

**LAPORAN KEMAJUAN
PENELITIAN DOSEN PEMULA**



**PENGARUH PENERAPAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ)
TERHADAP PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUKSI PADA
KONVEKSI LABELLA HIJAB STORE**

Tahun Ke 1 dari Rencana 1 Tahun

TIM PENGUSUL:

Amrizal Imawan, S.E, M.SA (0701019204)

Ira Megasyara, S.E., M.Ak (0725089202)

Afifah Eka Oktavianti (1901020009)

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH LAMONGAN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
PROGRAM STUDI S1 AKUNTANSI**

2020

**HALAMAN PENGESAHAN
PENELITIAN DOSEN PEMULA**

Judul Penelitian : Pengaruh Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi Pada Konveksi Labella Hijab Store

Bidang Penelitian : Akuntansi

Ketua Peneliti

- a. Nama Lengkap : Amrizal Imawan, S.E, M.SA
- b. NIDN : 0701019204
- c. Jabatan Fungsional : Tenaga Pendidik
- d. Program Studi : Akuntansi
- e. Nomor HP : 085785266712
- f. Alamat surel (email) : amrizal.imawan10@gmail.com

Anggota Peneliti (1)

- a. Nama Lengkap : Ira Megasyara,S.E.,M.Ak
- b. NIDN : 0725089202
- c. Fakultas/prodi : FEB/S1-Akuntansi

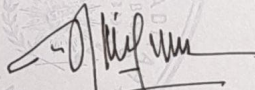
Anggota Peneliti (2)

- a. Nama Lengkap : Afifah Eka Oktavianti
- b. NIM : 1901020009
- c. Fakultas/Prodi : FEB/S1-Akuntansi

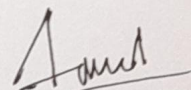
Biaya Peneliti : Rp 3.950.000

Lamongan,07 Januari 2020

Mengetahui,
Dekan Fakultas Ilmu Ekonomi


Hendrix Irawan SE., MM
NIDN. 9907000243

Ketua Peneliti


Amrizal Imawan, S.E, M.SA
NIDN 0701019204

Menyetujui
Ketua LPPM



Abdul Rokhman, S.Kep,Ns. M.Kes.
NIDN. 0720108801

RINGKASAN

Demi kelancaran proses produksi, konveksi Labella Hijab Store perlu memastikan ketersediaan bahan baku. Salah satu metode untuk optimalisasi pengendalian bahan baku adalah metode Economic Order Quantity (EOQ). Sasaran ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu tentang sesuatu hal objektif, valid dan reliabel tentang suatu hal (variabel tertentu).

Objek pada Penelitian ini dilakukan di konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh penerapan metode EOQ terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi Labella Hijab Store. Menggunakan metode kuantitatif, penelitian ini menunjukkan adanya pengaruh yang signifikan dan positif antara variabel penerapan metode Economic Order Quantity (EOQ) terhadap variabel pengendalian persediaan bahan baku produksi.

PRAKATA

Puji syukur kehadirat Allah SWT, karena atas rahmat, taufiq dan hidayahnya, sehingga penullis dapat menyampaikan proposal penelitian ini dengan judul “Pengaruh penerapan metode economic order quantity (EOQ) terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi pada konveksi Labella Hijab store Sendangduwur Paciran Lamongan” hasil penelitian ini disusun dengan melibatkan banyak pihak, oleh karena itu penulis menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak atas kerjasamanya dalam penyusunan hasil penelitian ini, yaitu:

1. Hendrix Irawan SE., MM, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Lamongan, yang telah memberikan persetujuan dan fasilitas kegiatan penelitian melalui LPPM yang terus semakin berkembang.
2. Abdul Rohman, S.Kep. Ns. M.Kep., selaku Ketua LPPM Universitas Muhammadiyah Lamongan yang telah mengkoordinasi dan sebagai penanggung jawab kegiatan penelitian ini.

Penulis menyadari bahwa penulisan hasil penelitian ini masih jauh dari kesempurnaan, maka segala saran dan kritik yang bersifat membangun dari semua pihak sangat penulis harapkan.

Harapan penulis, penelitian ini dapat bermanfaat untuk semua pihak. Akhirnya penulis mohon maaf yang sebesar-besarnya jika ada kesalahan selama penyusunan hasil penelitian ini.

Lamongan, 07 Januari 2020

Penulis

DAFTAR ISI

COVER.....	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
RINGKASAN.....	iii
PRAKATA.....	iv
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
GAMBAR TABEL	vii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Urgensi Penelitian.....	3
1.4 Hipotesis.....	3
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 Landasan Teori.....	4
2.1.1 Pengertian Pengendalian.....	5
2.1.2 Pengertian Persediaan.....	5
2.1.3 Pentingnya Pengadaan Bahan Baku	9
2.1.4 Pengertian Pengendalian Persediaan	10
2.1.5 Hubungan Pengendalian Persediaan Dengan Produksi	12
2.1.6 Pelaksanaan Pengendalian Persediaan Dengan Metode EOQ.....	13
2.2 Kerangka Konseptual.....	16
BAB 3 TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN	17
3.1 Tujuan	17
3.2 Manfaat Penelitian	17
BAB 4 METODE PENELITIAN	18
4.1 Jenis Penelitian dan Gambaran Populasi (Objek) Penelitian.....	18
4.1.1 Jenis Penelitian.....	18
4.1.2 Gambaran Populasi (Objek) Penelitian.....	18
4.2 Teknik Penyampelan Data	19
4.3 Teknik Pengumpulan Data.....	19
4.4 Definisi Operasional Variabel dan Pengukurannya	19
4.4.1 Definisi Operasional Variabel.....	19
4.4.2 Pengukuran Variabel.....	20
4.5 Teknik Analisis Data.....	21
4.5.1 Analisis Statistika Komparatif.....	21
4.6 Alur Penelitian.....	23
BAB 5 HASIL DAN LUARAN YANG DICAPAI	25

5.1 Hasil.....	25
5.1.1 Gambaran Umum Objek Penelitian.....	25
5.1.2 Data Penelitian.....	29
5.1.2.1 Perhitungan Pengukuran Variabel.....	29
5.1.2.2 Uji Deskriptif Statistik.....	44
5.1.2.3 Uji Validitas.....	45
5.1.2.4 Uji Normalitas.....	46
5.1.2.5 Analisis Data.....	47
5.2 Pembahasan.....	48
BAB 6 RENCANA TAHAPAN BERIKUTNYA.....	50
6.1 Rencana Tahapan Berikutnya	50
BAB 7 KESIMPULAN DAN SARAN	51
DAFTAR PUSTAKA	52
Lampiran 1. Justifikasi Anggaran Penelitian	53
Lampiran 2. Realisasi Anggaran Penelitian Tahap Pertama.....	55
Lampiran 3. Susunan Organisasi dan Pembagian Tugas Tim Peneliti	57
Lampiran 4. Biodata Ketua dan Anggota	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Kerangka Konseptual.....	16
Gambar 4.6 Alur Penelitian	23
Gambar 2 Struktur Organisasi Labella Hijab	25

GAMBAR TABEL

Tabel 5.1 Daftar Bahan Baku Hijab Labella Store dan Daftar Harga 2018-2020	29
Tabel 5.2 Daftar Biaya Pemakaian Bahan Baku Labella Hijab Store 2018-2020.....	29
Tabel 5.3 Biaya Penyimpanan Tahun 2018-2020.....	30
Tabel 5.4 Pemakaian Bahan Baku Kain(Yard).....	30
Tabel 5.5 Pemakaian Bahan Baku Benang (Pcs)	31
Tabel 5.6 Pemakaian Bahan Baku Manik-Manik	31
Tabel 5.7 Data Tabulasi SPSS	42
Tabel 5.8 Descriptive Statistics	44
Tabel 5.9 Hasil Uji Jumlah Pembelian Bahan Baku Paling Ekonomis dan Pengendalian . Persediaan Bahan Baku Produksi	45
Tabel 5.10 One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test.....	45
Tabel 5.11 Marginal Homogeneity Test.....	46
Tabel 6.1 Jadwal Kegiatan Penelitian	49

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam perkembangan ekonomi saat ini dimana persaingan industri tumbuh sangat pesat di Indonesia, perusahaan dituntut untuk melakukan efisiensi dan efektivitas kerja dalam menghadapi persaingan yang ketat demi menjaga kelangsungan operasi perusahaan. Setiap perusahaan pada umumnya didirikan untuk tujuan yang sama yaitu memperoleh laba atau keuntungan yang tinggi serta mengurangi risiko kerugian serendah mungkin. Untuk mendapatkan laba, perusahaan biasanya melakukan pengolahan bahan baku mentah menjadi barang jadi atau setengah jadi. Berbeda dengan perusahaan jasa yang menyediakan jasa untuk konsumen dalam mendapatkan laba. Sehingga pada perusahaan ini, pengendalian dan pengolahan bahan baku merupakan salah satu faktor yang penting untuk mempengaruhi kelancaran proses produksi demi mencapai tujuan yang diinginkan.

Dan hal tersebut dilakukan secara terus menerus setiap harinya agar kelangsungan hidup perusahaan berjalan untuk mencapai tujuan dalam mendapatkan laba yang stabil. Untuk menjamin kelancaran proses produksi diperlukannya pengawasan dan pengelolaan bahan baku yang terkendali. Kelancaran produksi itu dipengaruhi oleh ada atau tidaknya bahan baku yang diolah dalam produksi, yang perlu diperhatikan ialah bahan baku yang dibutuhkan agar selalu tersedia sehingga menjamin kelancaran produksi. Karena apabila bahan baku tidak tersedia (stock out) maka perusahaan kehilangan merebut pasar dan perusahaan tidak dapat mensuplai barang dengan optimal.

