

## **BAB 1. PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perkembangan teknologi dan kemajuan perekonomian yang pesat saat ini mendorong pertumbuhan industri di berbagai sektor, termasuk industri makanan. Sektor industri makanan dan minuman di Indonesia mengalami pertumbuhan sebesar 2,54 persen dalam rentang waktu antara tahun 2020 hingga 2022 (Kementerian Keuangan, 2022). Hal ini menyebabkan persaingan antar perusahaan semakin ketat, di mana setiap perusahaan dituntut untuk memberikan produk berkualitas dengan harga yang kompetitif. Untuk memenuhi kebutuhan konsumen dan menjaga kelancaran operasi, salah satu aspek penting yang harus diperhatikan oleh perusahaan adalah pengelolaan persediaan bahan baku yang efisien dan optimal.

Persediaan merupakan elemen krusial dalam rantai produksi, terutama untuk industri makanan. Keberhasilan produksi sangat bergantung pada ketersediaan yang cukup dan tepat waktu. Persediaan (*Inventory*) adalah suatu istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumberdaya-sumberdaya organisasi yang disimpan dalam antisipasi pemenuhan permintaan (Hilman and Kusuma Ningrat, 2021:56). Tujuan dari manajemen persediaan adalah untuk mencapai keseimbangan yang optimal antara jumlah investasi dalam persediaan dan tingkat pelayanan kepada pelanggan. Keseimbangan ini memengaruhi biaya penyimpanan serta distribusi, yang pada akhirnya berdampak langsung terhadap total biaya produksi perusahaan. Akan tetapi, tidak semua perusahaan melakukan pengelolaan persediaan secara optimal, sehingga mengakibatkan pengeluaran biaya yang kurang efisien. Oleh karena itu, dibutuhkan sistem pengendalian persediaan yang lebih ekonomis, salah satunya melalui penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

Pengendalian persediaan bahan baku dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) merupakan salah satu pendekatan yang memperhitungkan biaya pemesanan

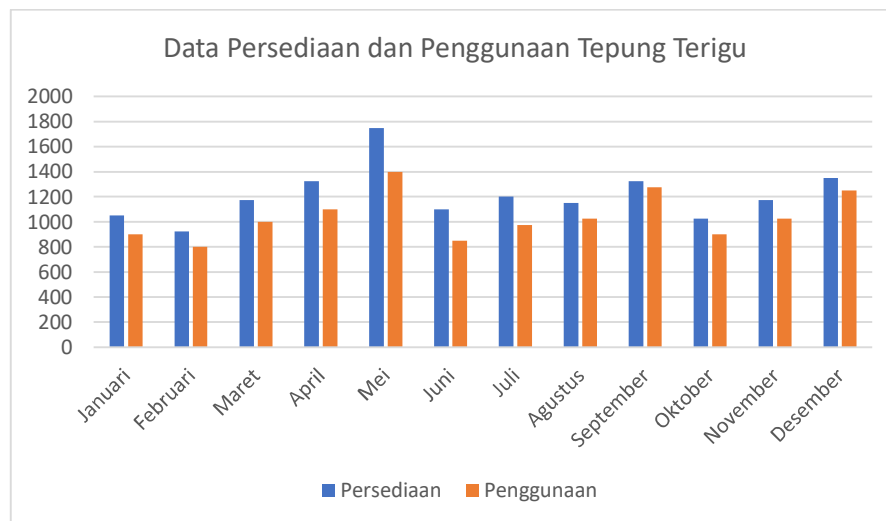
dan biaya penyimpanan. EOQ bekerja dengan prinsip efisiensi biaya, yaitu semakin besar kuantitas pemesanan, biaya pemesanan per unit akan semakin kecil, namun biaya penyimpanan justru meningkat. Pemesanan dengan jumlah kecil namun sering akan menekan biaya penyimpanan, tetapi meningkatkan biaya pemesanan secara keseluruhan. Titik optimal antara kedua kondisi tersebut menjadi inti dari metode EOQ, sehingga perusahaan dapat menekan total biaya persediaan secara signifikan. Melalui penerapan metode EOQ, perusahaan dapat menentukan tingkat persediaan yang aman (*safety stock*) untuk mencegah kekurangan bahan, menetapkan jumlah maksimum persediaan bahan baku (*maximum inventory*), serta mengetahui waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan ulang (*reorder point*).

Multi Rasa Bakery merupakan salah satu usaha di Kabupaten Jember yang memproduksi olahan aneka roti dan kue. Usaha ini terletak di Jalan Danau Toba Kelurahan Tegal Gede Kecamatan Sumbersari Kabupaten Jember, Jawa Timur. Multi Rasa Bakery menawarkan berbagai jenis roti dan kue yang tersaji dengan rapi di etalase, seperti donat, bolen, brownies, bolu, lapis legit, tart, kue kering dan lain-lain. Selain itu harga yang ditawarkan oleh Multi Rasa Bakery juga variatif dan relatif terjangkau. Industri ini memiliki kapasitas produksi sekitar  $\pm 700$  potong roti setiap harinya dengan berbagai variasi produk. Multi Rasa Bakery menawarkan 100 varian roti, termasuk donat, bolen, brownies, bolu, lapis legit, tart, kue kering, dan lainnya. Produk-produk tersebut dipasarkan dengan harga yang bervariasi, mulai dari Rp3.500.

