

JURNAL MANAJEMEN DAN BISNIS

Vol. 6 No. 1 Oktober 2015

Pengawasan Persediaan Bahan Baku (Biji Kopi yang Efektif Guna Mendukung Kelancaran Proses Produksi Wijaya Pada Perusahaan Kopi Bubuk Sinar Jempol Lampung

Iskandar AA
Hegan Sopannata W

Analisis Pengaruh Rasio Keuangan Terhadap Return Saham (Studi Pada Saham - Saham Sektor Manufaktur yang Terdaftar Di BEI Tahun 2008 - 2012)

Defrizal
Mulyawan

Analisis Penggunaan Hutang Terhadap Profitabilitas Perusahaan Pada PT. Wahana Abadirukun Agungsejahtera Bandar Lampung

Ardansyah
Yohanes Davit Widarto

Analisis Pengaruh Harga Paket, Kualitas, Fasilitas Terhadap Kesetiaan Pelanggan Internet Kartu GSM Tri Always On Di Bandar Lampung

H. Achmad Subing
Yohanes

Analisis Pengaruh Rasio Keuangan Terhadap Return Saham (Studi Pada Saham-Saham Sektor Agriculture, Forestry and Fishing yang Terdaftar Di BEI Periode 1998-2014) .

Habiburrahman
Handoko Kurniawan

Pengaruh Motivasi, Kepemimpinan, dan Budaya Organisasi Terhadap Kinerja Karyawan Pada CV.Gajah Mas Millenium Di Bandar Lampung

Sapmaya Wulan
Darwin

JURMABIS	Vol. 6	No. 1	Hlm. 1-119	Bandar Lampung Oktober 2015	ISSN 2087-0701
-----------------	---------------	--------------	-------------------	--	---------------------------



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS BANDAR LAMPUNG (UBL)**

JURNAL MANAJEMEN DAN BISNIS

Vol. 6 No. 1 Oktober 2015

Pembina

Dr. Ir. Hi. M. Yusuf Sulfarano Barusman, M.B.A.
Dr. Andala Rama Putra Barusman, S.E., M.A.Ec.

Penanggung Jawab

Dr. Iskandar A.A. S.E., M.M

Ketua Penyunting

Sapmaya Wulan, S.E., M.S.

Penyunting Ahli

Prof. Dr. Satria Bangsawan, S.E., M.S. (Fakultas Ekonomi UNILA)
Dr. Anna Wulandari, S.E., M.M. (STIE IPWIJA)
Dr. Hanes Riady, M.M., M.B.A. (IBII Jakarta)
Dr. Nur'aeni, M.M. (Fakultas Ekonomi USBRJ)

Penyunting Pelaksana

Ardansyah, S.E., M.M.

Tata Usaha

Hepiana Patmarina, S.E., M.M.

Penerbit

Universitas Bandar Lampung
Fakultas Ekonomi Program Studi Manajemen

Jurnal Manajemen dan Bisnis terbit 2 kali setahun pada bulan Oktober dan April
Artikel jurnal merupakan artikel hasil penelitian (empiris) dan artikel konseptual yang mencakup kajian bidang Manajemen dan Bisnis.

Alamat Redaksi

Fakultas Ekonomi Universitas Bandar Lampung
Kampus A Jln. Z. A. Pagar Alam No. 26 Labuhan Ratu Bandar Lampung 35142
Telp: 0721-701979 Fax: 0721-701467 Hp: 0811798834 Email: sapmaya.wulan@ubl.ac.id

JURNAL MANAJEMEN DAN BISNIS

Vol. 6 No. 1 Oktober 2015

DAFTAR ISI

- Pengawasan Persediaan Bahan Baku (Biji Kopi) Yang Efektif Guna Mendukung Kelancaran Proses Produksi Pada Perusahaan Kopi Bubuk Sinar Jempol Lampung 1-21
Iskandar A.A.
Hegan Sopannata Wijaya
- Analisis Pengaruh Rasio Keuangan Terhadap Return Saham (Studi Pada Saham-Saham Sektor Manufaktur yang Terdaftar Di BEI Tahun 2008-2012) 22- 40
Defrizal
Mulyawan
- Analisis Penggunaan Hutang Terhadap Profitabilitas Perusahaan Pada PT. Wahana Abadirukun Agungsejahtera Bandar Lampung 41-56
Ardansyah
Yohanes Davit Widarto
- Analisis Pengaruh Harga Paket, Kualitas, Fasilitas Terhadap Kesetiaan Pelanggan Internet Kartu GSM Tri Always On Di Bandar Lampung 57 -78
H. Achmad Subing
Yohanes
- Analisis Pengaruh Rasio Keuangan Terhadap Return Saham (Studi Pada Saham-Saham Sektor Agiculture, Forestry and Fishing yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia Periode 1998-2014) 79-100
Habiburrahman
Handoko Kurniawan
- Pengaruh Motivasi, Kepemimpinan, dan Budaya Organisasi Terhadap Kinerja Karyawan Pada CV.Gajah Mas Millenium Di Bandar Lampung 101- 119
Sapmaya Wula
Darwin

PENGAWASAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU (BIJI KOPI) YANG EFEKTIF GUNA Mendukung Kelancaran Proses Produksi Pada Perusahaan Kopi Bubuk Sinar Jempol Lampung

INVENTORY CONTROL OF RAW MATERIAL (COFFEE BEAN) EFFECTIVE TO SUPPORT SMOOTHNESS PRODUCTION PROCESS IN COFFEE POWDER SINAR JEMPOL LAMPUNG

Iskandar A.A.

**Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Bandar Lampung
Jl. ZA. Pagar Alam No. 26 Labuhan Ratu Bandar Lampung 35142.
Tel.0721-701979 Fax. 0721-701463 Hp.081379832277 Email: iskandar@ubl.ac.id.**

Hegan Sopannata Wijaya

Alumni Fakultas Ekonomi Universitas Bandar Lampung

ABSTRACT

A company must plan a proper supply of raw materials, so that the business smoothly in the production process. Likewise with Thumb Light Company engaged in the coffee industry powder. The problem in this research are: consumption is greater than the purchase of raw materials that could lead to minimal production process and cause bottlenecks hampered the operation. Vice versa, if too much so that there is an accumulation of raw materials warehouse that lead to storage and storage adds costs to. The problems of this study are: (1) What is the optimal number of purchases coffee beans should be done by the coffee Rays Thumb? (2) How many frequency of purchase coffee beans should be done by the coffee Rays Thumb? (3) What is the amount of safety stock (safety stock) coffee beans that should be supplied by Sinar coffee Thumb? (4) When the coffee Sinar thumb should make a reservation back in the coffee bean? (5) What is the total cost of inventory coffee beans that should be released by Sinar coffee Thumb? This study aimed to analyze the supply of raw materials (coffee beans) are effective to support a smooth production process at the company's thumb ray powder Lampung coffee. The analytical tool used in this research is the analysis of EOQ (Economic Order Quantity) to determine the supply of raw materials (coffee beans) are effective to support a smooth production process. The data used is the raw material inventory Sinar Thumb. The results of this study are: (1) The purchase of materials for the production of coffee beans ground coffee that is optimal for each time a message of 1.298 kg. (2) The quantity of safety stock (safety stock) is 25 kg, (3) Using the method of EOQ (Economic Order Quantity) 2014 at Ground Coffee Sinar thumb to do the booking as much as 24 times that used by the company is only 12 times. (4) The total cost of inventory for supplies of coffee beans (total cost) in 2014 at Ground Coffee Sinar Thumb using EOQ (Economic Order Quantity) Rp. 3979488. It is smaller than the total cost incurred by the company, namely Rp. 6175824. (5) By using a simple method, Coffee Powder Sinar thumb does not apply the reorder point (reorder point). While using EOQ, reorder point (reorder point) is done when it reaches the number 262,5kg. (6) Application of the method EOQ companies produce cheaper

cost than the method that has been applied. The savings generated by EOQ method if applied to the company in 2014 amounted to Rp 2,196,336.

Keywords: Monitoring, EOQ, and Smooth Production Process.

ABSTRAK

Suatu perusahaan pasti merencanakan persediaan bahan baku yang tepat, agar usahanya lancar dalam proses produksi. Begitu juga dengan Perusahaan Sinar Jempol yang bergerak di bidang industri kopi bubuk. Masalah dalam penelitian ini yaitu: pemakaian lebih besar dari pada pembelian, bahan baku yang minim bisa mengakibatkan proses produksi terhambat dan menimbulkan kemacetan operasi. Begitu pula sebaliknya, jika terlalu berlebihan maka yang ada adalah penumpukan bahan baku digudang yang menimbulkan penyimpanan dan menambah biaya untuk penyimpanan tersebut. Rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu: (1) Berapa jumlah pembelian biji kopi optimal yang seharusnya dilakukan oleh kopi Sinar Jempol? (2) Berapa jumlah frekuensi pembelian biji kopi yang seharusnya dilakukan oleh kopi Sinar Jempol? (3) Berapa jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) biji kopi yang seharusnya disediakan oleh kopi Sinar Jempol? (4) Kapan kopi Sinar Jempol seharusnya melakukan pemesanan kembali biji kopi? (5) Berapa biaya total persediaan biji kopi yang seharusnya dikeluarkan oleh kopi Sinar Jempol? Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis persediaan bahan baku (biji kopi) yang efektif guna mendukung kelancaran proses produksi pada perusahaan kopi bubuk sinar jempol lampung. Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis EOQ (*Economic Order Quantity*) untuk mengetahui persediaan bahan baku (biji kopi) yang efektif guna mendukung kelancaran proses produksi. Data yang digunakan adalah persediaan bahan baku Sinar Jempol. Hasil dari penelitian ini yaitu: (1) Pembelian bahan biji kopi untuk produksi kopi bubuk yang optimal untuk setiap kali pesan sebesar 1.298 kg. (2) Kuantitas persediaan pengaman (*safety stock*) adalah 25 kg, (3) Dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) tahun 2014 pada Kopi Bubuk Sinar Jempol dapat dilakukan pemesanan sebanyak 24 kali dibandingkan yang digunakan perusahaan yaitu hanya sebanyak 12 kali. (4) Biaya total persediaan untuk persediaan bahan biji kopi (*total cost*) tahun 2014 pada Kopi Bubuk Sinar Jempol menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) sebesar Rp. 3.979.488. Ini lebih kecil dibandingkan dengan biaya total yang dikeluarkan oleh perusahaan yaitu Rp. 6.175.824 (5) Dengan menggunakan metode sederhana, Kopi Bubuk Sinar Jempol tidak menerapkan adanya titik pemesanan kembali (*reorder point*). Sedangkan dengan menggunakan metode EOQ, titik pemesanan kembali (*reorder point*) dilakukan pada saat mencapai jumlah 262,5kg. (6) Penerapan metode EOQ pada perusahaan menghasilkan biaya yang lebih murah jika dibandingkan dengan metode yang selama ini diterapkan. Penghematan yang dihasilkan dengan metode EOQ jika diterapkan pada perusahaan pada tahun 2014 sebesar Rp 2.196.336.

Kata Kunci : Pengawasan, EOQ, dan Kelancaran Proses Produksi.

PENDAHULUAN

Perkembangan dunia usaha yang dinamis adalah salah satu fenomena yang sangat menarik untuk disimak, terlebih dengan adanya globalisasi dalam bidang ekonomi yang membuka peluang pengusaha asing untuk turut berkompetisi dalam menjaring konsumen. Hal ini akan memicu persaingan yang semakin ketat dan mendorong perusahaan untuk memproduksi barang secara ekonomis agar dapat memperoleh keuntungan serta dapat melaksanakan proses produksi tepat pada waktunya.

Perusahaan juga ingin agar proses produksi dapat terus berkesinambungan dan berkembang sehingga kelangsungan hidup perusahaan terjamin. Di era yang semakin modern ini, kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin pesat menuntut perusahaan untuk lebih kompetitif agar mampu bersaing dengan perusahaan lain serta merebut pasar yang ada. Olehnya itu, perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya guna mempertahankan kredibilitas yang telah dimiliki agar tidak berdampak buruk bagi perusahaan.

Untuk mendapatkan hasil produksi yang berkualitas, perusahaan tentunya harus teliti dalam setiap proses produksi guna mendapatkan produk yang berkualitas. Salah satu hal penting yang harus dimiliki oleh perusahaan dalam proses produksi tersebut adalah bagaimana mengelola persediaan, karena persediaan merupakan salah satu aset termahal bagi banyak perusahaan. Pada satu sisi, sebuah perusahaan dapat menurunkan cost dengan mengurangi persediaan. Pada sisi lain, produksi dapat terhenti dan pelanggan menjadi tidak puas ketika pesannya tidak tersedia. Disamping itu dapat menyebabkan berkurangnya penghasilan yang didapatkan oleh perusahaan itu sendiri. Oleh karena itu, perusahaan harus dapat mengatur keseimbangan antara investasi persediaan dan layanan pelanggan. Persedia-

an yang besar tidak efisien karena biaya yang besar pula, sedangkan persediaan yang kecil beresiko tinggi akan menyebabkan terhentinya produksi, maka manajemen persediaan menjadi kritis (Syamsul Ma'arif dan Hendri Tanjung; 2003).

Salah satu model persediaan yang paling banyak digunakan adalah model kuantitas pesanan ekonomis (Economic Order Quantity/EOQ model). Metode EOQ berusaha mencapai tingkat persediaan seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik. Perencanaan persediaan yang menggunakan metode EOQ dalam suatu perusahaan akan mampu meminimalisasi terjadinya out of stock sehingga tidak mengganggu proses produksi dalam perusahaan dan mampu menghemat biaya persediaan bahan baku dalam perusahaan. Dengan adanya penerapan metode EOQ pada perusahaan diharapkan akan mampu mengurangi biaya penyimpanan, penghematan ruang, baik gudang maupun ruang kerja, menyelesaikan masalah-masalah yang timbul dari banyaknya persediaan yang menumpuk sehingga mengurangi resiko yang dapat ditimbulkan karena persediaan yang berlebihan didalam ruang penyimpanan atau gudang.

Dalam buku Manajemen Operasi (*Operations Management*) oleh Heizer dan Render (2005) dikatakan bahwa "Model kuantitas pesanan ekonomis (Economic Order Quantity/EOQ model) adalah salah satu teknik pengendalian yang paling tua dan paling dikenal secara luas". Dengan menerapkan metode ini didalam perusahaan setidaknya mampu memperhitungkan jumlah produksi dengan persediaan yang ada, dan kapan harus memesan kembali (reorder point) untuk memproduksi di tahap selanjutnya sebagai langkah produksi yang dilakukan secara terus menerus.

Perusahaan Sinar Jempol bergerak pada bidang industri kopi bubuk, setiap harinya menggunakan biji kopi sebagai bahan baku

utama dalam pembuatan kopi bubuk. Hal ini sangatlah bergantung pada bahan baku tersebut agar perusahaan dapat terus berproduksi. Olehnya itu, sangat diperlukan perencanaan dan persediaan yang baik demi kelancaran proses produksi ke depan.

Biji kopi yang merupakan bahan baku utama dalam pembuatan kopi bubuk. Perusahaan

harus bisa merencanakan persediaan bahan baku tersebut secara tepat. Disamping agar proses produksi tetap jalan, juga agar ketersediaan bahan baku bisa terus ada kapan saja, baik pada saat langkahnya biji kopi ataupun kenaikan harga bahan baku. Data pemakaian aktual bahan baku biji kopi selama periode 2014 disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. Data Pemakaian Bahan Baku Biji Kopi Selama Periode 2014

Bulan	Jumlah Pembelian (kg)	Jumlah Pemakaian (kg)	Pembelian - Pemakaian
Januari	2.700	2.800	-100
Febuari	2.400	2.500	-100
Maret	2.600	2.800	-200
April	2.500	2.200	300
Mei	3.000	2.700	300
Juni	3.500	3.100	400
Juli	3.000	2.900	100
Agustus	2.800	2.300	500
September	2.700	2.200	500
Oktober	2.200	2.500	-300
November	2.300	2.500	-200
Desember	2.000	3.000	-1.000
Total	31.700	31.500	200
Rata-Rata/Bulan	2.642	2.625	17

Sumber Data: Sinar Jempol 2014

Berdasarkan data Tabel 1 diatas terlihat pada bulan Januari, Febuari, Maret, Oktober, November, dan Desember pemakaian lebih besar dari pada pembelian, bahan baku yang minim bisa mengakibatkan proses produksi bisa terhambat dan menimbulkan kemacetan operasi. Begitu pula sebaliknya, jika terlalu berlebihan maka yang ada adalah penumpukan bahan baku digudang yang menimbulkan penyimpanan dan menambah biaya untuk penyimpanan tersebut. Maka dari itu, sangat diperlukan metode yang mampu mengendalikan persediaan bahan baku guna

melancarkan proses produksi secara berkelanjutan.

Dalam suatu perusahaan, bahan baku adalah sumber utama jalannya produksi. Masalah penentuan besarnya persediaan merupakan masalah yang penting bagi perusahaan, karena persediaan mempunyai efek langsung terhadap keuntungan perusahaan. Adanya persediaan bahan baku yang terlalu besar dibandingkan dengan kebutuhan perusahaan akan menambah beban bunga, biaya pemeliharaan dan biaya penyimpanan dalam gudang, serta kemungkinan terjadinya pe-

nyusutan dan kualitas yang tidak dapat dipertahankan sehingga akan mengurangi keuntungan perusahaan. Demikian pula sebaliknya, persediaan bahan baku yang terlalu kecil dalam perusahaan akan mengakibatkan kemacetan dalam proses produksi, sehingga perusahaan akan mengalami kerugian.

Dari uraian di atas, maka dapat diperoleh beberapa rumusan masalah yaitu: (1) Berapa jumlah pembelian biji kopi optimal yang seharusnya dilakukan oleh kopi Sinar Jempol? (2) Berapa jumlah frekuensi pembelian biji kopi yang seharusnya dilakukan oleh kopi Sinar Jempol? (3) Berapa jumlah persediaan pengaman (safety stock) biji kopi yang seharusnya disediakan oleh kopi Sinar Jempol? (4) Kapan kopi Sinar Jempol seharusnya melakukan pemesanan kembali biji kopi? (5) Berapa biaya total persediaan biji kopi yang seharusnya dikeluarkan oleh kopi Sinar Jempol?

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang sudah diuraikan di atas, maka dapat dijelaskan tujuan pada penelitian ini adalah sebagai berikut: (1) Untuk dapat menetapkan atau menghitung jumlah pembelian biji kopi optimal yang seharusnya dilakukan oleh kopi Sinar Jempol. (2) Untuk dapat menetapkan atau menghitung frekuensi pembelian biji kopi yang seharusnya dilakukan oleh kopi Sinar Jempol. (3) Untuk dapat menetapkan atau menghitung jumlah persediaan pengaman (safety stock) biji kopi yang seharusnya disediakan oleh kopi Sinar Jempol. (4) Untuk dapat menetapkan kapan kopi Sinar Jempol seharusnya melakukan pemesanan kembali biji kopi. (5) Untuk dapat menghitung biaya total persediaan biji kopi yang seharusnya dikeluarkan oleh kopi Sinar Jempol.

Kerangka pemikiran

Manajemen. Definisi manajemen menurut beberapa ahli: Menurut Robbins dan Coulter

dalam Ruky (2003; 3) “Manajemen merujuk kepada proses yang dilakukan untuk menjamin bahwa kegiatan-kegiatan organisasi dengan efisien dan efektif dengan dan melalui orang lain.” Menurut Gatewood, Taylor, dan Farrel (dalam Ruky 2003; 3) “Manajemen adalah seperangkat kegiatan yang dirancang untuk mencapai tujuan - tujuan organisasi secara efektif dan efisien dalam lingkungan yang berubah.” Menurut James A.F Stone (dalam Ruky 2003; 3) “Manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, dan pengawasan usaha-usaha para anggota organisasi dan penggunaan sumber daya - sumber daya organisasi lainnya agar mencapai tujuan organisasi yang telah ditetapkan.”