Dengan begitu perusahaan akan mengalami beberapa kerugian yang meliputi hilangnya kesempatan untuk memperoleh keuntungan dari konsumen karena apabila barang yang dipesan ialah barang urgent atau sangat penting bagi perusahaan konsumen, maka perusahaan konsumen tersebut memilih order di perusahaan lain. Maka perusahaan haruslah bisa mengendalikan bahan baku serta menjaga persediaan yang cukup agar tidak terjadi kekurangan maupun kelebihan persediaan bahan baku agar kegiatan operasi perusahaannya dapat berjalan lancar sehingga proses produksi tidak terganggu dan biaya-biaya penyimpanan bahan baku dapat ditekan seminim mungkin.

Economic Order Quantity (EOQ) adalah metode untuk mengukur dan menghitung jumlah volume pembelian yang paling ekonomis yaitu dengan melakukan pembelian secara teratur, perusahaan akan menanggung biaya-biaya pengadaan yang minimal (Gitosudarmo, 2002 : 245). Metode EOQ ini merupakan salah satu metode perhitungan

pengelolaan persediaan bahan baku yang paling banyak digunakan karena paling mudah dan paling efisien. Pada dasarnya metode ini berusaha mencari tingkat persediaan seminim mungkin dengan biaya rendah dan mutu yang baik lalu memberikan kuantitas pemesanan yang akurat agar tidak terjadi kekosongan stock yang nantinya akan mengganggu jalannya proses produksi dalam perusahaan, serta mengontrol persediaan stock agar mengurangi risikonya kelebihan persediaan, demi mengurangi biaya-biaya yang tidak diperlukan dan mampu menghemat biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan karena adanya efisiensi persediaan bahan baku yang bersangkutan sehingga membantu perusahaan untuk mampu mengambil keputusan terbaik, cepat dan tepat. ROP (Reorder Point) merupakan saat titik dimana harus diadakan pesanan lagi sedemikian rupa sehingga kedatangan atau penerimaan barang yang dipesan itu tepat pada saat dibutuhkan. Pemesanan kembali ini perlu dilakukan oleh perusahaan pada setiap periode untuk mencegah terjadinya kekurangan barang, sehingga aktivitas perusahaan tidak terganggu.

Dalam melaksanakan proses produksi bahan baku atau material harus selalu tersedia demi kelancaran proses produksi. Oleh karena itu perlu dilaksanakan perencanaan dan pengendalian serta pengawasan terhadap bahan baku. Namun berdasarkan observasi awal ternyata persediaan bahan baku pada Konveksi Hijab Labella Store belum direncanakan dengan baik sehingga suatu waktu bahan baku habis pada saat proses produksi berlangsung, sering terjadi melakukan pemesanan bahan baku yang berlebih sehingga banyak diantara bahan baku yang terlalu lama disimpan berakibat material tersebut tidak bisa digunakan. Serta penuhnya gudang penyimpanan dimana hal tersebut akan mengganggu jalannya operasional pengambilan bahan baku oleh karyawan.

Tentu hal tersebut sangatlah tidak efektif dan efisien yang menimbulkan penambahan biaya-biaya yang harusnya tidak diperlukan. Dalam hal tersebut terkait dengan frekuensi pembelian dan kuantitas bahan baku, sehingga mencapai target efisiensi persediaan barang di perusahaan. Untuk mendukung hal tersebut Konveksi Hijab Labella Store harus mengetahui sebesar mana pengaruh penerapan metode EOQ sehingga tidak terjadi kekurangan maupun kelebihan stok persediaan bahan baku di gudang perusahaan. Berdasarkan latar belakang penelitian di atas penulis memandang pentingnya penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku. Penulis tertarik untuk mengadakan penelitian dalam rangka penyusunan skripsi yang diberi judul **“Pengaruh Penerapan Metode EOQ Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi pada Konveksi Hijab Labella Store Sendangagung Paciran Lamongan”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian tersebut di atas, penulis mengidentifikasi masalah sebagai berikut yaitu “Apakah ada perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi pada konveksi labella hijab store?”

1.3 Urgensi Penelitian

Dari rumusan masalah diatas, tujuan penulis melakukan penelitian ini adalah Untuk mengetahui perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi pada konveksi labella hijab store.

1.4 Hipotesis

Hipotesis adalah jawaban sementara dari suatu masalah yang dihadapi dan perlu diuji kebenarannya dengan data yang lebih lengkap dan menunjang. Penelitian ini dilakukan untuk melihat sejauh mana pengaruh penerapan metode economic order quantity (EOQ) terhadap pengendalian persediaan bahan baku material sebelum diproduksi. Berikut ini perumusan hipotesis dari penelitian ini :

H₀ : Tidak ada perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi

H_a : Ada perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi

Untuk menjawab pertanyaan bagaimana pengaruh penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku, maka uji yang digunakan adalah Uji Marginal Homogeneity. Penelitian ini menggunakan statistik non parametik. Analisis non parametik yang digunakan untuk mengukur serta menguji dua sampel yang berhubungan atau berpasangan berskala ordinal atau interval. Dari penelitian ini teknik analisis data yang digunakan adalah :

1) Uji Marginal Homogeneity

Uji Marginal Homogeneity termasuk uji statistik nonparametrik. Uji ini dilakukan untuk tes dua sampel yang saling berhubungan dan merupakan perluasan dari uji McNemar. Penggunaan uji ini untuk melihat apakah terdapat perbedaan atau perubahan antara dua peristiwa sebelum dan sesudahnya.

Kriteria pengujian statistik :

Jika nilai signifikan > 0.05 maka H₀ diterima

Jika nilai signifikan < 0.05 maka H₀ ditolak

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Pengertian Pengendalian

Dalam menyelenggarakan suatu pekerjaan, yang terpenting adalah pencapaian target yang telah ditetapkan, pengendalian merupakan alat untuk menjamin bahwa pelaksanaan yang dilakukan sesuai dengan rencana yang ditetapkan. Untuk memberikan pengertian yang lebih jelas mengenai pengertian pengendalian berikut ini akan diberikan beberapa definisi mengenai pengendalian.

Berkaitan dengan pengendalian Reksohadiprojo dan Gitosudarmo (1986:145) menyatakan bahwa pengendalian adalah suatu seni dan ilmu untuk memindahkan, membungkus dan menyimpan bahan-bahan dalam segala bentuk. Selanjutnya Fauzi (1993:20) menegaskan bahwa pengendalian adalah pemantauan dan penilaian kinerja untuk menentukan tingkat kesesuaian dari tindakan terhadap rencana. Dipertegas pula oleh Assauri (1999:185) menyatakan bahwa pengendalian adalah kegiatan pemeriksaan yang telah dan sedang dilakukan agar kegiatan tersebut dapat sesuai dengan apa yang diharapkan atau direncanakan.

Dari beberapa pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa pengendalian merupakan kegiatan pemantauan, penilaian kinerja, dan pemeriksaan tentang tingkat kesesuaian kegiatan-kegiatan yang sudah dierncanakan. Tujuan setiap rencana adalah untuk mengarahkan sumber daya yang dimiliki, agar mampu memberikan kontribusi yang positif terhadap pencapaian tujuan dan sasaran organisasi. Rencana-rencana yang harus dibuat untuk mencapai tujuan organisasi agar dapat menentukan hubungan-hubungan organisasi, bagaimana bawahan diarahkan dan cara pengawasan yang diterapkan.

Untuk melaksanakan aktifitas dalam perusahaan, semua personalia harus berpedoman pada rencana yang telah disusun, agar mampu tercapai efisiensi dan efektivitas dalam pelaksanaan rencana tersebut pihak manajemen perlu mengadakan pengendalian pada semua kegiatannya. Manajemen dalam melakukan pengendalian harus berdasarkan pada tujuan perusahaan secara umum. Dalam melakukan pengawasan kegiatan yaitu dengan membandingkan antara rencana dengan hasilnya yang diterapkan diseluruh tingkatan dalam organisasi.

2.1.2 Pengertian Persediaan

Sebagaimana diketahui, bahwa setiap perusahaan baik itu perusahaan industri maupun perusahaan dagang selalu mengadakan persediaan, tanpa adanya persediaan maka para pengusaha dihadapkan pada resiko perusahaan yang sewaktu-waktu tidak dapat memenuhi keinginan pelanggan yang memerlukan atau meminta barang yang dihasilkan. Maka persediaan sangat penting bagi perusahaan untuk menghasilkan. Riyanto (1990:61) menyatakan bahwa persediaan adalah elemen utama dari modal kerja yang selalu dalam keadaan berputar, dimana secara terus menerus mengalami perubahan.

Persediaan (inventory) adalah salah satu aset yang sangat mahal dalam suatu perusahaan. Pada satu sisi, manajemen perusahaan menghendaki biaya yang tertanam pada persediaan minimum, namun dilain pihak manajemen juga harus menjaga agar persediaan tidak habis dan mengganggu proses produksi yang berjalan. Manajemen harus mengatur agar perusahaan berada pada suatu kondisi yang dapat memenuhi kedua kepentingan tersebut. Yang dikategorikan sebagai persediaan adalah *raw material*, *work in process* dan *finished goods*. Setiap perusahaan memiliki jenis, perencanaan dan sistem pengendalian persediaan yang spesifik. Persoalan utama dalam pengelolaan persediaan itu terkandung dalam dua pertanyaan umum, yaitu: berapa banyak harus disediakan dan kapan penyediaan itu dilakukan.

a) Jenis-Jenis Persediaan

Persediaan sebagai kekayaan perusahaan, memiliki peranan penting dalam operasi bisnis. Dalam pabrik jenis-jenis persediaan dapat berupa :

1) Persediaan bahan baku (raw materials).