Bahan utama yang digunakan dalam produksi roti di Multi Rasa Bakery adalah tepung terigu, yang juga melibatkan bahan tambahan seperti susu, telur, margarin, garam, ragi (*improver*), gula, dan air. Tepung terigu memiliki karakteristik yang perlu mendapat perhatian khusus, yaitu bersifat higroskopis atau mudah menyerap kelembapan dari udara sekitar, sehingga penyimpanan yang terlalu lama atau pada kondisi lingkungan yang lembap dapat menyebabkan tepung menggumpal, berjamur, dan menurun kualitasnya. Tepung terigu juga rentan terhadap serangan hama seperti kutu dan serangga, serta dapat mengalami oksidasi lemak yang mengakibatkan timbulnya bau tengik apabila disimpan melebihi batas waktu yang dianjurkan. Sifat-sifat tersebut menjadikan penentuan jumlah dan frekuensi

pemesanan yang tepat sebagai hal yang sangat krusial, mengingat penumpukan stok berisiko menurunkan kualitas bahan baku.

Multi Rasa Bakery menghabiskan sekitar 1 hingga 2 karung tepung terigu setiap harinya, atau setara dengan 25 hingga 50 Kg per hari. Selama tahun 2024, rata-rata kebutuhan tepung terigu Multi Rasa Bakery mencapai  $\pm 12.200$  Kg/tahun (sekitar 488 karung). Berdasarkan data persediaan yang diperoleh, Multi Rasa bakery melakukan produksi setiap hari dengan pemakaian bulanan mencapai 900–1.100 Kg. Jumlah pembelian tepung terigu dalam satu tahun dilakukan sebanyak 32–36 kali dengan kuantitas pembelian yang tidak tetap, yaitu antara 175–250 Kg per pemesanan. Kondisi ini menyebabkan terjadinya fluktuasi persediaan, di mana terdapat beberapa bulan mengalami kelebihan stok hingga meningkatkan biaya penyimpanan. Data persediaan bahan baku tahun 2024 dapat dilihat pada Gambar 1.1 dibawah ini



Gambar 1. 1 Grafik Persediaan dan Penggunaan Tepung Terigu 2024

Multi Rasa Bakery menjalin kerja sama dengan sejumlah pemasok tepung terigu yang berlokasi di wilayah Jember. Saat ini, proses pemesanan tepung terigu masih didasarkan pada perkiraan atau asumsi, di mana pemesanan dilakukan saat stok mulai menipis atau hanya cukup untuk kebutuhan produksi satu hari. Pola ini menimbulkan ketidakpastian dalam penjadwalan pemesanan. Oleh karena itu, diperlukan metode yang lebih efisien untuk memastikan ketersediaan stok tepung

terigu dalam jumlah aman serta waktu pemesanan yang tepat. Dengan begitu, pembelian bahan baku dapat dilakukan secara lebih efektif dan pengeluaran untuk pengadaan yang berulang kali dapat ditekan, sehingga membantu menurunkan biaya produksi. Penelitian ini diharapkan mampu memberikan solusi bagi perusahaan dalam menentukan strategi pembelian tepung terigu yang tepat guna mencapai efisiensi dan keuntungan yang maksimal.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas terkait permasalahan yang terjadi pada Multi Rasa Bakery, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu pada usaha Multi Rasa Bakery?
2. Bagaimana pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada usaha Multi Rasa Bakery?
3. Berapa total biaya persediaan bahan baku tepung terigu menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada usaha Multi Rasa Bakery?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan diatas, maka tujuan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Menganalisis pengendalian bahan baku tepung terigu pada usaha Multi Rasa Bakery.
2. Menganalisis pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada usaha Multi Rasa Bakery.
3. Menganalisis total biaya persediaan bahan baku tepung terigu dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada usaha Multi Rasa Bakery.

## **1.4 Manfaat Penelitian**

Berdasarkan latar belakang, rumusan masalah, dan tujuan penelitian yang telah diuraikan, maka diharapkan penelitian ini dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

a. Bagi Akademik

Penelitian ini dilakukan sebagai upaya untuk menambah ilmu dalam analisis pengendalian persediaan bahan baku serta melatih penerapan teori-teori yang diberikan sehingga dapat bermanfaat dalam dunia kerja.

b. Bagi Perusahaan

Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam mengambil kebijakan pada pengendalian persediaan bahan baku dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) sehingga dapat meminimumkan penggunaan biaya bahan baku yang dikeluarkan.

c. Bagi Pihak Selanjutnya

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai acuan untuk pihak-pihak selanjutnya yang akan mengambil tema terkait analisis pengendalian persediaan bahan baku dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ).