

**ANALISIS PERENCANAAN PRODUKSI
DENGAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PADA UNIT USAHA SARANA PRODUKSI TERNAK
KOPERASI AGRO NIAGA JABUNG MALANG**

SKRIPSI

Oleh

WIDOSO ADI
NIM : 05610090



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
MAULANA MALIK IBRAHIM MALANG
2009**

**ANALISIS PERENCANAAN PRODUKSI
DENGAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PADA UNIT USAHA SARANA PRODUKSI TERNAK
KOPERASI AGRO NIAGA JABUNG MALANG**

SKRIPSI

Diajukan kepada:
Universitas Islam Negeri Maulana Malik Ibrahim Malang
untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan dalam
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi (SE)

Oleh

WIDOSO ADI
NIM : 05610090



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
MAULANA MALIK IBRAHIM MALANG
2009**

LEMBAR PERSETUJUAN

**ANALISIS PERENCANAAN PRODUKSI
DENGAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PADA UNIT USAHA SARANA PRODUKSI TERNAK
KOPERASI AGRO NIAGA JABUNG MALANG**

S K R I P S I

Oleh

WIDOSO ADI
NIM : 05610090

Telah Disetujui 07 Juli 2009
Dosen Pembimbing,

Indah Yuliana, SE., MM
NIP 150327250

Mengetahui :
D e k a n,

Drs. HA. Muhtadi Ridwan, MA
NIP 150231828

LEMBAR PENGESAHAN

ANALISIS PERENCANAAN PRODUKSI
DENGAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PADA UNIT USAHA SARANA PRODUKSI TERNAK
KOPERASI AGRO NIAGA JABUNG MALANG

SKRIPSI

Oleh

WIDOSO ADI
NIM : 05610090

Telah Dipertahankan di Depan Dewan Penguji
dan Dinyatakan Diterima Sebagai Salah Satu Persyaratan
Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi (SE)
Pada Tanggal 23 Juli 2009

Susunan Dewan Penguji	Tanda Tangan
1. Ketua <u>Prof. Dr. H. Muhammad Djakfar, SH., M.Ag</u> NIP 150203742	: ()
2. Sekretaris / Pembimbing <u>Indah Yuliana, SE., MM</u> NIP 150327250	: ()
3. Penguji Utama <u>Ahmad Fahrudin A, SE., MM</u> NIP 150294653	: ()

Disahkan Oleh :
D e k a n,

Drs. HA. Muhtadi Ridwan, MA

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini saya :

Nama : Widoso Adi
NIM : 05610090
Alamat : Jl. Bugis 1 Saptorenggo Pakis Malang

Menyatakan bahwa "**Skripsi**" yang saya buat untuk memenuhi persyaratan kelulusan pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Negeri Maulana Malik Ibrahim Malang dengan judul :

ANALISA PERENCANAAN PRODUKSI DENGAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN PADA UNIT USAHA SARANA PRODUKSI TERNAK KOPERASI AGRO NIAGA JABUNG MALANG

adalah hasil karya sendiri, bukan "**duplikasi**" dari karya orang lain.

Selanjutnya apabila di kemudian hari ada "**klaim**" dari pihak lain, bukan menjadi tanggungjawab pembimbing dan atau pihak Fakultas Ekonomi, tetapi menjadi tanggungjawab saya sendiri.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan tanpa paksaan dari siapapun.

Malang, 07 Juli 2009
Hormat saya,

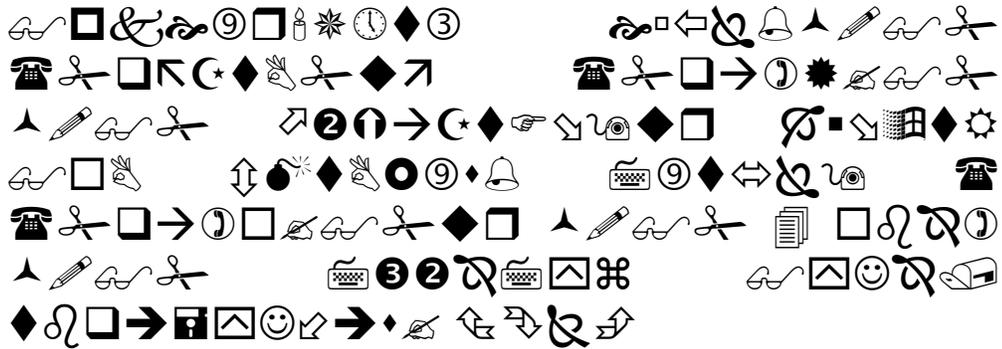
Widoso Adi
NIM. 05610090

PERSEMBAHAN

Puji syukur tak terhingga atas rahmat yang telah dianugerahkan Allah SWT hingga satu tanggung jawab telah terlaksana sudah. Sebuah karya baru saja tercipta dengan sentuhan suka duka dan pengorbanan yang terbingkai dalam cinta dan kasih sayang dari kesetiaan hati yang paling dalam. Sungguh salah satu surga dunia berada di sekeliling orang-orang yang kita sayangi dan menyayangi kita.

Aku Persembahkan karya ini Untuk: Ayahanda dan Ibunda tercinta (Singgih Budiono dan Saminingsih) Serta semua saudara-saudaraku, tak lupa adikku Islamilani Wulan Hawandari untukmu selamanya atas segala pengorbanan, kasih sayang dan dukungan serta doa tulus yang tiada henti dan takkan pernah padam sepanjang masa akan terukir indah dalam relung hati ananda yang paling dalam.

MOTTO



Hai orang-orang yang beriman, bertakwalah kepada Allah dan hendaklah Setiap diri memperhatikan apa yang telah diperbuatnya untuk hari esok (akhirat); dan bertakwalah kepada Allah, Sesungguhnya Allah Maha mengetahui apa yang kamu kerjakan.
QS. Al-Hasyr: 18

"Jika engkau ingin mengerjakan sesuatu pekerjaan maka pikirkanlah akibatnya, maka jika perbuatan tersebut baik, ambillah dan jika perbuatan itu jelek, maka tinggalkanlah"
HR Ibnul Mubarak

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr.Wb

Puji syukur Alhamdulillah kami panjatkan kehadiran Allah SWT, karena dengan ridho dan ma'unah-Nya penyelesaian Skripsi dapat terselesaikan. Shalawat serta salam, mudah-mudahan tetap terlimpahkan kepada junjungan umat Baginda Agung Rasulullah SAW, yang telah membawa kita dari zaman jahiliyah menuju zaman ilmiah yakni Dinul Islam.

Skripsi dengan judul *“Analisa Perencanaan Produksi Dengan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Unit Usaha Sarana Produksi Ternak Koperasi Agro Niaga Jabung Malang”* merupakan salah satu persyaratan untuk meraih gelar kesarjanaan (SE) pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi di Universitas Islam Negeri Maulana Malik Ibrahim Malang.

Tugas akhir (skripsi) ini tidak dapat terselesaikan tanpa bantuan, dukungan dan kerjasama dari berbagai pihak. Untuk itu dengan ketulusan hati penulis menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Prof. Dr. H. Imam Suprayogo, selaku Rektor Universitas Islam Negeri Maulana Malik Ibrahim Malang.

2. Bapak Drs. HA. Muhtadi Ridwan, MA, Selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Negeri Maulana Malik Ibrahim Malang.
3. Ibu Indah Yuliana, SE., MM, Selaku dosen pembimbing, terima kasih atas bantuan, saran, keikhlasan dan memberikan waktu luangnya untuk membimbing Kami dan memberi arahan serta masukan-masukan yang amat berguna hingga selesainya skripsi ini.
4. Seluruh dosen dan karyawan Fakultas Ekonomi, yang telah memberikan semua ilmu yang bermanfaat bagi kami dan pelayanan-pelayanan selama kami kuliah
5. Bapak Drs. Ahmad Ali Suhadi, selaku manager Koperasi AgroNiaga (KAN) Jabung Malang.
6. Ibu Misri Sugiarti selaku kordinator administrasi unt usaha Sapronek KAN Jabung Malang
7. Ayahanda, ibunda, beserta saudara-saudaraku tercinta yang telah memberikan pengorbanan yang tak terhingga nilainya baik materiil maupun spirituil, petuah-petuah tentang artinya kehidupan didunia ini dan do'a yang dipanjatkan tiap hari buat kami.
8. Adikku tersayang Islamilani Wulan Hawandari terima kasih atas motivasimu.

9. Teman-teman kuliahku Dikro Matin, Abi Yazid Al-Bustomy, Ansori, Walid, Yahya dan semua temanku kelas C yang telah berjuang bersama-sama menimba ilmu di perkuliahan
10. Semua pihak yang telah membantu peneliti, yang tidak dapat peneliti sebutkan satu-persatu.

Tentunya hasil yang telah terselesaikan ini belum sampai pada kesempurnaan, sehingga sudah selayaknya untuk memperoleh kritik dan saran untuk perbaikan. Akhirnya semoga karya ilmiah ini dapat bermanfaat bagi semua pihak.

Semoga Allah selalu memberikan petunjuk dan rahmat-Nya,
Amin.

Wassalamualaikum Wr.Wb.

Malang, 07 Juli 2009
Peneliti

Widoso Adi

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
KATA PENGANTAR	vi
SURAT PERNYATAAN.....	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
ABSTRAK.....	xv

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah.....	6
C. Tujuan Penelitian	6
D. Pembatasan Masalah.....	6
E. Manfaat Penelitian	7

BAB II KAJIAAN PUSTAKA

A. Kajian Empiris Hasil Penelitian Terdahulu	8
B. Kajian Teoritis	14
1. Pengertian Kebijakan dan Perencanaan Produksi.....	14
2. Pengertian Persediaan.....	20

3. Tujuan dan Fungsi Persediaan	21
4. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Persediaan	23
5. Biaya-biaya Akibat Kebijakan Persediaan	25
6. Beberapa Pertimbangan Dalam Menetapkan Sistem Pengendalian Persediaan.....	27
7. Beberapa Metode Pengendalian Persediaan	28
8. Metode Pengendalian Persediaan Dengan Jumlah Pemesanan Ekonomis Atau <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ)	31
9. Proses Perhitungan EOQ.....	33
C. Perencanaan Produksi Dalam Perspektif Islam	38
1. Perencanaan.....	38
2. Produksi	38

BAB III METODE PENELITIAN

A. Lokasi Penelitian.....	42
B. Jenis Penelitian.....	42
C. Data dan Sumber Data	42
D. Teknik Pengumpulan Data	43
E. Metode Analisis Data.....	44

BAB IV PAPARAN DATA DAN PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Umum Perusahaan	48
1. Gambaran Umum Koperasi Agro Niaga Jabung.....	48
2. Gambaran Umum Unit Usaha Sapronak KAN Jabung	65
B. Paparan Data Hasil Penelitian	

1. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung	70
2. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Menggunakan <i>Metode Economic Order Quantity</i> (EOQ) Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung	77
3. Evaluasi Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung..	84
C. Pembahasan Data Hasil Penelitian	
1. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung	89
2. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Menggunakan <i>Metode Economic Order Quantity</i> (EOQ) Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung	92
3. Evaluasi Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung..	97

BAB V : PENUTUP

A. Kesimpulan	104
B. Saran.....	107
DAFTAR PUSTAKA	108
LAMPIRAN	

ABSTRAK

Adi, Widodo. 2009, SKRIPSI. Judul “Analisa Perencanaan Produksi Dengan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Unit Usaha Sarana Produksi Ternak Koperasi Agro Niaga Jabung Malang.

Pembimbing : Indah Yuliana, SE., MM

Kata Kunci : Perencanaan Produksi, Pengendalian Persediaan, dan *Economic Order Quantity*

kebijakan perusahaan untuk menyimpan barang dalam jumlah yang besar atau alternatifnya dalam jumlah yang kecil mempunyai untung dan ruginya. Jika perusahaan menyimpan barang dalam jumlah besar, perusahaan dapat memenuhi pesanan pelanggan, dan menghindarkan kehabisan barang. Tetapi menyimpan barang berarti perusahaan akan menanggung biaya penyimpanannya. Dengan demikian terdapat pertimbangan untung rugi antara menyimpan persediaan dalam jumlah besar dan kecil. Sehingga diperlukan tingkat persediaan barang yang optimal. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronek KAN Jabung. Penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat menggunakan metode *economic Order Quantity* (EOQ) pada unit usaha Sapronek KAN Jabung. serta evaluasi model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronek KAN Jabung.

Jenis metode penelitian yang dilakukan adalah analisis kualitatif dengan pendekatan Deskriptif di mana akan digambarkan bagaimana penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronek KAN Jabung Malang. Alat pengumpulan data yang digunakan adalah observasi, wawancara serta dokumentasi.

Dari hasil analisa melalui perencanaan produksi dan pengendalian persediaan pada unit usaha Sapronek maka diperoleh hasil Penerapan pengendalian persediaan bahan baku pada unit usaha Sapronek menggunakan model pengawasan dan dengan menggunakan metode EOQ maka dapat ditentukan besarnya jumlah pemesanan ekonomis guna pengendalian persediaan bahan baku yang efektif serta adanya selisih penyimpangan realisasi persediaan.

ABSTRACT

Adi, Widodo. 2009, Thesis Title: An Analysis on Production Planning by
Controlling Basic Commodity in Agro Niaga
Cooperation Unit of Jabung Malang

Advisor : Indah Yuliana, SE., MM

Keywords : Production Planning, Controlling Basic Commodity and
Economic Order Quantity

The company's rule to store goods in a big or small number result in either loss and profit. If a company stores goods a big number, it can fulfill consumer's order and avoid running out goods. However stores goods mean company will be responsible for the storage payment. So, there is a certain consideration related to profit or loss stores goods in a big or small number. This research's purpose is to know the model of inventory controlling consentrat goods at Sapronek unit of KAN Jabung. The model at inventory controlling consentrat goods at Sapronek unit of KAN Jabung uses economic order quantity method. To evaluate model inventory controlling consentrat goods in this cooperation.

The method used in this research is qualitative descriptive approach which illustrate the application model of inventory controlling consentrat goods at Sapronek unit of KAN Jabung. The instruments used to collect the data are observation, interview, and documentation.

The result of this research shows that production planning and inventory controlling result in inventory controlling consentrat goods at Sapronek unit that uses careful watching and EOQ method can be determined in control basic commodity effective and real storage deviation.

المستخلص

وتنظيم انتاجي تخطيط تحليل: الموضوع العلمي البحث. 2009. أدي ويضاصا
مالنج - جابونج KAN في الانتاج وحدة في التكلفة مخزون
يوليانا إنداه: المشرفة

المخزون بضبط الحاصل تخطيط: الافتتاح كلمة
. قليلة جملة في أو كثيرة جملة في ما ليكتم وحسارة ربح له المصنع حكمة
ولكن. الوصية انتهاء عن ويجتنب المشترك وصية يملؤ كثيرة جملة في يكتم إن
والحسارة الربح عين جفن في نظر فكان. وصية فيحمل وصية المصنع يكتم إذا
أحسن مخزونا يحتاج حتى قليلة وجملة كثيرة جملة في مخزونا يكتم أن بين
في الخاصة التكلفة مخزون ضبط منهج ليعرف البحث هذا من الهدف
الوصية الجملة إقتصادي على المنهج هذا وتنفيذ جابونج، سافرونك المصنع فرع
سافرونوك المصنع فرع في والتقويم *Economic order quantity (EOQ)*
وجابونج.

منهج' التنفيذ كيفية يتصور الذي الكيفية وصفي تحليل علي البحث منهج
جمع طريقة أما. 'جابونج سافرونك المصنع فرع في الخاصة التكلفة مواد ضبط
كيفية على التحليل هذا فحاصل. الموثقة البيئة و المقابلة و المراقبة فعلى البيانات
الوصية جمل يثبت أن يستطيع *(EOQ)* الوصية الجملة اقتصادي و المراقبة
المخزون تنفيذ أزاغ الفرق وكون المؤثرة التكلفة مخزون لضبط الاقتصادي

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Koperasi merupakan salah satu wadah yang dapat mewujudkan demokrasi ekonomi yang bertujuan untuk mensejahterakan anggota khususnya dan masyarakat pada umumnya. Dalam upaya mewujudkan tujuan tersebut pemerintah dengan kebijaksanaannya melakukan pembinaan sampai masyarakat pedesaan dapat berperan aktif dalam pembangunan ekonomi yang melalui suatu wadah yang dinamakan Koperasi Unit Desa (KUD).

Tabel 1.1
Populasi Sapi Perah di Daerah Jawa Timur

Keterangan	Jawa Timur	Malang
Sapi Pedet	77.000	15.000
Sapi Produktif	60.000	30.000
Populasi Sapi	137.000	45.000

Sumber: Data primer diolah, 2009

Anonymous (2004) dalam Arifin (2005:1) mengemukakan bahwa Jawa Timur merupakan sebuah propinsi yang dikenal sebagai produsen susu. Di daerah ini terdapat populasi sapi perah sebanyak 137.000 ekor yang terdiri atas anak sapi (pedet) dan remaja (dara) serta sapi induk produktif. Dari sejumlah populasi tersebut, sebanyak 60.000 ekor

diantaranya merupakan sapi produktif sebagian besar. Dari populasi tersebut, dikelola oleh usaha peternakan rakyat yang mampu menghidupi sekitar 29.800 peternak (tidak termasuk keluarganya) yang terkonsentrasi di kabupaten Malang, Pasuruan, Kediri, Blitar. Kabupaten Malang merupakan kabupaten terluas di Jawa Timur dan terluas kedua di Jawa setelah kabupaten Bandung, serta terdapat populasi sapi perah sebanyak 45.000 ekor dimana dua pertiga diantaranya atau 30.000 ekor adalah induk produktif.

Maka pemerintah melalui Departemen Perdagangan dan Koperasi (1985:171) mengemukakan bahwa pedoman pelaksanaan pembinaan petani peternak dalam wadah Koperasi Unit Desa (KUD) yaitu:

1. Mengusahakan agar petani peternak membentuk kelompok-kelompok petani peternak
2. mengusahakan agar KUD menjadi Koperasi Serba Usaha dan kelompok-kelompok petani peternak tersebut secepatnya menyatukan diri pada unit-unit usaha KUD;
3. mengadakan percontohan dalam penggunaan teknologi tepat guna dibidang peternakan bagi kelompok-kelompok petani peternak tersebut;
4. membina dan membantu KUD untuk menyediakan dan menyalurkan sarana produksi petani peternak

5. membina dan membantu KUD untuk menampung, mengolah dan memasarkan hasil peternak

Koperasi Agro Niaga Jabung yang merupakan suatu koperasi yang bergerak di bidang peternakan. Dari hasil wawancara dengan Misri Sugiarti yang merupakan Staf Sapronak, yaitu Unit Satuan Produksi Ternak (Sapronak) yang memproduksi pakan ternak berupa hijauan dan konsentrat untuk sapi perah. Bahan baku yang digunakan untuk memproduksi pakan ternak konsentrat ini terdiri dari beberapa macam, antara lain : *Wheat Pollard, Wheat Brand, kopra, klenteng, katul, bungkil coklat, bungkil sawit, tapioca, tetes, jagung, kedelai, dan mineral*. Untuk memenuhi kebutuhan bahan bakunya, unit sapronak KAN Jabung melakukan pembelian kepada pemasok. *Bahan baku Wheat Pollard, Wheat Brand, dan tetes* masing-masing dibeli dari satu pemasok, sedangkan bahan baku yang lain, pembelian dilakukan kepada beberapa pemasok untuk setiap jenis bahan baku.

Dalam surveynya kegiatan produksi yang dilakukan oleh Unit Sapronak menghasilkan dua jenis produk, yaitu "*Unggul Feed*" (UF) dan "*Unggul Feed Super*" (UFS). Produk UF sudah diproduksi sejak Unit Sapronak berdiri, yaitu mulai tahun 1994. produk UFS baru diproduksi pada bulan juli tahun 2006.

Menurut Adisaputro (2007:166) perencanaan produksi tidak sekedar menetapkan jumlah unit produksi pada periode waktu tertentu,

melainkan juga menentukan dasar perencanaan berbagai aspek fungsi produksi, misalnya kebutuhan kapasitas pabrik, kebutuhan bahan baku, pembelian bahan baku, kebutuhan tenaga kerja langsung dan biaya *over head* pabrik. Sedangkan Muslich (1993:391) mengemukakan bahwa kebijakan perusahaan untuk menyimpan barang dalam jumlah yang besar atau alternatifnya dalam jumlah yang kecil mempunyai untung dan ruginya. Jika perusahaan menyimpan barang dalam jumlah besar, perusahaan dapat memenuhi pesanan pelanggan, dan menghindarkan kehabisan barang. Tetapi menyimpan barang berarti perusahaan akan menanggung biaya penyimpanannya. Dengan demikian terdapat pertimbangan untung rugi antara menyimpan persediaan dalam jumlah besar dan kecil. Sehingga diperlukan tingkat persediaan barang yang optimal

Salah satu cara meningkatkan kualitas adalah merencanakan persediaan yang baik khususnya pengadaan bahan baku, karena bahan baku dalam perusahaan merupakan faktor yang sangat penting dan berpengaruh terhadap kelancaran usaha. Ketiadaan bahan baku akan mengakibatkan proses produksi terhenti, tetapi terlalu banyak bahan baku juga akan menambah biaya sehingga mengakibatkan kerugian bagi perusahaan.

Tabel 1.1

**Data Produksi Pakan Ternak KAN Jabung Bulan November 2006-April
2007**

Keterangan	Total Produksi		Jumlah Penjualan	
	UF (kg)	UFS (kg)	UF (kg)	UFS (kg)
November	379.000	106.500	362.000	177.350
Desember	366.000	121.500	373.100	127.300
Januari	324.700	180.300	407.300	138.850
Februari	457.500	78.000	384.550	143.650
Maret	372.300	139.200	386.200	139.500
April	371.000	127.500	331.600	147.200

Sumber: Data Sekunder KAN Jabung 2007

Dari data di atas diketahui ada dua produk dari Sapronek yaitu *Unggul Feed* dan *Unggul Feed Super*, dari bulan November samapai bulan April 2007 total produksi dan jumlah penjualan mengalami kenaikan dan penurunan bahkan pada bulan februari total produksi dari *Unggul Feed Super* mengalami penurunan yang sangat banyak. Hal inilah yang mendorong peneliti untuk meneliti masalah ini.

Maka dari itu peneliti tertarik untuk mengambil judul. **Analisa perencanaan Produksi Dengan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronek KAN Jabung Malang** diharapkan dari penelitian ini dapat membantu perusahaan sehingga mendapatkan perencanaan produksi yang efektif.

B. Rumusan Masalah

1. Bagaimana penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung?
2. Bagaimana penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada unit usaha Sapronak KAN Jabung?
3. Evaluasi model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung?

C. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung.
2. Untuk mengetahui penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat menggunakan metode *economic Order Quantity* (EOQ) pada unit usaha Sapronak KAN Jabung.
3. Untuk mengetahui evaluasi model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung.

D. Pembatasan masalah

Dalam memecahkan permasalahan tersebut agar lebih terarah dan tidak meluas maka dalam penelitian ini diadakan pembatasan masalah mengenai

1. Pembahasan model pengendalian bahan baku konsentrat "*Unggul Feed Super*" pada unit usaha Saprotrak KAN Jabung. Dikarenakan bahan baku konsentrat "*Unggul Feed Super*" didapat dari pembelian kepada beberapa pemasok
2. Penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat untuk menentukan persediaan yang ekonomis dengan menggunakan model *Economic Order Quantity*, menghitung waktu pemesanan yang tepat, frekuensi pesanan dalam setahun, interval waktu pemesanan.

E. Manfaat Penelitian

Kegunaan dari penelitian ini adalah

1. Sebagai bahan pertimbangan dalam mengambil keputusan di bidang perencanaan persediaan oleh perusahaan.
2. Sebagai sarana untuk menerapkan teori selama dibangku kuliah ke dalam dunia praktis serta memenuhi salah satu persyaratan akademis.
3. Dapat digunakan sebagai tambahan wacana bagi yang tertarik untuk mengkaji ilmu operasional khususnya masalah Model pengendalian persediaan

BAB II

Kajian Pustaka

A. Penelitian Terdahulu

Penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya sangat penting untuk diungkapkan, karena dapat dipakai sebagai bahan informasi dan bahan acuan yang sangat berguna. Seperti penelitian yang dilakukan oleh Agus Winarno (2000), penelitiannya berjudul "*Pelaksanaan Pengawasan Kualitas Produk Yang Efektif Guna Mencapai Target Produksi*". Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui berapa besar target produksi dengan melakukan metode pengawasan dan dihasilkan perlunya untuk diadakannya pengawasan kualitas.

Penelitian berikutnya pada tahun 2001 yang dilakukan oleh Norma Asrining Sukma yang berjudul "*Penerapan Metode Economic Order Quantity Guna Efisiensi Persediaan Bahan Baku (studu kasus pada CV. Yudistira Kediri)*" ini menganalisa tentang bagaimana cara efisiensi persediaan bahan baku dengan menerapkan metode EOQ. Dalam hasilnya ditemukan selisih antara rencana dan realisasi yang melebihi batas penyimpangan yang disebabkan oleh kebijaksanaan pembelian yang kurang tepat

Moh Syahnur Arobi (2002) dalam penelitiannya yang berjudul "*Pengawasan Persedian Bahan Baku Untuk Menunjang Kelancaran Proses*

Produksi Pada Pabrik Kompor Kupu Mas” yaitu bertujuan untuk meningkatkan efisiensi produksi melalui metode pengawasan. Dalam penelitian tersebut digunakan metode EOQ (*economic order quantity*) serta ROP (*Reorder Point*) untuk mengontrol kelancaran proses produksi dan dihasilkan bahwa pabrik kompor tersebut masih menggunakan metode yang sederhana dan disarankan untuk memakai metode EOQ.

Hasil penelitian yang dilakukan oleh Vinny Oktaviany Raharjo (2003) yang berjudul *”analisa metode economic order quantity sebagai alternatif untuk perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT. Easterntex Pandaan”*. Mengemukakan bahwa pelaksanaan perencanaan dan pengendalian persediaan masih kurang efisien, hal ini disebabkan perusahaan tidak merencanakan pembelian bahan baku. Maka peneliti menerapkan metode EOQ terlihat bahwa perusahaan lebih dapat menghemat biaya.

Penelitian berikutnya yang berjudul *”perencanaan dan pengendalian bahan baku sarung tenun dengan menggunakan metode Economic Order Quantity guna meminimumkan biaya persediaan”* oleh Muslim (2005) menunjukkan bahwa pengendalian bahan baku yang diterapkan dengan metode *economic order quantity* memberi hasil penghematan sebesar 6,4% dari periode sebelumnya. Peneliti melakukan pengolahan data-data yang didapat dan menggunakan metode EOQ guna meminimumkan biaya persediaan.

Tabel 2.1
Penelitian Terdahulu

No.	Nama	Judul	Rumusan Masalah	Metode Penelitian	Analisis Data	Hasil
1.	Agus Winarno (2000)	Pelaksanaan pengawasan kualitas produk yang efektif guna Mencapai target produksi pada perusahaan tegel beton dan Sanitair “indah cemerlang” malang	1. Bagaimana pengawasan mutu yang dilakukan oleh perusahaan? 2. bagaimana hubungan pengawasan mutu dalam mencapai target produksi	Kualitatif	-menentukan kerusakan produk dengan metode rata-rata. -menentukan standar deviasi dari produksi	1. Diketahui adanya permasalahan dalam pengawasan kualitas dan perlu diadakannya pembentukan pengawasan kualitas 2. Hubungan sangat berpengaruh pada target produksi ketika diadakan pengawasan mutu oleh perusahaan.
2.	Norma Asrining Sukma (2003)	Penerapan Metode <i>Economic Order Quantity</i> Guna Efisiensi Persediaan Bahan Baku (Studi Kasus) Pada CV. Yudistira Kediri)	1. Bagaimana pengawasan persediaan bahan baku di CV Yudistira? 2. Bagaimana penerapan metode <i>Economic Order Quantity</i> dalam persediaan bahan baku di CV. Yudistira?	Kualitatif Deskriptif	Mengumpulkan data dan membandingkan antara rencana dengan realisasi guna mengetahui ada tidaknya penyimpangan -menentukan jumlah persediaan optimal	1. Adanya selisih antara rencana dan realisasi yang melebihi batas penyimpangan normal yang disebabkan oleh kebijaksanaan pembelian yang kurang tepat 2. dengan diterapkan metode EOQ maka dapat biaya persediaan dapat di hemat
3.	Moh. SyahNur Arobi (2002)	Pentingnya Pelaksanaan Pengawasan Persediaan Bahan Baku Untuk Menunjang Kelancaran Proses Produksi Pada Pabrik Kompiler Kupu Mas	1. Bahan baku apa Saja Yang Digunakan? 2. Bagaimana Pelaksanaan Pengawasan Persediaan Bahan Baku Agar Dapat menunjang kelancaran proses produksi?	Kualitatif	Kualitatif uji literatur, kuantitatif menggunakan model <i>economically order quantity</i> (EOQ) dan <i>Reorder Point</i> (ROP)	1. bahan baku yaitu plat aluminium 2. Pengawasan Pabrik Kompiler kupu mas masih sederhana dan menyarankan untuk menggunakan metode EOQ
4.	Vinny Oktaviy Raharjo (2003)	Analisis Metode <i>Economic Order Quantity</i> Sebagai Alternatif Untuk Perencanaan Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT. Eastertex Pandaan	1. Bagaimana perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku untuk <i>Grey Fabric</i> 0.8 yang dilakukan oleh PT. Eastertex? 2. Bagaimana relevansi metode EOQ dengan perencanaan dan pengendalian persediaan	Kualitatif	- meminimalkan rata-rata persediaan tanpa menambah pembelian persediaan bahan baku - meminimumkan frekwensi pemesanan tanpa menambah nilai rata-rata persediaan - mencari tingkat efisiensi	1. Pelaksanaan Perencanaan Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Yang Dilakukan PT. Easterntex Masih Kurang Efisien Hal Ini Disebabkan Perusahaan Tidak Merencanakan Pembelian Bahan Baku dan Tidak Adanya Koreksi Pada Setiap Akhir Periode Antara Pembelian Bahan Baku Dan Pemakaian Bahan Baku 2. Dalam menetapkan EOQ untuk persediaan bahan baku pada perusahaan maka terlihat bahwa perusahaan lebih dapat

			untuk <i>Grey Fabric</i> ?		persediaan bahan baku pada PT Easterntex sebelum dan sesudah menggunakan metode EOQ	menghemat biaya sehingga kelebihan biaya tersebut dapat diinvestasikan kepada bagian lain
5.	Muslim (2005)	Perencanaan dan Pengendalian Bahan Baku Sarung Tenun Dengan Menggunakan Metode <i>Economic Order Quantity</i> Guna Meminimumkan Biaya Persediaan	1. Berapa jumlah kebutuhan bahan baku yang dibutuhkan untuk periode produksi selanjutnya? 2. Apakah dengan perencanaan persediaan bahan baku sarung tenun menggunakan metode EOQ, perusahaan mampu meminimumkan biaya persediaan?	Kualitatif	Pengolahan data-data menggunakan metode EOQ guna meminimumkan biaya persediaan	1. Pengendalian bahan baku yang diterapkan dengan metode EOQ memberi hasil penghematan sebesar 6,4 % dari sebelumnya 2. hasil dari perhitungan EOQ dapat meminimumkan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan
6.	Widoso Adi (2009)	Analisis Perencanaan Produksi Dengan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Unit Usaha Sapronak Koperasi Agro Niaga Jabung Malang	1. Bagaimana penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung 2. Bagaimana penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung 3. Untuk mengetahui evaluasi model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pada unit usaha Sapronak KAN Jabung.	-kualitatif deskriptif	Pengolahan data menggunakan menggunakan metode <i>Economic Order Quantity</i> , <i>Reorder Poin</i> , <i>Frekwensi</i> , dan <i>Interval</i>	1. Penerapan pengendalian persediaan bahan baku pada Sapronak menggunakan model pengawasan 2. dengan menggunakan metode EOQ maka dapat ditentukan besarnya jumlah pemesanan ekonomis guna pengendalian persediaan bahan baku yang efektif 3. adanya selisih penyimpangan realisasi persediaan.

Sumber: Data terdahulu diolah oleh peneliti, 2009

Pada tahun 2009, peneliti berupaya mengangkat judul *Analisa perencanaan Produksi Dengan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sarana Produksi Ternak KAN Jabung Malang*, yang memiliki kesamaan dengan penelitian sebelumnya berupa kesamaan jenis dan sumber data, yaitu data sekunder berupa informasi, laporan produksi dan persediaan bahan baku dalam beberapa periode. Kesamaan dalam menganalisa data yaitu menggunakan metode *economic order quantity* yang bertujuan untuk mendapatkan perencanaan persediaan bahan baku yang ekonomis.

Yang membedakan penelitian ini dengan penelitian sebelumnya adalah objek yang diteliti yaitu bahan baku konsentrat pakan ternak yang memiliki delapan bahan baku, serta dihitung juga frekwensi atau banyaknya pesanan bahan baku dan jarak waktu antar pesanan bahan baku dalam satu periode.

B. Kajian Teoritis

1. Pengertian kebijakan dan Perencanaan Produksi

a. Kebijakan Produksi

Menurut Ahyari (1988:248) kebijakan produksi adalah dari kebijakan persediaan produk akhir (bersama dengan rencana penjualan) akan dapat ditentukan besarnya jumlah produksi yang akan diselenggarakan di dalam perusahaan. Namun demikian jumlah produksi

tersebut adalah merupakan jumlah produksi selama satu periode anggaran atau selama satu tahun Untuk pedoman pelaksanaan produksi, jumlah produksi selama satu tahun ini masih memerlukan penjelasan lebih jauh seberapa besarnya jumlah produksi setiap bulannya. Sebagaimana telah diketahui, penjualan produk perusahaan ini merupakan kegiatan yang menunjang penjualan produk perusahaan. Di dalam hal ini tentunya akan timbul pertanyaan, apakah jumlah produksi setiap bulannya akan disesuaikan dengan jumlah penjualan sehingga produksi setiap bulannya selalu berubah-ubah sesuai dengan perubahan penjualan yang ada atautkah jumlah produksi selama satu tahun ini di bagi rata saja perbulan sehingga jumlah produksi dari satu bulan dengan bulan yang lain selalu sama, atau perlu metode yang lain untuk menjawab masalah ini perlu kiranya manajemen perusahaan menyusun kebijakan produksi bagi perusahaannya, sehingga akan dapat disusun pedoman produksi bulanan yang dapat dipergunakan para karyawan perusahaan sebagai pedoman pelaksanaan produksi perusahaan.

b. Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi tidak sekedar menetapkan jumlah unit produksi pra periode waktu tertentu, melainkan juga menentukan dasar perencanaan berbagai aspek fungsi produksi, misalnya kebutuhan kapasitas pabrik, kebutuhan bahan baku, pembelian bahan baku,

kebutuhan tenaga kerja langsung dan biaya *over head* pabrik. Adisaputro, Anggarini (2007:166)

Sedangkan perencanaan produksi dalam koperasi menurut Sumayang (1994:37) mengemukakan bahwa biasanya arah kegiatan organisasi adalah mencapai tujuan. Dalam hal ini, tindakan pertama manajemen adalah menetapkan tujuan yang akan dicapai. Perencanaan manajemen adalah menetapkan tujuan yang akan dicapai. Perencanaan merupakan realisasi dari tujuan yang telah ditetapkan. Pada hakikatnya, pengurus koperasi adalah wakil para anggota (pemilik) yang ditugasi untuk mengurus produksi.

Dalam pelaksanaannya operasionalisasi dari perencanaan koperasi adalah sebagai berikut :

- 1) Pengurus bersama manajer menyusun rencana kerja operasional, baik jangka panjang maupun jangka pendek.
- 2) Pengurus meminta manajer menyusun garis besar program operasional, selanjutnya dibahas bersama dengan pengurus dan pengawas
- 3) Manajer juga membuat anggaran untuk mencapai hasil yang dikehendaki, tanpa mengabaikan struktur keuangan yang ada
- 4) Berdasarkan rencana yang ada, dibuatlah kebijakan sebagai pedoman seluruh pelaksanaan.

- 5) Secara bersama menetapkan kebijakan personalia, karyawan, dan anggota guna mencapai tujuan yang telah ditetapkan
- 6) Pengurus membuat rencana penerimaan atau penghasilan yang akan diperoleh koperasi.

Menurut Baroto (2002:13) perencanaan dan pengendalian produksi telah dinyatakan dalam berbagai istilah yang berbeda. Beberapa perusahaan menamakan departemen yang melaksanakan kegiatan perencanaan dan pengendalian produksi ini dengan istilah departemen produksi, departemen pengawasan produksi, departemen operasi, departemen perencanaan produksi, atau departemen perencanaan dan pengawasan produksi.

Proses produksi adalah aktivitas bagaimana membuat produk jadi dari bahan baku yang melibatkan mesin energi, pengetahuan teknis dan lain-lain. Proses produksi merupakan tindakan yang nyata dan dapat dilihat. Proses produksi ini terdiri atas beberapa subproses produksi, misalkan proses pengolahan bahan baku menjadi komponen, proses perakitan komponen menjadi *sub-assembly* dan proses perakitan *sub-assembly* menjadi produk jadi

Menurut Prawirosentono (2005:83) Berdasarkan perencanaan produksi, pihak manajemen memproyeksikan untuk menentukan jumlah kebutuhan bahan baku yang diperlukannya. Bahkan, bukan hanya jumlah, tetapi kualitas bahan pun ditentukan sesuai rencana produk yang akan

dibuat. Berdasarkan rencana tersebut pihak manajemen menentukan jumlah dan mutu kebutuhan bahan baku yang harus selalu tersedia di gudang perusahaan. Gudang yang besar akan memerlukan biaya-biaya pergudangan seperti listrik dan tenaga kerja yang berlebihan. Akan tetapi sebaliknya, apabila persediaan bahan terlalu sedikit, juga dapat mengancam terjadinya kemacetan proses produksi, yaitu bila tiba-tiba saja bahan baku habis dalam persediaan padahal untuk memesan kembali memerlukan waktu yang lama. Oleh karena itu, jumlah persediaan harus dalam jumlah ekonomis (*economically*), artinya jumlah pemesanan bahan dalam setiap kali membeli harus dalam jumlah yang ekonomis.

c. Penyusunan Perencanaan Produksi

Adisaputro, Anggrini (2007:166) dalam kebijakan produksi penyusunan rencana produksi, diperlukan keputusan-keputusan meliputi:

- 1) Jumlah kebutuhan produksi selama periode *budget*
- 2) Kebijakan-kebijakan mengenai tingkat produk jadi, produk dalam proses dan biaya penyimpanan persediaan
- 3) Kebijakan-kebijakan kapasitas pabrik, misalnya tentang tingkat produksi yang diijinkan selama periode budget
- 4) Tersedianya fasilitas pabrik terutama untuk kepentingan pengurangan atau penambahan kapasitas pabrik
- 5) Tersedianya bahan baku, pembelian, dan tenaga kerja
- 6) Dampak lama proses produksi

7) Jumlah produksi yang ekonomis

8) Karakteristik proses produksi

Pendekatan yang digunakan untuk membuat rencana produksi bergantung besarnya dan karakteristik dari proses produksinya. Di sini terdapat tiga pendekatan:

- 1) Mengutamakan stabilitas produksi, yaitu keputusan perusahaan untuk meningkatkan efisiensi produksi yang biasanya ditingkatkan melalui volume produksi yang relatif stabil. Konsekuensi dari kebijakan ini adalah tingkat persediaan dibiarkan berfluktuasi (mengambang) untuk menyamaratakan besarnya produksi dan menyesuaikan pola penjualan musiman
- 2) Pola produksi gelombang yaitu, kebijakan yang mengutamakan pengendalian tingkat persediaan yakni kebijakan yang mengutamakan tingkat persediaan yang stabil sehingga dari stabilitas persediaan ini menjadikan tingkat produksi berfluktuasi langsung terhadap pola penjualan musiman.
- 3) Pola produksi moderat yaitu dimana tingkat produksi dan tingkat persediaan sama-sama berubah pada batas-batas tertentu. Adisaputro, Anggarini (2007:168)

2. Pengertian Persediaan

Menurut Prawirosentono (2005:83) Berdasarkan jenis operasi perusahaan, arti persediaan dapat diklasifikasikan menjadi 2 (dua):

- a. pada perusahaan manufaktur yang memproses input menjadi output persediaan adalah simpanan bahan baku dan barang setengah jadi (*work in proses*) untuk diproses menjadi barang jadi (*finished goods*) yang mempunyai nilai tambah lebih besar secara ekonomis, untuk selanjutnya dijual kepada pihak ketiga (konsumen)
- b. pada perusahaan dagang, persediaan adalah simpanan sejumlah barang jadi yang siap untuk dijual kepada pihak ketiga (konsumen)

Menurut Nafarin (2004:62) persediaan adalah barang yang diperoleh dan tersedia dengan maksud untuk dijual atau dipakai dalam proses produksi atau dipakai untuk keperluan nonproduksi dalam siklus kegiatan yang normal. Persediaan produk adalah persediaan hasil produksi.

(Riggs,1976) dalam Baroto (2002:52) persediaan adalah bahan mentah, barang dalam proses (*work in proses*), barang jadi, bahan pembantu, bahan pelengkap, komponen yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan.

Dengan melihat definisi-definisi di atas maka dapat dikatakan bahwa perusahaan akan selalu mengadakan persediaan sebelum memulai aktivitasnya. pengadaan persediaan ini bertujuan untuk antisipasi terhadap pemenuhan permintaan.

3. Tujuan dan Fungsi Persediaan

a. Tujuan persediaan

Adisaputro, Anggarini (2007:163) mengemukakan bahwa tujuan kebijakan persediaan adalah untuk merencanakan tingkat optimal investasi persediaan, dan mempertahankan tingkat optimal tersebut melalui persediaan..

Tampubolon (2004 : 189) peran manajemen sangat penting untuk dapat menciptakan efisiensi biaya produksi, yang menyangkut penentuan jumlah produksi, penentuan harga persediaan, sistem pencatatan persediaan, dan kebijakan tentang kualitas persediaan.

b. Fungsi persediaan

Tampubolon (2004 : 190) mengemukakan bahwa Mengefektifkan sistem persediaan bahan, efisiensi operasional perusahaan dapat ditingkatkan melalui fungsi persediaan dengan mengefektifkan fungsi *decoupling*, fungsi *economic size*, dan fungsi *antisipasi*.

1) Fungsi *decuopling*

Merupakan fungsi perusahaan untuk mengadakan persediaan *decouple*, dengan mengadakan pengelompokan operasional secara terpisah-pisah

2) Fungsi *economic size*

Penyimpanan persediaan dalam jumlah besar dengan pertimbangan adanya diskon atas pembelian bahan, diskon atas kualitas untuk dipergunakan dalam proses konversi, serta didukung kapasitas gudang yang memadai.

3) Fungsi *antisipasi*

Merupakan penyimpanan persediaan bahan yang fungsinya untuk penyelamatan jika sampai terjadi keterlambatan datangnya pesanan bahan dari pemasok. Tujuan utama adalah untuk menjaga proses konversi agar tetap berjalan lancar

Menurut muslich (1993:391) Persediaan barang mempunyai fungsi yang sangat penting bagi perusahaan. Dari berbagai macam barang yang ada seperti bahan, barang dalam proses dan barang jadi, perusahaan menyimpannya karena berbagai alasan.

- 1) Penyimpanan barang diperlukan agar perusahaan dapat memenuhi pesanan pembeli dalam waktu yang cepat. Jika perusahaan tidak memiliki persediaan barang dan tidak dapat memenuhi pesanan pembeli pada saat yang tepat, maka kemungkinannya pembeli akan berpindah ke perusahaan lain.
- 2) Untuk berjaga-jaga pada saat barang di pasar sukar diperoleh, kecuali pada saat musim panen tiba.
- 3) Untuk menekan harga pokok per unit barang dengan menekan biaya-biaya produksi per unit

4. Faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan

Adisaputro, Anggarini (2007:164) penentuan besarnya tingkat persediaan barang jadi dipengaruhi oleh faktor-faktor berikut:

- a. Daya tahan produk yang akan disimpan

Daya tahan produk yang mudah rusak, tidak tahan untuk disimpan dalam jangka waktu yang lama, besarnya persediaan harus dipertimbangkan dengan cermat.

- b. Sifat persaingan yang dihadapi perusahaan

Jika tingkat persaingan yang dihadapi perusahaan semakin ketat, maka persaingan untuk memberikan pelayanan untuk

memenuhi pesanan menjadi prioritas. Dengan demikian diperlukan persediaan barang jadi yang relatif besar.

- c. Biaya-biaya yang muncul karena kebijakan persediaan seperti:
 - 1) biaya sewa gudang
 - 2) biaya pemeliharaan
 - 3) biaya asuransi
 - 4) biaya pemesanan mendadak
 - 5) biaya kehabisan persediaan
- d. Besarnya modal kerja yang tersedia
- e. Pola permintaan akan produk permintaan

Sedangkan menurut Nafarin (2004:83) besar kecilnya persediaan bahan baku yang dimiliki perusahaan ditentukan oleh beberapa faktor, antara lain:

- a. Anggaran produksi
- b. Harga beli bahan baku
- c. Biaya penyimpanan bahan baku di gudang (*Carrying cost*) dalam hubungannya dengan biaya ekstra yang dikeluarkan sebagai akibat persediaan (*stockout cost*)
- d. Biaya penyimpanan bahan baku di gudang (*carrying cost*) dalam hubungannya dengan biaya ekstra yang dikeluarkan sebagai akibat kehabisan persediaan (*stockout cost*)

- e. Ketepatan pembuatan standar pemakaian bahan baku
- f. Ketepatan pemasok (penjual bahan baku) dalam menyerahkan bahan baku yang dipesan
- g. Jumlah bahan baku setiap kali pesan

5. Biaya-biaya Akibat Kebijakan Persediaan

Tampubolon (2004:194) Biaya-biaya yang timbul akibat persediaan antara lain: *holding cost*, *ordering cost*, *set up cost*, dan merupakan yang tidak dapat dihindari, tetapi dapat diperhitungkan tingkat efisiensinya di dalam menentukan kebijakan persediaan.

a. Biaya penyimpanan (*Holding Cost/ Carrying Cost*)

Merupakan biaya yang timbul di dalam menyimpan persediaan, di dalam usaha mengamankan persediaan dari kerusakan, keusangan keausan, dan kehilangan. Biaya-biaya yang termasuk di dalam biaya penyimpanan antara lain sebagai berikut.

- 1) Biaya fasilitas penyimpanan (penerangan, pendingin, dan pemanasan)
- 2) Biaya modal (*opportunity cost of capital*)
- 3) Biaya keusangan dan keausan (*amortisation*)
- 4) Biaya asuransi persediaan
- 5) Biaya perhitungan fisik dan konsolidasi laporan
- 6) Biaya kehilangn barang

7) Biaya penanganan persediaan (*handling cost*)

8) Biaya pemesanan (*order cost*)

b. Biaya-biaya yang timbul selama proses pemesanan sampai barang tersebut dapat dikirim eksportir atau pemasok.

1) Biaya ekspedisi

2) Biaya upah

3) Biaya telepon

4) Biaya surat menyurat dan

5) Biaya pemeriksaan penerimaan

c. Biaya penyiapan (*set up cost*)

Merupakan biaya-biaya yang timbul di dalam menyiapkan mesin dan peralatan untuk dipergunakan dalam proses konversi.

1) Biaya mesin yang mengangur (*idle capacity*)

2) Biaya penyiapan tenaga kerja

3) Biaya penjadwalan (*schedulling*)

4) Biaya ekspedisi

5) Biaya kehabisan stock (*stockout cost*)

d. Biaya yang timbul akibat kehabisan persediaan yang timbul karena kesalahan perhitungan.

1) Biaya kehilangan penjualan

2) Biaya kehilangan langganan

- 3) Biaya pemesanan khusus
- 4) Biaya ekspedisi
- 5) Selisih harga
- 6) Biaya yang timbul akibat terganggunya operasi
- 7) Biaya tambahan, pengeluaran manajerial

6. Beberapa Pertimbangan Dalam Menetapkan Sistem Pengelolaan Persediaan

Menurut Sumayang (2003:203) Pertimbangan ini merupakan dasar pemikiran untuk pengelolaan *inventory* dan merupakan "*doctrine Operation*" antara lain sebagai berikut :

- a. Struktur biaya *inventory*
 - 1) *item cost* atau biaya per unit
 - 2) *ordering cost* atau biaya penyiapan pemesanan
 - 3) *caryying cost* atau biaya pengelolaan *inventory*
 - 4) *cost of obsolescence* atau biaya resiko kerusakan
 - 5) *stockout cost* atau biaya akibat kehabisan persediaan
- b. Penentuan berapa besar dan kapan pemesanan harus dilakukan. pengelolaan *inventory* akan sangat berbeda bila permintaan tergantung atau tidak tergantung pada kondisi pasar.
 - 1) persediaan barang jadi biasanya tergantung pada permintaan pasar atau merupakan *independent demant inventory*.

- 2) Persediaan barang ditentukan oleh tuntutan proses produksi dan bukan pada keinginan pasar atau merupakan *dependent demand inventory*

Karena perbedaan pola demand ini maka pendekatan penentuan jumlah *inventory* dan kapan dilakukan pemesanan akan berbeda yaitu sebagai berikut:

- a. Pada sistem *independent demand inventory*, maka model yang tepat adalah pengisian kembali persediaan disesuaikan dengan jumlah yang digunakan atau merupakan penggantian atau *replenishment*. Pada saat persediaan mulai berkurang maka kondisi ini akan memacu untuk segera melakukan pemesanan sebagai ganti persediaan yang telah digunakan
- b. Pada sistem *dependent demand* apabila persediaan berkurang maka pemesanan belum dapat dilakukan. Pemesanan akan dilakukan bila ada permintaan barang dari tahapan proses berikutnya.

7. Beberapa Metode Pengendalian Persediaan

Menurut Sumayang (2003:206) pengendalian persediaan melalui pendekatan *independent inventory* yaitu:

- a. Metode jumlah pemesanan ekonomis atau *Economic Order Quantity (EOQ)*

Manajemen dapat mengatur *quantity* pesanan pada jumlah disekitar titik biaya minimum maka perubahan *quantity* akan sangat sedikit mempengaruhi biaya. Karena perputaran persediaan adalah perbandingan penjualan terhadap persediaan maka apabila penjualan bertambah 2x akan mengakibatkan *inventory* bertambah 2x sehingga perputaran persediaan akan tetap dijaga pada kondisi tetap.

- b. Metode system pemeriksaan terus-menerus atau *continuous review system*

metode ini mengutamakan pengawasan yang terus-menerus pada tingkat persediaan atau pada *stock level*. Posisi stock atau tingkat persediaan adalah *total inventory* yang tersedia atau *on-hand inventory* ditambah dengan jumlah material yang sedang dalam pemesanan. Pada metode ini, posisi stock diawasi sesudah setiap kali transaksi dilakukan atau terus menerus

- c. Metode sistem pemeriksaan periodik atau *periodic review system*
persediaan barang jadi diperiksa secara periode dan hal ini posisi persediaan akan diperiksa setiap dua minggu dan pemesanan akan dilakukan tergantung pada hasil pemeriksaan. Jika pemeriksaan persediaan setiap dua minggu sekali dan pola permintaan diasumsikan tidak beraturan atau acak
- d. Metode *system hybrid*

Metode *system hybrid* adalah sebuah campuran sistem yang mempunyai dasar keputusan dan pemeriksaan dilakukan secara periode.

e. Metode *inventory ABC*

Metode *inventory ABC* atau analisis aturan 80-20 adalah metode pengelolaan *inventory* dengan cara mengelompokkan *inventory* berdasarkan nilai penggunaan yang akan menjadi tiga kelas yaitu kelas A kurang lebih 20% item, kelas B kurang lebih 30% item dan kelas C 50% item.

Menurut Sukamdiyo (1994:113) persediaan harus ideal karena itu cara pembelian barang tersebut juga harus benar. Benar disini berarti paling ekonomis. Keadaan paling ekonomis dapat dicapai apabila hal-hal berikut ini telah dipertimbangkan:

- a. biaya perawatan di gudang (*carrying cost* = C_c)
- b. biaya pemesanan (C_o = *Cost per order*)
- c. harga beli per unit atau nilai barang per unit (= C_u)
- d. Jumlah kebutuhan barang satu periode (R_u = *required unit*), misalnya kebutuhan barang satu tahun.

Secara sederhana semua ini dapat diketahui dengan rumus EOQ (*Economic Order Quantity*), yaitu jumlah di mana setiap kali pembelian barang akan memperoleh total biaya persediaan yang paling murah.

8. Metode pengendalian persediaan dengan jumlah pemesanan ekonomis atau *Economic Order Quantity* (EOQ)

Menurut Prawirosentono (2005:93) Jumlah persediaan tidak dalam jumlah terlalu banyak dan terlalu sedikit karena keduanya mengandung resiko. Terlalu sedikit dapat berpeluang terjadinya kehabisan persediaan bahan (*Out of stock*) yang berakibat terhentinya proses produksi dan berimplikasi pada kehilangan langganan (pangsa pasar). Selain itu, perusahaan mengeluarkan biaya tetap. Di lain pihak apabila jumlah persediaan terlalu besar, berarti terlalu besar modal kerja yang terikat pada asset sehingga perlu gudang yang besar dengan resiko biaya pergudangan menjadi tinggi. Mengingat jumlah persediaan dipengaruhi jumlah pesanan, berarti persediaan yang ekonomis terjadi jika jumlah pesanan yang dilakukan pun secara ekonomis terjadi jika jumlah pesanan yang dilakukan pun secara ekonomis (*economically Order Quantity*) atau EOQ.

Akan tetapi, sebelum mengontruksi rumus (formula) EOQ, perlu diketahui tentang unsur biaya yang mempengaruhi persediaan di gudang, yakni sebagai berikut.

- a. biaya pemesanan atau biaya order (*ordering cost* atau *set up cost*)
- b. biaya penyimpanan (*holding cost* atau *carrying cost*)
- c. jumlah kebutuhan per tahun (*requirement*)
- d. jumlah atau kuantitas bahan yang dipesan (*quantity*)

Muslich (1993:393) mengemukakan Berbagai faktor yang mempengaruhi tingkat persediaan barang, menyebabkan perhitungan untuk menentukan besarnya persediaan barang menjadi kompleks. Untuk menyederhanakan perhitungan persediaan atau pesanan barang yang optimal, dalam model analisis *Economic Order Quantity* (EOQ) diperlukan asumsi. Asumsi dari model EOQ adalah :

- a. Biaya yang relevan untuk perhitungan *Carring cost* dan *Ordering costs*
- b. Pesanan untuk mengganti persediaan barang yang dijual selalu datang pada awal bulan
- c. Untuk sementara *stock out* dan *backlogging* tidak diperbolehkan.
- d. Permintaan barang dapat diketahui dan dengan tingkat pemakaian atau pengeluaran yang tepat.

Dengan asumsi ini maka masalah biaya atas persediaan barang akan ditentukan oleh berapa banyak barang yang dipesan, biaya pesanan dan biaya pemeliharaan dan biaya penyimpanan. Banyaknya barang yang dipesan antara satu pesanan dengan pesanan yang lain akan sama, dan ditentukan oleh model pengendalian persediaan

Dengan asumsi bahwa biaya yang relevan adalah *carryng* dan *ordering costs*, maka besarnya biaya-biaya ini dapat ditentukan. *Ordering costs* atau biaya pesanan untuk setiap kali pesan barang jumlahnya adalah tetap, terlepas dari jumlah unit barang yang dipesan. Sedangkan *carryng*

costs merupakan biaya penyimpanan dan pemeliharaan barang selama setahun. *Carrying costs* ini, umumnya dinyatakan besarnya dengan suatu persentase tertentu dari harga persediaan barang yang disimpan. Alternatifnya, *carrying costs* ini dihitung dari nilai rata-rata persediaan barang

9. Proses perhitungan EOQ

a. Cara Menghitung EOQ

Dalam bukunya Muslich (1993:395) EOQ dapat dihitung sebagai berikut :

Ordering costs pertahun : $C_o \times D/Q$

Carrying cost pertahun : $C_c \times Q/2$

Total biaya persediaan : $(C_o \times D/Q) + (C_c \times Q/2)$

C_o = Biaya pesanan untuk sekali pesan barang

D = Jumlah permintaan barang setahun (dalam unit)

Q = Kuantitas barang yang dipesan untuk setiap kali pesan barang (dalam unit)

C_c = Biaya penyimpanan dan pemeliharaan barang yang besarnya dinyatakan terhadap harga persediaan barang.

Maka besarnya pesanan ekonomis atau EOQ adalah :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot c_o \cdot D}{C_c}}$$

Sedangkan metode yang lain yaitu diperkenalkan oleh Ford Harris dari Westinghouse pada tahun 1915. Metode ini merupakan inspirasi bagi pakar lainnya. (Baroto 2002:57). Cara menghitung EOQ :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2AD}{IC}}$$

Dimana : A = *Order Cost*
D = *Permintaan per periode*
I = *Holding Cost (dalam desimal)*
C = *Harga per unit*

Sedangkan pada Tampubolon (2004:196) mengemukakan penentuan jumlah paling ekonomis (EOQ) dilakukan apabila persediaan untuk bahan baku tergantung dari beberapa pemasok, sehingga perlu dipertimbangkan jumlah pembelian persediaan bahan sesuai kebutuhan proses konversi.

Menghitung EOQ dapat digunakan rumus:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2SD}{IC}}$$

Di mana : S = *Biaya pemesanan*
D = *Kebutuhan bahan baku per periode (tahun)*
I = *Harga bahan baku/unit*
C = *Biaya penyimpanan yang umum dalam persen*

b. Menghitung *Safety stock* dan *lead time*

Muslich (1993:396) Dalam formula EOQ masih ada yang perlu diperhitungkan yaitu interval waktu untuk melakukan pesanan, posisi atau tingkat persediaan barang pada saat melakukan pesanan, *lead time* dan *safety stock*

Interval waktu untuk melakukan pesanan adalah jarak waktu antara dua pesanan yang berurutan datang.

$$I = \frac{12 \text{ bulan}}{D/Q}$$

Dimana :

I = Interval

D = Jumlah permintaan barang setahun (dalam unit)

Q = Kuantitas barang yang dipesan untuk setiap kali pesan barang (dalam unit)

Dalam bukunya Baroto (2002:65) jika model EOQ diterapkan, maka faktor penting adalah *Lead Time*. *Lead time* adalah jarak waktu antara saat melakukan *order* hingga *order* datang. Setelah kuantitas pesanan diketahui hal berikutnya adalah menentukan "*reorder point*". ROP atau R adalah menunjukkan suatu tingkat persediaan dimana pada saat itu harus dilakukan pesanan.

Rumus waktu pemesanan yang tepat dapat menggunakan rumus:

$$\text{ROP} = d.L$$

Di mana:

$$\text{ROP} = \textit{reorder point}$$

$$d = \text{permintaan harian}$$

$$L = \text{lead time (satuannya sama dengan penyebut satuan d)}$$

Untuk memperkirakan jarak waktu antar pesanan maka

$$T = WQ/d$$

Di mana W = jumlah hari kerja dalam setahun

Tampubolon (2004:198) Untuk menghitung ROP menggunakan

Rumus:

$$\text{ROP} = \frac{D.L}{EDY}$$

Di mana : L = Lead Time

EDY = Hari kerja efektif per tahun

Rumus Frekuensi pesanan dalam setahun

$$F = \frac{D}{EOQ}$$

Rumus Interval waktu pesanan:

$$V = \frac{EOQ}{D} \times EDY$$

Untuk mengetahui saat pesanan dilakukan, diperlukan data "*lead time*". *Lead time* menunjukkan jangka waktu yang diperlukan antara pesanan barang yang dilakukan dan barang datang. Jika ternyata bahwa *lead time* memakan waktu, misalnya n hari, maka pesanan harus dilakukan n hari sebelum akhir siklus .

