ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU IKAN TUNA (*Thunnus 0besus)* PADA PT. PARLEVLIET PARABA SEAFOOD

SKRIPSI

RUKAYA

1522060119

PROGRAM STUDI AGROINDUSTRI
JURUSAN TEKNOLOGI PENGOLAHAN HASIL PERIKANAN
POLITEKNIK PERTANIAN NEGERI PANGKAJENE KEPULAUAN
2019

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul : Analisi Kelayakan Usaha Pada Pembekuan ikan bawal (*Colossoma macropum)* di CV.Erinda, Jakarta Selatan

Nama : Resky Andriani

Nim : 1622050615

Jurusan : Agribisnis

Prodi : Agribisnis Perikanan

Menyetujui,
Tim Penguji :

1. Arifah,SP.,MEnv.Sc (.....)
2. Megawati, S.Si.,M.Si (.....)
3. Muhammad Ridwan,SE.Ak.,M.Si (.....)
4. Sumarni, SE.M.Si (.....)

Mengetahui,

Ketua Prodi Agribisnis Perikanan

Abdullah,S.Pi.,M.Si
NIP.19701021 199303 1 002

HALAMAN PENGESAHAN

ANALISIS KELAYAKAN USAHA PADA PEMBEKUAN IKAN BAWAL (*Colossoma macropum*) DI CV.ERINDA,JAKARTA SELATAN

TUGAS AKHIR

OLEH :

Resky Andriani
1622050615

Tugas Akhir ini sebagai Syarat untuk Menyelesaikan Studi pada
Program Studi Agribisnin Perikanan
Jurusan Agribisnis Politeknik Pertanian Negeri Pangkep

Telah Diperiksa dan Disetujui oleh :

Pembimbing I	Pembimbing II
Arifah,SP.,Mery.Sc	**Megawati, S.Si.,M.Si**
NIP.19740809 200003 2 001	NIP. 19750106 200003 2 002

Mengetahui :

Direktur,	Ketua Jurusan,
Dr. Ir. Darmawan, MP	**Dr.H.Mauli Kasmi,S.Pi.,M.Si**
NIP.196702021998031002	NIP.197212312006041135

Tanggal Lulus : 17 Juli 2019

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN

Yang Bertanda Tangan Di Bawah ini :

Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna (*Thunnus obesus)* Pada PT. Parlevliet Paraba Seafood.

Nama : Rukaya

Nim : 1522060119

Program Studi : Agroindustri Diploma IV

Perguruan Tinggi : Politeknik Pertanian Negeri Pangkep

Menyatakan dengan sebenarnya bahwa skripsi yang saya tulis dengan judul **Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna (*Thunnus obesus)* Pada PT. Parlevliet Paraba Seafood** adalah benar karya saya dengan arahan dari pembimbing dan belum diajukan dalam bentuk apapun kepada perguruan tinggi manapun. Sumber informasi dari karya yang diterbitkan maupun tidak diterbitkan dari penulis lain telah dituliskan dalam teks dan dicantumkan dalam daftar pustaka.

Dengan ini saya melimpahkan hak cipta dari skripsi saya kepada Politeknik Pertanian Negeri Pangkep.

Pangkep, Agustus 2019

Penulis

ABSTRAK

Pengendalian persediaan bahan baku penting dilakukan agar tidak terjadi kekurangan persediaan bahan baku maupun kelebihan persediaan serta meminimalkan biaya persediaan. Penelitian ini bertujuan untuk menentukan frekuensi pemesanan, persediaan pengaman *(Safety Stock)*, titik pemesanan kembali dan untuk merencanakan persediaan penyimpanan yang efektif dan efesien, yang dapat mengurangi biaya produksi.

Penelitian ini dilakukan dengan menganalisis data pencatatan semua bahan baku yang masuk setiap hari selama bulan Januari-Mei 2019 untuk kemudian *diforecasting* sampai Desember 2019. Data tersebut meliputi harga bahan baku per unit, harga bahan baku keseluruhan, biaya pemesanan, biaya penyimpanan dan penentuan kebutuhan bahan baku dimasa yang akan datang mulai bulan Juli-Desember 2019. Analisis dilakukan dengan metode EOQ (*Economic Order Quantity),* Persediaan Pengaman (*Safety Stock)* dan titik pemesanan kembali (*Reorder Point)*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa frekuensi pembelian bahan baku yang paling ekonomis yaitu sebesar 11.305 kg setiap kali pesan. Untuk persediaan pengaman (*Safety Stock)* diperoleh hasil sebesar 404,4 kg dan untuk titik pemesanan kembali (*Reorder Point)* yaitu dilakukan pada saat persediaan bahan baku tersisa 2.345,6 kg.

Kata kunci :*Ikan tuna, metode Economic Order Quantity, persediaan pengaman, titik pemesanan kembali.*

ABSTRACT

Controlling raw material inventory is important so that there is no shortage of raw material intentory or excess inventory and minimizing inventory costs. This study aims to setermine the ordering frequency, safety stock, reorder point and to plan an effective and efficient storage inventory that can reduce production costs.

This research begins with recording all incoming raw material every day during January – Mei 2019, raw material prices per unit, overall raw material prices, ordering costs, storage costs and determining future raw material requirements starting Juny – December. This study uses the economic order quantity method, safety stock and reorder point.

The most economical frequency of purchasing raw material is as much as 11.305 kg per order. For safety stock obtained as much as 404,4 kg and for reoerder point that is done when the supply of raw materials remaining 2.345,6 kg.