Bahan mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari para supplier dan atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam produksi selanjutnya.

Persediaan suku cadang (*purchased/ components parts*), yaitu persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh perusahaan lain, di mana secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.

2) Bahan pembantu (supplies)

Persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen barang jadi.

3) Barang dalam proses (*work in process*)

Persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.

4) Barang jadi (finished goods)

Persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual atau dikirim kepada pelanggan (Hasnan dan Suad, 1993).

b) Pentingnya Persediaan

Alasan mengapa persediaan diperlukan atau penting dapat digolongkan menjadi 3 (tiga), yaitu :

1) Menyeimbangkan kedua perangkat biaya sehingga biaya total pemesanan dan penyimpanan dapat diminimalisasikan.

2) Menghadapi ketidakpastian permintaan.

Jika biaya pemesanan dan biaya set up diabaikan, perusahaan masih perlu mengadakan persediaan karena adanya biaya “stock out”, jika permintaan terhadap bahan atau produk lebih besar daripada yang diharapkan, maka perusahaan dapat berperan sebagai penyangga sehingga perusahaan dapat:

a) Menepati tanggal pengiriman dengan demikian dapat memuaskan para pelanggan

b) Menjaga aliran produk (untuk menjaga adanya fasilitas yang mengganggu selagi menunggu kedatangan komponen yang diperlukan)

c) Memasok para pelanggan atau proses produksi secara kontinyu bahkan jika suatu proses gagal karena kerusakan mesin.

1) Memanfaatkan potongan harga dan menghindari harga yang diperkirakan

Sebagai contoh banyak orang yang mungkin membutuhkan persediaan yang lebih besar daripada normalnya untuk mendapatkan potongan harga.

c) Macam-Macam Biaya Persediaan

Biaya persediaan adalah keseluruhan biaya operasi atas sistem persediaan.

1) Biaya penyiapan (manufacturing) atau set-up cost

Hal penyiapan terjadi apabila bahan-bahan tidak dibeli, tetapi diproduksi sendiri dalam pabrik atau perusahaan. perusahaan menghadapi biaya penyiapan (set-up costs) untuk memproduksi komponen tertentu. Biaya-biaya penyiapan terdiri atas:

a) Biaya mesin-mesin mengganggu

b) Biaya persiapan tenaga kerja langsung

- c) Biaya penjadwalan
- d) Biaya ekspedisi dan sebagainya.

Seperti halnya biaya pemesanan, biaya penyiapan total per periode adalah sama dengan biaya penyiapan dikalikan jumlah penyiapan per periode.

2) Biaya kehabisan atau kekurangan bahan (shortage costs)

Adalah biaya yang timbul apabila persediaan tidak mencukupi adanya permintaan bahan. Biaya-biaya yang termasuk biaya kekurangan bahan adalah sebagai berikut:

- a) Kehilangan penjualan
- b) Kehilangan langganan
- c) Biaya pemesanan khusus
- d) Biaya ekspedisi
- e) Selisih harga
- f) Terganggunya operasi.

3) Biaya pemesanan (Ordering Costs)

Biaya-biaya pemesanan meliputi:

- a) Pemrosesan pesanan dan biaya ekspedisi
- b) Biaya transportasi (pengangkutan barang)
- c) Biaya telepon
- d) Pengeluaran surat menyurat
- e) Biaya pengepakan dan penimbangan
- f) Biaya pemeriksaan (inspeksi) penerimaan
- g) Biaya pengiriman ke gudang

h) Biaya utang lancar dan sebagainya. Biaya pemesanan (di luar biaya bahan dan potongan kuantitas) tidak naik bila kuantitas pesanan bertambah besar. Tetapi, apabila semakin banyak komponen yang dipesan setiap kali pesan, jumlah pesanan per periode turun, maka biaya pemesanan total akan turun. Yang artinya bahwa biaya pemesanan total per periode (tahun) adalah sama dengan jumlah pesanan yang dilakukan setiap periode dikalikan biaya yang harus dikeluarkan setiap kali pesan.

4) Biaya penyimpanan (Carrying Costs)

Biaya penyimpanan adalah biaya yang ditimbulkan oleh perusahaan untuk memelihara barang dagangan di gudang penyimpanan. Total biaya penyimpanan umumnya mencakup beberapa atau seluruh dari hal-hal berikut.

- a) Biaya fasilitas-fasilitas penyimpanan (termasuk penerangan, pendingin ruangan dan sebagainya)

- b) Biaya modal (opportunity cost of capital) yaitu alternatif pendapatan atas dana yang diinvestasikan dalam persediaan
- c) Biaya keusangan
- d) Biaya penghitungan fisik
- e) Biaya asuransi persediaan
- f) Biaya pajak persediaan Biaya-biaya penyimpanan adalah variabel apabila bervariasi dengan tingkat persediaan. Apabila biaya fasilitas penyimpanan (gudang) tidak variabel, tetapi tetap, maka tidak dimasukkan dalam penyimpanan per unit.

d) Fungsi Persediaan

Dan hal-hal lain yang perlu diketahui juga di dalam persediaan yakni fungsi dari persediaan itu sendiri. Menurut Tampubolon (2004:190) yang mengatakan bahwa mengefektifkan sistem persediaan bahan, efisiensi operasional perusahaan dapat ditingkatkan melalui fungsi persediaan dengan mengefektifkan :

- 1) Fungsi Decoupling adalah persediaan yang menunjukkan perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa terganggu pada supplier. Dalam hal ini, persediaan bahan mentah diadakan agar perusahaan tidak akan sepenuhnya tergantung pada pengadaannya dalam hal kuantitas dan waktu pengiriman.
- 2) Fungsi Economic Lot sizing, merupakan persediaan lot size ini perlu mempertimbangkan penghematan atau potongan pembelian, biaya pengangkutan menjadi lebih murah dan sebagainya.
- 3) Fungsi Antisipasi, apabila perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data masa lalu, yaitu permintaan musiman. Dalam hal ini perusahaan dapat mengadakan persediaan musiman (seasonal inventories). Disamping itu, perusahaan juga sering menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman dan permintaan barang-barang selama periode tertentu. Dalam hal ini perusahaan-perusahaan memerlukan persediaan ekstra yang disebut persediaan pengaman (safety stock/inventories).

e) Tujuan Persediaan

Pada prinsipnya semua perusahaan melaksanakan proses produksi akan menyelenggarakan persediaan bahan baku untuk kelangsungan proses produksi dalam perusahaan tersebut. Beberapa hal yang menyangkut tujuan menyelenggarakan persediaan bahan baku adalah:

- 1) Bahan yang akan digunakan untuk pelaksanaan proses produksi perusahaan tersebut tidak dapat dibeli atau didatangkan secara satu persatu dalam jumlah unit yang diperlukan perusahaan serta pada saat barang tersebut akan dipergunakan untuk proses produksi perusahaan tersebut. Bahan baku tersebut pada umumnya akan dibeli dalam jumlah tertentu, dimana jumlah tertentu ini akan dipergunakan untuk menunjang pelaksanaan proses produksi perusahaan yang bersangkutan dalam beberapa waktu tertentu pula. Dengan keadaan semacam ini maka bahan baku yang sudah dibeli oleh perusahaan namun belum dipergunakan untuk proses produksi akan masuk sebagai persediaan bahan baku dalam perusahaan tersebut.
- 2) Apabila perusahaan tidak mempunyai persediaan bahan baku, sedangkan bahan baku yang dipesan belum datang maka pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan tersebut akan terganggu. Ketiadaan bahan baku tersebut akan mengakibatkan terhentinya pelaksanaan proses produksi pengadaan bahan baku dengan cara tersebut akan membawa konsekuensi bertambah tingginya harga beli bahan baku yang dipergunakan oleh perusahaan. Keadaan tersebut tentunya akan membawa kerugian bagi perusahaan.
- 3) Untuk menghindari kekurangan bahan baku tersebut, maka suatu perusahaan dapat menyediakan bahan baku dalam jumlah yang banyak. Tetapi persediaan bahan baku dalam jumlah besar tersebut akan mengakibatkan terjadinya biaya persediaan bahan yang semakin besar pula. Besarnya biaya yang semakin besar ini berarti akan mengurangi keuntungan perusahaan. Disamping itu, resiko kerusakan bahan juga akan bertambah besar apabila persediaan bahan bakunya besar (Ahyari, 2003 : 150)

2.1.3 Pentingnya Pengadaan Bahan Baku

Setelah diuraikan secara garis besar mengenai pengertian persediaan maka selanjutnya penulis akan uraikan mengenai pentingnya pengadaan bahan baku. Masalah pengadaan bahan baku merupakan unsur penting dalam hubungannya dalam efisiensi biaya dengan kelancaran dalam proses produksi, bila pengadaan bahan baku dicapai dengan baik dalam artian jumlah dan waktu sesuai dengan kebutuhan dan penentuannya tidak mengalami kerugian akibat dari pemborosan biaya yang ditanam dalam persediaan. Dengan upaya pengadaan bahan baku yang baik maka akan bermanfaat, Assauri (1999:255) menyatakan bahwa :

- a) Menjamin tersedianya bahan baku yang akan dicapai dalam proses produksi
- b) Memperoleh keterlambatan dengan jalan mengurangi suatu pembelian yang tidak diperlukan
- c) Menghindari keterlambatan dalam proses produksi yang disebabkan karena tidak tersedianya bahan baku yang baik
- d) Mengurangi kerugian yang disebabkan karena tidak tersedianya alat untuk mengamankan bahan baku, misalnya: kerusakan, penurunan mutu, penyusutan dan kehilangan.

Setelah mengetahui arti pengadaan bahan baku dalam rangka menunjang kelancaran proses produksi dan penghematan biaya, maka perlu kiranya dikemukakan jumlah yang ideal untuk persediaan yang khusus mengenai bahan baku, merupakan jumlah persediaan bahan baku tersebut cukup jumlahnya, tidak terlalu besar dan tidak terlalu kecil.

a) Jumlah yang terlalu besar berakibat pada:

- 1) Modal yang tertanam cukup besar;
- 2) Resiko kerusakan yang timbul sangat besar;
- 3) Ongkos penyimpanan cukup mahal;
- 4) Perusahaan mengalami kerugian bila terjadi penurunan harga.

b. Jumlah yang terlalu kecil berakibat:

- 1) Tidak bias memenuhi kebutuhan secara mendadak;
- 2) Kontinuitas jalannya proses produksi terganggu;
- 3) Kesulitan bila terjadi kemacetan disebabkan karena kerusakan bahan baku

Setelah diketahui resiko yang timbul kurang tepat maka jelas bahwa fungsi dan peranan bahan baku tidak hanya mencari bahan baku yang diperlukannya saja, melainkan harus diperhatikan masalah ekonominya dalam arti dapat menekan kerugian yang timbul disebabkan oleh pengelolaan bahan baku.

2.1.4 Pengertian Pengendalian Persediaan

Pengendalian persediaan bahan baku merupakan suatu kegiatan untuk menentukan tingkat dan komposisi daripada persediaan bahan baku dan barang hasil produksi sehingga perusahaan dapat melindungi kelancaran produksi dengan efektif dan efisien (Assauri, 1999 :176). Semakin tidak efisien pengendalian persediaan semakin besar tingkat persediaan yang dimiliki oleh suatu perusahaan. Oleh karena itu perlu dipertimbangkan dua aspek yaitu keluwesan dan tingkat persediaan, dalam pengendalian persediaan (Hasnan, 1993 : 159). Pengendalian persediaan merupakan serangkaian kebijakan pengendalian untuk

menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa besar pesanan harus diadakan (Herjanto, 1999 : 219).

a) Tujuan Pengendalian Persediaan

Persediaan Menurut Assauri (1999 : 177) pengawasan persediaan bahan baku bertujuan untuk :

- 1) Menjaga agar jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan yang dapat mengakibatkan terhentinya proses produksi.
- 2) Menjaga agar persediaan tidak berlebihan sehingga biaya yang ditimbulkan tidak menjadi lebih besar pula.
- 3) Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari karena mengakibatkan biaya pemesanan yang tinggi. Menurut Herjanto (1999 : 220) pengendalian persediaan bertujuan untuk menentukan dan menjamin tersedianya persediaan yang tepat dalam kuantitas dan waktu yang tepat.

b) Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan mempunyai arti dan fungsi sangat penting bagi korporasi. Berbagai macam ragam barang yang ada, seperti bahan baku (*raw material*), barang dalam proses (*work in process goods*), persediaan barang jadi (*merchandising goods*), dimana korporasi melakukan penyimpanan dengan berbagai macam.

Alasan pertama, penyimpanan barang diperlukan agar korporasi dapat memenuhi pesanan pelanggan secara cepat dan tepat waktu. Apabila korporasi tidak memiliki persediaan barang dan tidak memenuhi pesanan pelanggan pada saat yang tepat, maka kemungkinan pelanggan akan berpindah ke pemasok lain. Alasan kedua, untuk berjaga-jaga pada saat barang di pasar sudah diperoleh, pengecualian pada musim panen tiba. Apabila kondisi yang ada adalah bahwa persediaan sangat tergantung pada siklus musiman, maka perlu bagi korporasi untuk membuat persediaan dan menyimpannya. Alasan ketiga, untuk menekan harga pokok per unit barang, korporasi sering melakukan proses produksi dalam jumlah yang besar untuk memanfaatkan apa yang disebut dengan *economic of scale*. Dengan *economic of scale*, biaya produksi per unit dapat ditekan, sebagai konsekuensinya adalah korporasi akan menyimpan persediaan barang dalam jumlah yang besar.

Kebijakan korporasi untuk menyimpan barang dalam jumlah yang besar atau dengan alternative lain dalam jumlah kecil juga memiliki *trade-off*. Apabila korporasi menyimpan barang dalam jumlah besar, korporasi dapat memenuhi pesanan dan

menghindarkan terjadinya kehabisan barang. Menyimpan barang berarti korporasi menanggung biaya penyimpanannya. Apabila korporasi hanya memiliki persediaan dalam jumlah kecil, biaya penyimpanannya relative kecil, sebaliknya, untuk selalu dapat memenuhi permintaan barang, korporasi harus memesan barang lebih sering, yang artinya biaya pemesanan akan meningkat.

2.1.5 Hubungan Pengendalian Persediaan Dengan Produksi

Widjaya (1996:23) mengatakan bahwa “Pengendalian adalah proses manajemen yang memastikan dirinya sendiri sejauh hal itu memungkinkan, bahwa kegiatan yang dijalankan oleh anggota dari suatu organisasi sesuai dengan rencana dan kebijaksananya.

Adapun pentingnya pengendalian persediaan bahan baku dalam hubungannya proses produksi adalah untuk menjamin kelancaran proses produksi dan kontinuitas pabrik jangan sampai perusahaan mengalami kehabisan persediaan, sehingga kelancaran proses produksi dapat terjaga karena bahan-bahan yang diperlukan telah tersedia dan tersimpan teratur didalam gudang.

Bahan baku yang tersedia hendaknya telah ditentukan bahan-bahan mana terlebih dahulu, dan mana yang akan digunakan dimasa yang akan datang, dengan adanya pengendalian persediaan berarti diadakan suatu pengawasan dan pencatatan isi gudang dan pengaturan tentang keluar masuknya barang dari dalam gudang. Sehingga setiap saat diketahui jumlah persediaan yang ada didalam pabrik. Tanpa adanya pengendalian persediaan yang baik maka dalam menentukan jumlah persediaan sering terjadi kontradiksi. Artinya tidak menghendaki jumlah persediaan yang terlalu besar dan jumlah persediaan yang terlalu kecil.

Persediaan yang terlalu besar konsekuensinya adalah :

- a) Banyaknya modal yang tertanam dalam suatu perusahaan hanya untuk persediaan saja
- b) Resiko pabrik lebih besar karena kemungkinan barang hilang, rusak terbakar dan lain-lain.
- c) Ongkos penyimpanan lebih mahal lebih-lebih yang tidak memiliki gudang sendiri.

Tetapi sebaiknya dengan persediaan yang terlalu kecil kontinuitasnya perusahaan kurang terjamin proses produksinya, sebagai jalan keluar dari kondisi ini, perusahaan akan menghendaki persediaan ideal, yaitu cukup memenuhi kebutuhan didalam proses produksi. Dengan demikian tujuan persediaan sangat jelas yaitu kebijaksanaan untuk menyediakan persediaan yang menunjang kelancaran proses produksi.

2.1.6 Pelaksanaan Pengendalian Persediaan Dengan Metode EOQ

a. Metode Economic Order Quantity (EOQ)

Merupakan suatu metode atau teknik untuk melakukan pengadaan persediaan bahan baku pada suatu perusahaan yang menentukan berapa jumlah pesanan yang ekonomis untuk setiap kali pemesanan dengan frekuensi yang telah ditentukan serta kapan dilakukan pemesanan kembali (Riyanto, 2001). Tujuan dari EOQ adalah untuk mengetahui jumlah pesanan yang optimal yang harus dilakukan oleh perusahaan sehingga biaya persediaan dapat diminimalkan. Sedangkan menurut Hansen dan Mowen (2005) dalam bukunya menjelaskan pula alasan-alasan untuk menyimpan persediaan (baik bahan baku maupun barang jadi), yang mana hal ini sejalan dengan prinsip EOQ, yaitu :

- a) Untuk menghadapi ketidakpastian dalam permintaan sebagaimana diketahui bahwa adanya kemungkinan permintaan yang berfluktuasi, sehingga dapat memuaskan permintaan pelanggan (misalnya untuk memenuhi jatuh tempo pengiriman).
- b) Untuk menghindari fasilitas manufaktur yang tidak bisa bekerja lagi karena adanya kegagalan mesin, bahan baku yang rusak, bahan baku yang tidak tersedia dan pengiriman bahan baku yang terlambat.
- c) Untuk mengambil keuntungan dari diskon-diskon.
- d) Untuk berjaga-jaga jika terjadi kenaikan dimasa yang akan datang.

Metode Economic Order Quantity (EOQ), metode ini dapat digunakan baik untuk barang-barang yang dibeli maupun yang diproduksi sendiri. Metode EOQ adalah nama yang biasa digunakan untuk barang-barang yang dibeli, sedangkan ELS (economic lot size) digunakan untuk barang-barang yang diproduksi secara internal. Perbedaan pokoknya adalah bahwa, untuk ELS biaya pemesanan (ordering cost) meliputi biaya penyiapan pesanan untuk dikirim ke pabrik dan biaya penyiapan mesin-mesin (setup cost) yang diperlukan untuk mengerjakan pesanan.