Lima fungsi manajemen menurut Handoko (2000; 21), berdasarkan klasifikasi fungsi – fungsi manajerial menurut Henri Fayol, yaitu: *Planning, Organizing, Staffing, Leading, dan Controlling.*

Manajemen Operasi. Heizer dan Render (2011; 4) dalam bukunya *Manajemen Operasi (Operations Management)*, mengatakan bahwa “Manajemen Operasi (*Operations Management/OM*) adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah *input* menjadi *output*”. Itulah mengapa rata-rata perusahaan besar didunia ini banyak menerapkan teknik MO dikarenakan kesadaran akan pentingnya perhatian dalam proses produksi guna meningkatkan nilai produksi dan mendapatkan laba.

Bidang ilmu manajemen operasional merupakan bidang ilmu yang mencakup banyak hal dalam berbagai aspek. Heizer dan Render (2005; 9), menyebutkan bahwa terdapat sepuluh keputusan strategis yang berkaitan dengan manajemen operasional. Kesepuluh hal tersebut adalah: Perancangan produk dan jasa, Pengelolaan kualitas, Perancangan proses dan kapasitas, Strategi lokasi, Strategi tata letak, Sumber daya ma-

nusia dan rancangan pekerjaan, Manajemen rantai pasokan (*Supply Chain Management*), Persediaan, perencanaan, kebutuhan bahan baku, dan JIT (*Just in time*), Penjadwalan jangka menengah dan jangka pendek, serta Perawatan (*Maintenance*).

Pengawasan (Controlling). Ada beberapa pengertian pengawasan menurut para ahli diantaranya sebagai berikut : George R. Terry (2006; 395) mengartikan pengawasan sebagai mendeterminasi apa yang telah dilaksanakan, maksudnya mengevaluasi prestasi kerja dan apabila perlu, menerapkan tindakan-tindakan korektif sehingga hasil pekerjaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. menyatakan pengawasan itu adalah proses melalui manajer berusaha memperoleh keyakinan bahwa kegiatan yang dilakukan sesuai dengan perencanaannya. mengatakan bahwa pada pokoknya pengawasan adalah keseluruhan daripada kegiatan yang membandingkan atau mengukur apa yang sedang atau sudah dilaksanakan dengan kriteria, norma-norma, standar atau rencana-rencana yang telah ditetapkan sebelumnya.

Persediaan. Menurut Aminuddin (2005; 146), mengatakan bahwa pengendalian persediaan (*inventory*) merupakan pengumpulan atau penyimpanan komoditas yang akan digunakan untuk memenuhi permintaan dari waktu ke waktu. Sedangkan Prawirosentono (2001; 66), mengatakan bahwa “persediaan atau *inventory* adalah suatu bagian dari kekayaan perusahaan manufaktur yang digunakan dalam rangkaian proses produksi untuk diolah menjadi barang setengah jadi dan akhirnya menjadi barang jadi”.

Rangkuti (2007; 1), mengatakan bahwa pengertian mengenai persediaan dalam hal ini merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu, atau persediaan barang-

barang yang masih dalam pengerjaan/proses produksi, ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi. Jadi persediaan merupakan bahan-bahan, bagian yang disediakan, dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi atau produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau pelanggan setiap waktu.

Pada prinsipnya semua perusahaan yang akan melaksanakan proses produksi akan mengantisipasi persediaan bahan baku untuk kelangsungan proses produksi dalam perusahaan. Penggunaan bahan baku didasarkan pada anggapan bahwa pemakaian setiap bulan selalu sama sehingga secara berangsur-angsur akan habis pada waktu tertentu, serta jangan sampai terjadi kehabisan bahan baku yang berakibat akan mengganggu kelancaran proses produksi. Persediaan yang besar tidak efisien karena biaya besar, sedangkan persediaan yang kecil beresiko tinggi terhentinya produksi (Syamsul Ma'arif, 2003; 267). Secara teoritis keadaan tersebut dapat diperhitungkan, akan tetapi tidak semudah itu. Kadang-kadang bahan baku masih cukup banyak namun sudah dilakukan pembelian sehingga berakibat menumpuknya bahan baku di gudang. Hal ini bisa menurunkan kualitas bahan dan memakan biaya penyimpanan.

Menurut Yamit (2003), terdapat empat faktor yang memengaruhi persediaan, diantaranya : Faktor waktu, yaitu faktor yang menyangkut lamanya proses produksi dan distribusi sebelum barang jadi sampai kepada konsumen. Faktor ketidakpastian waktu datang dari pemasok, faktor ini menyebabkan perusahaan memerlukan persediaan agar tidak menghambat proses produksi maupun keterlambatan pengiriman kepada pemasok. Faktor ketidakpastian waktu penggunaan dari dalam perusahaan, faktor ini disebabkan dalam peramalan permintaan, kerusakan mesin, keterlambatan

operasi, bahan cacat dan berbagai kondisi lainnya. dan Faktor ekonomis, yaitu adanya keinginan perusahaan untuk mendapatkan alternatif biaya rendah dalam memproduksi, atau membeli dengan menentukan jumlah paling ekonomis.

Fungsi Persediaan. Pada dasarnya semua perusahaan, khususnya perusahaan besar memiliki bentuk perencanaan dan sistem kontrol dalam mengolah persediaan didalam perusahaannya. Misalnya saja sebuah bank memiliki metode-metode untuk mengendalikan persediaan uang, atau sebuah rumah sakit memiliki metode untuk mengontrol persediaan darah dan obat-obatan. Hampir semua perusahaan manufaktur atau organisasi produksi memiliki keterkaitan yang erat dengan perencanaan dan kontrol persediaan. Alasan utama yang menyebabkan perhatian terhadap masalah pengendalian persediaan demikian besar adalah karena pada kebanyakan perusahaan persediaan merupakan bagian atau porsi yang besar yang tercantum dalam neraca Subagyo Pangestu, (2000). Olehnya itu, jika persediaan digunakan dengan tepat maka akan memberikan keuntungan yang signifikan bagi perusahaan.

Dalam penerapannya persediaan memiliki empat fungsi (Heizer dan Render, 2005), yaitu: (1) Untuk men-“decouple” atau memisahkan beragam bagian proses produksi. (2) Untuk men-“decouple” perusahaan dari fluktuasi permintaan dan menyediakan persediaan barang-barang yang akan memberikan pilihan bagi pelanggan. (3) Untuk mengambil keuntungan diskon kuantitas. (4) untuk menjaga pengaruh inflasi dan naiknya harga.

Jenis Persediaan. Untuk mengakomodasi fungsi dari persediaan, perusahaan juga harus mengetahui jenis dari persediaan, dimana menurut jenisnya dalam urutan pengerjaannya menurut Heizer jay dan Render Barry, (2005) dapat dikelompokkan

kedalam empat jenis, yaitu: (1) Persediaan bahan baku (*raw material inventory*) yaitu material yang pada umumnya dibeli tetapi belum memasuki proses pabrikasi. (2) Persediaan barang setengah jadi (*working in process-WIP inventory*) yaitu bahan baku atau komponen yang sudah mengalami beberapa perubahan tetapi belum selesai atau menjadi produk jadi. (3) Persediaan MRO (*maintenance/repair/operating-MRO*) yaitu persediaan yang khusus diperuntukkan bagi pasokan pemeliharaan, perbaikan, dan operasi untuk menjaga agar proses produksi tetap produktif. (4) Persediaan barang jadi (*finished goods inventory*). yaitu persediaan yang telah selesai diproses atau produk yang sudah selesai dan menunggu pengiriman.

Sedangkan Rangkuti (2007), jenis-jenis persediaan menurut fungsinya terdiri dari: *Batch Stock/ Lot Size Inventory*, *Fluctuation Stock* dan *Anticipation Stock*.

Pengertian Bahan Baku. Menurut Mulyadi (2005; 275) bahan baku adalah: “Bahan baku merupakan bahan yang memebentuk bagian menyeluruh”. Bahan baku adalah: “Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian besar produk jadi, bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor atau hasil pengolahan sendiri”.

Dari definisi diatas dapat disimpulkan bahwa bahan baku merupakan bahan yang utama didalam melakukan proses produksi sampai menjadi barang jadi. Bahan baku meliputi semua barang dan bahan yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk proses produksi (Singgih Wibowo, 2007; 24). Bahan baku memiliki beberapa faktor yang perlu diperhatikan, yaitu: Perkiraan pemakaian, Harga bahan baku, Biaya-biaya persediaan, Kebijaksanaan pembelanjaan, Pemakaian sesungguhnya dan waktu tunggu.

Efektifvitas. Sondang P. Siagian (2001; 24) memberikan definisi sebagai berikut :

“Efektivitas adalah pemanfaatan sumber daya, sarana dan prasarana dalam jumlah tertentu yang secara sadar ditetapkan sebelumnya untuk menghasilkan sejumlah barang atas jasa kegiatan yang dijalankannya. Efektivitas menunjukkan keberhasilan dari segi tercapai tidaknya sasaran yang telah ditetapkan. Jika hasil kegiatan semakin mendekati sasaran, berarti makin tinggi efektivitasnya.” Abdurahmat (2003; 92) “Efektivitas adalah pemanfaatan sumber daya, sarana dan prasarana dalam jumlah tertentu yang secara sadar ditetapkan sebelumnya untuk menghasilkan sejumlah pekerjaan tepat pada waktunya.”

Proses Produksi. Proses diartikan sebagai suatu cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa (Assauri, 1995). Proses juga diartikan sebagai cara, metode ataupun teknik bagaimana produksi itu dilaksanakan. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*Utility*) suatu barang dan jasa. Menurut Ahyari (1999) proses produksi adalah suatu cara, metode ataupun teknik menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor produksi yang ada.