Keywords :*Tuna Fish, Economic Order Quantity Method, Safety Stock, Reorder Point.*

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Wr. Wb

Puji dan syukur kita panjatkan kehadirat Allah SWT, berkat rahmat dan karunia-Nyalah sehingga kita masih diberi kekuatan dan kesehatan, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna (*Thunnus obesus)* Pada PT. Parlevliet Paraba Seafood.", sebagai salah satu persyaratan bagi mahasiswa di Politeknik Pertanian Negeri Pangkep untuk menyelesaikan studinya.

Pada kesempatan ini penulis menuturkan doa syukur dan rasa hormat yang mendalam kepada ibunda A.Nurmini dan ayahanda Anton atas segala ketulusan hatinya, curahan kasih sayang serta dukungan moral dan material yang diberikan. Dan tak lupa penulis ucapkan banyak terima kasih yang tak terhingga terutama kakak, adik dan keluarga atas iringan doa restu serta dorongan moral serta materi yang telah diberikan kepada penulis selama ini. Ucapan terima kasih sebesar-besarnya kepada bapak Ir. Imran Muhtar, M.Si selaku pembimbing I dan ibu Nur Laylah, S.TP, M.Si selaku pembimbing II yang telah banyak meluangkan waktu memberi pengarahan, petunjuk, motivasi serta bimbingan kepada penulis.

Penulis juga menyampaikan banyak terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Ir. Darmawan, M.P selaku direktur Politeknik Pertanian Negeri Pengkep.
2. Bapak Dr. Andi Ridwan Makkulawu, ST,.M.Si selaku ketua jurusan Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan.
3. Ibu Zulfitriany Dwiyanti Mustaka, SP., MP selaku ketua program studi Agroindustri.
4. Dosen beserta Staf Akademik Program Studi Agroindustri Politeknik Pertanian Negeri Pangkep.
5. Teman-teman yang saya cintai Siti Asriani, Jumrana, Iriani, dan Ilmayanti terima kasih atas segala doa, dukungan yang telah diberikan. Semoga ini adalah awal dari kesuksesan kita semua. Amin

6. Teman PKPM yang sering saya repotkan Ajeng Triani, Ahmad Amiruddin, Ahmad, dan Idham terima kasih sudah membantu penelitian saya semoga kita bisa saling mendukung hingga kita bersama-sama memakai toga keberhasilan.
7. Teman-teman seperjuangan Abdul Rauf, Dewan Saputra, Sari Melpa Sustika dan Nurhikmah yang telah saya repotkan dalam penyusunan skripsi saya. Terima kasih atas saran dan motivasi yang selalu diberikan.
8. Seluruh rekan-rekan seperjuangan mahasiswa Prodi Agroindustri Angkatan XXVIII atas kebersamaan, kerjasama, dan dukungan selama penulis melaksanakan pendidikan di Politeknik Pertanian Negeri Pangkep.

Penulis juga menyadari bahwa penyusunan laporan ini masih banyak terdapat kesalahan dan kekurangan, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan pembuatan laporan selanjutnya. Semoga laporan ini bisa bermanfaat bagi kita semua, khususnya kepada diri saya pribadi sebagai penulis serta menjadi sumber informasi terutama dalam bidang agroindustri pengolahan hasil pertanian yang akan datang. Amin.

Pangkep, Juli 2019

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL ..... **i**
HALAMAN PENGESAHAN ..... **ii**
HALAMAN PERSETUJUAN ..... **iii**
SURAT PERNYATAAN ..... **iv**
ABSTRAK ..... **v**
ABSTRACT ..... **vi**
KATA PENGANTAR ..... **vii**
DAFTAR ISI ..... **ix**
DAFTAR GAMBAR ..... **xi**
DAFTAR LAMPIRAN ..... **xii**
I. PENDAHULUAN
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Rumusan Masalah 2
1.3 Tujuan Penelitian 2
1.4 Manfaat Penelitian 2
II. TINJAUAN PUSTAKA
2.1 Kondisi Perusahaan 3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 4
2.3 Pengertiaan Persediaan 9
2.4 Fungsi Persediaan 10
2.5 Jenis Persediaan 11
2.6 Kuantitas Pesanan Ekonomis 12
2.7 Persediaan Pengaman 13
2.8 Titik Pemesanan Kembali 13
III. METODE PENELITIAN
3.1 Jenis dan Tehnik Penelitian 15
3.2 Waktu dan Tempat Penelitian 15
3.3 Tehnik Pengumpulan Data 15
3.4 Metode Analisa Data 16
3.5 Prosedur Penelitian 18

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Deskriptif Hasil Penelitian 19

4.2 Analisis Data 23

4.3 Pembahasan 25

V. PENUTUP

5.1 Kesimpulan 28

5.2 Saran 28

DAFTAR PUSTAKA 29

DAFTAR GAMBAR

Gambar. 1. PT. Parlevliet Paraba Seafood 12
Gambar 2. Struktur Organisasi PT. Parlevliet Paraba Seafood..... 13
Gambar. 3 Prosedur Penelitian..... 15
Gambar 4. Jumlah Bahan Baku Yang Masuk 21
Gambar. 5 Jumlah Bahan Baku Tahun 2019 25
Gambar. 6 Total Biaya Pembelian Bahan Baku Tahun 2019 26
Gambar. 7 Total Biaya Penyimpanan Tahun 2019 28
Gambar. 8 Total Biaya Pemesanan Tahun 2019 29

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Proses Pengolahan Ikan Tuna 31
Lampiran 2. Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna Bulan Januari – Mei 2019 33
Lampiran 3. Cara Menentukan Persediaan Bahan Baku dengan Forecasting 34
Lampiran 4. Total Biaya Pembelian Bahan Baku Tahun 2019 36
Lampiran 5. Total Biaya Penyimpanan Tahun 2019 37
Lampiran 6. Total Biaya Pemesanan Tahun 2019 37

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dunia bisnis pada saat sekarang ini semakin bersaing untuk menciptakan berbagai kebutuhan konsumen yang semakin tinggi dan cerdas dalam memilih kebutuhannya. Mulai dari kalangan menengah sampai kalangan atas selalu menutuk untuk kualitas yang terbaik dengan harga yang ekonomis. Perekonomian mengalami perubahan yang cukup signifikan, apalagi dinegara yang sedang berkembang, seperti di Indonesia, yang semakin hari mengalami peningkatan baik dibidang ekonomi maupun pembangunan. (Chandra M, 2014).

Untuk melakukan proses produksi, bahan baku merupakan unsur yang efektif didalam proses tersebut. Dengan produksi bahan baku yang diubah menjadi barang jadi maupun barang setengah jadi maka perusahaan akan memperoleh suatu produk yang siap untuk dijual kepada konsumen. Sehingga hal ini dilakukan secara terus menerus agar kelangsungan hidup perusahaan dalam usahanya untuk mendapatkan keuntungan yang tetap terjaga. Maka untuk menjamin kelancaran proses produksi, perusahaan perlu melakukan pengelolaan bahan baku secara terkendali. Persediaan bahan baku merupakan salah satu kekayaan perusahaan yang memilki peran penting dalam bisnis sehingga pengendalian persediaan dengan cara yang baik adalah penting.hal ini disebabkan karena adanya beberapa kemungkinan yang berhubungan dengan bahan baku yang digunakan. Persediaan bahan baku yaitu mengendalikan persediaan bahan baku agar tidak terjadi kekurangan persediaan bahan baku maupun kelebihan persediaan bahan baku sekaligus meminimalkan biaya persediaan. Oleh karena itu pengendalian persediaan bahan baku perlu dilakukan dengan baik agar tersedia dalam jumlah dan waktu yang tepat sehingga proses produksi tidak terganggu dan biaya-biaya persediaan bahan baku dapat tekan seminimal mungkin.

Mengingat dengan pentingnya persediaan bahan baku dan biaya yang harus dialokasikan, maka perusahaan perlu melakukan pengendalian persediaan bahan baku baik untuk proses produksi maupun untuk perencanaan proses produksi selanjutnya agar persediaan bahan baku tidak terlalu besar ataupun terlalu sedikit sehingga dapat mengakibatkan meningkatnya biaya persediaan.

1.2 Rumusan Masalah

1. Bagaimana cara menentukan persediaan bahan baku dengan frekuensi pemesanan, persediaan pengaman *(Safety Stock)* dan titik pemesanan kembali*?*
2. Bagaimana cara merencanakan persediaan penyimpanan yang efektif dan efesien, sehingga dapat mengurangi biaya produksi?

1.3 Tujuan Penelitian

1. Untuk menentukan frekuensi pemesanan, persediaan pengaman *(Safety Stock)* dan titik pemesanan kembali.
2. Untuk merencanakan persediaan penyimpanan yang efektif dan efesien, yang dapat mengurangi biaya produksi.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberi kontribusi dalam pengembangan pengendalian prosedur bahan baku pada industry dalam meningkatkan efektivitas dan efesiensi biaya.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Kondisi Perusahaan



Gambar 1. PT. Parlevliet Paraba Seofood

PT. Parlevliet Paraba Seafood adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pengadaan hasil laut, yang diekspor dalam bentuk ikan segar maupun ikan beku perusahaan ini berdiri pada awal Oktober 2002 di Makassar Sulawesi Selatan. PT. Parlevlet Paraba Seafood didirikan berdasarkan Akte Notaris Sri Hartini Widjaja, SH. No. 83 pada tanggal 31 Oktober 2002 dan telah mendapatkan persetujuan dari Kementrian Kehakiman No. 503/0079/TDPPT-B/14/KPAP serta, pengesahan dari Kementrian Hukum Dan Hak Azasi Manusia Republik Indonesia No. C-09656 HT.01.01.TH.2004. sesuai dengan keputusan Menteri Hukum Dan Hak Azasi Manusia pada tanggal 20 April 2004.

Sesuai dengan ketentuan pemerintah mengenai wajib pajak. PT. Parlevliet Paraba Seafood telah melakukan ketentuan umum berdasarkan Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP) 02.220.042.2-801.000 yang dikeluarkan oleh Departemen Keuangan Republik Indonesia, Direktorat Jendral Pajak, Makassar Utara. Perusahaan ini juga memiliki Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) yang dikeluarkan oleh Dinas Kelautan Dan Perikanan No. 523.5/62/05/2013 dan Nomor Identitas Kepabeanan (NIK) No. 02.029080 yang dikeluarkan oleh Direktorat Jendral Bea Dan Cukai. PT. Parlevliet Paraba Seafood yang awalnya dimiiki oleh Bapak Jumarto, SE selaku Direktur dan Bapak Ir. Yan Samben selaku *Manager* dulunya hanya perusahan kecil dan belum memiliki pasar sendiri,

seiring waktu perusahaan semakin merosot dan tidak memiiki *buyer*. Bapak Yan Samben mengundurkan diri karena aktifitas produksi yang tidak teratur dan perusahaan yang hampir roboh ini akhirnya dibeli dan diambil alih oleh Bapak Nurhadi selaku Direktur dan Bapak Jumarto,SE selaku *Plant Manager.*