Metode EOQ digunakan untuk menentukan kuantitas pesanan persediaan yang meminimumkan biaya langsung penyimpanan persediaan dan biaya kebalikannya (inverse cost) pemesanan persediaan (Handoko, 1999 : 113). Asumsi dasar untuk menggunakan metode EOQ adalah :

1. Permintaan dapat ditentukan secara pasti dan konstan sehingga biaya stocout dan yang berkaitan dengan kapasitasnya tidak ada.
2. Item yang dipesan independent dengan item yang lain.
3. Pemesan diterima dengan segera dan pasti.

4. Harga item yang konstan. Rumus EOQ yang biasa digunakan adalah:

$$EOQ = \frac{\sqrt{2DS}}{PI}$$

Dimana :

D = Penggunaan atau permintaan yang diperkirakan per periode waktu

S = Biaya pemesanan per pesanan

P = Biaya penyimpanan per unit per tahun

I = Presentase Penyimpanan Bahan Baku

Model EOQ di atas dapat diterapkan bila anggapan-anggapan berikut terpenuhi :

1. Permintaan akan produk adalah konstan, seragam dan diketahui.
2. Harga per unit adalah konstan.
3. Biaya penyimpanan per unit per tahun (C) adalah konstan.
4. Biaya pemesanan per pesanan (S) adalah konstan.
5. Waktu antara pesanan dilakukan dan barang-barang diterima adalah konstan
6. Tidak terjadi kekurangan bahan atau back orders. Total Annual Cost (TOC) atau biaya total adalah jumlah dari Total Carrying Cost (TCC) atau biaya penyimpanan dan Total Ordering Cost (TOC) atau biaya pemesanan. TCC di dapat dari asumsi bahwa separuh dari jumlah pemesanan yang akan disimpan dan TOC adalah biaya pemesanan yang dikalikan dengan jumlah pemesanan tiap tahunnya (T. Hani,1984 :126).

b. Reorder Point (ROP)

ROP merupakan saat atau titik di mana harus diadakan pesanan lagi sedemikian rupa sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan adalah tepat pada waktu di mana persediaan diatas safety stock. Titik pemesanan kembali adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada suatu saat di mana pemesanan harus diadakan. Persediaan pengaman atau safety stock adalah suatu jumlah persediaan minimum yang selalu ada dalam perusahaan, yang berguna untuk menghindari risiko kehabisan bahan. ROP juga dikenal sebagai tingkat persediaan, dimana pemesanan kembali harus dilakukan.

Model persediaan mengamsumsikan bahwa suatu perusahaan akan menunggu sampai tingkat persediaannya mencapai nol, sebelum perusahaan memesan kembali dan dengan seketika kiriman yang dipesan akan diterima. Waktu antara dilakukannya pemesanan atau waktu pengiriman bisa cepat atau lambat, sehingga perlu ditetapkan metode pemesanan kembali. Apabila ROP terlambat maka berakibat munculnya biaya kekurangan bahan (stock

out cost) dan bila ROP terlalu cepat maka akan berakibat timbulnya biaya tambahan (extra carrying cost) dua cara yaitu :

1. Menentukan jumlah bahan atau barang selama lead time ditambah dengan satu persentase tertentu.
2. Menentukan jumlah pemakaian bahan atau barang selama lead time ditambah dengan persediaan pengaman yang ditetapkan.

Dalam mengadakan pemesanan kembali persediaan untuk mengganti persediaan yang telah digunakan dalam menentukannya, harus diperhatikan besarnya penggunaan bahan selama bahan-bahan yang dipesan belum datang dan persediaan minimum. Formula yang digunakan untuk menghitung ROP ditunjukkan pada rumus.

$$ROP = D \times T + SS$$

Keterangan :

ROP = Pemesanan Kembali

SS = Safety stock

D = Tingkat pemakaian rata-rata perhari

T = Lead time

Apabila jangka waktu antara pemesanan bahan baku dengan datangnya bahan ke dalam perusahaan berubah-ubah, maka perlu ditentukan waktu tunggu yang optimal. Pemilihan waktu tunggu yang optimal digunakan untuk menentukan pemesanan kembali dari bahan baku perusahaan tersebut, agar resiko perusahaan dapat ditekan seminimal mungkin. Model persediaan sederhana menggunakan asumsi bahwa penerimaan sebuah pesanan akan diterima dengan segera jika tingkat persediaan bahan di dalam perusahaan dalam titik nol. Bagaimanapun waktu antara penempatan dan penerimaan pesanan disebut dengan waktu tunggu (lead time)

Dalam penentuan waktu tunggu dikenal dengan dua macam biaya :

1. Biaya penyimpanan tambahan, biaya yang harus dibayar karena adanya surplus bahan baku.
2. Biaya kekurangan bahan, biaya yang harus dibayar karena kekurangan bahan untuk keperluan proses produksi biaya untuk bahan baku pengganti.

c. Persediaan Pengaman (Safety Stock)

Persediaan pengaman sering juga disebut sebagai persediaan besi (iron stock) adalah suatu persediaan yang dicadangkan sebagai pengaman dari kelangsungan proses produksi perusahaan untuk menghindari terjadinya kekurangan barang. Persediaan pengaman ini

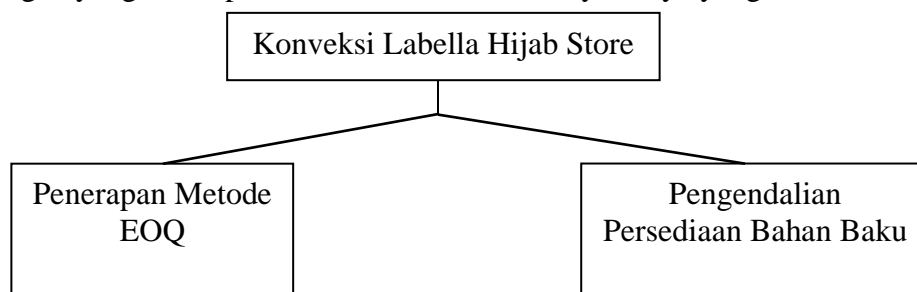
merupakan sejumlah unit tertentu dimana unit ini akan tetap ditahankan walau bahan bakunya dapat berganti dengan yang baru. Untuk menentukan persediaan pengaman ini dipergunakan analisis statistik dengan melihat dan memperhitungkan penyimpangan – penyimpangan yang sudah terjadi antara perkiraan bahan baku dengan pemakaian sesungguhnya dapat diketahui besarnya standar dari penyimpangan tersebut. Manajemen perusahaan akan menentukan seberapa jauh penyimpangan penyimpangan yang terjadi tersebut agar dapat ditolerir. Jika persediaan pengaman terlalu banyak akan mengakibatkan perusahaan menanggung biaya penyimpanan terlalu mahal. Oleh karena itu, perusahaan harus dapat menentukan besarnya safety stock secara tepat.

2.2 Kerangka Konseptual

Pada dasarnya setiap perusahaan, khususnya perusahaan industri selalu membutuhkan persediaan, karena tanpa adanya persediaan maka para pengusaha dihadapkan pada risiko bahwa perusahaannya pada suatu waktu tidak dapat memenuhi keinginan pelanggan yang memerlukan dan atau meminta barang atau jasa yang dihasilkan. Istilah persediaan, umumnya ditunjukkan pada barang-barang yang dimiliki perusahaan untuk dijual kembali dalam operasi normal perusahaan.

Persediaan sangat penting bagi perusahaan karena berfungsi menghubungkan antara operasi yang berurutan dalam pembuatan suatu barang dan menyampaikannya kepada konsumen secara tepat waktu.

Hal ini dapat mempermudah dan memperlancar jalannya operasi perusahaan, sehingga keuntungan yang diharapkan itu lebih besar dari biaya-biaya yang ditimbulkannya.



Kerangka Konseptual

BAB 3

TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN

3.1 Tujuan

Berdasarkan rumusan diatas, maka tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui serta adalah Untuk mengetahui perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi pada konveksi labella hijab store.

3.2 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian diatas, diharapkan mampu memberikan manfaat bagi berbagai pihak baik akademisi, bagi pemerintah dan bagi masyarakat desa.

1. Bagi penulis

Hasil penelitian ini akan memeberikan wawasan pengetahuan mengenai masalah yang diteliti, sehingga dapat diperoleh gambaran yang jelas mengenai “Pengaruh Penerapan metode EOQ terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi” baik secara teori maupun praktik.

2. Bagi FEB Universitas Muhammadiyah Lamongan

Hasil penelitian ini dapat disajikan sebagai referensi ilmiah tentang harga pokok produksi dan dapat menjadi koleksi perpustakaan yang dapat berguna sebagai acuan bagi peneliti selanjutnya

3. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan pemikiran dan memberikan masukan kepada perusahaan dalam rangka perbaikan dan pengembangan dari praktik-praktik yang sudah dianggap memadai.

BAB 4

METODE PENELITIAN

4.1 Jenis Penelitian dan Gambaran Populasi (Objek) Penelitian

4.1.1 Jenis Penelitian

Jenis penelitian ini adalah penelitian Komparatif Kuantitatif. Data Kuantitatif pada dasarnya adalah data yang digunakan sebagai alat bagi pengambilan keputusan atau pemecahan persoalan. Keputusan yang baik hanya bisa diperoleh dari pengambilan keputusan yang baik pula, dimana keputusan tersebut didasarkan pada data yang bisa dipercaya kebenarannya, tepat waktu dan mencakup ruang lingkup yang luas atau bisa memberikan gambaran tentang suatu masalah secara menyeluruh. Data akan dikatakan baik apabila tingkat kesalahannya kecil.

Data Kuantitatif adalah jenis data yang dapat diukur atau dihitung secara langsung, yang berupa informasi atau penjelasan yang dinyatakan dengan bilangan atau berbentuk angka. Metode penelitian kuantitatif dapat diartikan sebagai metode penelitian yang berlandaskan filsafat positivisme, yang bertujuan memberikan data yang bersifat statistik dan uraian-uraian hubungan yang saling berkaitan atau tidaknya dalam bentuk angka-angka tentang pengendalian persediaan yang dilakukan perusahaan dalam memenuhi.

4.1.2 Gambaran Populasi (Objek) Penelitian

Menurut Sugiyono (2010:115) populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya.

Populasi adalah suatu kelompok dari elemen penelitian, dimana elemen adalah unit terkecil yang merupakan sumber dari data yang diperlukan. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh data persediaan bahan baku serta laporan keuangan pada konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan.

Objek penelitian merupakan sesuatu yang menjadi perhatian dalam suatu penelitian, objek penelitian ini menjadi sasaran dalam penelitian untuk mendapatkan jawaban maupun solusi dari permasalahan yang terjadi.

Adapun Sugiyono (2017:41) menjelaskan pengertian objek penelitian adalah sasaran ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu tentang sesuatu hal objektif,

valid dan reliable tentang suatu hal (variabel tertentu). Objek pada Penelitian ini dilakukan di konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan.

4.2 Teknik Penyampelan Data

Sampel adalah bagian dari populasi yang diharapkan dapat mewakili populasi. Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini dilakukan secara total sampling, yaitu teknik sampling yang dimana jumlah populasi sama dengan jumlah sampel.

Kriteria yang digunakan untuk memilih sampel adalah seluruh data persediaan bahan baku serta laporan keuangan pada konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan.

4.3 Teknik Pengumpulan Data

Adapun teknik pengumpulan data yang penulis gunakan adalah :

a. Wawancara

Adalah teknik pengumpulan data dengan cara melakukan wawancara langsung oleh peneliti kepada informan, informan disini adalah pemilik langsung, dan karyawan yang terlibat dengan masalah yang ada dalam penelitian.

b. Observasi

Adalah teknik pengumpulan data dengan cara observasi ini dilakukan dengan terjun langsung ke lokasi penelitian dengan mengumpulkan data keuangan dan persediaan bahan baku yang didapat dari rumah produksi untuk digunakan sebagai sumber penyusunan penelitian ini.

c. Dokumentasi

Adalah suatu cara pengumpulan data dengan mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa file, catatan, arsip, atau dokumen-dokumen yang bersifat tulisan dari data laporan persediaan bahan baku Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan dan data-data pendukung lainnya yang berhubungan dengan penelitian.

4.4 Definisi Operasional Variabel dan Pengukurannya

4.4.1 Definisi Operasional Variabel

Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, obyek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan

kemudian ditarik kesimpulannya. Pada penelitian ini telah ditemukan dua variabel, yaitu variabel independent (X) dan variabel dependent (Y).

1. Variabel bebas atau variabel independent (X), menurut Sugiyono (2011:61) variabel independent merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependent. Variabel independent (X) dalam penelitian ini adalah jumlah pembelian bahan baku yang ekonomis atau Economic Order Quantity (EOQ).
2. Variabel terikat atau variabel dependent (Y), merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2011:61). Variabel dependent (Y) dalam penelitian ini adalah pengendalian persediaan bahan baku produksi atau Reorder Point (ROP).

4.4.2 Pengukuran Variabel

Pengukuran variabel adalah proses menentukan jumlah atau intensitas informasi mengenai orang, peristiwa, gagasan, dan atau obyek tertentu serta hubungannya dengan masalah atau peluang bisnis. Dengan kata lain, menggunakan proses pengukuran yaitu dengan menetapkan angka atau tabel terhadap karakteristik atau atribut dari suatu obyek, atau setiap jenis fenomena atau peristiwa yang menggunakan aturan-aturan tertentu yang menunjukkan jumlah dan atau kualitas dari faktor-faktor yang diteliti.

Maka dengan itu dalam penelitian ini biaya-biaya yang terjadi dalam proses produksi akan disajikan dalam rumus atau konsep-konsep yang telah ditentukan dalam metode EOQ. Kemudian untuk menilai apakah penerapan metode EOQ berpengaruh terhadap pengendalian persediaan bahan baku produksi.

a. Metode EOQ

Metode EOQ digunakan untuk menentukan kuantitas pesanan persediaan yang meminimumkan biaya langsung penyimpanan persediaan dan biaya kebalikannya (inverse cost) pemesanan persediaan (Handoko, 1999 : 113). Asumsi dasar untuk menggunakan metode EOQ adalah :

- 1) Permintaan dapat ditentukan secara pasti dan konstan sehingga biaya stocout dan yang berkaitan dengan kapasitasnya tidak ada.
- 2) Item yang dipesan independent dengan item yang lain.
- 3) Pemesan diterima dengan segera dan pasti.
- 4) Harga item yang konstan. Rumus EOQ yang biasa digunakan adalah :

$$EOQ = \sqrt{2DS/PI}$$

Dimana:

D = Penggunaan atau permintaan yang diperkirakan per periode waktu

S = Biaya pemesanan (persiapan pesanan dan mesin) per pesanan

P = Biaya penyimpanan per tahun

I = Presentase Penyimpanan Bahan Baku

b. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi (ROP)

Dalam mengadakan pemesanan kembali persediaan untuk mengganti persediaan yang telah digunakan dalam menentukannya, harus diperhatikan besarnya penggunaan bahan selama bahan-bahan yang dipesan belum datang dan persediaan minimum. Formula yang digunakan untuk menghitung ROP ditunjukkan pada rumus.

$$ROP = D \times T + SS$$

Keterangan :

ROP = Pemesanan Kembali

SS = Safety stock

D = Tingkat pemakaian rata-rata perhari

T = Lead time

Apabila jangka waktu antara pemesanan bahan baku dengan datangnya bahan ke dalam perusahaan berubah-ubah, maka perlu ditentukan waktu tunggu yang optimal. Pemilihan waktu tunggu yang optimal digunakan untuk menentukan pemesanan kembali dari bahan baku perusahaan tersebut, agar resiko perusahaan dapat ditekan seminimal mungkin. Model persediaan sederhana menggunakan asumsi bahwa penerimaan sebuah pesanan akan diterima dengan segera jika tingkat persediaan bahan di dalam perusahaan dalam titik nol. Bagaimanapun waktu antara penempatan dan penerimaan pesanan disebut dengan waktu tunggu (lead time).

4.5 Teknik Analisis Data

Analisis data dalam penelitian kuantitatif menggunakan statistika. Statistika yang digunakan untuk analisis data dalam penelitian ini adalah Analisis Statistika Komparatif.

4.5.1 Analisis Statistika Komparatif

Analisis komparatif adalah teknik analisis yang dilakukan dengan cara membuat perbandingan antar elemen (laporan keuangan) yang sama untuk beberapa periode yang

berurutan. Perbandingan dapat dilakukan dengan dua pendekatan, yaitu Year-to-year Changes Analysis dan Index-Number Trend Series Analysis. Dalam pendekatan year-to-year changes analysis, perbandingan dibuat dengan cara menghitung perubahan absolut dan perubahan relatif (persentase) dari tahun ke tahun setiap elemen laporan keuangan. Perubahan absolut diperlukan untuk memperoleh perspektif yang tepat dan kesimpulan yang valid tentang perubahan yang terjadi. Perubahan relatif (persentase) diperlukan untuk menentukan berarti tidaknya (signifikansi) dari setiap perubahan yang terjadi.

Tujuan analisis komparatif adalah untuk memperoleh gambaran tentang arah dan kecenderungan (tendensi) tentang perubahan yang mungkin akan terjadi pada setiap elemen laporan keuangan di masa yang akan datang. Informasi hasil analisis komparatif bermanfaat untuk memprediksi tentang kemungkinan yang akan terjadi pada setiap elemen laporan keuangan di masa yang akan datang.

a. Uji Deskriptif Statistik

Analisis deskriptif adalah analisis yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. Metode yang digunakan untuk menjawab masalah pada penelitian ini adalah dengan metode deskriptif.

Deskriptif memberikan gambaran atau deskripsi tentang suatu data yang di dalamnya terdapat nilai rata-rata (mean), standart deviasi, maksimum, minimum. Sebelum dilakukan pengujian data secara statistik dengan lebih dahulu dilakukan pendeskripsian terhadap variabel penelitian.

b. Uji Validitas

Uji Validitas digunakan untuk menunjukkan tingkat keandalan atau ketepatan suatu alat ukur. Validitas menunjukkan derajat ketepatan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek dengan data yang dikumpulkan oleh peneliti. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Dalam penelitian ini alat ukur yang digunakan adalah data laporan keuangan. Untuk mengukur validitas data dilakukan dengan bantuan SPSS.

