasil
	ABC & EOQ dalam Menentukan Persediaan Bahan Baku di PT. XYZ			perdagangan perantara. Agar tidak terjadi kekurangan bahan baku, harus dilakukan pemesanan kembali saat persediaan mencapai titik minimum bahan baku sesuai kebijakan produksi yang telah ditetapkan perusahaan.
5	Analisis Pengendalian Biaya Bahan Baku dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ)	Kuantitatif	Purnamasari (2022)	dari hasil penelitian disimpulkan bahwa frekuensi pembelian bahan baku menggunakan metode EOQ adalah sebanyak dua kali pembelian dalam satu periode. Total biaya persediaan bahan baku dengan metode EOQ lebih sedikit dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang artinya metode EOQ menghasilkan penghematan biaya bahan baku sebesar Rp156.597.190,- pada tahun 2022.
	alisis ngenalian	Kuantitatif	Safitri, dkk (2022)	Mengemukakan bahwa pembelian keripik pisang



No	Judul Penelitian	Metode Penelitian	Penulis dan Tahun	Hasil
	<p>Persediaan Bahan Baku Melte Vanana dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada CV Vanana Jaya Sinergi</p>			<p>yang optimal dengan menggunakan EOQ adalah sebesar 487,96 Kg dengan frekuensi pembelian 15 kali pada tahun 2019 dan pembelian coklat <i>compound</i> yang optimal dengan metode EOQ adalah sebesar 204,33 Kg dengan frekuensi pembelian 11 kali pada tahun 2019. Total biaya persediaan keripik pisang dan coklat <i>compound</i> dengan metode EOQ adalah sebesar Rp152.672,22 pada tahun 2019.</p>



## BAB III

### KERANGKA KONSEPTUAL/PIKIR

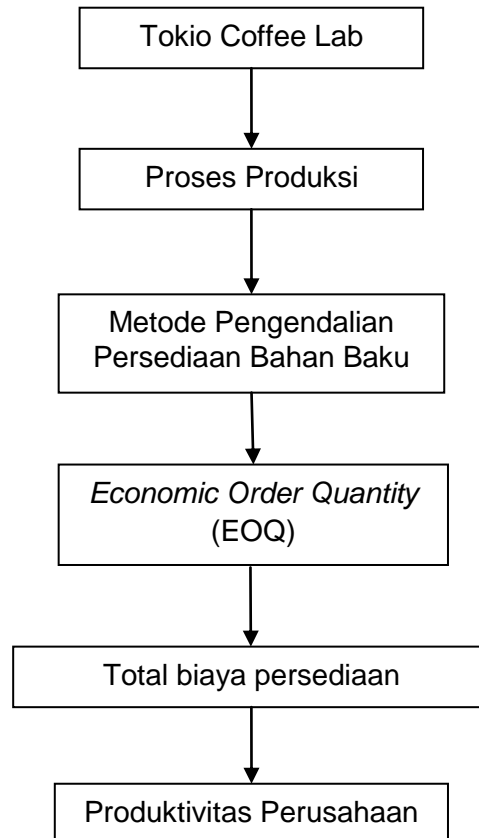
#### 3.1 Kerangka Konseptual/Pemikiran

Uma Sekaran mengemukakan bahwa kerangka pemikiran merupakan model konseptual tentang bagaimana teori berhubungan dengan berbagai faktor yang dianggap penting dalam masalah yang akan diteliti (Sugiyono, 2013).

Dalam penelitian ini, tahap awal penelitian dimulai dengan memahami bagaimana proses produksi pada Tokio Coffee Lab melalui wawancara, kemudian wawancara dengan pihak produksi atau pemilik usaha mengidentifikasi metode apa yang telah dilakukan oleh perusahaan dalam pengendalian persediaan bahan bakunya dan memanfaatkan analisis dokumen untuk mengumpulkan data-data yang relevan. Dokumen-dokumen yang akan dianalisis diantaranya dokumen dari catatan pembelian bahan baku kopi dan laporan penelitian terdahulu. Mengidentifikasi apakah metode yang digunakan oleh perusahaan untuk pengendalian persediaan bahan baku telah tepat dengan menggunakan *Economic Order Quantity* (EOQ). Selanjutnya, penelitian akan dilanjutkan dengan wawancara kepada pihak-pihak terkait mengenai kendala-kendala yang dihadapi perusahaan selama ini dalam persediaan bahan baku dan bagaimana perusahaan memberikan solusi untuk masalah tersebut. Dari data tersebut kemudian dianalisis untuk mengetahui secara terperinci mengenai pengendalian persediaan bahan baku pada Tokio Coffee Lab. Hal-hal terkait persediaan ini pada akhirnya akan berdampak pada efektivitas operasional

an, di mana perusahaan akan memiliki keuntungan yang tinggi atau  
a.



**Gambar 3.1 Kerangka Konseptual**

### 3.2 Pengembangan Hipotesis

Berdasarkan studi teoritis dan kerangka pikir yang telah diuraikan sebelumnya, dapat diajukan hipotesis bahwa metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dapat membantu manajemen biaya persediaan bahan baku di Tokio Coffee Lab Perintis Kemerdekaan Kota Makassar.