Modal kerja keras dan ketekunan, PT. Parlevliet Paraba Seafood mulai berkembang dan sudah mempunyai pasar sendiri didalam maupun di luar negeri skala ekspor. Membuat banyak produk seperti ikan tuna sirip kuning, ikan damersal (Kakap Merah), dan gurita dalam berbagai bentuk seperti Fillet pemberian gas CO, tuna loin. PT. Parlevliet Paraba Seafood memiliki cabang di Gorontalo dan Palu yang aktif mengirim ikan tuna dan ikan damersal hasil tangkapan menggunakan kapal sendiri yang berjumlah 16 kapal. Perusahaan yang berpusat di Maros ini semakin berkembang dan memperluas bangunannya agar mampu bersaing dengan perusahaan lain.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi pada perusahaan dibuat sebagai pernyataan tertulis yang menguraikan fungsi tugas-tugas, tanggung jawab, wewenang, kondisi kerja dan aspek-aspek pekerja tertentu lainnya serta bertujuan sebagai pedoman dan pegangan bagi karyawannya sehingga ada batasan yang jelas antara tugas dan tanggung jawab. Setiap divisi diperusahaan PT. Parlevliet Paraba Seafood dalam struktur organisasi bertanggungjawab terhadap bidangnya, juga terhadap kelangsungan produksi dan perkembangan perusahaan. Perusahaan ini menempatkan dan memilih tenaga ahli berdasarkan pengalaman yang mereka miliki.

Struktur organisasi pada PT. Parlevliet Paraba Seafood dipimpin oleh seorang direktur yang bertugas memegang kendali dan menentukan kebijakan perusahaan. Dalam menjalankan perusahaan direktur dibantu oleh seorang *plant manager* yang bertugas dalam menjalankan dan mengatur proses produksi di perusahaan. Dalam menjalankan tugasnya sehari-hari *plant manager* dibantu oleh tujuh orang kepala bagian yaitu: Kepala bagian personalia, Kepala bagian keuangan *(Finance)*, Kepala bagian pemasaran *(Marketing)*, Kepala bagian

produksi, Kepala bagian operasional, Kepala bagian Laboratorium, Kepala bagian *Quality Control (QC)*.



Gambar 2. Struktur Organisasi di PT. Parlevliet Paraba Seafood

Adapun pembagian tugas dan tanggung jawab dari masing-masing bagian telah ditetapkan secara tertulis oleh perusahaan sebagai berikut :

1) Direktur

Tugas dan Tanggung Jawab *Direktur* adalah:

a) Memimpin perusahaan dengan menerbitkan kebijakan-kebijakan perusahaan dan strategi-strategi yang diperlukan yang berhubungan dengan kegiatan operasional perusahaan.
b) Memilih, menetapkan dan mengawasi tugas dari semua karyawan dan manajer, serta menyusun rencana kerja perusahaan baik yang menyangkut perencanaan dan pengawasan produksi.
c) Bertanggung jawab atas semua operasional perusahaan serta kontinuitas kegiatan perusahaan.
d) Bertindak sebagai *Top management.*
e) Melaksanakan rapat tinjauan Manajemen.

2) HRD *(Human Resources Development)*

Tugas dan Tanggung Jawab HRD (*Human Resources Development)* adalah :

a) Bertanggung jawab di dalam pengelolaan dan pengembangan sumber daya manusia, yaitu dalam hal perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan kegiatan sumber daya manusia, termasuk pengembangan kualitasntya dengan berpedoman pada kebijakan dan prosedur yang berlaku diperusahaan.
b) Bertanggung jawab terhadap perencanaan, pengawasan dan melaksanakan evaluasi terhadap jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan perusahaan.
c) Melaksanakan seleksi, promosi, *transfering*, demosi terhadap karyawan yang dianggap perlu.
d) Bertanggung jawab terhadap perencanaan, pengawasan dan melaksanakan recruitment karyawan baru.
e) Mendukung seluruh kegiatan operasional kantor dengan melakukan proses pengadaan seluruh peralatan kebutuhan kerja (serta: ATK (Alat Tulis Kantor), komputer, meja / kursi kerja, AC, dan lain-lain) maupun sarana ataupun fasilitas penunjang lain (seperti; kendaraan operasional, *office boy*, satpam, dan seterusnya) dengan cepat, akurat/berkualitas serta sesuai dengan anggaran yang ditentukan.

f) Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan verifikasi data/pencatatan kehadiran pekerja, surat perintah kerja lembur, *shift*, cuti, *training*, dinas dan *medical* sehingga dapat dipakai sebagai dasar yang benar dalam pembayaran kompensasi dan *benefit* (*salary, incentive,* iuran asuransi).

g) Melakukan proses *payroll* berdasarkan data yang benar sehingga pembayaran gaji dapat dilakukan dengan benar dan tepat waktu.

3) *Accounting*

Tugas dan Tanggung Jawab *Accounting* adalah :

a) Merencanakan dan menganalisa pembelanjaan.
b) Mengatur struktur aktiva (struktur kekayaan perusahaan).
c) Mengatur struktur *financial.*
d) Mengatur struktur modal

4) *Marketing*

Tugas dan Tanggung Jawab *Marketing* adalah :

a) Bertanggung jawab terhadap manajemen bagian pemasaran.
b) Bertanggung jawab terhadap perolehan hasil penjualan.
c) Membuat laporan pemasaran.