EOQ (Economic Order Quantity). Perusahaan pasti sangat mendambakan setiap proses produksi yang dilakukannya tepat waktu, memiliki *value* yang baik, dan juga dapat menekan biaya yang digunakan didalam melakukan proses produksi. Untuk itulah terdapat suatu metode yang mampu diterapkan demi mencapai hal tersebut, yaitu metode EOQ (*Economic Order Quantity*). Menurut Gitosudarmo 2002 (dalam Tri Pamungkas dan Aftoni Susanto, 2011), bahwa EOQ sebenarnya merupakan volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilaksanakan pada setiap

kali pembelian. Untuk memenuhi kebutuhan itu maka dapat diperhitungkan pemenuhan kebutuhan (pembeliannya) yang paling ekonomis yaitu sejumlah barang yang akan dapat diperoleh dengan pembelian dengan menggunakan biaya yang minimal. Hampir semua model persediaan bertujuan untuk meminimalkan biaya-biaya total. Dimana ada dua biaya penting yang diperhatikan, yaitu: biaya *setup* (atau biaya pemesanan) dan biaya penyimpanan. Sedangkan biaya-biaya lain, seperti biaya persediaan itu sendiri adalah konstan.

Selain itu, manfaat model EOQ adalah merupakan model yang tangguh. Tangguh (*Robust*) berarti ia memberikan jawaban yang memuaskan meskipun terdapat beragam variasi dan parameternya (Heizer dan Render, 2005). Seperti yang telah banyak diamati, sering kali sulit menentukan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan yang akurat. Sebagai konsekuensinya, sebuah model tangguh merupakan sebuah keberuntungan. Biaya total EOQ berubah sedikit secara minimal. Hal ini berarti bahwa variasi biaya *setup*, biaya penyimpanan, permintaan, atau bahkan EOQ relatif sedikit dalam biaya total.

Menurut Ahyari (1999: 163), bahwa untuk dapat mencapai tujuan perusahaan didalam melakukan proses produksi, ada beberapa faktor tentang persediaan bahan baku yang harus dipenuhi, yaitu: Perkiraan pemakaian, Harga dari bahan baku, Biaya-biaya persediaan, Pemakaian senyatanya, Waktu tunggu (*lead time*), Model pembelian bahan, Persediaan bahan pengaman (*safety stock*) dan Pemesanan kembali (*reorder point*)

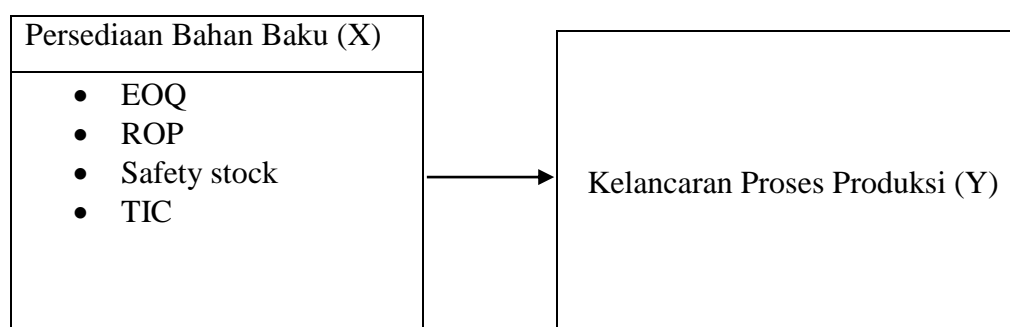
Kebijakan-Kebijakan EOQ. Bahan baku yang tersedia dalam menjamin kelancaran proses produksi, serta biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan memiliki pengaruh dalam meminimalkan biaya persediaan, maka tindakan yang perlu dilakukan adalah menentukan *Economic Order Quantity*

(*EOQ*), *safety stock*, *total cost*, dan *reorder point (ROP)*. Teknik ini relatif mudah digunakan tetapi harus didasari dengan beberapa asumsi yaitu: (1) Tingkat permintaan diketahui, tetap dan bebas (*deterministic*). (2) *lead time* yaitu, waktu antar pemesanan dan penerimaan pemesanan diketahui dan konstan. (3) Penerimaan persediaan bersifat seketika dan lengkap, (4) Tidak ada *discount* (potongan harga) karena kuantitas tidak memungkinkan. (5) Biaya variabel yang ada hanyalah biaya pengaturan, biaya pemesanan (*biaya setup*) dan biaya penyimpanan persediaan (*holding cost*) dari waktu ke waktu. (6) Kosongnya persediaan (kekurangan) dapat dihindari sepenuhnya jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

Reorder Point (ROP). Apabila *EOQ* model menjawab pertanyaan berapa banyak pemesanan yang optimal, maka *reorder point (ROP)* menjawab pertanyaan kapan mulai mengadakan pesanan. *ROP* terjadi apabila jumlah persediaan yang terdapat di dalam stok berkurang terus dalam artian proses produksi terus berjalan, dengan demikian kita harus menentukan berapa banyak batas minimal tingkat persediaan yang harus

dipertimbangkan sehingga tidak terjadi kekurangan persediaan. Jadi dengan kata lain, keputusan kapan untuk memesan pada umumnya dinyatakan dalam kaitan dengan sebuah titik pemesanan ulang (*reorder point/ROP*) tingkat persediaan dimana pemesanan harus dilakukan. Persamaan untuk *ROP* mengasumsikan bahwa permintaan selama *lead time* dan *lead time* itu sendiri konstan. Dan bila tidak seperti itu maka diperlukan persediaan tambahan yang disebut persediaan pengaman (*safety stock*). (Heizer dan Render, 2005).

Kebanyakan perusahaan perlu memiliki persediaan bahan baku untuk menjamin agar proses produksinya tidak akan terhambat akibat kekurangan *supply*. Maka setiap perusahaan harus berhati-hati mempertimbangkan tentang berapa besar persediaan yang harus disiapkan pada periode selanjutnya di dalam proses produksi yang akan dilakukan oleh perusahaan, sehingga hal-hal seperti kelebihan ataupun kekurangan bahan dapat diminimalisir dengan baik. Dengan persediaan bahan baku yang tepat, maka akan dapat menjamin kelancaran proses produksi.



Gambar 1 Paradigma Penelitian

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian Kepustakaan (Library Research), Penelitian yang dilakukan untuk mengumpulkan data dan informasi dengan bantuan bahan – bahan kepustakaan, seperti literatur, majalah, naskah, catatan sejarah, dokumen, hasil penelitian, dan sebagainya yang dijadikan landasan dan alat utama bagi praktik penelitian di lapangan.

Penelitian Lapangan (Field Research), Penelitian yang dilakukan dalam kancah kehidupan yang sebenarnya dengan terjun langsung ke masyarakat atau ke objek penelitian atau sasaran penelitian untuk menentukan secara spesifik dan realistis tentang sesuatu yang sedang terjadi.

Desain Penelitian. Penelitian ini merupakan jenis penelitian kasus dimana penelitian dilakukan secara intensif, terinci dan mendalam terhadap objek suatu organisme, atau gejala-gejala tertentu yang berkaitan dengan penelitian ini. Maka dari itu, obyek penelitian dalam judul ini secara keseluruhan berkaitan dengan persediaan dan penggunaan bahan baku biji kopi pada kopi Sinar Jempol.

Variabel Penelitian

Variabel adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek, atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk mempelajari dan ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2008). Terdapat dua variabel dalam penelitian ini, yaitu: (1) Variabel bebas, Variabel yang dianggap dapat menentukan atau mempengaruhi variabel lain, dalam penelitian ini variabel bebas yang dimaksud, yaitu Pengawasan Persediaan Bahan Baku (X). (2) Variabel terikat, Variabel yang muncul atau berubah karena dipengaruhi atau ditemukan oleh variabel lain, dalam penelitian ini variabel

terikat yang dimaksud, yaitu Kelancaran Proses Produksi (Y).

Populasi dan Sampel

Populasi, Populasi menetapkan dan menentukan yang akan diteliti, yaitu persediaan bahan baku biji kopi yang digunakan kopi Sinar Jempol dalam melakukan proses produksi kopi bubuk selama satu periode.

Sampel, Sampel penelitian ini diambil dari persediaan yang telah dilakukan sebelumnya oleh kopi Sinar Jempol.

Jenis Data

Data Primer, Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data sekunder yang merupakan data yang diperoleh dari kopi Sinar Jempol yang menjadi tempat penelitian. Data yang diperoleh berupa data kualitatif dan kuantitatif. Data kualitatif yaitu data yang berupa informasi tertulis yaitu informasi mengenai bagian proses produksi, bahan baku yang digunakan, dan jumlah barang persediaan digudang. Dan data kuantitatif yaitu data yang berupa angka-angka mengenai jumlah persediaan dan jumlah pesanan bahan baku.

Data Sekunder, Sumber data secara keseluruhan diperoleh dari dalam institusi yang menjadi tempat penelitian. Data yang sifatnya kualitatif diperoleh dari berkas-berkas atau arsip bagian persediaan dan produksi. Sedangkan data yang bersifat kuantitatif diperoleh dari wawancara atau pengamatan langsung di perusahaan.

Teknik Pengumpulan Data

Wawancara, yaitu teknik mendapatkan data dengan mengadakan wawancara langsung dengan karyawan perusahaan yang berkompeten atau yang lebih mengetahui secara mendalam tentang apa yang diangkat dalam penelitian ini (persediaan). Dari teknik ini diharapkan dapat memperoleh data tentang

gambaran umum perusahaan, biaya yang memengaruhi persediaan bahan baku dan data lain berhubungan dengan penelitian.

Dokumentasi, yaitu teknik pengumpulan data yang menyelidikannya ditujukan pada penguraian dan penjelasan melalui sumber-sumber dokumen atau arsip. Dari teknik ini diharapkan memperoleh data tentang perkiraan bahan baku, biaya persediaan, pemakaian bahan baku, waktu tunggu, persediaan pengaman, dan pembelian kembali.

Studi Pustaka, Metode ini dilakukan dengan mengumpulkan data dan informasi dengan menggunakan dokumen tertulis seperti, hasil penelitian, laporan tertulis, buku literatur, majalah, jurnal, dan sumber-sumber tertulis lain yang berkaitan dengan penelitian yang sedang dilakukan.

Metode Analisis

Analisis Pembelian Bahan Baku

Langkah-langkah yang dilakukan dalam menganalisis persediaan sebagai berikut:

Analisis Menggunakan Metode EOQ, Untuk dapat menentukan jumlah pemesanan atau pembelian yang optimal tiap kali pemesanan, perlu ada perhitungan kuantitas pembelian optimal yang ekonomis atau *Economic Order Quantity* (EOQ). Adapun

langkah-langkah dalam mendapatkan EOQ dalam buku Manajemen Operasi oleh Heizer dan Render (2005) adalah sebagai berikut: (1) Membuat sebuah persamaan untuk biaya *setup* atau biaya pemesanan. (2) Membuat sebuah persamaan untuk biaya penyimpanan. (3) Menentukan biaya *setup* yang sama dengan biaya penyimpanan. (4) Menyelesaikan persamaan untuk kuantitas pesanan yang optimum. Dengan menggunakan variabel berikut, biaya *setup* dan biaya penyimpanan dapat ditentukan dan Q^* dapat ditemukan. Dimana variabel yang dibutuhkan adalah sebagai berikut: Q (quantity) = Jumlah barang pada setiap pesanan, Q^* = Jumlah barang yang optimum pada setiap pesanan (EOQ), D (demand)= Permintaan tahunan dalam unit untuk barang persediaan, S (setup) = Biaya setup atau biaya pemesanan untuk setiap pesanan, H (holding) = Biaya penyimpanan atau penggudangan per unit per tahun.

Dengan mengetahui semua nilai dari variabel tersebut maka kita sudah bisa mencari persediaan yang efektif bagi suatu bahan baku dengan menggunakan rumus: Biaya setup tahunan = (Jumlah frekuensi pesanan yang di tempatkan per tahun) x (Biaya setup atau biaya pemesanan per pesanan)

$$\begin{aligned}
 &= \left(\frac{\text{Permintaan tahunan}}{\text{Jumlah unit dalam setiap pesanan}} \right) \left(\frac{\text{biaya setup atau biaya}}{\text{pemesanan per pesanan}} \right) \\
 &= \left(\frac{D}{Q} \right) s \\
 &= \frac{D}{Q} s
 \end{aligned}$$

Biaya penyimpanan tahunan = (Rata-rata tingkat persediaan) x (Biaya penyimpanan unit per tahun)

$$\begin{aligned}
 &= \left(\frac{\text{Kuantitas pesanan}}{2} \right) (\text{Biaya penyimpanan per unit per tahun}) \\
 &= \left(\frac{Q}{2} \right) H \\
 &= \frac{Q}{2} H
 \end{aligned}$$

Kuantitas pesanan optimal didapatkan ketika biaya *setup* tahunan sama dengan biaya penyimpanan tahunan, yakni

$$= \frac{D}{Q} S = \frac{Q}{2} H$$

Untuk memecahkan Q^* , dengan mudah variabel pembagi pada masing-masing sisi ditukar kesisi lainnya dan sendirikan Q pada sisi kiri tanda sama dengan (=).

$$\begin{aligned}
 2DS &= Q^2 H \\
 Q^2 &= \frac{2DS}{H} \\
 Q^* &= \sqrt{\frac{2DS}{H}}
 \end{aligned}$$

Selain itu jumlah pesanan yang diperkirakan sepanjang tahun (N) dan waktu antar-pemesanan yang diperkirakan (T) juga dapat ditentukan sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 \text{Jumlah frekuensi pesanan} = N &= \frac{\text{Permintaan}}{\text{Kuantitas pesanan}} \text{ atau } \frac{D}{Q^*} \\
 \text{Waktu antar – pemesanan yang diperkirakan} = T &= \frac{\text{Jumlah hari kerja pertahun}}{N}
 \end{aligned}$$

Analisis Frekuensi Pembelian. Analisis frekuensi pembelian digunakan untuk menghitung berapa kali pemesanan yang dilakukan tiap tahunnya. Rumus dibawah ini digunakan untuk menghitung berapa jumlah frekuensi pemesanan yang bisa dilakukan oleh perusahaan dengan menggunakan acuan dari hasil perhitungan dari metode EOQ.

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

Ket: I = Frekuensi Pembelian, D = Jumlah Permintaan, EOQ = Jumlah Pembelian Optimal Yang Ekonomis

Analisis Total Biaya Persediaan Bahan Baku. Biaya total (*Total cost*) adalah biaya yang dihasilkan dari penjumlahan dari biaya *setup* dan biaya penyimpanan.

$$\text{Total Biaya persediaan bahan baku} = \text{biaya pemesanan} + \text{biaya penyimpanan}$$

Analisis Reorder Point, *Reorder point* dapat diketahui dengan menetapkan penggunaan selama ada *lead time* dan ditambahkan dengan penggunaan selama periode tertentu

sebagai *safety stock*, dengan menggunakan rumus:

ROP dengan tingkat pemakaian bahan baku tetap, dalam model ini, besarnya pemakaian

tetap sehingga tidak ada penambahan persediaan. Rumusnya adalah:

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

Keterangan: ROP = *Reorder point* (unit), d = Pemakaian bahan baku per hari (unit/hari) Pemakaian bahan baku tahunan/jumlah hari kerja tahun, dan L = *Lead time* untuk pemesanan baru (hari) ROP dengan tingkat pemakaian bahan baku tidak tetap dalam model ini, besarnya pemakaian tidak tetap. Besarnya ROP pada model ini merupakan penjumlahan antara besarnya permintaan

yang diharapkan selama masa tenggang dan persediaan tambahan atau disebut dengan *safety stock*. Maka rumusnya menjadi:

$$\text{ROP} = (d \times L) + \text{SS}$$

Keterangan : ROP = *Reorder point* (unit), d = Pemakaian bahan baku per hari (unit/hari), yakni pemakaian bahan bakutahunan bagi jumlah hari kerja tahun, L = *Lead time* untuk pemesanan baru (hari), dan SS = *Safety stock* atau persediaan pengaman (unit).

$$\text{Safety Stock} = \text{jumlah standar deviasi} : \text{jumlah waktu pemakaian}$$

Sumber: Heizer jay dan Render Barry 2005

Jarak Waktu Antar Pesanan, Jarak waktu antar pesan adalah selisih waktu saat pemesanan yang satu dilakukan dengan pemesanan berikutnya. Jarak waktu antar pesanan dapat dihitung dengan rumus:

$$T = WQ'/D$$

Keterangan: T = Jarak Waktu Antar Pesanan, W = Jumlah Hari Kerja dalam Setahun, Q' = Jumlah Pesanan Ekonomis, dan D = Jumlah Permintaan dalam Setahun.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pemakaian Bahan Baku. Pemakaian bahan baku biji kopi untuk pembuatan kopi bubuk disesuaikan dengan rencana produksi yang didasarkan atas ramalan penjualan dari bagian *marketing* yang selanjutnya dikonfirmasi ke bagian produksi. Berdasarkan rencana produksi tersebut, perusahaan dapat memperkirakan jumlah kebutuhan bahan baku yang dipakai.

Tabel 2. Pemakaian Bahan Baku

Bulan	Biji Kopi (kg)
Januari	2.800
Febuari	2.500
Maret	2.800
April	2.200
Mei	2.700
Juni	3.100
Juli	2.900
Agustus	2.300
September	2.200
Oktober	2.500
November	2.500
Desember	3.000
Total	31.500
Rata-Rata/Bulan	2.625
Rata-Rata/Hari	87,5
Standar Deviasi	305

Sumber: Kopi Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan data pada Tabel 2 bahwa pemakaian biji kopi terbesar terjadi pada bulan Juni yaitu sebesar 3100kg. Hal ini dikarenakan pada bulan tersebut permintaan pasar tinggi, sehingga perusahaan meningkatkan produksinya. Pemakaian terendah

biji kopi terjadi pada bulan September sebesar 2200kg.

Waktu Tunggu (Lead Time) Pengadaan Bahan Baku. Waktu tunggu pengadaan bahan baku adalah waktu yang dibutuhkan sejak bahan baku dipesan sampai dengan bahan baku tersebut sampai di perusahaan. Berdasarkan keterangan dari perusahaan, waktu tunggu untuk bahan baku biji kopi adalah 3 hari. Pada penelitian ini, diasumsikan tidak terjadi hal-hal di luar dugaan sehingga waktu tunggu bahan baku biji kopi adalah konstan, yaitu 3 hari.

Biaya Persediaan Bahan Baku, Secara umum, total biaya pengendalian persediaan pada perusahaan terdiri dari biaya pemesanan dan biaya penyimpanan.

Biaya Pemesanan, Biaya pemesanan adalah biaya yang timbul akibat dari pembelian bahan baku. Total biaya pemesanan setahun diperoleh dengan mengalikan biaya pemesanan per pesanan dengan banyaknya pemesanan selama setahun. Komponen biaya pemesanan bahan baku biji kopi meliputi biaya telepon dan biaya bongkar muat. Biaya telepon diperoleh dari jumlah menit sekali pesan dikalikan dengan tarif percakapan telepon per menit. Pemesanan lewat telepon rata-rata memakan waktu 10 menit. Biaya bongkar muat biji kopi sebesar Rp 500 per 25kg barang yang datang ke gudang. Perhitungan biaya pemesanan bahan baku biji kopi per pesanan tahun 2014 secara terinci dikemukakan pada Lampiran 1. Komponen biaya pemesanan bahan baku per pesanan disajikan pada Tabel 3.