Dengan melakukan pesanan n hari sebelum interval waktu berikutnya sampai, perusahaan dapat mempergunakan persediaan barangnya selama *lead time*. Sehingga pada akhir masa *lead time* atau persediaan barang sama dengan nol, barang yang dipesan telah tiba.

Safety stock atau *buffer stock* merupakan persediaan barang yang diadakan sebagai cadangan jika pesanan barang datang lebih lama daripada *lead time*. Jika terjadi pesanan datang lebih lama dari pada *lead time*, maka *safety stock* dapat dipergunakan.

C. Perencanaan Produksi dalam Islam

1. Perencanaan Dalam Islam

Harahap (1992:131) mengemukakan perencanaan adalah kegiatan merumuskan apa yang dilakukan dimasa yang akan datang. Perencanaan ini biasanya dirumuskan setelah penetapan tujuan yang akan dicapai telah

ada. Apabila rencana baik, Insya Allah hasilnya pun akan baik. Sebaliknya rencana yang jahat akan menghasilkan hasil yang jelek pula.

Dalam Al-Quran surat Al-Faathir ayat 43 disebutkan :

لَمَّا سَأَلْنَا إِلَىٰ رَبِّهِمْ أَنِ كَلَّمْنَا بِغَيْرِ حَقٍّ وَأَنَّا عَادِلُونَ
 إِنَّمَا كُنَّا بَعْدَ مَا نُرَاقِبُكَ لَمَّا سَأَلْنَا وَإِنَّا لَمِنَ الْغَافِلِينَ
 أَلَمْ نَجْعَلِ لَهُمُ الْحَدِيثَ لِيُذَكِّرُوا الَّذِينَ عَسَوْا
 وَاسْتَذْكُرُوا الَّذِينَ سَاءَ حَقِيقَتُهُمْ فَهُمْ فِيهَا
 كَاذِبُونَ
 وَإِنَّمَا كُنَّا مَعَكُمْ فَاعْلَمُوا كَيْفَ نَكَلَّمُ
 الْقَوْمَ الْمَتَكِبِينَ
 إِنَّمَا كُنَّا مَعَكُمْ فَاعْلَمُوا كَيْفَ نَكَلَّمُ
 الْقَوْمَ الْمَتَكِبِينَ
 إِنَّمَا كُنَّا مَعَكُمْ فَاعْلَمُوا كَيْفَ نَكَلَّمُ
 الْقَوْمَ الْمَتَكِبِينَ

Karena kesombongan (mereka) di muka bumi dan Karena rencana (mereka) yang jahat. rencana yang jahat itu tidak akan menimpa selain orang yang merencanakannya sendiri. tiadalah yang mereka nanti-nantikan melainkan (berlakunya) sunnah (Allah yang Telah berlaku) kepada orang-orang yang terdahulu. Maka sekali-kali kamu tidak akan mendapat penggantian bagi sunnah Allah, dan sekali-kali tidak (pula) akan menemui penyimpangan bagi sunnah Allah itu.*

yang dimaksud dengan sunnah orang-orang yang terdahulu ialah Turunnya siksa kepada orang-orang yang mendustakan rasul.

2. Produksi Dalam Islam

عَنْ جَرِيرِ بْنِ عَبْدِ اللَّهِ قَالَ خَطَبَنَا رَسُولُ اللَّهِ صَلَّى اللَّهُ عَلَيْهِ وَسَلَّمَ فَحَثَّ النَّاسُ عَلَى الصَّدَقَةِ فَأَبْطُتُوا حَتَّى بَانَ فِي وَجْهِهِ الْعَضْبُ ثُمَّ إِنَّ رَجُلًا مِنَ الْأَنْصَارِ جَاءَ بَصْرَةَ فَتَتَابَعَ النَّاسُ حَتَّى رُئِيَ فِي وَجْهِهِ الشَّرُورُ فَقَالَ مَنْ سَنَّ سُنَّةَ حَسَنَةً كَانَ لَهُ أَجْرُهَا وَمِثْلُ أَجْرِ مَنْ عَمِلَ بِهَا مِنْ غَيْرِ أَنْ يُنْقَصَ مِنْ أَجْرِهِمْ شَيْءٌ وَمَنْ سَنَّ سُنَّةً سَيِّئَةً كَانَ عَلَيْهِ وَزْرُهُ وَمِثْلُ وَزْرِ مَنْ عَمِلَ بِهَا مِنْ غَيْرِ أَنْ يُنْقَصَ مِنْ أَوْزَارِهِمْ شَيْءٌ

“Dari Jarir bin Abdullah, ia berkata: “suatu ketika kami mendengar khutbah Rasulullah saw, yang didalamnya beliau menganjurkan untuk bersedekah.

Namun para sahabat tampaknya lambat dalam merespon anjuran tersebut sehingga terlihat suasana marah di wajah beliau. Kemudian salah seorang sahabat Anshar datang dengan membawa satu karung kurma dan selanjutnya diikuti oleh para sahabat yang lain sehingga tampak rasa senang di wajah Rasulullah saw. Kemudian beliau bersabda: "barangsiapa memberikan contoh perbuatan baik, maka ia akan mendapatkan pahala kebaikan tersebut sekaligus pahala orang-orang yang mengikutinya tanpa mengurangi sedikitpun dari pahala mereka. Dan barang siapa memberikan contoh perbuatan jelek, maka ia akan menanggung dosa perbuatan tersebut sekaligus doasa-dosa orang-orang yang mengikutinya tanpa mengurangi sedikitpun dosa mereka."

Takhrij hadis:

Hadis ini diriwayatkan oleh: Tirmidzi: 2599, Nasai: 2507, Ahmad: 18381, 18387, Al-Darimi: 513. (Munir, 2007:57)

Penjelasan:

Menurut Munir (2007:58) dalam bukunya berpendapat bahwa secara umum, hadis tersebut memberikan sebuah pemahaman konsep *reward* dan *punishment* terhadap orang yang membuat ide positif dan ide negatif, walaupun dalam latarbelakangnya dikisahkan dalam konteks orang pertama yang merespon anjuran Rasulullah saw. Untuk bersedekah, maka baginya pahala sedekah dan pahala, maka baginya pahala sedekah dan pahala orang-orang yang bersedekah setelahnya dengan tanpa mengurangi pahala sedekah mereka. Namun, sebenarnya hadis tersebut bisa dipahami dalam konteks yang lebih luas, setidaknya hal-hal yang berkaitan dengan masalah perekonomian. Karena hakekat ide dan perbuatan manusia, baik yang bersifat positif atau negatif tidak lepas dari konsep produksi itu sendiri. Ketika seseorang memunculkan sebuah ide

positif atau negatif yang belum pernah dilakukan oleh seorangpun, kemudian ide dan perbuatan tersebut dikonsumsi atau ditiru oleh orang lain, maka seseorang tersebut bisa dianggap telah melakukan aktifitas produksi.

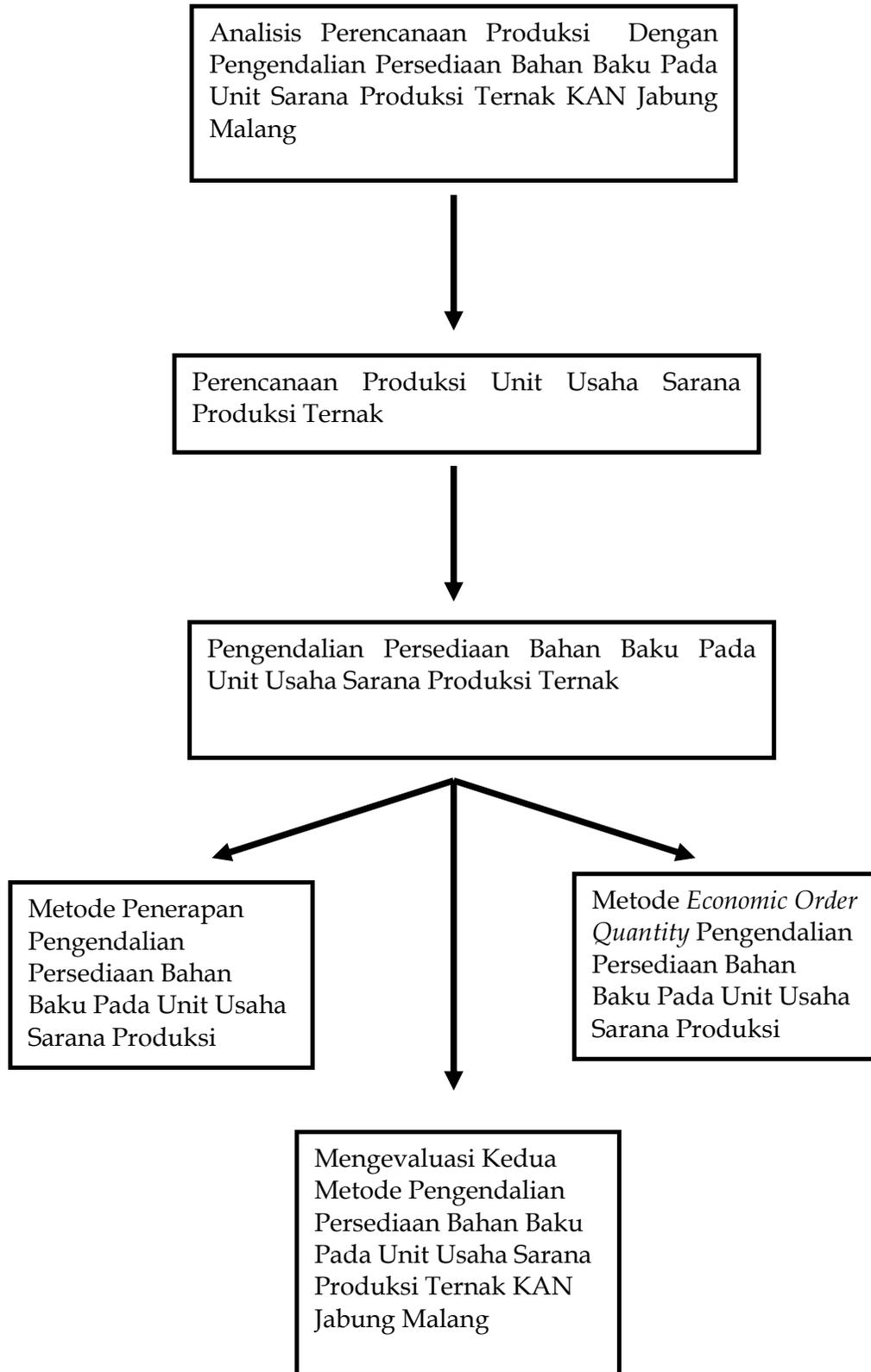
Demikian juga sebaliknya, produksi tidak hanya bisa dipahami dengan bentuk kreatifitas dalam bentuk pengadaan barang-barang baru saja, namun juga yang berkaitan dengan jasa, ide maupun sebuah perbuatan (program) tertentu. Artinya, dalam pemahaman hadis tersebut makna anjuran untuk melakukan aktifitas produksi barang dan jasa sehingga dapat diqiyaskan (disamakan) dengan orang yang membuat ide atau sebuah kreatifitas amal perbuatan yang kemudian diikuti oleh orang lain. Disini aspek persamaannya adalah keduanya merupakan hal baru yang sama-sama memiliki peluang untuk ditiru oleh orang lain. (Munir, 2007:59)

Konsep produksi yang demikian ini selanjutnya akan sangat mempertimbangkan nilai-nilai-normatif sesuai dengan ajaran budaya maupun sosial. Dan apa saja aktifitas produksi barang dan jasa yang dilarang oleh nilai-nilai tersebut. Dengan panduan hukum normatif tersebut, seseorang akan selalu berusaha menghasilkan produksi yang positif karena ia akan mendapatkan pahala yang berlipat ganda, dan secara otomatis menghindarkan produksi yang negatif karena ia juga akan

menanggung dosa yang diakibatkan oleh ide dan aktifitas produksi yang dilakukan.

Dari keterangan ini dapat kita lihat bahwa Islam menganjurkan agar kita dalam setiap kegiatan harus menyusun perencanaan. Penyusunan perencanaan ini bukan saja dimaksudkan untuk memfokuskan arah kegiatan tetapi yang lebih penting dari aspek agamanya adalah untuk memurnikan niat sehingga setiap rencana dapat terjamin dan sesuai Syariah

D. Kerangka Berpikir



BAB III

METODE PENELITIAN

A. Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di unit satuan produksi ternak (Sapronak) Agroniaga Jaya Abadi Unggul (KAN Jabung) yang berlokasi di jalan Suropati 4-6 Desa Kemantren, Kecamatan Jabung, Malang.

B. Jenis Penelitian

Sesuai dengan tujuan penelitian ini yaitu ingin mengetahui bagaimana penerapan model pengendalian persediaan bahan baku pada Unit Usaha Sarana Produksi Ternak Koperasi Agro Niaga (KAN) Jabung Malang, maka jenis penelitian yang dipakai adalah penelitian kualitatif.

Penelitian kualitatif yaitu penelitian yang bermaksud untuk memahami fenomena tentang apa yang dialami oleh subyek penelitian dan dengan cara deskripsi dalam bentuk kata-kata dan bahasa pada suatu konteks khusus yang alamiah dan dengan memanfaatkan berbagai metode alamiah.

Penelitian yang digunakan bersifat survey yaitu mengumpulkan data dengan jalan mengadakan pengamatan secara langsung pada

obyeknya dan mencatat segala sesuatu yang penulis lihat yang ada hubungannya dengan masalah yang penulis teliti.

C. Data dan Sumber Data

Sumber data dalam penelitian adalah subjek dari mana data dapat diperoleh. Apabila peneliti menggunakan kuesioner atau wawancara dalam pengumpulan datanya, maka sumber data disebut responden, yaitu orang yang merespon atau menjawab pertanyaan-pertanyaan peneliti, baik pertanyaan tertulis maupun lisan Arikunto (2006:129). Maka data-data yang akan dikumpulkan oleh peneliti adalah:

1. Data Primer

Data yang dikumpulkan, diolah dan diperoleh langsung dari obyek penelitian yang dilakukan dengan cara observasi pada tempat lokasi penelitian dan wawancara kepada kepala bagian unit usaha Sapronek mengenai:

- a. Keadaan produksi pada lokasi penelitian
- b. Sistem kebijakan persediaan bahan baku pada tempat penelitian
- c. Pembelian bahan baku
- d. Pengolahan bahan baku

2. Data Sekunder

Data yang di peroleh tidak secara langsung dari sumbernya melainkan sudah dikumpulkan oleh pihak lain dan sudah di olah. Adapun yang termasuk jenis data sekunder adalah realisasi pembelian bahan baku, daftar komponennya, data produksi dan permintaan, status persediaan dan data perencanaan permintaan.

D. Teknik Pengumpulan Data

Data-data dikumpulkan dalam penelitian ini dengan menggunakan metode:

1. Interview

Melakukan tanya jawab langsung yang ditujukan kepada Manajer KAN Jabung, Kepala Bagian Saprotrak, staf administrasi dan kepala gudang Saprotrak untuk memperoleh keterangan tentang hal-hal yang di harapkan dapat memperoleh gambaran tentang obyek penelitian tersebut.

2. Observasi

Mengadakan pengamatan langsung terhadap obyek yang di teliti yang berhubungan dengan masalah yang sedang di teliti mengenai: kebijaksanaan yang ada dalam perusahaan, proses produksi dan hasil produksi, bahan baku, serta tentang cara pengendalian bahan baku yang telah dilakukan.

3. Dokumentasi

Teknik pengumpulan data dengan cara pengamatan dan pencatatan dari dokumen-dokumen yang ada pada perusahaan tempat penelitian. Berupa data penjualan, data persediaan, data produksi, ramalan produksi, dan ramalan perencanaan permintaan

E. Metode Analisa Data

Data-data yang diperoleh selanjutnya dianalisis secara kuantitatif dengan pendekatan matematis menggunakan rumus-rumus ekonomis yang berhubungan dengan persediaan barang.

Analisis data antara lain dilakukan dengan perhitungan kebutuhan rata-rata produk perbulan, kebutuhan rata-rata bahan baku produk, nilai persediaan optimal, kuantitas pemesanan optimal, dan waktu pemesanan yang tepat dengan memperhatikan besarnya biaya persediaan yang dikeluarkan.

1. Melalui alur pengumpulan data dapat di deskripsikan tentang model pengendalian persediaan bahan baku pada unit usaha Sapronak KAN Jabung.
2. Menghitung persediaan bahan baku Konsentrat dengan model EOQ

- a. menghitung besarnya EOQ

$$EOQ = \sqrt{\frac{2.Co.D}{Cc}}$$

Muslich (1993:395)

b. menghitung waktu pemesanan yang tepat

$$ROP = \frac{D.L}{EDY}$$

Tampubolon (2004:198)

c. frekuensi pesanan dalam setahun

$$F = \frac{D}{EOQ}$$

Tampubolon (2004:198)

d. Interval Waktu pemesanan

$$V = \frac{EOQ}{D} \times EDY$$

Tampubolon (2004:198)

Dimana :

C_o = Biaya pemesanan (*Order Cost*)

D = Kebutuhan (Permintaan) Bahan per periode

C_c = Biaya Penyimpanan yang Umum Dalam Persen

L = Waktu Tunggu (*Lead Time*)

EDY = Hari Kerja Efektif Per Tahun

3. Evaluasi hasil perhitungan model persediaan bahan baku

BAB IV

PAPARAN DAN PEMBAHASAN DATA HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Koperasi Agro Niaga (KAN) Jabung Malang

Koperasi ini berdiri awalnya bernama BUUD Jabung dan berubah menjadi Koperasi Unit Desa Jabung (KUD Jabung) pada tanggal 28 februari 1980. Dengan keterbatasan kemampuan sumber daya manusia serta tidak adanya visi yang jelas, maka keberadaan KUD Jabung belum dapat dirasakan manfaatnya oleh anggota dan masyarakat. Beberapa kali pergatian pengurus dan manajemen, belumlah mampu menghasilkan perbaikan yang berarti.

Pada tahun 1985 dengan manajemen baru walaupun dengan kualitas dan kuantitas SDM yang terbatas, KUD Jabung mulai berbenah diri dan mulai bangun dari keterpurukan. Di mulai dengan upaya membangun kembali kepercayaan anggota manajemen baru tidak segan-segan datang dari rumah ke rumah untuk menyakinkan anggota. Begitu juga kewajiban-kewajiban dan tunggakan kredit kepada Bank di susun kembali tahapan pembayarannya sesuai dengan kemampuan yang ada. Unit Tebu Rakyat, yaitu satu-satunya usaha yang bisa di bangun kembali, sekuat tenaga di berdayakan. Kerja sama dengan Bank dan Pabrik Gula menjadi fokus utama di

samping pendekatan dan pelayanan kepada petani tebu yang terus di perbaiki.

Komitmen yang kuat pengurus dan manajemen, di dukung oleh segelintir karyawan serta para petani tebu, maka kepercayaan perbankan, pabrik gula, pemerintah serta anggota tumbuh kembali. Momentum ini tidak di sia-siakan oleh manajemen untuk terus melakukan perbaikan dan pengembangan, agar KUD Jabung bisa di rasakan manfaatnya oleh lebih banyak anggota. Untuk itulah pada tahun 1989 akhir, KUD Jabung mulai mengembangkan Usaha Sapi Perah, menyusul Usaha Simpan Pinjam dan Pertokoan yang juga sama-sama dalam proses perintisan.

Dengan perkembangan yang telah di capai tersebut KUD Jabung sempat meraih penghargaan sebagai KUD terbaik nasional di tahun 1997. pada tahun 1998, KUD Jabung berubah menjadi Koperasi Argo Niaga Jabung atau KAN Jabung setelah melalui proses penggodokan dengan anggota dan tokoh masyarakat. Kembali penerapan nilai-nilai dan prinsip-prinsip Koperasi menjadi landasan utama pengembangan KAN Jabung pada tahap berikutnya.

Perbaikan dan Pengembangan yang terus menerus (*continious Improvement and Development*) menjadi tekad yang di pegang teguh oleh pengurus, manajemen dan Pengawas. Pada tahun 2001 upaya ini secara terencana gencar dilakukan, mulai dari perubahan di bidang

organisasi, yaitu perubahan AD/ART, struktur organisasi, revitalisasi, pengurus, heregistrasi anggota sampai pembenahan organisasi kelompok anggota. Di bidang manajemen juga di lakukan perubahan-perubahan, yaitu menata kembali desain bisnisnya. Untuk keberhasilan upaya ini KAN Jabung tidak segan-segan bekerja sama dengan lembaga lain yang memiliki kompetensi di bidang masing-masing

Koperasi Agro Niaga Jabung berlokasi di jalan Suropati No. 4-6 Kemantren Jabung Malang lokasi ini didukung oleh keadaan biografis sebagai berikut :

Lahan kering	: 3.493.046 Ha
Lahan Sawah	: 1.169. 102 Ha
Lahan Hutan	: 7.931.800 Ha
Lahan perkampungan	: 934.545 Ha
Lahan Pekarangan	: 31.077 Ha

Maka total luasnya 13.568.570 Ha dan ketinggian lahan rata-rata 600 Meter di atas permukaan laut, dengan suhu rata-rata 85 'C keadaan tersebut sangat cocok untuk pengembangan usaha sapi perah, sehingga kondisi tersebut dimanfaatkan oleh pihak Koperasi Agro Niaga Jabung sebagai unit usaha inti (*Core Business*).

a. Visi, Misi, dan Tekad KAN Jabung

1) *Visi*

”Menjadikan Koperasi Argobisnis yang kompetitif dalam mengembangkan kualitas hidup anggota dan masyarakat yang berdasarkan nilai-nilai koperasi ”

2) *Misi*

a) Meningkatkan taraf hidup anggota dan masyarakat dengan cara memenuhi kebutuhan mereka dalam arti ekonomi, sosial, dan budaya dengan prinsip-prinsip koperasi sebagai dasar atas semua kegiatan.

b) Melakukan perbaikan dan pengembangan secara terus menerus terhadap sumber daya manusia dan manajemen sistem menuju terbentuknya budaya organisasi beretika, guna meningkatkan benefit dan produktifitas

3) *Tekad*

” Tumbuh dan berkembang bersama anggota menuju hari esok yang lebih baik

b. Struktur Organisasi

Organisasi koperasi adalah suatu cara atau sistem hubungan kerjasama antara orang-orang yang mempunyai kepentingan yang sama untuk mencapai tujuan yang sama pula. Kerjasama yang erat dari fungsi yang satu dengan yang lainnya sangat diharapkan untuk dibina terus demi perkembangan koperasi selanjutnya. Berbagai fungsi dari orang-orang tersebut dipersatukan dalam hubungan yang harmonis sehingga kepentingan masing-masing dipersatukan dalam suatu kepentingan bersama. Untuk itu diperlukan koordinasi yang baik sehingga kewajiban dan tugas dari masing-masing orang dapat seimbang dalam seluruh kegiatan koperasi.

Untuk melaksanakan tujuan dan maksud tersebut diperlukan suatu struktur organisasi yang jelas dan tepat. Struktur organisasi koperasi adalah merupakan mekanisme untuk mencapai tujuan koperasi yang telah ditetapkan dan direncanakan. Yang mana didalamnya diletakkan pembagian kerja dari masing-masing fungsi yang ada menurut suatu sistem yang cocok dengan maksud dan tujuan yang akan dicapai wewenang, tanggung jawab, kewajiban dari masing-masing fungsi yang ada dalam struktur organisasi dilaksanakan secara konsekuen dan kerjasama di dalam pengetrapannya sehari-hari.

Suatu organisasi yang baik harus tegas dan jelas menggambarkan suatu pertanggung jawaban atas pekerjaan, wewenang, peranan dan batas-batas keputusan yang dapat diambil oleh setiap pegawai dalam setiap susunan organisasi. Sesuai dengan Undang-Undang No. 12 Tahun 1967 tentang pokok-pokok perkoperasian, Bab VIII pasal 19 yang menyebutkan bahwa alat perlengkapan organisasi koperasi terdiri dari :

1) Rapat Anggota

Rapat anggota merupakan lembaga tertinggi dalam koperasi. Melalui rapat anggota dapat ditetapkan hal-hal mendasar yang menyangkut kehidupan perkoperasian dan diketahui sejauh mana tanggung jawab yang telah dibebankan pengurus dan pengawas yang telah dijalankan. Tugas dan tanggung jawab (Rapat Anggota) sesuai dengan UU No. 25 tahun 1992 tentang perkoperasian pasal 23 menetapkan :

- a) Anggaran Dasar.
- b) Kebijakan umum dibidang koperasi, manajemen dan usaha koperasi.
- c) Pemilihan, pengangkatan, pemberhentian pengurus dan pengawas.
- d) Rencana kerja, rencana anggaran pendapatan dan belanja koperasi serta pengesahan laporan keuangan.

- e) Pengesahan pertanggung jawaban pengurus dan pelaksana tugas.
- f) Pembagian Sisa Hasil Usaha (SHU).
- g) Penggabungan, peleburan, pembagian dan pembubaran koperasi.

2) Pengurus

Hasil pemilihan pengurus secara langsung pada Rapat Anggota Tahunan pada tanggal 7-8 maret 2007 dihasilkan susunan sebagai berikut :

Ketua I : Wahyudi, SH.

Ketua II : Suwendi, SH.

Ketua III : Yulistiana

Sekretaris : Santoso

Bendahara : Syamsul Bachri

Pengawas

Koordinator : H. Zainal Fanani

Anggota : 1. Sutrisno Nugroho

2. Mishari

Manager : Drs. Ahmad Ali Suhadi

a) Ketua I bertugas :

- (1) Mengkoordinir dan mengendalikan pelaksanaan tugas anggota Pengurus dan Manager.
- (2) Melaksanakan pengendalian organisasi dan usaha berdasarkan peraturan yang berlaku.
- (3) Memimpin rapat-rapat.
- (4) Menandatangani surat keputusan, surat perjanjian, surat keluar dan surat-surat lain beserta sekertaris.
- (5) Mendisposisi surat masuk.
- (6) Melakukan pembinaan, pengawasan dan pengendalian terhadap unit sapi perah dan sapronak (CBP).

b) Ketua II bertugas :

- (1) Mengembangkan organisasi koperasi
- (2) Memperkuat kelembagaan
- (3) Membentuk dan membina kelompok usaha dan kelompok organisasi anggota.
- (4) Mengkoordinasikan terwujudnya buku simpanan anggota dan kartu tanda anggota.
- (5) Menandatangani surat-surat yang menurut sifat dan kebutuhannya perlu ditanda-tangani.
- (6) Melakukan pembinaan, pengawasam terhadap unit usaha tebu rakyat (TR) dan saprotan.

(7) Melaksanakan tugas lain yang diberikan oleh ketua I atau organisasi.

c) Ketua III bertugas :

- (1) Meningkatkan Sumber Daya Manusia (SDM).
- (2) Menginventarisir pelatihan-pelatihan yang diperlukan baik oleh anggota, pengurus, karyawan dan pengawas.
- (3) Mengoordinasikan pelaksanaan pelatihan atau penyuluhan dengan pihak-pihak terkait.
- (4) Menandatangani surat-surat yang menurut sifat dan kebutuhannya perlu ditandatangani.
- (5) Melakukan pembinaan, pengawasan dan pengendalian terhadap Unit Usaha Swalayan.
- (6) Melaksanakan tugas lain yang diberikan oleh ketua I atau organisasi.

d) Sekertaris

Tugas pokok sekertaris adalah :

- (1) Mendampingi ketua dalam kegiatan rapat-rapat dan mencatat seluruh hasil keputusan dalam buku notulen rapat dan berita acara bila diperlukan.
- (2) Membina rumah tangga kantor.
- (3) Mempersiapkan bahan-bahan rapat pengurus, rapat anggota atau rapat dengan pihak lain.

- (4) Melaksanakan surat-menyurat baik kedalam maupun keluar organisasi.
- (5) Menghimpun arsip tugas keluar/masuk dan segala macam dokumen, stempel serta buku-buku organisasi untuk dipelihara dengan tertib dan teratur.
- (6) Bersama ketua menandatangani surat-surat.
- (7) Melakukan pembinaan, pengawsan dan pengendalian terhadap unit usaha simpan pinjam.
- (8) Melaksanakan tugas lain yang diberikan ketua I atau organisasi.

e) Bendahara

Tugas bendahara adalah :

- (1) Merencanakan anggaran belanja koperasi bersama manager dan bagian keuangan.
- (2) Bersama ketua dan manager mengali sumber permodalan Koperasi.
- (3) Mengendalikan keuangan/anggaran koperasi dan menyesuaikan dengan rencana anggaran pada tahun berjalan.
- (4) Bersama-sama ketua dan manager menandatangani semua bukti-bukti pengeluaran kas diatas batas kewenangan manager.

- (5) Membina dan mengawasi penyelenggaran administrasi keuangan koperasi.
- (6) Mengkoordinir penagihan piutang koperasi.
- (7) Melakukan pembinaan, pengawasan dan pengendalian terhadap unit usaha angkutan.
- (8) Melaksanakan tugas lain yang diberikan oleh ketua I atau organisasi.
- (9) Menandatangani laporan keuangan, neraca dan penghitungan laba rugi bersama ketua dan manager.

f) Badan Pengawas

Tugas pokok Pengawas :

- (1) Koordinator pengawas bertugas dalam bidang keuangan yang meliputi :
 - (a) Mengkoordinir seluruh kegiatan kepengawasan
 - (b) Memeriksa keuangan
 - (c) Pemeriksaan terhadap bukti-bukti keuangan
 - (d) Pemeriksaan laporan keuangan yang dibuat oleh pengurus.
- (2) Anggota pengawas I bertugas dalam bidang organisasi yang meliputi :
 - (a) Memeriksa kegiatan koperasi dan keadaan administrasi

- (b) Melakukan pengawasan dan pemeriksaan terhadap kebijakan yang diambil
 - (c) Melakukan pengawasan terhadap hak dan kewajiban anggota.
- (3) Anggota pengawas II bertugas dalam bidang usaha dan permodalan yang meliputi :
- (a) Memeriksa kegiatan usaha
 - (b) Mengadakan pemeriksaan dan pelaksanaan semua simpanan anggota dan nasabah
 - (c) Mengadakan pengawasan dan pemeriksaan terhadap modal penyeteroran yang dimiliki

g) Manager

Tugas pokok manager adalah :

- (1) Membangun dan menjalankan visi, misi, strategi, filosofi dan nilai-nilai koperasi.
- (2) Membuat agenda fungsi manajerial dalam rangka (0-12 bulan) jangka menengah (1-15 tahun) dan jangka panjang (5-20 tahun).
- (3) Merencanakan SDM dan penempatannya sehingga dapat melahirkan kinerja yang optimal.

- (4) Menyediakan fakta, data dan gambaran yang dapat membantu kelancaran kerja karyawan dalam pelaksanaan strategi, kebijakan, prosedur dan setandar.
- (5) Komitmen terhadap manajemen kualitas dan perbaikan terus menerus agar dapat memuaskan pelanggan.
- (6) Melaksanakan efisiensi, efektifitas dan kualitas operasional yang meliputi biaya, kualitas karyawan, keuntungan dan hubungan dengan koperasi
- (7) Membangun jaringan dengan pihak internal dan eksternal
- (8) menyusun standar dan jaringan komunikasi yang diperlukan untuk menjamin bahwa koperasi (manajemen) berupaya melaksanakan perencanaan yang telah dibuat.

c. Legalitas

Suatu lembaga usaha yang bergerak dalam lingkungan pemberdayaan ekonomi rakyat KAN Jabung telah dilengkapi dengan perjanjian yang dipenuhi, yaitu :

- a. Badan Hukum Nomor : 4427/BH/1980
- b. SIUP : 123/10-25/PPM/XII/90
- c. TDUP : 13242600028
- d. NPWP : 01.426.021.623.000

- e. PKP : 623.023.140295
- f. TDP : 13252600028

d. Ruang Lingkup Kegiatan Usaha KAN Jabung

Sesuai dengan visi dari pada KAN Jabung yaitu menjadi Koperasi Agribisnis yang kompetitif, maka pengembangan usaha tetap pada sektor agro namun demikian tidak menutup kemungkinan pengembangan ke sektor lainnya sepanjang bertujuan untuk memperkuat dan menunjang pertumbuhan sektor agro bisnisnya. Hal ini disebabkan karena sebagian besar anggota berusaha dibidang agro. Ada dua usaha inti pada KAN Jabung yaitu usaha sapi perah dan usaha tebu rakyat.

1) Usaha Inti KAN Jabung

a) Usaha sapi perah

Usaha ini merupakan usaha yang terkait langsung dengan sebagian besar anggota KAN Jabung. Oleh karena itu wajar jika usaha ini dijadikan *Core business* (usaha inti). Di dukung oleh 1100 orang peternak yang tersebar dikecamatan Jabung dan sekitarnya, baru mampu menghasilkan 15.000 liter susu per hari. Meskipun baru sekecil itu tapi telah mampu membangkitkan perekonomian wilayah ini. Dari potensi wilayah yang ada, usaha ini masih bisa dikembangkan hingga tiga kali lipat kondisi sekarang. Didukung

dengan sarana pendinginan yang tersebar di sentra produksi susu, kualitas susu KAN Jabung kategori cukup bagus.

b) Usaha Tebu Rakyat

Usaha ini secara historis mempunyai peran penting adalah proses kebangkitan Koperasi ini setelah mengalami ketepurukan pada tahun 1984. disaat kepercayaan anggota dan pihak terkait berada dalam titik terendah, justru petani tebu dengan kesadaran dan pengertian yang tinggi bersedia menerima penjadwalan pembayaran yang menjadi hak mereka. Unit usaha ini sempat menjadi unit usaha yang dominan sampai tahun 1990. kemudian secara bertahap digeser oleh unit sapi perah.

2) Usaha Penunjang

Guna memperkuat usaha inti serta memenuhi kebutuhan anggota, maka KAN Jabung membuka usaha-usaha penunjang. Selain untuk memenuhi kebutuhan anggota, usaha penunjang ini juga dimaksudkan untuk membiayai *overhead cost* koperasi agar tidak terlalu membebani anggota.

a) Usaha penunjang langsung

Yaitu usaha yang berfungsi sebagai penunjang langsung terhadap usaha inti, yaitu :

- (1) Unit usaha sapronak dimana dalam rangka memenuhi kebutuhan pakan ternak dan sarana ternak yang lain.

- (2) Unit Usaha Angkutan dimana unit usaha ini sangat dominan perannya dalam memperkuat usaha inti, mengingat kebutuhan transportasi susu dan lainnya ditopang oleh unit angkutan.
- (3) Unit Usaha Swalayan dimana Unit usaha swalayan ini termasuk penunjang langsung bagi usaha sapi perah, namun demikian unit ini bukan hanya melayani anggota, terbukti dari data yang ada volume usaha ini yang berasal dari anggota peternak hanya berkisar 40%, dan sisanya adalah berasal dari pasar umum.
- (4) Unit Usaha Simpan Pinjam
- Unit usaha ini memiliki peran penting dalam menunjang secara langsung usaha inti. Kebutuhan dana bagi peternak untuk pembelian sapi, perbaikan kandang, serta lahan rumput dan juga kebutuhan konsumsi kerja sepenuhnya dilayani oleh unit ini. Disamping memberikan pinjaman kepada anggota, unit ini juga berperan sebagai minat menabung dan menyimpan bagi anggota melalui produk Sigatra (Simpanan Keluarga Sejahtera), Sijaka (Simpanan Berjangka Waktu), Si Tita (Simpanan Titian Cita-cita) serta Sutura (Simpanan Untuk Tebu Rakyat).

b) Usaha Penunjang Tak Langsung

Yaitu usaha yang tidak secara langsung berhubungan dengan usaha inti, akan tetapi sisa hasil usaha yang diperoleh dipergunakan sebanyak-banyaknya untuk meningkatkan pelayanan kepada anggota di usaha inti antara lain adalah :

- (1) Unit usaha saprotan dimana usaha ini bergerak dalam bidang produksi untuk pertanian, khususnya pupuk yang di butuhkan untuk tanaman tebu.
- (2) Unit usaha toko bangunan dimana Usaha ini bergerak dalam bidang perdagangan material atau bahan-bahan yang dibutuhkan untuk bangunan.
- (3) Unit kolaborasi dimana usaha ini adalah usaha kerjasama antara koperasi dengan pihak lainnya yaitu : Stasiun Pompa Bahan Bakar (pom bensin), Bank Perkreditan Rakyat dan Diklat (*Training Centre*). Usaha-usaha tersebut menyumbangkan SHU yang sangat penting untuk menyangga beban operasional KAN Jabung. Sehingga beban kepada anggota bisa jauh lebih ringan.

2. Gambaran Umum Unit Usaha Sarana Produksi Ternak KAN

Jabung

Koperasi Agro Niaga Jaya Abadi Unggul (KAN) Jabung merupakan salah satu koperasi di Malang yang berlokasi di jalan Suropati 4-6 Desa Kemantren, Kecamatan Jabung, Malang. KAN Jabung merupakan nama baru dari KUD Jabung, yang dahulunya BUUD Jabung. Pada Tanggal 28 Februari 1980 BUUD Jabung dirubah menjadi KUD Jabung, dan pada tahun 1998 dirubah menjadi KAN Jabung. Usaha KAN Jabung terdiri dari usaha inti, yaitu usaha sapi perah, usaha penunjang tak langsung meliputi usaha Saprotrak, angkutan, swalayan, simpan pinjam, dan usaha penunjang tidak langsung antara lain usaha tebu rakyat, usaha saprotan, toko material bangunan, dan usaha hasil kolaborasi yaitu BPR, SPBU, dan diklat.

Menurut Misri Sugiarti, Unit usaha Saprotrak merupakan salah satu unit usaha KAN Jabung Yang memproduksi produk pakan ternak untuk sapi perah.. Kegiatan produksi yang dilakukan oleh Unit Saprotrak menghasilkan dua jenis produk, yaitu hijauan "*Unggul Feed*" (UF) dan konsentrat "*Unggul Feed Super*" (UFS). Produk UF sudah diproduksi sejak Unit Saprotrak berdiri, yaitu mulai tahun 1994. produk UFS baru diproduksi pada bulan juli tahun 2006.

Tabel 4.1

Data Harga Produk Pakan ternak tahun 2009

Nama Barang	Kg/Zak	Harga (Rp)
Unggul Feed Super	100	210.000
Unggul Feed	100	175.000

Sumber: Data sekunder tahun 2009

Produk ini dipasarkan di daerah Jabung dan sekitarnya dengan harga untuk *Unggul Feed* Rp175.000 per zak dengan isi 100 Kg dan Unggul Super Feed dengan harga Rp 210.000 dengan isi 100 Kg. *Unggul Feed* adalah hijauan yang mengandung serat tinggi dan kandungan energi yang relatif rendah sedangkan *Unggul Feed Super* adalah bahan pakan penguat (konsentrat) yang merupakan sumber energi atau protein dan mengandung sedikit serat

Dalam pembelian produk "*Unggul Feed Super*" UFS dan "*Unggul Feed*" UF dapat dilakukan oleh semua orang tapi pada umumnya para pembeli yang kebanyakan adalah anggota koperasi dalam membeli konsentrat disesuaikan pada saat pengambilan bayaran susu yang diberikan sepuluh hari sekali. Jadi dalam satu bulan ada tiga kali pembelian konsentrat yang dilakukan oleh para anggota.