5) *Production Manager*

Tugas dan Tanggung Jawab *Production Manager* adalah :

a) Membuat laporan dan melaporkannya kepada Direktur .
b) Mendapatkan informasi atas desain *transformator* yang akan diproduksi.
c) Menentukan/memutuskan proses selanjutnya di bagian produksi.
d) Bertanggung jawab atas seluruh aktifitas proses produksi.
e) Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan mesin dan peralatan produksi.
f) Mengawasi serta mengarahkan jalannya proses produksi.
g) Pembinaan sumber daya manusia dijajarannya.

6) *Quality Assurance*

Tugas dan Tanggung Jawab *Quality Assurance* adalah :

a) Bertanggung jawab terhadap perencanaan, pengawasan dan pelaksanaan evaluasi kerja kesemua bagian / departemen yang ada (*Audit Internal*), dan terhadap *supplier* / pemasok bahan baku, es, dan kemasan *(Audit eksternal).*

b) Inspeksi diri; melakukan penilaian secara jujur terhadap kinerja perusahaan khususnya dibagian produksi. Dari hasil penilaian yang diperoleh maka dilakukan evaluasi dan disusun langkah-langkah untuk perbaikan. Inspeksi diri dilakukan sesuai dengan kebijakan perusahaan (umumnya 6 bulan sekali).
c) Pelatihan karyawan dan staf; QA melakukan evaluasi terhadap materi yang akan diberikan.
d) Pemantauan terhadap penyimpangan; Apabila terjadi penyimpangan terhadap proses produksi maka QA turut serta dalam mengatasi permasalahan yang ada.
e) Setiap tahun dilakukan analisis terhadap produk-produk yang sering bermasalah kemudian dilakukan evaluasi. Hasil evaluasi dapat digunakan untuk dilakukan penanganan sesuai dengan permasalahan yang dihadapi.
f) Pembuatan prosedur tetap bersama departemen terkait QA membuat prosedur tetap sebagai petunjuk operasional.
g) Validasi QA manajer menjadi ketua komite validasi dengan anggota berasal dari bagian produksi, QC dan bagian lain yang terkait, sesuai dengan jenis pelaksanaan validasi/kualifikasi yang dilakukan. Komite validasi bertanggung jawab untuk melaksanakan seluruh program validasi.

7) *Maintenance*

Tugas dan Tanggung Jawab *Maintenance* adalah :

a) Bertanggung jawab atas perencanaan, pengkoordinasian, pengarahan dan pengawasan atas pelaksanaan kegiatan *maintenance* dan *repair* mesin dan peralatan mekanik produksi.
b) Bertanggung jawab atas kelancaran operasional mekanis dan mesin-mesin dan peralatan produksi.
c) Bertanggung jawab atas pemeliharaan dan perencanaan seluruh instalasi listrik perusahaan, AC, *system* komunikasi, serta peralatan listrik lainnya.

8) Logistik

Tugas dan Tanggung jawab logistic adalah:

a) Melakukan pemesanan barang; Bertanggung jawab terhadap semua stok barang dan ketersediaan barang di gudang, dan melakukan pemesanan barang bila diperlukan.
b) Menerima barang; Setelah melakukan pemesanan, harus memastikan barang datang sesuai perjanjian, memastikan barang yang diterima dalam keadaan baik dan jumlah yang diterima sesuai dengan yang dipesan.
c) Distribusi barang; Bertanggung jawab terhadap pendistribusian barang kebagian produksi yang memerlukan
d) *Controlling*; Bertanggung jawab terhadap *monitoring* dan *controlling* bahwa barang tersebut digunakan dengan sewajarnya.

2.3 Pengertian Persediaan

Setiap perusahaan baik perusahaan jasa, perusahaan dagang, dan perusahaan manufaktur selalu berusaha untuk mengadakan suatu persediaan. Dengan adanya persediaan maka perusahaan dapat menjalankan proses produksi dengan lancar. Jika terjadi masalah terhadap persediaan dalam suatu perusahaan, tentu akan mengganggu proses operasional yang sedang berlangsung dan hal tentu dapat mengakibatkan kerugian terhadap perusahaan.

Untuk memperjelas pengertian persediaan, ada beberapa pendapat mengenai pengertian persedian diantaranya adalah :

1. Menurut Warren (2016)

Persedian (*inventory*) yakni barang dagang yang dapat disimpan untuk kemudian dijual dalam operasi bisnis yang dapat menghasilkan laba pada perusahaan dan dapat digunakan dalam proses produksi atau dapat digunakan untuk tujuan tertentu.

2. Menurut Haming dan Nurnajamuddin (2014)

Persediaan yaitu sumber daya ekonomi yang perlu diadakan dan dipelihara untuk menunjang kelancaran produksi yang meliputi bahan baku, produk jadi, komponen rakitan, bahan pembantu dan barang sedang dalam proses pengerjaan.

3. Menurut Assauri (2016)

Persediaan merupakan stok dari suatu item atau sumber daya yang digunakan dalam suatu organisasi perusahaan.

4. Menurut Suyadi Prawirosentono (2007)

Persediaan adalah kekayaan yang terdapat dalam perusahaan dalam bentuk persediaan bahan mentah (bahan baku, barang setengah jadi dan barang jadi).

5. Ristono Agus (2009)

Mendefenisikan bahwa persedian dapat diartikan sebagai barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa periode yang akan dating yang terdiri dari persedian bahan baku, persedian setengah jadi, dan persediaan barang jadi.

2.4 Fungsi Persediaan

Persediaan bahan baku yang dimiliki perusahaan mempunyai fungsi tersendiri bagi suatu perusahaan yang dapat berguna pada masa yang akan mendatang. Handoko (2015) perusahaan melakukan penyimpanan persediaan bahan karena berbagai fungsi, yaitu:

1. Fungsi *Decoupling*

Fungsi yang sangat penting dalam persediaan yakni memungkinkan operasi-operasi perusahaan internal dan eksternal mempunyai kebebasan. Persediaan ini memungkinkan perusahaan dapat mempunyai permintaan langganan tanpa menunggu supplier.

2. Fungsi *Economic Lot Sizing*

Fungsi ini pada persediaan perusahaan yang dapat memproduksi dan membeli sumber-sumber daya dalam kuantitas yang dapat mengurangi biaya-biaya per unit. Persediaan ini akan mempertimbangkan penghematan.

3. Fungsi *Antisipasi*

Seiring perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkiraan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data masa lalu. Disamping itu, perusahaan juga sering dihadapkan pada ketidakpastian jangka waktu pengiriman barang kembali sehingga harus dilakukan antisipasi dan cara menanggulanginya.

Adapun fungsi persediaan bahan baku menurut Suyadi Prawirosentono (2007:74), yaitu :

1. Mengurangi resiko keterlambatan datangnya bahan baku yang dibutuhkan untuk menunjang prosuksi pada perusahaan.
2. Mengurangi resiko penerimaan bahan baku yang dipesan oleh perusahaan tetapi tidak sesuai dengan pesanan sehingga harus dikembalikan.
3. Mempertahankan stabilitas prosesi produksi perusahaan, berarti menjamin kelancaran proses produksi.
4. Upaya penggunaan mesin yang optimal, karena terhindar dari terhentinya operasi produksi karena ketidakadaan persediaan.
5. Memberikan pelayanan yang memuaskan kepada langganan. Barang cukup tersedia di pasaran, agar ada setiap waktu diperlukan. Khusus untuk barang yang dipesan, barang dapat selesai pada waktunya sesuai dengan yang dijanjikan.

2.5 Jenis Persediaan

Terdapat berbagai macam jenis persediaan, setiap jenis mempunyai karakteristik yang berbeda. Persediaan jenisnya dapat dibedakan menurut Assuari (2008:171) sebagai berikut :

1. Persediaan bahan baku

   Persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, dimana barang dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dari supplier atau perusahaan yang menghasilkan bahn baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya.

2. Persediaan bagian produk

   Persediaan barang-barang yang terdiri dari part atau bagian yang diterima dari perusahaan lain, yang dapat dilakukan secara langsung diassembling dengan part lain, tanpa melalui proses produksi.

3. Persediaan bahan-bahan pembantu dan barang pelengkap

   Persediaan barang atau bahan yang diperlihatkan dalam proses produksi untuk membantu berhasilnya produksi atau yang dipergunakan dalam bekerjanya suatu perusahaan, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen dari barang jadi.

4. Persediaan barang setengah jadi

Persediaan barang yang keluar dari tiap-tiap bagian dalam suatu pabrik atau bahan-bahan yang tel;ah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi lebih perlu diproses kembali untuk kemudian menjadi barang jadi.

2.6 Kuantitas Pesanan Ekonomis (*Economic Reorder Quantity)*

Menurut Musthafa (2017 : 51) kuantitas pesanan ekonomis merupakan volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis yang dilaksanakan dalam setiap kali pembelian bahan mentah. Suatu metode untuk menentukan persediaan bahan dasar yang tepat, sehingga tidak mengganggu proses produksi dan biaya yang dikeluarkan tidak terlalu tinggi, dengan rumus sebagai berikut :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2\,AS}{P}}$$

Dimana, EOQ = Economic Order Quantity

A = Kebutuhan bahan baku (kg)

S = Biaya pemesanan variable setiap kali pemesanan

P = Biaya penyimpanan

Kuantitas pesanan ekonomis **(***Economic Reorder Quantity)* adalah salah satu cara untuk mengontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan (Heizer & Render, 2011).

Teknik relative mudah digunakan tetapi didasarkan pada beberapa asumsi :

1) Jumlah permintaan diketahui, konstan dan independen
2) Waktu tunggu yaitu waktu pemesanan dan penerima pesanan diketahui konstan.
3) Tidak tersedia diskon kuntitas.
4) Kehabisan persediaan (kekurangan persediaan) dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

Sedangkan EOQ **(***Economic Reorder Quantity)* menurut Kasmir, 2010 adalah jumlah suatu pesanan yang dapat meminimalkan total biaya persediaan,

pembelian yang optimal. Untuk mencari beberapa total bahan yang tetap untuk dibeli dalam setiap kali pembelian untuk menutupi kebutuhan dalam satu periode.

2.7 Persediaan Pengaman *(Safety Stock)*

Persediaan Pengaman *(Safety Stock)* yaitu persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan atau stock out. (Rangkuti,2004).

Safety Stock adalah persediaan pengaman bahan mentah. Apabila pemakaian satiap periode tidak pasti, maka perusahaan perlu mempertahankan persediaan pengaman atau safety stock agar ketidakpastin atau keterlambatan datangnya pesanan yang baru dan pemakaian bahan tidak mengganggu operasi perusahaan. (Musthafa, 2017). Dengan rumus sebagai berikut :

Penggunaan maksimal	A	
Rata-rata penggunaan	B	-
Selisih	C	
Waktu tunggu	D	×
Persediaan Pengaman	CD	

Tujuan dari persediaan pengaman yaitu sebagai antisipasi terhadap kekurangan persediaan, sehingga menjamin kelancaran pada saat proses produksi. Selain digunakan untuk menanggulangi akan terjadinya keterlambatan datangnya bahan baku, hadirnya persediaan pengaman bahan baku ini juga diharapkan agar proses produksi tidak terganggu dengan adanya keidakpastian dari datangnya bahan baku.

2.8 Titik Pemesanan Kembali (*Reorder point)*

Adapun point-point pokok mengenai pembahasan reorder point, formula titik pemesanan kembali dan cara menghitung reorder point menurut para ahli anatar lain :

1) Penegertian titik pemesanan kembali

Dalam suatu perusahaan selain memperhitungkan mengenai konsep Economic Order Quantity, perusahaan juga perlu memperhitungkan mengenai

kapan harus dilakukannya pemesanan kembali atau sering disebut dengan reorder point.

Adapun beberapa konsep mengenai reorder point yang dapat dijelaskan yaitu sebagai berikut:

a) Rangkuti (2004)

Menjelaskan bahwa titik pemesanan kembali yaitu strategi operasi persediaan atau titik pemesanan yang harus dilakukan dalam suatu perusahaan sehubungan dengan adanya lead time dan safety stock.

b) Heizer dan Render (2011)

Menyatakan bahwa titik pemesanan kembali yaitu persediaan dimana perlu diambil tindakan untuk mengisi kekurangan persediaan pada bahan baku.

2) Rumus Perhitungan Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point)*

Untuk mengetahui kapan waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali, maka dibutuhkan sebuah formula untuk menghitungnya.

Adapun factor-faktor yang mempengaruhi titik pemesanan kembali adalah :

a) Lead time

Lead time adalah waktu yang dibutuhkan antara bahan baku dipesan hingga sampai diperusahaan. Lead time ini akan mempengaruhi besarnya bahan baku yang akan digunakan selama masa lead time.Tingkat pemakaian bahan baku rata-rata persatuan waktu tertentu

b) Persediaan pengaman (safety stock), yaitu jumlah persediaan bahan minimunyang harus dimiliki oleh perusahaan untuk menjaga kemungkinan ketelambatan datangnya bahan baku, sehingga tidak terjadi stagnasi.

Dari ketiga factor diatas, maka reorder point dapat dicari rumus sebagai berikut :

$$\textit{Reorder point} = (LD \times A) + SS$$

Dimana :

LD = *Lead time* atau waktu tunggu

A = *Average* atau pemakaian rata-rata selama waktu tunggu

SS = *Safety Stock* atau persediaan pengaman.

III. METODE PENELITIAN

3.1 Jenis dan Tehnik Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan adalah studi kasus, yaitu penelitian yang dilakukan terhadap objek tertentu, sehingga kesimpulan dan hasil dari penelitian ini hanya berlaku bagi objek yang diteliti dengan waktu tertentu.

Tehnik penelitian ini menggunakan penelitian deskriktif dan penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif. Data kuatitatif yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang berupa data persediaan bahan baku.

3.2 Waktu dan Tempat Penelitian

1) Waktu penelitian

   Penelitian ini dilakukan pada bulan Januari sampai bulan Maret 2019.

2) Tempat penelitian

   Penulis melakukan penelitian di perusahaan PT.Parlevliet Paraba Seafood

3.3 Teknik Pengumpulan Data

3.3.1 Studi Pustaka

Dalam penelitian ini peneliti mengambil referensi dari buku yang ada diperpustakaan seperti buku tentang persedian bahan baku, manajemen operasi dan sebagainya.

3.3.2 Studi lapangan

1) Observasi (pengamatan)

   Observasi digunakan untuk mengetahui fakta yang terjadi mengenai subjek yang akan di teliti. Observasi dilakukan dengan turun langsung melihat kegiatan yang sedang berlangsung di perusahaan terkait dengan persedian bahan bakunya.

2) Wawancara

   Wawancara ini dilakukan dengan pihak yang terkait dengan topic pembahasan, yaitu pemilik/pimpinan perusahaan dan manager bagian

gudang. Dari metode ini diharapkan dapat memperoleh data tentang gambaran umum perusahaan, biaya yang mempengaruhi biaya persediaan bahan baku dan data lain yang berhubungan dengan permasalahan yang berada didalam perusahaan.

3) Dokumentasi

Dari metode ini diharapkan memperoleh data tentang perkiraan bahan baku, pembelian bahan baku dan penggunaan bahan baku.

3.4 Metode Analisi Data

Analisis data merupakan kegiatan setelah data dari seluru responden terkumpul. Pada dasarnya metode analisis data berarti menguraikan data-dat yang telah tersedia sebagai hasil pengolahan data untuk kemudian ditaksir dan disimpulkan. Untuk menganalisis data disini penulis menggunakan analisis sebagai berikut :

3.4.1 Metode EOQ (*Economic Order Quantity)*

EOQ banyak dipergunakan sampai saat ini karena mudah dalam penggunaannya, meskipun harus memperhatikan asumsi sebagai berikut :

1) Mencatat perhitungan bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan berdasarkan jumlah kebutuhan atau permintaan.
2) Mencatat perhitungan jumlah pemesanannya dalam setiap kali pesan.
3) Mencatat perhitungan biaya penyimpanan dari nilai persediaan yang akan tersedia.
4) Menghitung jumlah pemesanan yang paling ekonomis (EOQ), dengan menggunakan rumus :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2\,AS}{P}}$$

Dimana, EOQ = Economic Order Quantity

A = Kebutuhan bahan baku (kg)

S = Biaya pemesanan variable setiap kali pemesanan

P = Biaya penyimpanan

3.4.2 Penentuan persediaan pengaman (safety stock)

Menurut Musthafa (2017), Safety Stock adalah persediaan pengaman bahan mentah. Apabila pemakaian satiap periode tidak pasti, maka perusahaan perlu mempertahankan persediaan pengaman atau safety stock agar ketidakpastin atau keterlambatan datangnya pesanan yang baru dan pemakaian bahan tidak mengganggu operasi perusahaan.

Penggunaan maksimal	A
Rata-rata penggunaan	B -
Selisih	C
Waktu tunggu	D ×
Persediaan Pengaman	CD

3.4.3 Titik pemesanan kembali *(Reorder Point)*

Dalam penentuan reorder point harus memperhatikan hal seperti penggunaan material dalam jangka waktu sebelum pemesanan datang, jumlah safety stock karena berkaitan dengan berapa sisa persediaan yang terdapat digudang, baru dilakukan pemesanan kembali.

Adapun factor-faktor yang mempengaruhi titik pemesanan kembali adalah :

1) Lead time
2) Tingkat pemakaian bahan baku rata-rata persatuan waktu tertentu
3) Persediaan pengaman (safety stock), yaitu jumlah persediaan bahan minimunyang harus dimiliki oleh perusahaan untuk menjaga kemungkinan ketelambatan datangnya bahan baku, sehingga tidak terjadi stagnasi.

Dari ketiga factor diatas, maka reorder point dapat dicari rumus sebagai berikut :

$$\textit{Reorder point} = (LD \times A) + SS$$

Dimana :

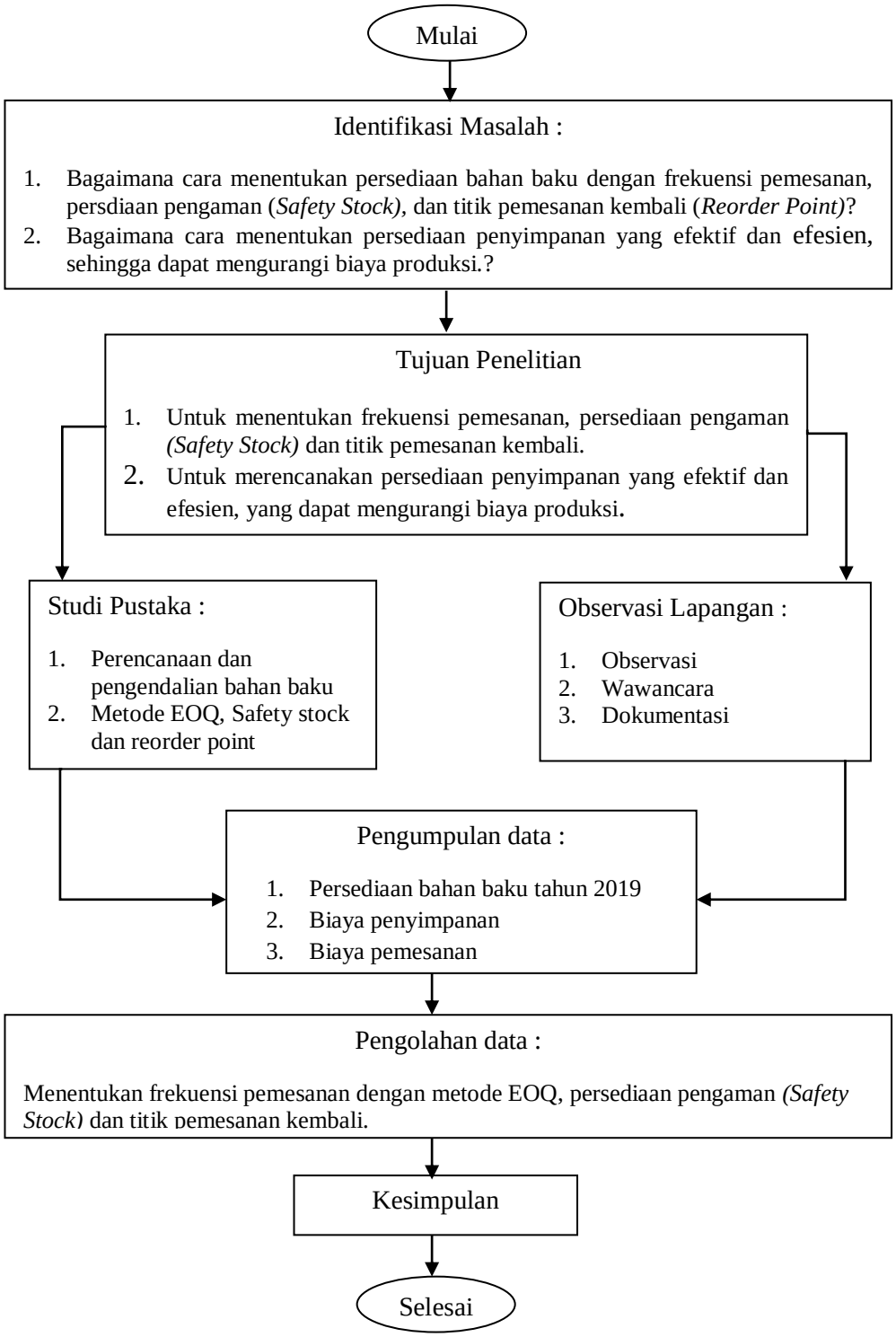
LD = *Lead time* atau waktu tunggu

A = *Average* atau pemakaian rata-rata selama waktu tunggu

SS = *Safety Stock* atau persediaan pengaman.

3.5 Prosedur Penelitian

Penelitian ini mengacu pada alur prosedur dan dilaksanakan dengan langkah-langkah sebagaimana tersaji pada diagram alir dibawah ini :



Gambar 3. Diagram alir penelitian