Tabel 3 Komponen Biaya Pemesanan Bahan Baku Biji Kopi Per Pesanan

Komponen Biaya	Bahan Baku Biji Kopi (Rp/Pesan)
Biaya Telpon	2.000
Biaya Bongkar Muat	52.833
Total	54.833

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 3. Bahwa Komponen biaya pemesanan terbesar untuk bahan baku biji kopi adalah biaya bongkar muat, yaitu sebesar Rp 52.833. Dan komponen biaya terkecil untuk pemesanan bahan baku adalah biaya telepon, yaitu sebesar Rp 2.000

Total biaya pemesanan untuk bahan baku biji kopi adalah sebesar Rp 54.833. Harga rata-rata pembelian pembelian biji kopi adalah sebesar Rp 22.000 per kg. Pemasok tidak membatasi jumlah pembelian karena selama ini pemasok masih mampu memenuhi kebutuhan perusahaan.

Biaya Penyimpanan. Biaya penyimpanan merupakan biaya yang ditimbulkan sebagai akibat dari dilakukannya penyimpanan bahan baku. Biaya ini merupakan perkalian antara biaya penyimpanan per kg per tahun dengan tingkat persediaan bahan baku rata-rata per tahun yang disimpan. Komponen dari biaya penyimpanan ini terdiri dari biaya listrik dan biaya penyusutan gudang. Fasilitas listrik berfungsi sebagai penerangan yang dinyalakan 13 jam sehari. Gudang menggunakan penerangan sebesar 100 Watt. Biaya listrik per KWH adalah Rp 1.109. Biaya penyusutan gudang yang terjadi pada perusahaan merupakan biaya penyusutan untuk fasilitas gudang, harga bangunan gudang sebesar Rp 100.000.000 dengan umur ekonomis gudang selama 20 tahun.

Perhitungan biaya penyimpanan bahan baku biji kopi pada tahun 2014 secara terinci ditunjukkan pada Tabel 4.

Tabel 4. Komponen Biaya Penyimpanan Bahan Baku

Komponen biaya	Bahan Baku Biji kopi (Rp/kg/Tahun)
Biaya Listrik	193
Biaya Penyusutan Gudang	1.859
Total	2.052

Sumber : Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 4. Bahwa Komponen biaya penyimpanan yang terbesar adalah biaya penyusutan gedung Rp 1.859/kg /tahun. Komponen biaya penyimpanan terkecil adalah biaya listrik sebesar Rp 193/kg/tahun. Total biaya penyimpanan bahan baku biji kopi per kg per tahun adalah sebesar Rp 2.052/kg/tahun

Pengendalian Persediaan Bahan Baku Berdasarkan Kondisi Aktual Perusahaan, Perusahaan memiliki pabrik dengan proses produksi yang dilakukan secara terus menerus dalam mengerjakan produk-produknya. Perusahaan menentukan jumlah persediaan akhir dan keadaan bahan baku di gudang setiap hari, pagi dan sore hari. Pencatatan terhadap semua barang yang masuk atau keluar dari gudang juga dilakukan setiap hari oleh operator dan dilaporkan kepada bagian administrasi gudang. Penentuan kebutuhan bahan baku didasarkan pada pengalaman pada waktu lalu dan disesuaikan dengan rencana produksi pada bulan yang bersangkutan. Pembelian bahan baku biji kopi pada tahun 2014 disajikan pada Tabel 5.

Tabel 5. Pembelian Bahan Baku Biji Kopi pada Tahun 2014

Bulan	Jumlah Pembelian (kg)
Januari	2.700
Febuari	2.400
Maret	2.600
April	2.500
Mei	3.000
Juni	3.500
Juli	3.000
Agustus	2.800
September	2.700
Oktober	2.200
November	2.300
Desember	2.000
Total	31.700
Rata-Rata	2.642

Sumber: Kopi Sinar Jempol (diolah).

Berdasarkan Tabel 5. Bahwa pembelian bahan baku rata-rata daalam pembeliannya 2.642 kg. Perusahaan melakukan pemesanan satu kali setiap bulannya, yaitu Pada saat bahan baku sudah ingin habis.

Tabel 6. Kuantitas Pemesanan dan Tingkat Persediaan Rata-rata Perusahaan.

Bulan	Persediaan Awal (kg)	Pembelian (kg)	Total Persediaan Awal (kg)	Pemakaian (kg)	Total Persediaan Akhir (kg)	Persediaan Rata-Rata (kg)
Januari	400	2.700	3.100	2.800	300	3.250
Febuari	300	2.400	2.700	2.500	200	2.800
Maret	200	2.600	2.800	2.800	0	1.400
April	0	2.500	2.500	2.200	300	2.650
Mei	300	3.000	3.300	2.700	600	1.650
Juni	600	3.500	4.100	3.100	1.000	2.550
Juli	1000	3.000	4.000	2.900	1.100	2.550
Agustus	1100	2.800	3.900	2.300	1.600	4.700
September	1600	2.700	4.300	2.200	2.100	3.200
Oktober	2100	2.200	4.300	2.500	1.800	3.050
November	1800	2.300	4.100	2.500	1.600	2.850
Desember	1600	2.000	3.600	3.000	600	2.100
Total	11000	31.700	42.700	31.500	11.200	29.500
Rata-rata	917	2.642	3.558	2.625	933	2.689

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 6 Perusahaan melakukan pemesanan dengan jumlah yang berfluktuasi, Pemesanan biji kopi yang terbesar

terjadi pada bulan Juni 2014 yaitu sebanyak 3500kg.

Tabel 7. Total Biaya Bahan Baku Berdasarkan Kondisi Aktual Perusahaan Tahun 2014

Bahan baku	Biaya Pemesanan/tahun (Rp)	Biaya Penyimpanan/tahun (Rp)	Total biaya persediaan (Rp)
Biji Kopi	657.996	5.517.828	6.175.824

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 7. bahwa Total biaya persediaan bahan baku per tahun adalah total biaya pemesanan ditambah total biaya penyimpanan per tahunnya. Biaya pemesanan diperoleh dari banyaknya pesanan dikali biaya pemesanan setiap kali pesan. Biaya penyimpanan diperoleh dengan mengalikan biaya penyimpanan per kg per tahun dengan tingkat persediaan bahan baku rata-rata per tahun yang disimpan. Jumlah persediaan yang disimpan di gudang merupakan jumlah persediaan rata-rata yang diperoleh dari penjumlahan persediaan awal dan persediaan akhir dibagi dua. Perhitungan total biaya persediaan berdasarkan kondisi aktual perusahaan selama tahun 2014 dan jumlah total biaya persediaan berdasarkan kondisi aktual perusahaan disajikan pada Tabel 7 Total biaya persediaan bahan baku biji kopi sebesar Rp 6.175.824 per tahun dengan biaya pemesanan Rp 657.996 per tahun karena melakukan 12 kali pemesanan dan biaya penyimpanan per tahun Rp 5.517.828. Semakin besar jumlah persediaan yang disimpan di gudang, semakin besar pula biaya

penyimpanannya. Begitu pula dengan biaya pemesanan, semakin besar frekuensi pemesanan yang dilakukan perusahaan semakin besar pula biaya pemesanannya.

Analisis Data

Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ, Perhitungan analisis pengendalian persediaan bahan baku dapat digunakan dengan metode EOQ. Hal ini dapat dilakukan karena kondisi, karakteristik, serta kebutuhan perusahaan memenuhi semua asumsi dalam metode EOQ. Perusahaan memiliki data permintaan yang diketahui tetap dan bebas, selain itu *lead time* konstan, penerimaan persediaan bersifat seketika dan lengkap, biaya variabel yang ada hanyalah biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, serta kosongnya persediaan dapat dihindari sepenuhnya jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat. Perhitungan kuantitas pemesanan optimal bahan baku biji kopi optimal tahun 2014 secara terinci disajikan pada Tabel 8.

Tabel 8. Perhitungan Kuantitas Pemesanan Optimal Bahan Baku Biji Kopi Tahun 2014

Bahan Baku	Permintaan (D)	Biaya Pesanan (S)	Biaya Simpanan (H)	EOQ (Q*) $\sqrt{2xDxS/H}$ (kg)
Biji Kopi	31.500	54.833	2.052	1.298

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan hasil perhitungan EOQ pada Tabel 8 tersebut, diketahui bahwa kuantitas pemesanan optimal bahan baku biji kopi pada tahun 2014 adalah sebanyak 1.298 kg setiap kali pemesanan. Setelah mengetahui

kuantitas pemesanan optimal bahan baku biji kopi setiap kali pesan, frekuensi pemesanan baru dapat dihitung. Perhitungan frekuensi pemesanan optimal bahan baku biji kopi disajikan pada Tabel 9.

Tabel 9. Perhitungan Frekuensi Pemesanan Optimal Bahan Baku Biji Kopi Tahun 2014

Bahan Baku	Permintaan (D) A	EOQ (Q*) B	Frekuensi (Kali) a/b
Biji Kopi	31.500	1.298	24

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 9 bahwa Frekuensi pemesanan bahan baku biji kopi berdasarkan metode EOQ lebih sedikit bila dibandingkan dengan frekuensi pemesanan yang telah dilakukan berdasarkan metode perusahaan. Frekuensi pemesanan bahan baku biji kopi dengan metode perusahaan dilakukan 24 kali dalam setahun, sedangkan pemesanan dengan metode EOQ dilakukan sebanyak 12

kali dalam setahun. Total biaya persediaan merupakan jumlah dari total biaya pemesanan dan total biaya penyimpanan. Perhitungan biaya persediaan bahan baku berdasarkan metode EOQ tahun 2014 secara terinci terdapat pada Lampiran 4, sedangkan total biaya persediaan berdasarkan metode EOQ disajikan pada Tabel 10.

Tabel 10. Total Biaya Persediaan Bahan Baku Berdasarkan Metode EOQ Tahun 2014

Bahan Baku	Biaya Pesanan/Tahun (Rp)	Biaya Simpanan/Tahun (Rp)	Total Biaya Persediaan (Rp)
Biji Kopi	1.315.992	2.663.496	3.979.488

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 10. Pengendalian persediaan dengan menggunakan metode EOQ menghasilkan total biaya Rp.3.979.488 , dengan rincian biaya pemesanan sebesar Rp.1.315.992 dan biaya penyimpanan sebesar Rp. 2.663.496.

Perbandingan Biaya Persediaan Bahan Baku. Metode yang telah dilakukan oleh perusahaan secara aktual dapat dibanding-

kan dengan metode EOQ. Dengan mengetahui hasil perbandingannya, perusahaan akan mengetahui metode mana yang akan menghasilkan biaya paling minimum, yang berarti merupakan metode persediaan yang lebih efektif bagi perusahaan yang bila diterapkan akan menghasilkan keuntungan yang terbesar. Perbandingan tersebut disajikan pada Tabel 11.

Tabel 11. Perbandingan Biaya Persediaan Bahan Baku Antara Kondisi Aktual Perusahaan Dengan Metode EOQ

Uraian	Bahan Baku Kertas (Rp/Tahun)	Total (Rp/Tahun)
Aktual Perusahaan		
1. Biaya Pemesanan	657.996	
2. Biaya Penyimpanan	5.517.828	
3. Biaya Persediaan (1+2)	6.175.824	
Total Biaya Persediaan		6.175.824
II. Metode EOQ		
4. Biaya Pemesanan	1.315.992	
5. Biaya Penyimpanan	2.663.496	
6. Biaya Persediaan (4+5)	3.979.488	
Total Biaya Persediaan		3.979.488
III. Penghematan		
7. Biaya Pemesanan(1-4)	-657.996	
8. Biaya Penyimpanan (2-5)	2.854.332	
9. Biaya Persediaan (7-8)	2.196.336	
Total Penghematan		2.196.336

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Pada Tabel 11 ditunjukkan bahwa dengan menggunakan metode EOQ perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp 2.196.336 per tahun. Pada kedua biaya bahan baku lainnya yaitu biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, biaya pemesanan dengan metode EOQ menghasilkan biaya pemesanan yang lebih besar yaitu Rp. 1.315.992, hal ini disebabkan oleh karena frekuensi pemesanan yang dilakukan untuk memesan kertas dengan metode EOQ lebih sering dibandingkan dengan metode yang telah digunakan oleh perusahaan selama ini.

Perusahaan menetapkan frekuensi pemesanan yang relatif lebih sering, yaitu 24 kali selama satu tahun, sedangkan metode EOQ mengharuskan perusahaan melakukan pemesanan sebanyak 12 kali. Hal ini disebabkan oleh karena perusahaan tidak mau mengambil risiko kehabisan persediaan

bahan baku dan ingin mempertahankan tingkat persediaan yang tinggi guna menjamin proses produksi dapat terus berlangsung.

Dibandingkan dengan metode yang digunakan perusahaan, terlihat bahwa metode EOQ memberikan biaya persediaan yang lebih rendah. Biaya pemesanan maupun biaya penyimpanan dengan metode EOQ tidak terletak pada ekstrem tertinggi maupun terendah, dengan kata lain komposisi antara kedua biaya tersebut seimbang. Kombinasi frekuensi dan jumlah bahan baku yang dipesan yang optimal menimbulkan biaya yang lebih sedikit, dalam arti lebih efisien.

Titik Pemesanan Kembali (Reorder Point) dan Persediaan Pengaman (Safety Stock), Titik pemesanan kembali merupakan batas dari jumlah persediaan yang ada digudang saat pesanan harus diadakan kem-

bali. Hal ini bertujuan agar perusahaan dapat mengetahui kapan waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan. Titik pemesanan kembali atau yang dikenal dengan *Reorder Point* dapat ditentukan dengan cara menghitung rata-rata pemakaian bahan baku per hari selama waktu tunggu.

Perhitungan titik pemesanan kembali berdasarkan metode EOQ disajikan pada Tabel 12. Rata-rata pemakaian per hari ditentukan dengan cara membagi total kebutuhan per tahun dengan jumlah hari dalam

setahun atau jumlah hari kerja per tahun. Pada penelitian ini diasumsikan bahwa hari kerja dan jumlah hari dalam setahun adalah sama yaitu 360 hari. Dengan demikian rata-rata pemakaian per hari adalah jumlah pemakaian per tahun yaitu 31.500 kg dibagi jumlah hari kerja dalam setahun (360 hari). Sedangkan untuk menentukan titik pemesanan kembali yaitu waktu tunggu selama 3 hari dibagi rata-rata pemakaian per hari sebesar 87,5 kg.

Tabel 12. Perhitungan Titik Pemesanan Kembali (ROP) Berdasarkan Metode EOQ

Bahan Baku	Waktu Tunggu (Hari)	Rata-Rata Pemakaian/hari (Kg)	Titik Pemesanan Kembali (Kg)
Biji Kopi	3	87,5	262,5

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 12, perusahaan harus segera melakukan pemesanan pada saat persediaan di gudang sudah mencapai tingkat 262,5 kg. Hal ini berarti bahwa pada saat persediaan bahan baku benar-benar habis, pesanan bahan baku yang telah dipesan selama 3 hari (lead time) sebelumnya sudah tiba di gudang. Pada saat inilah persediaan yang tadinya sudah habis akan segera terisi lagi dengan bahan baku yang sudah diterima sesuai dengan jumlah pesanan hingga jumlah kuantitas persediaan optimal terpenuhi kembali. Ini berarti proses produksi tidak perlu terhenti karena kehabisan bahan baku namun dapat terus berjalan.

Pada kenyataannya, jumlah pemakaian bahan baku setiap bulan tidaklah benar-

benar konstan. Jumlah pemakaian bisa saja meningkat untuk memenuhi proses produksi, pada saat itulah dibutuhkan persediaan pengaman (*safety stock*).

Persediaan pengaman merupakan persediaan tambahan yang diadakan untuk menjaga kelangsungan produksi dari kemungkinan terjadinya kekurangan bahan baku. Penentuan kuantitas persediaan pengaman perusahaan dapat dihasilkan dengan cara membagi antara standar deviasi yaitu 305 dibagi dengan jumlah waktu pemakaian selama 12 bulan, sehingga menghasilkan *safety stock* sebesar 893 kg. Hal ini bisa terlihat pada tabel 12 dibawah ini. Dari hasil Tabel 13 dapat kita lihat bahwa jumlah *safety stock*.

Tabel 13. Perhitungan Persediaan Pengaman (Safety Stock)

Standar Deviasi a	Jumlah Waktu Pemakaian (Bulan) B	Safety Stock (kg) c=a/b
305	12	25

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Jarak Waktu Antar Pesanan, Jarak waktu antar pesanan adalah selisih waktu saat pemesanan yang satu dilakukan dengan pemesanan berikutnya. Dengan menghitung jarak waktu antar pesanan, kita dapat memperkirakan berapa lama persediaan bahan baku disimpan dalam gudang. Hal ini khususnya penting untuk mencegah terjadinya penurunan kualitas bahan baku aki-

bat terlalu lama disimpan. Jarak waktu antar pesanan dihitung dengan mengalikan jumlah hari kerja dalam setahun kemudian membaginya dengan jumlah permintaan selama setahun. Dalam penelitian ini, diasumsikan bahwa jumlah hari dalam setahun 360 hari. Hasil perhitungan jarak waktu antar pesanan dapat dilihat pada Tabel 14.

Tabel 14. Perhitungan Jarak Waktu Antar Pesanan

Bahan baku	Jumlah hari kerja/tahun (W)	Kuantitas pesanan optimal (Q*)	Permintaan/tahun (D)	Jarak waktu antar pesanan (T=WQ*/D)
Biji Kopi	360	1.298	31.500	15

Sumber: Data Sinar Jempol (diolah)

Berdasarkan Tabel 14 ditunjukkan bahwa jarak antar waktu pesanan pada bahan baku biji kopi adalah 15 hari. Ini berarti bahan baku disimpan paling sedikit selama 15 hari di gudang, dikarenakan waktu simpan yang cukup singkat risiko penurunan kualitas bahan baku akibat disimpan terlalu lama cukup berpengaruh pada perusahaan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa perusahaan dapat melakukan penghematan dengan menentukan kombinasi jumlah kuantitas pemesanan bahan baku dan frekuensi pemesanan yang optimal. Oleh karena itu, hal ini memungkinkan perusahaan untuk dapat menggunakan dana ekstra yang dimiliki untuk berinvestasi, misalnya untuk meningkatkan produktifitas produksi. Hal ini cocok mengingat luas gudang yang cukup luas untuk dapat menampung bahan baku dalam jumlah yang lebih banyak.

KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut: (1) Pembelian bahan biji kopi untuk produksi kopi bubuk yang optimal menurut metode EOQ (*Economic*

Order Quantity) tahun 2014 pada Kopi Bubuk Sinar Jempol untuk setiap kali pesan sebesar 1.298 kg. (2) Kuantitas persediaan pengaman (*safety stock*) menurut metode EOQ (*Economic Order Quantity*) tahun 2014 adalah 25 kg, sedangkan dengan metode sederhana yang digunakan perusahaan persediaan pengaman tidak ada atau tidak diketahui. (3) Dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) tahun 2014 pada Kopi Bubuk Sinar Jempol dapat dilakukan pemesanan sebanyak 24 kali dibandingkan yang digunakan perusahaan yaitu hanya sebanyak 12 kali. (4) Biaya total persediaan untuk persediaan bahan biji kopi (*total cost*) tahun 2014 pada Kopi Bubuk Sinar Jempol menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) sebesar Rp. 3.979.488. Ini lebih kecil dibandingkan dengan biaya total yang dikeluarkan oleh perusahaan yaitu Rp. 6.175.824 (5) Dengan menggunakan metode sederhana, Kopi Bubuk Sinar Jempol tidak menerapkan adanya titik pemesanan kembali (*reorder point*). Sedangkan dengan menggunakan metode EOQ, titik pemesanan kembali (*reorder point*) dilakukan pada saat mencapai jumlah 262,5kg. (6) Penerapan metode EOQ pada perusahaan menghasilkan biaya yang lebih murah jika dibandingkan dengan