Tabel 4.2
Jumlah Mesin Untuk Proses Produksi Pakan Ternak

NO	URAIAN	JUMLAH
1	MIXER KAPASITAS 1.500 KG	1
2	MIXCRO MIXER 200 KG	1

Sumber: Data sekunder tahun 2009

Dalam menjalankan proses produksi pakan ternak, unit Sapronak memiliki 2 buah mesin mixer dengan kapasitas 1500Kg dan 200 kg. Mesin ini mampu memproduksi sebesar 12.000 Kg perharinya , serta 8 orang tenaga kerja bagian produksi. Proses produksi berlangsung setiap hari mulai hari senin sampai sabtu, mulai pukul 7.30-15.30 WIB.

Bahan baku penyusun "*Unggul Feed Super*" yang diproduksi oleh KAN Jabung terdiri dari 8 macam bahan, yaitu pollard, bungkil klenteng, bungkil kelapa, bugkil coklat, mineral, molasses, dan urea. Bahan baku pakan tersebut diperoleh dari para supplier yang telah lama menjalin kerjasama dengan KAN Jabung. Bahan ini diperoleh dengan cara memesan terlebih dahulu kepada para supplier sesuai dengan jumlah permintaan yang diajukan untuk kemudian bahan yang dipesan akan dikirim ke KAN Jabung. Pesanan akan tiba di KAN Jabung beberapa hari setelah pemesanan dilakukan. Tabel 4.3 ini adalah data mengenai bahan baku, *supplier*, asal bahan, waktu tunggu, dan harga bahan baku perkilogram pada bulan Desember 2009.

Tabel 4.3
Data Bahan Baku, Supplier, Asal Bahan, Waktu Tunggu, Dan Harga
Bahan Perkilogram Pada Bulan Desember 2008.

No	Nama Bahan	Suplier	Asal Bahan	Waktu Tunggu (hari)	Harga (Rp/Kg)
1	Pollard	PT. Bogasari	Surabay	2	960
2	Bekatul	Bpk. Alex	a	3	375
3	Bungkil	Bpk. Singgih	Lumajan	2	630
4	Klenteng	Bpk. Singgih	g	2	860
5	Bungkil Kelapa	Bpk. Alex	Japanan	1	575
6	Mineral	Mensana	Japanan	2	1750
7	Molases	Bpk Singgih	Malang	3	600
8	Bungkil Coklat Urea	Bpk. Boha	Lawang Lumajan g Malang	1	1300

Sumber: Data primer dan sekunder tahun 2008 diolah oleh peneliti

Dalam tabel di atas dapat diketahui bahwa bahan baku didapat dari beberapa pemasok yang berbeda tempatnya. Untuk bungkil klenteng, bungkil kelapa, dan bungkil coklat didapat dari satu pemasok, bekatul dan mineral juga satu pemasok yang tempatnya berbeda. Waktu tunggu sebagaimana terlihat pada tabel merupakan waktu tunggu sejak masing-masing bahan baku dipesan sampai dengan bahan baku tersebut tiba di KAN Jabung dan siap untuk digunakan dalam proses produksi. Besarnya waktu tunggu tersebut dapat juga dipengaruhi oleh jauh dan dekatnya jarak Suplier untuk mengirim barang yang dipesan oleh KAN Jabung.

Dalam pemesanan barang kepala bagian sapronak memiliki kewenangan untuk menentukan besarnya jumlah barang yang akan

dikirim. Melalui kepala gudang yang mengawasi persediaan bahan baku yang ada dalam gudang maka kepala bagian Sapronak dapat mengetahui jumlah pemesanan yang akan dilakukan. Untuk pemesanan tersebut bagian administrasi Sapronak menyiapkan arsip dan surat pemesanan kepada pemasok yang bersangkutan lihat lampiran 13. Pada lampiran tersebut dalam pembuatan voucher pengadaan barang diajukan dari kepala bagian Sapronak dan administrasi serta disetujui oleh manajer, kepala keuangan dan kasir setelah itu surat tersebut digunakan untuk mencairkan sejumlah uang yang digunakan untuk membayar bahan baku yang telah dipesan.

Bahan baku yang sudah datang di Sapronak maka oleh kepala gudang di timbang lagi untuk memeriksa jumlah yang dipesan dengan jumlah barang yang datang lihat lampiran 14. dalam lampiran tersebut dapat diketahui jumlah bahan baku yang telah ditimbang oleh kepala gudang. Setelah semua sesuai dengan pemesanan maka tanda terima diberikan kepada kepala bagian Sapronak untuk ditandatangani yang akan diberikan lagi ke pemasok yang mengirim sebagai tanda bahan baku telah sesuai dengan pemesanan dan diterima oleh Sapronak.

B. Paparan Data Hasil Penelitian

1. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada

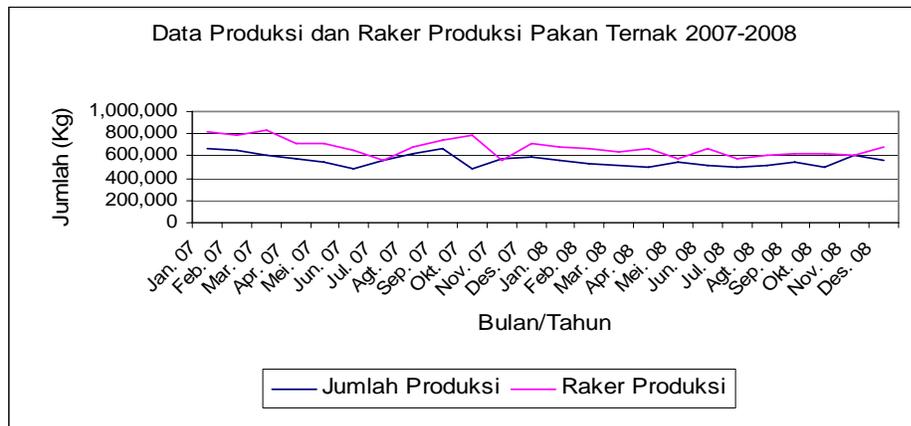
Unit Usaha Sapronek KAN Jabung

Unit usaha Sapronek didalamnya memiliki struktur usaha penjual, kegiatan produksi merupakan suatu hal yang penting dalam kegiatan penjualan. Barang produksi Sapronek ada 2 macam yaitu hijauan *Unggul feed* dan konsentrat *unggul feed super* kedua produk ini adalah pakan ternak sapi perah yang berfungsi untuk memberi nutrisi kepada sapi perah agar dapat menghasilkan susu yang berkualitas baik. Untuk pakan konsentrat *unggul feed super* bahan bakunya di dapat dari pembelian kepada beberapa pemasok yang berlainan tempat. Untuk mengetahui jumlah produksi dan penjualan pakan ternak unit Sapronek maka dapat dilihat pada lampiran 4. pada lampiran itu diketahui total produksi, penjualan, dan persediaan akhir per bulan selama tahun 2007 sampai dengan tahun 2008. Data tersebut menggabungkan antara jumlah produksi *unggul feed* dan jumlah produksi *unggul feed super* menjadi total produksi yang dikurangi oleh penjualan dari anggota dan non anggota sehingga menjadi persediaan akhir pada bulan tersebut. Dari data itu diketahui juga penjualan untuk anggota lebih banyak daripada penjualan non anggota.

Menurut kepala bagian unit usaha Sapronek penentuan produksi pakan ternak Sapronek untuk bulan berikutnya berdasarkan kebijakan perusahaan yang perbulannya ada peningkatan sebesar 20%.

Peningkatan tersebut digunakan untuk mengantisipasi apabila terjadi keterlambatan dalam pemesanan bahan baku. Apabila suatu saat terjadi kekurangan bahan baku yang digunakan untuk memproduksi maka kepala gudang bertugas untuk mengawasi jumlah bahan baku agar tidak mengalami kehabisan. Berikut ini adalah gambar data produksi ternak dan perencanaan produksi pakan ternak yang digabung selama tahun 2007 sampai dengan tahun 2008.

Gambar 4.1
Data produksi dan rencana kerja produksi pakan ternak tahun 2007-2008



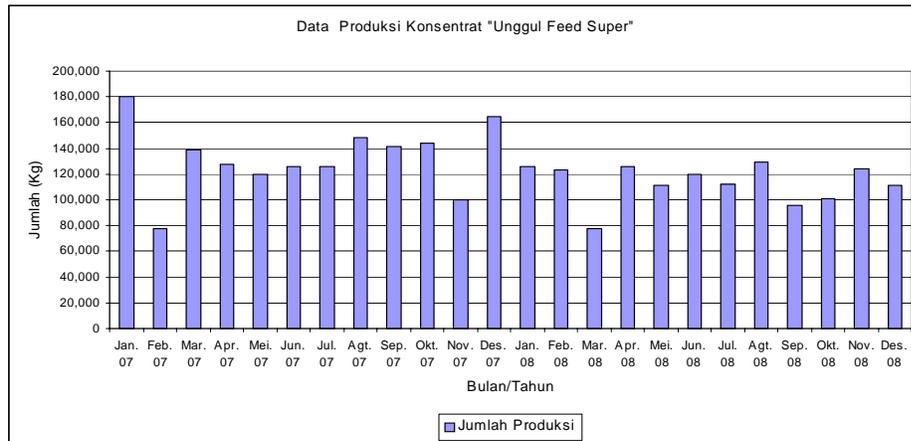
Sumber: Data sekunder yang diolah oleh peneliti tahun 2009

Dari gambar diatas dapat dilihat pergerakan jumlah produksi dan rencana produksi pakan ternak yang dilakukan oleh Sapronek. Realisasi rencana kerja Sapronek memiliki selisih pada produksi nyata tapi ada beberapa bulan yang hampir sesuai dengan rencana kerja yaitu pada bulan Agustus 2007, Desember 2007 dan November 2008 Rencana kerja produksi ini digunakan sebagai laporan pada rapat

anggota tahunan yang diselenggarakan satu tahun sekali. Pada rapat anggota tahunan tersebut pihak Sapronak bertanggung jawab kepada manajer untuk melaporkan produksi dalam satu periode dan memberi rencana produksi untuk periode berikutnya.

Konsentrat yang berfungsi sebagai nutrisi tambahan sangat diperlukan bagi sapi perah untuk memberikan hasil susu yang berkualitas. Konsentrat yang diproduksi oleh Sapronak bernama "*unggul feed Super*" bahan bakunya didapat dari pembelian beberapa pemasok sehingga persediaan bahan baku dalam gudang tidak boleh mengalami kehabisan agar tidak mengganggu kelancaran proses produksi. Jumlah produksi pakan ternak konsentrat sapi perah "*unggul feed Super*" yang telah diproduksi oleh KAN Jabung selama tahun 2007 - 2008 mengalami berbagai perubahan antara bulan kesatu dengan bulan yang lain. Data tentang jumlah produksi tersebut dapat dilihat pada gambar 4.2 berikut ini.

Gambar 4.2
Data Produksi Pakan Konsentrat Sapi Perah "*Unggul Feed Super*" KAN Jabung tahun 2007 - 2008



Sumber: Data sekunder KAN Jabung 2009

Dari data di atas dapat dilihat bahwa produksi “Unggul Feed Super” tidak selalu sama pada tiap-tiap bulan. Hal ini disebabkan oleh adanya perbedaan jumlah penjualan pada tiap-tiap bulan dimana antara bulan yang satu dengan yang lain juga tidak selalu sama, sehingga jika dalam satu periode produksi “Unggul Feed Super” yang dihasilkan tidak habis terjual maka sisanya akan dijual pada periode berikutnya yang akibatnya jumlah produksi pada periode tersebut mengalami pengurangan tetapi dengan adanya penambahan sisa produk pada periode yang lalu masih dapat mencukupi kebutuhan. Demikian pula jika dalam satu periode produksi angka penjualan diperkirakan naik maka untuk periode produksi berikutnya Sapronek akan menambah jumlah produksi sesuai dengan kebutuhan yang diperkirakan akan mengalami kenaikan.

Dalam membuat produk Unggul Super Feed ada beberapa bahan baku yang dibutuhkan dimana komposisi bahan baku disesuaikan

dengan kebutuhan nutrisi untuk sapi perah. Komposisi bahan dari formulasi tersebut didapatkan dari program komputer khusus mengenai formulasi ransum. Hal ini ditujukan untuk memudahkan manajemen dalam proses penyusunan bahan baku yang akan dibuat. Hasil dari formulasi yang didapatkan dari program komputer dapat dilihat pada lampiran 7.

Tabel 4.4
Data Kebutuhan Bahan Baku Konsentrat “Unggul Feed Super” dan realisasi permintaan per tahun

No	Nama Bahan	Jumlah (Kg)	Prosentase (%)	Realisasi permintaan perperiode (Kg)
1	Pollard	300	30	515.500
2	Bekatul	320	32	461.844
3	Bungkil Klenteng	80	8	148.926
4	Bungkil Kelapa	70	7	125.071
5	Mineral	20	15	28.970
6	Molases	53.3	2	66.420
7	Bungkil Coklat	150	5,33	220.814
8	Urea	6,7	0,67	8.000
Jumlah		1000	100	1.575.545

Sumber: Data sekunder KAN Jabung 2009.

Dari tabel tersebut dapat dilihat bahwa sebagian besar komposisi bahan baku konsentrat tersusun dari bahan baku bekatul dan pollard dan paling sedikit adalah urea. Komposisi ini harus sesuai agar dapat menghasilkan nutrisi yang baik untuk sapi perah, karena bahan baku tersebut harus lengkap dan sesuai dengan jumlah yang diperlukan. Maka Sapronak melaksanakan pembelian kepada para pemasok untuk mekukan proses produksi. Sebagai pengawasan terhadap persediaan

masing-masing bahan baku di gudang tersebut maka kepala gudang memegang peranan penting untuk menjaga agar persediaan tidak mengalami kehabisan.

Tabel 4.5
Data realisasi permintaan tahun, realisasi perpesanan, persediaan minimal, frekwensi dan interval waktu yang ada pada unit usaha Saprnak KAN Jabung tahun 2007

Bahan Baku	Realisasi permintaan (kg/tahun)	Realisasi perpesanan (Kg)	Persediaan minimal (Kg)	F	V (hari)
Pollard	515.500	51.550	0	10	30
Bekatul	461.844	41.985,82	0	11	27
Bungkil	148.926	13.538,73	0	11	27
Klenteng	125.071	12.507,1	0	10	30
Bungkil Kelapa	28.970	4.138,57	0	7	49
Mineral	66.420	9.488,57	0	7	49
Molases	220.814	96.250	7216	12	25
Bungkil Coklat	8.000	727,27	0	11	27
Urea					

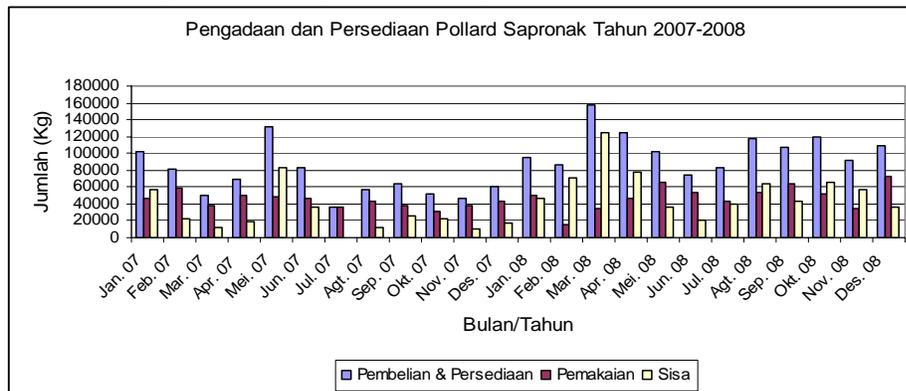
Sumber: Data sekunder yang diolah oleh Peneliti, 2009

Pada tabel diatas diketahui dapat diketahui besarnya jumlah realisasi permintaan pada tahun 2007, realisasi perpesanan, persediaan minimal frekwensi dan interval waktu. Dari delapan bahan baku yang digunakan hanya molases yang mempunyai persediaan minimal sedangkan untuk bahan baku yang lain persediaan minimalnya adalah nol dan jarak waktu pemesanan kembali yang paling lama yaitu pada molasses dan mineral.

Kepala gudang yang mengawasi jumlah bahan baku memiliki peranan penting untuk menjaga jumlah bahan baku yang ada dalam

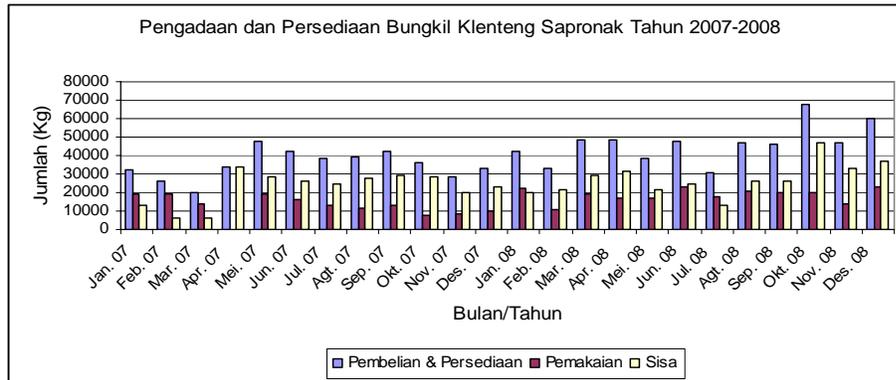
gudang agar tidak mengalami kehabisan persediaan. Ketika salah satu bahan baku mengalami kekurangan karena jumlah permintaan produksi yang terus meningkat maka kepala gudang dapat langsung melaporkan kepada kepala bagian Sapronak agar memesan kembali bahan baku yang mengalami kekurangan tersebut. Di bawah ini dapat dilihat beberapa bahan baku yang digunakan untuk memproduksi konsentrat *unggul feed super*.

Gambar 4.3
Pengadaan dan persediaan pollard tahun 2007-2008



Sumber: Data sekunder KAN Jabung 2009

Gambar 4.3
Pengadaan dan persediaan Bungkil Klenteng tahun 2007-2008



Sumber: Data sekunder tahun 2009

Dari gambar diatas dapat dilihat beberapa bahan baku yang digunakan untuk membuat produk konsentrat *unggul feed super*, yaitu Pollard dan Bungkil kenteng selama dua periode. Dalam gambar tersebut mengungkapkan besarnya jumlah pembelian, pemakaian dan sisa. Sisa bahan baku akhir bulan merupakan persediaan awal bulan berikutnya. gambar pollard pada bulan juli 2007 persediaan pollard di gudang mengalami kehabisan karena permintaan produksi yang banyak. Sedangkan pada gambar kenteng dapat dilihat pada bulan november dan desember 2008 persediaan lebih besar daripada pemakaian pada bulan tersebut.

2. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* Pada Unit Usaha Sapronek KAN Jabung

Persediaan bahan baku perlu dikendalikan dengan baik agar dalam pelaksanaan proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan dapat mengoptimalkan penggunaan biaya persediaan. Hal ini sangat penting untuk dilakukan oleh semua perusahaan mengingat bahwa persediaan merupakan mata rantai awal terjadinya kegiatan produksi. Pengendalian persediaan dapat mengoptimalkan kontinuitas proses produksi yang berhubungan dengan kuantitas bahan baku yang digunakan. Dalam penelitian ini hanya akan dibahas mengenai persediaan bahan baku yang berhubungan dengan kuantitas bahan baku yang digunakan dalam proses produksi yang dapat membantu manajemen menentukan tingkat persediaan bahan baku yang optimal, frekwensi pembelian, dan interval pemesanan bahan baku pada jangka waktu tertentu dalam suatu periode tertentu.

a. *Economical Order Quantity* (EOQ)

persediaan bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi pada suatu perusahaan pada umumnya diadakan melalui pembelian. Cara pembelian dilaksanakan dengan mengikuti serangkaian prosedur sesuai dengan kondisi perusahaan sedemikian rupa sehingga pembelian tersebut dapat menunjang kegiatan produksi

dengan penggunaan biaya yang paling minimal. Hal ini dapat diperoleh dengan memperhitungkan pengadaan kuantitas bahan baku yang paling optimal hal ini dikenal dengan istilah EOQ (*Economical Order Quantity*). Berikut ini adalah hasil perhitungan dari data sekunder tahun 2007 yang diolah sehingga menghasilkan seperti tabel dibawah ini.