metode yang selama ini diterapkan oleh perusahaan. Penghematan yang dihasilkan jika metode EOQ jika diterapkan pada perusahaan pada tahun 2014 Rp 2.196.336.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdurahmat, 2003, *Pengertian Tentang Efektifitas*, (Online), <http://othenk.blogspot.com>. dikutip tanggal 12 desember 2014.
- Ahyari, A. 1999. *Efisiensi Persediaan Bahan*. Yogyakarta: Penerbit BPFE
- Aminuddin, 2005. *Prinsip-prinsip Riset Operasi*, Jakarta: Penerbit Erlangga
- Assauri, Sofyan. 1995. *Manajemen Produksi*. Jakarta: FEUI.
- George R. Terry, 2006. *Prinsip-Prinsip Manajemen*. (edisi bahasa Indonesia). Bandung: PT. Bumi Aksara
- Handoko T. Hani, 2000, *Manajemen Personalialia dan Sumberdaya Manusia*,. Edisi II, Cetakan Keempat Belas, Yogyakarta: Penerbit BPFE
- Heizer, Jay dan Render Barry 2005. *Operations Management Buku 2 edisi ke tujuh*. Jakarta: Salemba empat.
- Heizer Jay dan Render, Heizer 2011. *Operations Management Buku 1 edisi ke sembilan*. Jakarta: Salemba empat.
- Mulyadi 2005. *Akuntansi Biaya edisi ke lima*. UPPAMP YKPN Universitas Gajah Mada.
- Prawisentono, Suryadi, 2001. *Manajemen Operasi. Analisis dan Studi Kasus edisi ketiga*. Jakarta: Bumi Aksara
- Rangkuti, Freddy, 2007. *Manajemen Persediaan: Aplikasi di Bidang Bisnis*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Ruky Achmad, 2003. *Sumber Daya Manusia Berkualitas visi menjadi realitas*. Edisi Pertama Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Singgih Wibowo, 2007 *Manajemen Produksi*. Edisi Empat, Yogyakarta: BPFE.
- Sondang P. Siagian, 2001. *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Jakarta: Bumi Aksara.
- Subagyo, Pangestu, dan Djarwanto, 2000. *Statistik Induktif*, Edisi 4, Yogyakarta: BPFE
- Sugiyono, 2008. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Syamsul Ma'arif, Muhammad dan Hendri Tanjung, 2003. *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo.
- Tri Pamungkas, Wahyu dan Aftoni Susanto, 2011. *Analisis Pengendalian Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ (Economic Order Quantity)* (Studi Kasus Pada PT. Misaja Mitra Co. Ltd). Yogyakarta: Universitas Ahmad Dahlan
- Yamit, Z. 2003. *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Ekonesia Fakultas Ekonomi UII .

PEDOMAN PENULISAN ARTIKEL JURNAL

UMUM

Artikel berupa kajian bidang Manajemen dan Bisnis baik artikel hasil penelitian maupun artikel konseptual yang belum pernah dipublikasikan atau tidak sedang dikirim ke jurnal lain. Naskah dikirim sebanyak dua eksemplar dan file naskah dalam DVD dengan microsoft office word 93-2007 disertai biodata penulis dalam lembar terpisah. Kepastian pemuatan akan diberitahu secara tertulis.

SISTEMATIKA PENULISAN

Artikel hasil penelitian terdiri atas: judul, nama dan alamat lembaga penulis, abstrak, kata kunci, pendahuluan, metode penelitian, hasil dan pembahasan, kesimpulan dan daftar pustaka.

Artikel konseptual terdiri atas: judul, nama dan alamat lembaga penulis, abstrak, kata kunci, pendahuluan, pembahasan, kesimpulan dan daftar pustaka.

Judul tidak boleh melebihi 14 kata (bahasa Indonesia) dan 12 kata (bahasa Inggris).

Nama Penulis ditulis lengkap tanpa gelar akademik disertai nama institusi tempat bekerja dan alamatnya.

Abstrak ditulis dalam bahasa Indonesia dan Inggris (cetak miring) kurang lebih 200 kata dalam satu paragraf yang berisi masalah dan permasalahan, tujuan penelitian, metode penelitian, hasil dan kesimpulan.

Kata Kunci mencerminkan konsep pokok artikel, jumlah antara 3-6 kata dalam bahasa Inggris.

Pendahuluan artikel hasil penelitian berisi: latar belakang, masalah, permasalahan, tujuan, kajian teoritis/kerangka pemikiran dan hipotesis. Artikel konseptual berisi: hal menarik yang menjadi acuan (konteks) permasalahan, diakhiri rumusan singkat hal pokok yang akan di bahas dan tujuan pembahasan.

Metode Penelitian berisi: desain penelitian, sasaran penelitian (populasi, sampel dan teknik sampling), sumber data, teknik pengumpulan data dan metode dan teknik analisis yang ditulis dengan format esei .

Hasil dan Pembahasan artikel hasil penelitian berisi: jawaban pertanyaan penelitian, proses mendapatkan, menginterpretasikan temuan, mengaitkan temuan dengan pengetahuan, memunculkan serta memodifikasi teori. Artikel konseptual berisi: kupasan, analisis, argumentasi, komparasi, keputusan serta pendirian atau sikap penulis tentang masalah yang dibahas.

Kesimpulan artikel hasil penelitian berisi: ringkasan dan pengembangan pokok-pokok pikiran berdasar temuan, pengembangan teori dan penelitian lanjutan. Artikel konseptual berisi: penegasan atas masalah yang telah dibahas sebelumnya dan beberapa alternatif penyelesaian.

Daftar Pustaka. Semua rujukan dimuat dalam daftar pustaka dan ditempatkan pada halaman terakhir menyatu dengan tubuh artikel.

FORMAT PENULISAN

Artikel diketik pada kertas A4 dengan spasi tunggal (1 spasi), tipe huruf *times new roman* 12, margin tepi atas kertas 1,4", tepi bawah 1,2", tepi kiri 1", dan tepi kanan 1", panjang artikel 15-25 halaman, ditulis dalam bahasa Indonesia atau bahasa Inggris yang baik dan benar serta disajikan secara naratif dan tidak bersifat numerik.

Judul artikel ditulis dengan huruf *times new roman* 14 dengan huruf kapital, bold, diletakkan di tengah. **Judul bab**, huruf kapital ukuran 12, bold, diletakkan di tengah. Sub judul, huruf besar kecil, bold, diletakkan di tepi kiri. Sub-sub judul dengan huruf besar kecil cetak miring, bold, diletakkan di tepi kiri.

Daftar Pustaka disusun berdasarkan urutan abjad nama akhir. Jika nama lebih dari satu kata maka diawali dengan nama akhir koma diikuti nama awal. Contoh penulisan daftar pustaka:

Artikel dalam Buku:

Hasibuan, Malayu . 1997. *Manajemen Sumberdaya Manusia*. Jakarta: CV Haji Masagung

Artikel dalam Buku Kumpulan Artikel:

Noviyani, Putri. 2002. Pengaruh Pengalaman dan Pelatihan terhadap Pengetahuan Auditor tentang Kekeliruan. *Simposium Nasional Akuntansi 5* (hlm.76-92). Semarang: IAI.

Artikel dalam Jurnal:

Wijayanto, Bayu. 2003. Efek Gangguan Permintaan dan Penawaran terhadap Fluktuasi Inflasi di Indonesia. *Jurnal Ekonomi dan Bisnis*. Vol.9 No.2 (September), hlm. 169-181.

Artikel dalam Majalah atau Koran:

Oktavia, Tiur S dan Santi, Joice T. 3 Juli, 2007. Bisnis Perbankan: Masyarakat Perlu Melek Investasi. *Kompas*, hlm. 21.

Artikel dalam Majalah/Koran Tanpa Penulis:

Lampung Post. 2007, 29 September. *Akses Modal Terbatas, UKM Gulung Tikar*. hlm. 21.

Dokumen Tanpa Pengarang dan Lembaga:

Undang-undang Republik Indonesia No.2 Tahun 1989 tentang Sistem Pendidikan Nasional. 1990. Jakarta:PT Armas Duta.

Dokumen atas Nama Lembaga:

Ikatan Akuntan Indonesia. 2002. *Standar Profesional Akuntan Publik*. Jakarta: Salemba Empat.

Karya Terjemahan:

Porter, Michael E. 1993. *Teknik Menganalisis Industri dan Bersaing*. Terjemahan oleh Agus Maulana. Jakarta: Erlangga.

Skripsi, Tesis atau Disertasi:

Alghifari, Abizar. 2008. *Analisis Kualitas Produk terhadap Kepuasan Konsumen CV.Retina Printing di Bandar Lampung*. Skripsi tidak diterbitkan. Bandar Lampung: FE-UBL.

Makalah Seminar, Penataran, atau Lokakarya:

Kadir, Samsir. 1996. *Mentalitas dan Etos Kerja*. Paper Seminar Nasional Strategi Meningkatkan Kualitas Sumber Daya Manusia. Universitas Gadjah Mada Yogyakarta, 16-17 Juni.

Internet Karya Individual:

Purwanto, Andi T. 2004. *Manajemen Lingkungan: Dulu, Sekarang, dan Masa Depan*. (Online), (<http://andietri.tripod.com/index.htm>, diakses 14 Februari 2007).

Internet Artikel dari Jurnal

Kumaidi. 1998. Pengukuran Awal Belajar dan Pengembangan Tes. *Jurnal Ilmu Pendidikan*. Jilid 5 No.4. (Online), (<http://www.malang.ac.id>, diakses 20 Januari 2000).

Penyajian Tabel

Nomor tabel menggunakan angka arab, Nomor dan judul tabel ditempatkan di atas tabel dari tepi kiri tidak diakhiri titik. Judul lebih dari satu baris diberi jarak satu spasi. Tabel tidak menggunakan garis vertikal. Teks sebelum dan sesudah tabel diberi jarak 2 sd 3 spasi. Jika lebih dari satu halaman, bagian kepala tabel diulang pada halaman berikutnya.

Penyajian Gambar

Nomor gambar menggunakan angka arab. Nomor dan Judul ditempatkan di bawah gambar secara senter. Sumber kutipan ditulis di dalam kurung diletakkan di bawah gambar. Teks sebelum dan sesudah gambar diberi jarak 2 sd 3 spasi.

ISSN 2087-0701



9 772087 070108