Tabel 4.6
EOQ Persediaan Bahan Baku Konsentrat “Unggul Super Feed”

No.	Nama Bahan	EOQ (Kg)
1	Pollard	42.261,58
2	Bekatul	117.495,18
3	Bungkil Klenteng	39.867,95
4	Bungkil Kelapa	25.296,20
5	Mineral	5009,2
6	Molases	22.261,5
7	Bungkil Coklat	22.959,85
8	Urea	4.450,12

Sumber: Data tahun 2007 yang di olah oleh peneliti

Sesuai dengan perhitungan yang terdapat pada lampiran 10 sebagaimana hasilnya terlihat pada tabel 4.4 di atas bahwa pengadaan bahan baku yang optimal ditinjau dari segi biaya persediaan dan jumlah bahan baku yang dipesan selama satu periode. Untuk menghitung biaya pesan pertahun yaitu dari rekening telepon tahun 2007 yakni sebesar Rp100.000 sampai dengan Rp120000 sehingga rata-rata biaya yaitu Rp110.000 setelah itu di bagi jumlah jenis bahan baku menjadi perpesanan sebesar Rp13.750. untuk biaya per tahun yaitu biaya rata-rata di kali jumlah pemesanan dalam satu tahun yaitu tahun

2007. sedangkan untuk menghitung biaya simpan yaitu harga bahan baku dibagi dengan biaya pesan, setelah itu dikali 100% dan dikalikan kembali dengan harga bahan baku. Nilai EOQ menunjukkan jumlah pembelian bahan baku yang dapat mencapai produksi yang optimal.

b. *Reorder Point (ROP)*

Pembelian atau pengadaan bahan baku di unit Sapronek KAN Jabung dilakukan setiap saat tergantung kebutuhan atau jumlah persediaan masing-masing bahan baku yang ada pada saat itu, dengan frekwensi pembelian yang tidak tetap atau bervariasi. Hal ini dilakukan dengan mempertimbangkan persediaan pada saat itu. Pemesanan bahan baku juga harus memperhatikan waktu tunggu, yaitu jangka waktu sejak dilakukannya pemesanan sampai saat datangnya bahan baku yang di pesan dan tiap digunakan untuk proses produksi. Setelah dapat menetapkan waktu tunggu, maka dapat ditentukan pula *Reorder Poin (ROP)*, yaitu waktu atau saat dimana harus dilakukan pemesanan kembali bahan baku yang diperlukan..

Dengan memperhatikan waktu pemesanan masing-masing bahan baku yang terdapat pada tabel 4.4 dan jumlah permintaan masing-masing bahan baku yang telah disusun dalam perkiraan yang terdapat pada tabel 4.5, maka unit sapronek KAN Jabung dapat menentukan jumlah persediaan pada tingkat tertentu dimana pemesanan kembali

bahan baku harus segera dilakukan. Perhitungan ROP masing-masing bahan baku dapat dilihat pada lampiran 11. sedangkan hasil perhitungannya disajikan pada tabel 4.6 berikut:

Tabel 4.7
ROP (Reorder Point) Persediaan Bahan Baku Konsentrat “Unggul Feed Super”

No	Nama Bahan	ROP (Kg)
1	Pollard	3.436,66
2	Bekatul	4.618,44
3	Bungkil Klenteng	993,08
4	Bungkil Kelapa	833,80
5	Mineral	96,56
6	Molases	442,8
7	Bungkil Coklat	2.208,14
8	Urea	26,66

Sumber: Data tahun 2007 yang di olah oleh peneliti

Data diatas menunjukkan bahwa nilai ROP, masing-masing bahan baku tersebut merupakan pedoman yang harus dipatuhi oleh unit Sapronek, karena nilai ROP menunjukkan saat dimana perusahaan harus melakukan pemesanan kembali masing-masing bahan baku agar tidak terjadi kekosongan persediaan dalam gudang. Pada lampiran 11. Untuk menghitung jumlah *reorder poin* dibutuhkan jumlah permintaan tahun 2007, jumlah waktu tunggu datangnya bahan baku, serta hari kerja efektif. Setelah itu jumlah permintaan tahun 2007 dikalikan jumlah waktu tunggu kemudian dibagi dengan hari kerja efektif dan hasil dari perhitungan tersebut adalah *reorder*

point. Dengan berpedoman pada nilai ROP masing-masing bahan baku tersebut maka unit Sapronek akan mampu mengendalikan persediaan bahan baku secara efisien dan terarah, sehingga tidak akan ada bahan baku yang kurang atau kelebihan yang pada akhirnya akan berpengaruh pada proses produksi.

c. Frekwensi dan Interval pembelian bahan baku

Pengendalian persediaan bahan baku dengan mengetahui EOQ dan ROP akan lebih baik lagi jika manajemen perusahaan, dalam hal ini unit Sapronek KAN Jabung mengetahui frekwensi dan interval pembelian masing-masing bahan baku. Dengan mengetahui frekwensi dan interval pembelian masing-masing bahan baku tersebut maka akan dapat disusun jadwal pembelian masing-masing bahan baku dimana hal ini akan dapat lebih memudahkan manajemen dalam melakukan pengawsan bahan baku yang ada di gudang.

Sesuai dengan tingkat permintaan dan kebutuhan bahan baku dan nilai EOQ sudah diketahui dan disajikan pada tabel 4.4. maka nilai F dan V pembelian bahan baku pada unit Sapronek KAN Jabung dapat dilihat pada tabel 4.7, sedangkan perhitungannya dapat dilihat pada lampiran 12.

Tabel 4.8
Frekwensi Dan Interval Pembelian Per Hari Untuk Masing-Masing
Bahan Baku Konsentrat “Unggul Super Feed” .

No	Nama Bahan	F (Kali/Tahun)	V (Hari)
1	Pollard	11,14	26,9
2	Bekatul	3,93	76,32
3	Bungkil Klenteng	3,73	80,31
4	Bungkil Kelapa	4,94	60,67
5	Mineral	5,78	31,19
6	Molases	2,98	100,54
7	Bungkil Coklat	9,61	31,19
8	Urea	1,79	166,87

Sumber: Data tahun 2007 yang di olah oleh peneliti

Pada tabel di atas dapat dilihat bahwa dalam satu tahun, Pada table di atas dapat dilihat bahwa dalam satu tahun, frekwensi pembelian masing-masing bahan baku bervariasi. frekwensi pembelian masing-masing bahan baku bervariasi. Untuk frekwensi pemesanan yang paling besar adalah pollard yang dilakukan sebanyak 11 kali dalam satu tahun sedangkan paling sedikit adalah urea sebanyak 2 kali dalam satu tahun. Sedangkan untuk interval waktu pemesanan yang paling besar adalah urea selama 167 hari karena hanya dilakukan 2 kali dalam setahun. Dengan mengetahui frekwensi tersebut maka interval pembelian per hari dapat diketahui seperti terlihat pada tabel tersebut. Interval pembelian masing-masing bahan baku jika dibulatkan maka akan diperoleh interval pembelian sebagai berikut: interval pembelian pollard adalah 30 hari, bekatul 76 hari, bungkil klenteng 80 hari, bungkil kelapa 61 hari, mineral 31 hari, molases 100 hari, bungkil coklat 31 hari, urea 167 hari Pada lampiran 12. Untuk

menghitung frekwensi diperlukan jumlah permintaan tahun 2007 dan dibagi dengan hasil dari perhitungan EOQ. Hasilnya adalah jumlah frekwensi pemesanan bahan baku dalam satu tahun. Sedangkan untuk menghitung interval pemesanan diperlukan hasil dari EOQ dibagi dengan jumlah permintaan tahun 2007 setelah itu dikalikan dengan jumlah efektif hari kerja dalam satu tahun. Dengan perhitungan diatas diharapkan dapat menentukan berapa kali dan kapan akan melakukan pemesanan masing-masing bahan baku konsentrat *unggul feed super*.

3. Evaluasi Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronek KAN Jabung

Setelah yang dipaparkan diatas bahwa dalam perencanaan produksi pakan ternak konsentrat perusahaan menggunakan kebijakan untuk meningkatkan jumlah produksi dari bulan sebelumnya sebesar 20%. Kebijakan tersebut bertujuan untuk mengantisipasi kekurangan persediaan bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi. *Unggul feed super* yang bahan bakunya diperoleh dari pembelian bahan baku pada para pemasok maka dibutuhkan suatu pengendalian persediaan agar tidak mengalami kekurangan dalam melaksanakan proses produksi. Untuk pengendalian tersebut kepala gudang memiliki peran yang sangat penting dalam mengawasi jumlah persediaan bahan baku yang ada

dalam gudang. Apabila terjadi bahan baku yang kurang karena permintaan produksi yang besar maka kepala gudang melaporkan pada kepala bagian Sapronak untuk melakukan pemesanan kembali.

Untuk memudahkan evaluasi maka dapat dilihat pada tabel dibawah ini, yaitu perbandingan antara penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat dengan menggunakan model pengendalian persediaan dengan metode EOQ.

Tabel 4.8 Data perbandingan realisasi pengendalian persediaan pada unit usaha Sapronek dengan hasil perhitungan hasil *Economic Order Quantity, Reorder Point, Frekwensi dan Interval*

	Realisasi permintaan (Kg)	Realisasi pemesanan (Kg)	EOQ (Kg)	Pers d. minimal (Kg)	ROP (Kg)	F (Kali/Tahun)	F (Kali/Tahun)	V (Hari)	V (Hari)
Pollard	515.500	51.550	42.261,58	0	3.436,66	10	11,14	30	26,9
Bekatul	461.844	41.985,82	117.495,18	0	4.618,44	11	3,93	27	76,32
Bungkil Klenteng	148.926	13.538,73	39.867,95	0	993,08	11	3,73	27	80,31
Bungkil Kelapa	125.071	12.507,1	25.296,20	0	833,80	10	4,94	30	60,67
Mineral	28.970	4.138,57	5009,2	0	96,56	7	5,78	49	31,19
Molases	66.420	9.488,57	22.261,5	0	442,8	7	2,98	49	100,54
Bungkil Coklat	220.814	96.250	22.959,85	7216	2.208,14	12	9,61	25	31,19
Urea	8.000	727,27	4.450,12	0	26,66	11	1,79	27	166,87

Sumber: Data diolah oleh Peneliti, 2009

Dari tabel diatas dapat diketahui permintaan bahan baku pertahun dan jumlah hasil *Economic Order Quantity*, *Reorder Poin*, *Frekwensi* dan *Interval* pada unit Sapronek dan hasil perhitungan menggunakan metode EOQ. Dari data tersebut realisasi pembelian bahan baku pertahun lebih besar daripada hasil pembelian menggunakan metode EOQ, hal ini karena EOQ dibantu dengan frekwensi pembelian selama satu tahun dan jarak waktu dilakukan pembelian bahan baku kembali. Dengan diketahuinya jumlah pembelian maka dapat digunakan sebagai perencanaan dalam pengendalian persediaan bahan baku pada Sapronek.

Keunggulan dari model pengendalian persediaan bahan baku Sapronek melalui metode pengawasan yang dilakukan oleh kepala gudang yaitu bahan baku yang dipesan dari pemasok selalu ada dan jarang mengalami keterlambatan sehingga apabila dilakukan pembelian secara mendadak, pemasok dapat mengirim bahan baku sesuai yang dipesan, terjalinnya komunikasi antara kepala gudang dan kepala bagian Sapronek sedangkan kelemahannya yaitu apabila kepala gudang tidak masuk kerja selama beberapa hari maka kepala bagian Sapronek akan mengambil alih tugas kepala gudang tersebut.

Apabila metode Sapronek dibandingkan dengan model penerapan pengendalian persediaan bahan baku yang menggunakan

metode *Economic Order Quantity* maka dalam menentukan rencana kerja untuk periode selanjutnya berdasarkan atas laporan produksi dari periode sebelumnya. Setelah dihitung maka menghasilkan jumlah pemesanan yang optimal dari masing-masing bahan baku.

Keunggulan dari metode *Economic Order Quantity* maka dalam menentukan rencana kerja dapat diketahui jumlah bahan baku yang akan dipesan, besarnya jumlah minimum persediaan bahan baku untuk dilakukan pemesanan kembali, jumlah pemesanan akan dilakukan dalam satu tahun, dan jarak waktu pemesanan yang akan dilakukan. Sehingga rencana kerja akan tersusun secara sistematis. Sedangkan kelemahannya metode EOQ yaitu data-data yang diperoleh dihitung secara manual karena belum ada program komputer yang bisa memudahkan untuk memproses data-data tersebut.

C. Pembahasan Data Hasil Penelitian

1. Pembahasan Hasil Penelitian

a. Penerapan Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung

Kegiatan produksi merupakan kegiatan yang penting di dalam suatu perusahaan. Bagi perusahaan-perusahaan yang bergerak di dalam struktur pasar penjual, kegiatan produksi ini justru merupakan kegiatan yang paling penting. Namun bagi perusahaan-

perusahaan yang bergerak di dalam struktur penjual, kegiatan ini merupakan kegiatan yang langsung menunjang kegiatan penjualan produk perusahaan, karena produk-produk tersebut merupakan hasil dari kegiatan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan. Dengan demikian maka apabila kegiatan produksi ini mengalami hambatan, maka penyediaan produk untuk di jual juga akan mengalami gangguan pula. Jika pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan tersebut terhenti, maka dengan sendirinya kegiatan penjualan juga akan menjadi terhenti pula apabila persediaan produk perusahaan telah terjual semua. Ahyari (1988:243)

Menurut Adisaputro (2007:167) menyatakan bahwa rencana produksi merupakan suatu perencanaan tingkat (volume) barang yang harus diproduksi oleh perusahaan agar sesuai dengan volume (tingkat) penjualan yang direncanakan. Dalam hal ini, manajer produksi harus menerjemahkan kuantitas yang direncanakan dalam anggaran penjualan kedalam unit produksi yang dibutuhkan selama periode anggaran untuk setiap jenis produk dengan mempertimbangkan kebijakan persediaan manajemen. Sedangkan pada unit usaha Sapronak KAN Jabung, rencana produksi ditentukan berdasarkan jumlah penjualan bulan lalu yang ditambah sebanyak 20% lihat lampiran 4. Penambahan sebanyak 20% dimaksudkan untuk mengantisipasi terjadinya keterlambatan bahan baku pada bulan

berikutnya. Dengan penambahan 20% maka proses produksi tidak akan terganggu karena keterlambatan bahan baku, sehingga perusahaan akan tetap dapat memenuhi permintaan konsumen dengan persediaan yang ada.

Adisaputro (2007:167) juga menyatakan bahwa Setelah produksi dianggarkan untuk satu periode tertentu, maka masalah berikutnya adalah membagi rata-rata produksi ini menurut periode sementara selama tahun anggaran. Pendekatan yang digunakan untuk membuat rencana produksi tergantung pada besarnya dan karakteristik dari proses produksinya. Pada unit Sapronek KAN Jabung dapat dilihat pada lampiran 3. anggaran tersebut menggunakan pola produksi moderat yaitu kombinasi antara pola produksi stabil dan pola produksi gelombang, dimana tingkat produksi dan tingkat persediaan sama-sama berubah pada batas-batas tertentu. Dalam kebijakan ini perusahaan menetapkan tingkat persediaan dan produksi sedemikian rupa, sehingga fleksibilitas yang masuk akal diperbolehkan dalam persediaan dan produksi.

Dalam pengendalian persediaan bahan baku konsentrat pakan ternak pada Sapronek menggunakan metode pengawasan yang dilakukan oleh kepala gudang. Hal ini sama dengan penelitian Agus Winarno (2000) yang menggunakan metode pengawasan sebagai pelaksanaan produksi yang efektif dan efisien. Pada umumnya

persediaan bahan baku yang diselenggarakan oleh suatu perusahaan akan dipergunakan untuk menunjang pelaksanaan produksi. Jumlah persediaan bahan baku akan disesuaikan dengan kebutuhan bahan baku tersebut untuk pelaksanaan proses produksi yang ada dalam perusahaan. Pembelian bahan baku yang dilaksanakan oleh perusahaan akan dikerjakan dengan tujuan untuk memenuhi kebutuhan proses produksi dalam perusahaan, maka untuk menentukan berapa banyak bahan baku yang akan dibeli oleh suatu perusahaan pada suatu periode tergantung pada besarnya kebutuhan proses akan masing-masing jenis bahan baku untuk keperluan proses produksi yang akan dilaksanakan. Menurut Indrajit (2003:47) dalam manajemen persediaan tersedia sejumlah sistem yang mengatur dan menghitung bagaimana mengisi kembali persediaan barang. Jumlah, frekuensi, keteraturan, dan turun-naiknya pengambilan tergantung dari kebutuhan. Kebutuhan ini kadang-kadang teratur, bahkan kadang-kadang tidak teratur sama sekali. Oleh karena itu, sistem yang dikembangkan untuk pengisian kembali persediaan juga didasarkan atas berbagai kondisi kebutuhan atau permintaan barang.

b. Penerapan Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Pada Unit Usaha Sapronek KAN Jabung

Model pengendalian persediaan akan sangat tergantung kepada sifat bahan atau barang, yaitu bersifat permintaan bebas atau sebagai permintaan terikat. Untuk permintaan independen atas produk atau barang yang merupakan permintaan yang bebas. Dalam menentukan kebijakan persediaan untuk permintaan bebas dapat digunakan model persediaan sesuai dengan tingkat efisiensi yang ditetapkan perusahaan Tampubolon (2004:193) maka pada unit usaha Sapronak yang bahan baku tergantung dari beberapa pemasok sehingga perlu dipertimbangkan jumlah pembelian persediaan bahan baku sesuai kebutuhan proses produksi.

1) *Economic Order Quantity*

Menurut Baroto (2002:57) metode ini diperkenalkan pertama kali oleh Ford Harris pada Tahun 1995. Untuk menyederhanakan model perhitungan persediaan atau pesanan barang yang optimal, dalam model analisis *Economic Order Quantity* (EOQ) diperlukan asumsi. Asumsi menurut Muslich (1993:393) dari model EOQ ini adalah :

- a) Biaya yang relevan untuk perhitungan adalah biaya pesanan untuk setiap kali pesan dan biaya penyimpanan dan pemeliharaan barang yang besarnya dinyatakan terhadap harga persediaan barang

- b) Pesanan untuk mengganti persediaan barang yang dijual selalu datang pada awal bulan
- c) Untuk sementara biaya yang timbul karena kehabisan barang pada saat diperlukan dan penundaan pemesanan dari pembeli tidak diperbolehkan
- d) Permintaan barang dapat diketahui dan dengan tingkat pemakaian atau pengeluaran yang tepat.

Dengan keempat asumsi ini, maka masalah biaya atas persediaan barang akan ditentukan oleh berapa banyak barang yang dipesan, biaya pesanan dan biaya pemeliharaan dan penyimpanannya. Pada lampiran 8 telah memenuhi keempat asumsi tersebut, untuk biaya pemesanan dilihat dari besarnya rata-rata biaya telepon pada tahun 2007, sedangkan biaya penyimpanan dinyatakan pada nilai rata persediaan barang.

Langkah-langkah perhitungan EOQ sama dengan penelitian Norma Asrining Sukma (2003) yang melakukan perhitungan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ untuk menentukan besarnya jumlah bahan baku yang optimal hanya saja dalam penelitian ini dihitung juga *Reorder poin*, frekwensi dan interval pemesanan yang optimal.

Dengan diketahuinya jumlah pemesanan yang optimal maka dalam menentukan rencana kerja pihak Sapronak akan lebih

terbantu dengan metode ini dan selisih dari realisasi rencana kerja tidak akan melebihi dari jumlah produksi.

2) Reorder Poin

Menurut Ahyari (1988:45) *reorder point* adalah saat atau titik dimana harus diadakan pemesanan kembali sehingga kedatangan atau penerimaan bahan baku yang dipesan tepat waktu dimana persediaan bahan baku di gudang semakin menipis atau sama dengan nol, dengan demikian diharapkan datangnya bahan baku yang dipesan tersebut tidak akan melewati waktu yang ditentukan bersama antara perusahaan dan pemasok. Untuk pengendalian persediaan pada Sapronak peran kepala gudang yaitu mengawasi apabila terjadi kekurangan persediaan. Tidak adanya patokan batas minimal persediaan dalam gudang akan membuat seseorang akan menentukan secara perkiraan dalam memutuskan suatu pemesanan bahan baku kembali.

Setelah mendapatkan hasil dari perhitungan EOQ maka dapat di laksanakan perhitungan reorder poin, dalam perhitungannya sama dengan penelitian Moh. Syahnur Arobi (2002) yang alat analisisnya juga menggunakan perhitungan *reorder poin*. Hasil dari *reorder poin* yang dapat dilihat pada tabel 4.6 merupakan acuan bagi kepala gudang dalam menentukan

keputusan untuk melakukan pembelian bahan baku kembali agar tidak terjadi kehabisan persediaan.

Dengan diketahuinya batas minimal persediaan yang ada dalam gudang, maka memberikan masukan kepada kepala gudang Sapronak untuk mengetahui batas persediaan bahan baku yang ada dalam gudang. Apabila dalam persediaan bahan baku berada pada batas minimal maka Sapronak dapat melaksanakan pemesanan kembali kepada pemasok bahan baku yang mengalami kekurangan tersebut.

3) Frekwensi dan *Interval*

Frekwensi merupakan perhitungan untuk menentukan jumlah pemesanan yang dilakukan dalam satu periode sedangkan interval menurut Muslich (1999:397) interval waktu untuk melakukan pemesanan adalah jarak waktu antara dua pesanan yang berurutan datang. Perhitungan ini sangat diperlukan untuk memperkirakan jumlah pemesanan dan jarak waktu dilakukan pemesanan kembali sehingga akan terjadwal dalam penentuan pemesanan bahan baku kembali.

Hasil dari frekwensi dan interval dapat dilihat pada tabel 4.7 dalam perhitungannya hasil dari EOQ sangat diperlukan dalam melakukan perhitungan ini. Sehingga besarnya jumlah dari

frekwensi dan interval sangat dipengaruhi oleh besarnya hasil dari perhitungan EOQ

Dengan mengetahui frekwensi dan interval pembelian masing-masing bahan baku tersebut maka akan dapat disusun jadwal pembelian masing-masing bahan baku dimana hal ini akan dapat lebih memudahkan manajemen dalam melakukan pengawasan bahan baku yang ada di gudang.

c. Evaluasi Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Konsentrat Pada Unit Usaha Sapronak KAN Jabung

Sistem persediaan adalah suatu mekanisme mengenai bagaimana mengelola masukan-masukan yang sehubungan dengan persediaan menjadi output, dimana untuk itu diperlukan umpan balik agar output memenuhi standar tertentu. Mekanisme sistem ini adalah pembuatan serangkaian kebijakan memonitor tingkat persediaan, menentukann persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan berapa besar pesanan harus dilakukan. Sistem ini bertujuan menetapkan dan menjamin tersedianya produksi jadi, barang dalam proses, komponen, dan bahan baku secara optimal, dalam kuantitas yang optimal, dan pada waktu yang optimal. kriteria optimal adalah meminimalkan biaya total yang terkait dengan persediaan, yaitu biaya

penyimpanan, biaya pemesanan, dan biaya kekurangan persediaan.

Baroto (2002: 54)

Dalam penentuan pengelolaan persediaan maka bahan baku konsentrat sangat tergantung pada tuntutan proses produksi. Pada sistem Sapronak dalam mengendalikan persediaan bahan baku dilakukan dengan mengawasi jumlah persediaan yang ada di gudang dan terjalinnya komunikasi antara kepala gudang dan kepala bagian Sapronak hal ini juga sama dengan penelitian Agus Winarno (2000) yang meneliti tentang pengawasan kualitas yang bertujuan untuk mencapai target produksi perusahaan.

Dalam penelitian Norma Asrining Sukma (2003) untuk mengetahui selisih dari realisasi maka dilakukan perbandingan. Maka Keunggulan dari model pengendalian persediaan bahan baku Sapronak melalui metode pengawasan yang dilakukan oleh kepala gudang yaitu bahan baku yang dipesan dari pemasok selalu ada dan jarang mengalami keterlambatan sehingga apabila dilakukan pembelian secara mendadak, pemasok dapat mengirim bahan baku sesuai yang dipesan, terjalinnya komunikasi antara kepala gudang dan kepala bagian Sapronak sedangkan kelemahannya yaitu apabila kepala gudang tidak masuk kerja selama beberapa hari maka kepala bagian Sapronak akan mengambil alih tugas kepala gudang tersebut

serta selisih antara rencana kerja dan jumlah produksi akan lebih banyak.

Dengan membandingkan penerapan sistem pengendalian persediaan antara sistem Saproak yang menggunakan pengawasan persediaan dengan sistem *Economic Order Quantity* maka dapat disimpulkan bahwa dalam mengendalikan sistem persediaan dengan menggunakan metode EOQ maka akan diketahui berapa besar jumlah pemesanan yang paling ekonomis dan unit Saproak dapat juga mengetahui batas pemesanan kembali, berapa kali pemesanan dilakukan dan berapa hari waktu yang dilakukan pemesanan kembali.

Sedangkan Keuntungan dari metode *Economic Order Quantity* maka dalam menentukan rencana kerja dapat diketahui jumlah bahan baku yang akan dipesan, besarnya jumlah minimum persediaan bahan baku untuk dilakukan pemesanan kembali, jumlah pemesanan akan dilakukan dalam satu tahun, dan jarak waktu pemesanan yang akan dilakukan. Sehingga rencana kerja akan tersusun secara sistematis. Sedangkan kelemahannya metode EOQ yaitu data-data yang diperoleh dihitung secara manual karena belum ada program komputer yang bisa memudahkan untuk memproses data-data tersebut

Menurut Baroto (2002:55) secara luas, tujuan dari sistem persediaan adalah menemukan solusi masalah yang terkait dengan persediaan. Dikaitkan dengan tujuan umum perusahaan, maka ukuran optimalitas pengendalian persediaan seringkali diukur dengan keuntungan maksimum yang dicapai. Karena perusahaan memiliki banyak subsistem lain selain persediaan, maka mengukur kontribusi pengendalian persediaan dalam mencapai total keuntungan bukan hal mudah. Optimalisasi pengendalian persediaan biasanya diukur dengan total biaya minimal pada suatu periode tertentu.

Pada masa Rasulullah, orang-orang biasa memproduksi barang, dan beliau pun mendiadakan aktifitas mereka. Sehingga diamnya beliau menunjukkan adanya pengakuan (taqrir) beliau terhadap aktifitas berproduksi mereka. Status (taqrir) dan perbuatan Rasul itu sama dengan sabda beliau, artinya sama merupakan dalil syara'.

Adapun aspek produksi yang berorientasi pada jangka panjang adalah sebuah paradigma berfikir yang didasarkan pada ajaran Islam yang melihat bahwa proses produksi dapat menjangkau makna yang lebih luas, tidak hanya pencapaian aspek yang bersifat materi-keduniaan tetapi sampai menembus batas cakrawala yang bersifat ruhani-keakheratan.

Di dalam berbagai kesempatan, Al-Quran telah merujuk secara singkat berbagai cara yang dibolehkan bagi manusia untuk memanfaatkan sumber alam yang tak terbatas, dari sumber-sumber pertanian dan pertambangan, kekayaan holtikultura dan biologis serta sarana telekomunikasi dan transportasi dalam proses produksi, Al-Quran bukan hanya membenarkan dan mengakui kenyataan bahwa umat Islam harus terus berjuang secara bersungguh-sungguh dan terus mengingatkan keadaan sosial dan ekonomi, tetapi telah juga memberikan dorongan untuk meningkatkan cara dan teknik produksi agar orang atau bangsa itu tidak ketinggalan dengan orang atau bangsa lain. Dalam surat Al-Hijr: 19-20 tersirat untuk melakukan produksi.

وَمَا جَعَلْنَا لِبَشَرٍ مِنْكُمْ إِذْ أَخَذْنَا مِنْ آلِهَتِهِمْ كُنُوزَهُمْ أَنْ يَقُولَ سَوْفَ آتِيهِمْ رَبُّهُمْ بِغَنَمٍ لَاحِظٍ ۗ فِئْتَابًا لَاحِظًا ۗ وَجَعَلْنَا بَيْنَهُمْ وَبَيْنَ مَا يَشَاءُونَ مِنْ فَخْرٍ آيَاتٍ لَّعَلَّهُمْ يَرْجِعُونَ ۝١٩
 وَمَا جَعَلْنَا لِبَشَرٍ مِنْكُمْ إِذْ أَخَذْنَا مِنْ آلِهَتِهِمْ كُنُوزَهُمْ أَنْ يَقُولَ سَوْفَ آتِيهِمْ رَبُّهُمْ بِغَنَمٍ لَاحِظٍ ۗ فِئْتَابًا لَاحِظًا ۗ وَجَعَلْنَا بَيْنَهُمْ وَبَيْنَ مَا يَشَاءُونَ مِنْ فَخْرٍ آيَاتٍ لَّعَلَّهُمْ يَرْجِعُونَ ۝٢٠

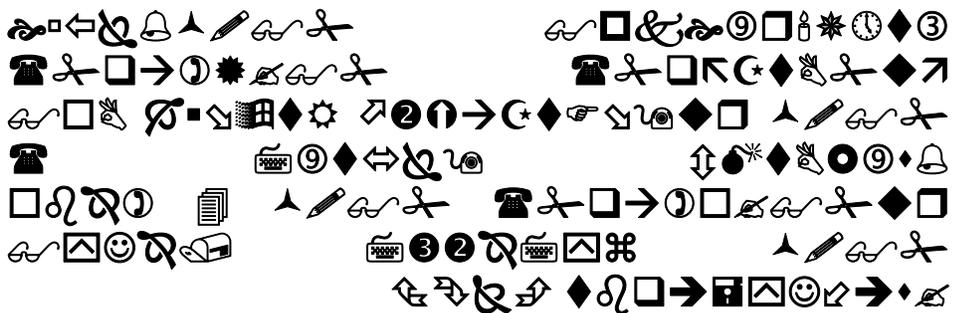
Artinya "Dan Kami telah menghamparkan bumi dan menjadikan padanya gunung-gunung dan Kami tumbuhkan padanya segala sesuatu menurut ukuran.. Dan Kami telah menjadikan untukmu di bumi keperluan-keperluan hidup, dan (kami menciptakan pula) makhluk-makhluk yang kamu sekali-kali bukan pemberi rezki kepadanya".

Dari ayat diatas dapat disimpulkan bahwa tujuan utama Allah menciptakan bumi ialah untuk diberikan kepada manusia agar dapat

memprgunakan sumber-sumber yang ada di bumi untuk memperoleh rezeki. Tersedianya rezeki berkaitan erat dengan usaha manusia. Jika seseorang berusaha keras dan sungguh-sungguh, dia akan diberi jaminan keberhasilan, ganjaran dan kemurahan dan keberhasilan yang tidak ada batasnya hal ini dikemukakan oleh Rahman (1995:209)

Semua sumber daya yang terdapat di langit dan di bumi disediakan Allah untuk kebutuhan manusia, agar manusia dapat menikmatinya secara sempurna, lahir dan batin, material dan spiritual.

Perencanaan adalah kegiatan merumuskan apa yang dilakukan dimasa yang akan datang. Perencanaan ini biasanya dirumuskan setelah penetapan tujuan yang akan dicapai telah ada. Dalam Syariat Islam Perencanaan merupakan kegiatan awal dalam sebuah pekerjaan dalam bentuk memikirkan hal-hal yang terkait dengan pekerjaan itu agar mendapat hasil yang optimal. Hal ini juga tersirat pada ayat Alquran pada Al-Hasyr: 18:



Hai orang-orang yang beriman, bertakwalah kepada Allah dan hendaklah setiap diri memperhatikan apa yang Telah diperbuatnya untuk hari esok (akhirat); dan bertakwalah kepada Allah, Sesungguhnya Allah Maha mengetahui apa yang kamu kerjakan.

Ayat di atas menjelaskan bahwa perencanaan yang akan dilakukan harus disesuaikan dengan keadaan dan kondisi pada masa lampau, saat ini, serta prediksi masa datang. Oleh karena itu, untuk melakukan segala perencanaan masa depan, diperlukan kajian-kajian masa kini. Hafidhuddin (2003:77-79)

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan pemaparan-pemaparan yang telah diuraikan penelitian yang menganalisa pengendalian persediaan bahan baku konsentrat dapat diambil beberapa kesimpulan yaitu:

1. Penerapan model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat *"unggul Feed Super"* pada unit usaha Sapronak yaitu melalui pengawasan persediaan pada bahan baku yang berfungsi untuk mengetahui kapan akan dilakukan pemesanan kembali.
 - a. Jumlah perpesanan untuk masing-masing bahan baku yaitu:
Pollard 51.550 kg, Bekatul 41.985,82 kg. Bungkil Klenteng 13.538,73 kg, Bungkil Kelapa 12.057,1 kg, Mineral 4.138,57 kg, Molases 9.488,57 kg Bungkil Coklat 96.520 kg, Urea 757,27 kg
 - b. sisa persediaan masing-masing bahan baku konsentrat adalah sebagai berikut: Pollard 0, Bekatu 0, Bungkil Klenteng 0, Bungkil Kelapa 0, Mineral 0, Molases 0, Bungkil Coklat 7.216, Urea 0
 - c. Jumlah pemesanan dalam satu periode dan jarak waktu adalah sebagai berikut: frekwensi dan interval pembelian pollard adalah 11 kali dengan jarak waktu 30 hari, bekatul 4

kali dengan jarak waktu 76 hari, bungkil klenteng 4 kali dengan jarak waktu 80 hari, bungkil kelapa 5 kali dengan jarak waktu 61 hari, mineral 6 kali dengan jarak waktu 31 hari, molases 3 kali dengan jarak waktu 100 hari, bungkil coklat 10 kali dengan jarak waktu 31 hari, urea 2 kali dengan jarak waktu 167

2. Model pengendalian persediaan bahan baku konsentrat Dengan menerapkan sistem *Economic Order Quantity* maka dapat diketahui tingkat persediaan, menentukan persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan berapa besar pesanan harus dilakukan. Misalnya:

- a. Jumlah pemesanan yang ekonomis untuk masing-masing bahan baku yaitu: Pollard 46.261,58 kg, Bekatul 117.495,18 kg. Bungkil Klenteng 39.867,95 kg, Bungkil Kelapa 25.296,20 kg, Mineral 5000,9 kg, Molases 22.261,5 kg Bungkil Coklat 22.959,85 kg, Urea 4.450,12 kg
- b. Saat yang tepat untuk melakukan pemesanan bahan baku adalah bila sisa persediaan masing-masing bahan baku konsentrat adalah sebagai berikut: Pollard 3.436,66, Bekatu 14.618,44, Bungkil Klenteng 993,08, Bungkil Kelapa 833,80, Mineral 96,56, Molases 442,8, Bungkil Coklat 2.208,14, Urea 26,66.

- c. Jumlah pemesanan dalam satu periode dan jarak waktu untuk pemesanan kembali dapat diketahui sehingga memudahkan dalam pengawasan. Setelah dilakukan perhitungan maka didapat hasil sebagai berikut: frekuensi dan interval pembelian pollard adalah 11 kali dengan jarak waktu 30 hari, bekatul 4 kali dengan jarak waktu 76 hari, bungkil klenteng 4 kali dengan jarak waktu 80 hari, bungkil kelapa 5 kali dengan jarak waktu 61 hari, mineral 6 kali dengan jarak waktu 31 hari, molases 3 kali dengan jarak waktu 100 hari, bungkil coklat 10 kali dengan jarak waktu 31 hari, urea 2 kali dengan jarak waktu 167.
3. Dari dua sistem pengendalian persediaan dapat disimpulkan bahwa sistem yang digunakan oleh Sapronak yaitu sistem pengawasan persediaan yang dilakukan oleh kepala gudang dilakukan secara sederhana sehingga jumlah pemesanan yang optimal tiap bulan belum diketahui. Maka apabila dibandingkan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* dapat mengetahui kapan akan dilakukan pemesanan kembali. Metode ini dapat memonitor tingkat persediaan, menentukan jumlah persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan berapa besar pesanan harus dilakukan melalui perhitungan berdasarkan periode sebelumnya. Hanya saja kelemahan pada

metode EOQ yaitu dalam perhitungannya masih dikerjakan secara manual karena belum adanya program computer yang dapat mendukung dalam pemrosesan data.

B. Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan antara lain:

1. Unit Saproak KAN Jabung hendaknya dapat memperbaiki kapasitas persediaan bahan baku agar resiko kelebihan dan kekurangan bahan baku dapat dikurangi, selain itu juga harus tetap memfokuskan perhatian pada perbaikan sistem persediaan secara terus menerus.
2. Perhatian terhadap tingkat permintaan, jumlah pemesanan yang paling ekonomis dan waktu pemesanan yang paling ekonomis, dan waktu pemesanan bahan baku yang tepat hendaknya terus diupayakan unit Saproak KAN Jabung.
3. Penelitian lebih lanjut mengenai pengendalian persediaan akan sangat membantu kelancaran proses produksi pada suatu perusahaan KAN Jabung yang dapat memberikan pertimbangan atau acuan bagi manajemen perusahaan dalam proses pengambilan keputusan

Daftar Pustaka

Al- Quran al- Karim

Adisaputro, Anggarini, 2007. *Anggaran Bisnis Analisa, Perencanaan, dan Pengendalian Laba*, Penerbit UPP STIM YKPN, Yogyakarta.

Ahyari, 1988. *Anggaran Perusahaan Pendekatan Kuanitatif*, edisi pertama, penerbit BPFE, Yogyakarta.

Arifin, 2005. *Pengendalian persediaan bahan baku*. Skripsi. Malang: FPT Brawijaya.

Arikunto. 2006. *Prosedur Penelitian suatu pendekatan praktik*, penerbit PT Rineka Ciptam, Yogyakarta.

Baroto, 2002. *Perencanaan dan penengendalian produksi*, Penerbit Ghalia Indonesia, Jakarta.

Departemen perdagangan dan koperasi, 1985. *Pedoman pelaksanaan Pengembangan dan pembinaan koperasi/kud*, Penerbit Aksara baru, Jakarta.

Harahap, 1992. *Akuntansi Pengawasan Manajemen Dalam Perspektif Islam*, Penerbit Basarindo Buana Tama, Jakarta.

Hafidhuddin, Tanjung, 2003. *Manajemen Syariah dalam Praktik*, Penerbit Gema Insani, Jakarta.

Indrajit, Djokopranoto, 2003. *Manajemen Persediaan*, Penerbit PT Grasindo, Jakarta.

Munir, 2007. *Ajaran-ajaran Ekonomi Rasulullah*, penerbit UIN-Malang Press, Malang.

- Muslich, 1993. *Metode Kuantitatif*, Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- Nafarin, 2004. *Penganggaran Perusahaan*, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Prawirosentono, 2005. *Riset Operasi Dan Ekonofisika*, Penerbit PT Bumi Aksara, Jakarta.
- Rahman, 1995. *Doktrin Ekonomi Islam: Jilid 1*, Penerbit PT Dhana Bhakti Wakaf, Yogyakarta.
- Sumayang, 2003. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Sukamdiyo, 1994. *Manajemen Koperasi*, Penerbit Erlangga. Jakarta.
- Tampubolon, 2004. *Manajemen Operasional*, Penerbit Ghalia Indonesia, Jakarta.