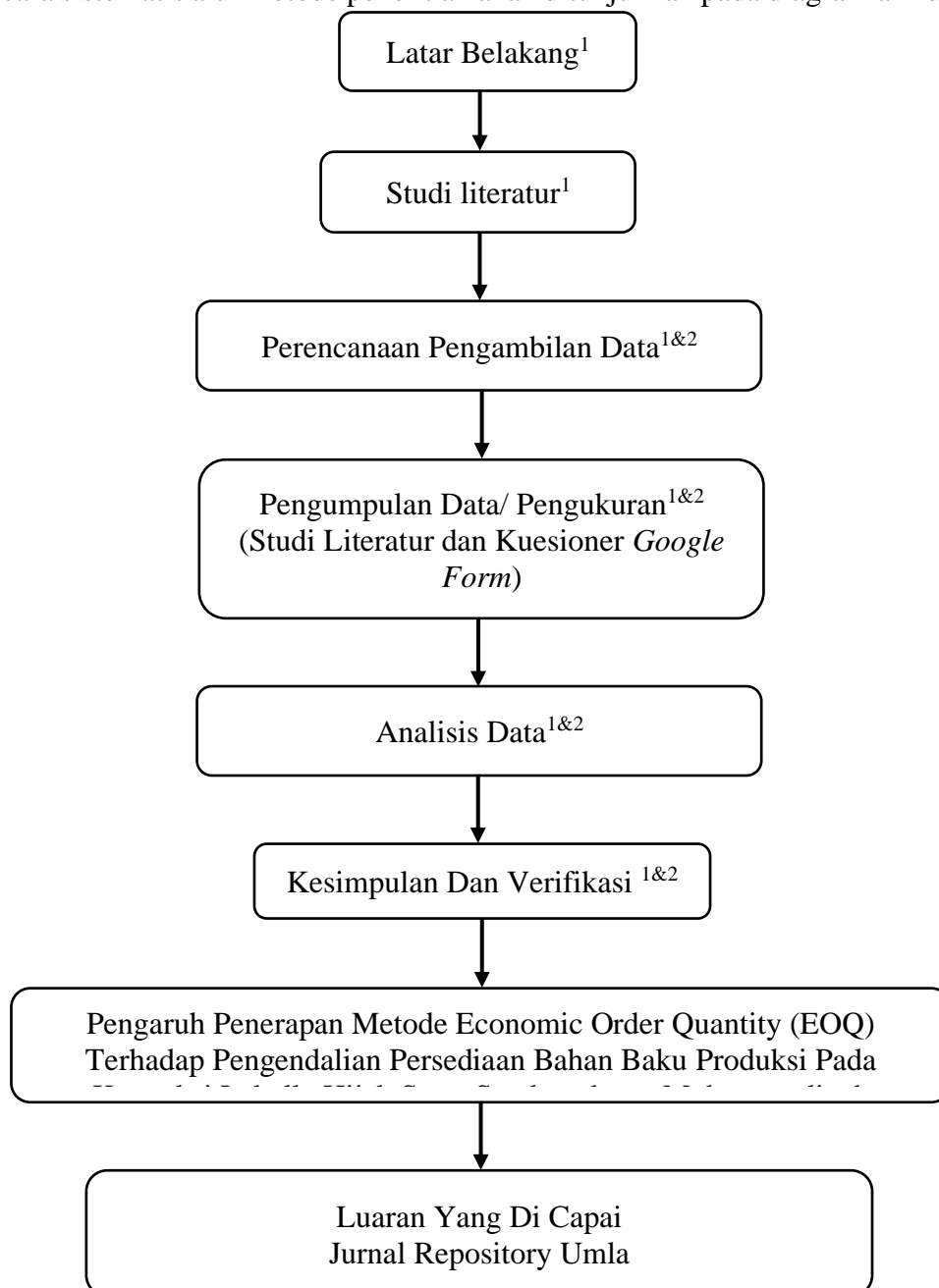
Uji validitas dilakukan untuk mengetahui apakah alat ukur tersebut memiliki ketepatan dalam melakukan pengukuran, atau dengan kata lain apakah alat ukur tersebut dapat benar-benar mengukur apa yang hendak diukur.

c. Uji Normalitas

Uji normalitas berguna untuk menguji apakah dalam model regresi, variable dependen (terikat) dan independen (bebas) memiliki distribusi normal atau tidak. Uji normalitas pada penelitian ini menggunakan salah satu uji statistik yang dapat digunakan untuk menguji normalitas residual adalah uji statistik Kolmogorov-Smirnov (K-S). Untuk mengetahui apakah hasil statistik Kolmogorov-Smirnov (K-S) yaitu dengan Asymp. Sig (2-tailed) lebih besar dari 0,05 ($\alpha = 5$ tingkat signifikan)

4.6 Alur Penelitian

Secara sistematis alur metode penelitian akan ditunjukkan pada diagram alir dibawah ini:



Keterangan

- 1) = tugas ketua pengusul
- 2) = tugas anggota pengusul
- 1 & 2) = tugas ketua dan anggota pengusul

BAB 5

HASIL DAN LUARAN YANG DICAPAI

5.1 Hasil

5.1.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

a. Sejarah Perusahaan

Labella hijab store adalah salah satu konveksi yang bergerak dibidang jasa konveksi hijab di desa Sendangagung Paciran Lamongan. Konveksi ini di dirikan oleh ibu Ema Ayu Aprilia yang kerap dipanggil Mbak Bella beliau masih sangat muda dengan kelahiran 1996. Pada bulan April 2017 bermula inisiatif Mbak Bella saat beliau melihat potensi peluang pasar di bidang konveksi hijab dan Mbak Bella melihat bahwa konveksi hijab akan sangat menguntungkan, terlebih lagi trend busana muslim di kalangan masyarakat Indonesia berkembang begitu cepat , sehingga konveksi hijab merupakan suatu usaha bisnis yang tepat untuk ditekuni bagi Mbak Bella. Konveksi hijab ini berlokasi dijalan Sendangagung dekat toko Anisa hadap kebarat.

Hingga saat ini usaha konveksi Labella hijab store dapat dikatakan cukup sukses dalam menjalankan bisnisnya. Terlihat dari banyaknya produksi produksi hijab untuk memenuhi konsumen. Bahan (kain) yang digunakan dalam memproduksi hijab ada 2 yaitu, diamond dan ceruty. Dalam memproduksi hijab, Mbak Bella. Memperkerjakan yang berasal dari ibu rumah tangga disekitar rumahnya. Untuk memasarkan produknya, disamping membuka toko juga menerima pesanan secara online dan memiliki banyak reseller diberbagai desa, begitu juga menerima dari beberapa distributor dari beberapa kota, pada saat ini ada di kota Tuban, Surabaya, Sumatra.

b. Visi, Misi dan Tujuan Konveksi Labella Hijab Store

1. Visi

Menjadi produsen berkualitas, terbaik, yang mampu memberikan kesan puas dan nyaman bagi pelanggan

2. Misi

Terus mengembangkan produk-produk hijab yang up to date, serta memperkenalkan produk hijab keseluruh Indonesia.

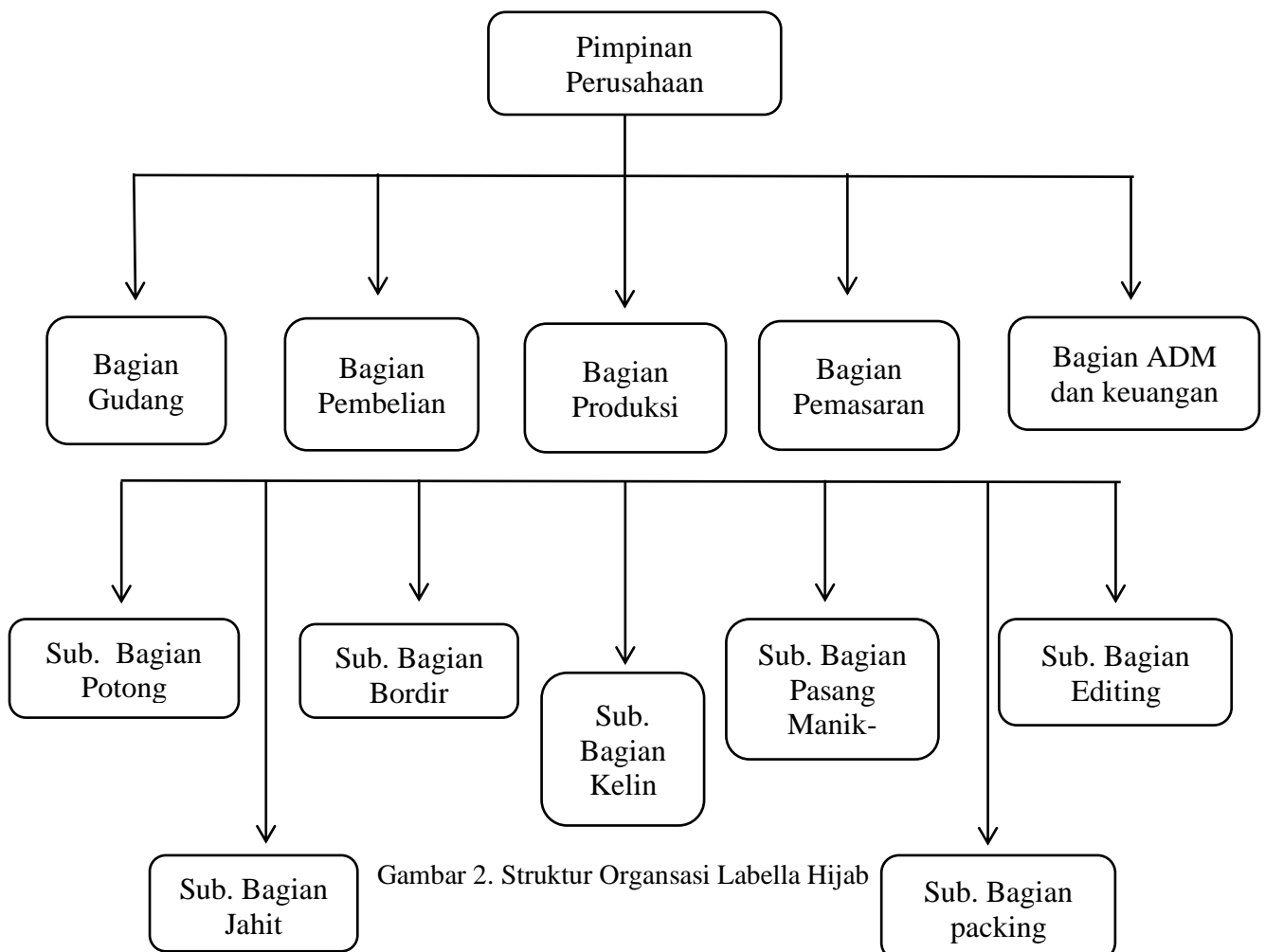
3. Tujuan

- a) Membuat produk hijab yang dapat menjadi gaya berpenampilan yang modis bagi yang mengenakan.
- b) Membantu wanita muslim mengeksplorasi kreativitas dalam berhijab
- c) Membuka lapangan pekerjaan sebanyak-banyaknya supaya memakmurkan Masyarakat

c. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan merupakan salah satu alat yang menggambarkan hubungan antara fungsi yang terdapat dalam suatu organisasi. Struktur organisasi sangatlah penting sekali bagi perusahaan karena dengan adanya struktur organisasi memudahkan mengkoordinasi pelaksanaan tugas dan tanggungjawab dari masing-masing bagian yang ada dalam perusahaan. Dengan demikian masing-masing tugas dapat terkoordinir ke satu arah dan satu tujuan.

Struktur organisasi setiap perusahaan berbeda-beda tergantung pada kebutuhan yang diperlukan oleh setiap perusahaan yang bersangkutan. Untuk mengetahui lebih jelas tentang pembagian tugas dan tanggungjawab dari masing-masing bagian, maka berikut struktur organisasi pada Labella Hijab Store.



Gambar 2. Struktur Organsasi Labella Hijab

Dari struktur organisasi tersebut dapat dilihat dan di jelaskan secara garis besar peranan masing-masing lembaga serta tugas dan tanggungjawab setiap setiap struktur anggota konveksi Labella Hijab Store adalah sebagai berikut:

1. Pimpinan Perusahaan

Pimpinan pada konveksi Labella hijab store berjumlah 1 orang.

Pimpinan ini adalah pimpinan tertinggi dan mempunyai tugas-tugas sebagai berikut:

- a) Pimpinan perusahaan bertanggungjawab atas oprasional perusahaan sehari-hari.
- b) Melakukan tugas pokok pada semua fungsi perusahaan termasuk nintern dan tugas estern yang berhubungan dengan kepentingan perusahaan.
- c) Pimpinan perusahaan mengkoordinir semua bagian perusahaan
- d) Menjalin hubungan dengan para relasi

2. Bagian Gudang

- a) Memeriksa bahan baku yang ada di gudang
- b) Mengadakan pengontrolan terhadap persediaan barang yang tersedia di gudang.
- c) Mencatat keluar masuknya barang-barang yang tersedia
- d) Memberikan laporan tentang persediaan bahan baku maupun bahan jadi pada setiap periode.
- e) Bertanggungjawab atas resiko barang jadi maupun baku dan pemeliharaan barang yang tersedia di gudang.

3. Bagian Pembelian

- a) Melakukan pembelian bahan-bahan produksi tepat pada waktunya.
- b) Memilih bahan produksi yangb berkualitas sesuai yang dibutuhkan oleh perusahaan.

4. Bagian Produksi

Pada bagian ini masing-masing karyawan mengerjakan tugasnya sesuai dengan keahliannya. Berikut dijelaskan tugas dari masing-masing bagian:

a. Bagian Potong

- 1) Bertanggungjawab terhadap penyediaan bahan-bahan untuk spesifikasi pesanan yang telah ditentukan berdasarkan daftar pesanan.
- 2) Melakukan pemotongan terhadap bahan baku yang akan di proses jahut sesuai ukuran yang diminta pemesan.

b. Bagian Jahit

- 1) Melakukan hasil dari bagian potong untuk melakukan penjahitan terhadap pesanan.
- 2) Bertanggungjawab dalam proses penjahitan
- 3) Memelihara dan merawat bahan baku pada proses penjahitan.

c. Bagian Bordir/Obres

- 1) Melanjutkan hasil pekerjaan dari bagian penjahit yang telah selesai dijahit untuk melanjutkan diproses sesuai spesifikasi.
- 2) Melakukan tugas pembordiran maupun mengobresan pada semua hasil jahitan yang telah selesai dijahit.

d. Bagian Kelin

Melipat dan merapikan hasil produksi.

e. Bagian Pasang Manik-manik

Memasang dan menghias hasil produksi.

f. Bagian Packing

- 1) Setelah semua bahan sudah selesai melalui tahap produksi maka tahap selanjutnya yaitu tahap finishing. Tahap finishing antara lain menggosok kemudian dipacking.
- 2) Mengemas barang secara grosir atau koli (kardus), kemudian barang ditata kembali dengan rapi.

g. Bagian Editing

- 1) Seorang editor bertanggungjawab dalam menentukan sistem kerja yang akan diterapkan selama proses paska produksi berlangsung
- 2) Bertanggungjawab penuh atas penyelesaian hasil akhir suatu karya foto atau video.

5. Bagian Penjualan

- a) Mengawasi dan bertanggungjawab atas penjualan
- b) Menentukan syarat-syarat pembayaran
- c) Menentukan waktu penyerahan produk jaitan pada konsumen

6. Bagian ADM dan keuangan

- a) Menyusun dan mengatur keuangan perusahaan
- b) Mengurus administrasi surat-surat Perusahaan
- c) Menyusun laporan keuangan

5. Strategi Pemasaran dan Peningkatan Penjualan

Setelah selesai produksi dan diberi label, selanjutnya produk Labella hijab disebar ke beberapa tempat yang sudah menjadi pelanggan tetap. Labella hijab juga melayani pesanan para pembeli diluar pelanggan tetap, reseller yang sangat banyak di berbagai desa dan penjualan secara online di berbagai kota sangat luar biasa. Biasanya bisa melalui media sosial seperti, (marketplace, tiktok, facebook, instagram, whatsapp) dan juga bisa datang langsung ke toko Labella hijab store.

5.1.2 Data Penelitian

5.1.2.1 Perhitungan Pengukuran Variabel

Masalah pengendalian persediaan bahan baku menjadi patokan oleh pihak manajemen perusahaan dalam menilai keberhasilan produktifitas dalam perusahaan. Apabila persediaan bahan baku telah direncanakan dengan baik, maka produktifitas akan tercapai dengan baik. Kerap kali perusahaan tidak memperhatikan sistem pengendalian persediaan secara efektif dan efisien, perusahaan hanya menginginkan profit yang tinggi tanpa memperhatikan pengendalian persediaan dengan baik. Pihak perusahaan harus menyadari bahwa pengendalian persediaan adalah hal utama yang harus diperhatikan. Faktor utama keberhasilan suatu perusahaan dalam menjalankan produksinya bisa dilihat dari cara pengendalian persediaan. Jadi, perusahaan harus benar-benar memperhatikan masalah pengendalian persediaan.

Proses produksi yang dilakukan oleh konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan adalah continues process, yaitu proses yang dilakukan dengan memproduksi barang secara terus menerus dengan mengulang cara yang sama. Produk atau barang akan selesai diproduksi sebelum ada pesanan dari konsumen.. Penerapan proses ini menuntut tersedianya bahan baku yang cukup dalam waktu yang tepat. Hal ini mendorong dilakukannya pengendalian terhadap bahan baku secara cermat.

Penelitian yang dilakukan dengan menggunakan obyek Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan dengan menggunakan alat analisis data persediaan atau pembelian bahan baku antara lain kain, benang, jarum, manik-manik, dan busa yang menjadi bahan baku utama Konveksi Labella Hijab untuk memproduksi hijab, penelitian ini juga ditujukan untuk mendapatkan data-data yang berkaitan dengan pembahasan masalah, yakni

tentang pengaruh EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku. Berikut adalah tabel bahan baku pembuatan hijab labella beserta daftar harga bahan baku perunit :

Tabel 5.1
Daftar Bahan Baku Hijab Labella Store dan Daftar Harga
Tahun 2018-2020

No	Bahan Baku	Harga Bahan Baku		
		2018	2019	2020
1	Kain (Yard)	14.000	14.000	14.000
2	Benang (Pcs)	1.500	1.500	1.500
3	Manik-Manik (Pcs)	15.000	25.000	30.000
Total		30.500	40.500	45.500
Rata-Rata		38.833		

Sumber data : Internal Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan

Data biaya bahan baku didapat dengan cara mengalikan data pemakaian bahan baku setiap periode dengan harga bahan baku tiap periode, dapat dilihat pada tabel :

Tabel 5.2
Daftar Biaya Pemakaian Bahan Baku Labella Hijab Store
Tahun 2018-2020

Tahun	Pemakaian Bahan Baku (Rp)		
	Kain (Yard)	Benang (Pcs)	Manik-Manik (Pcs)
2018	770.000.000	8.775.000	60.750.000
2019	910.000.000	12.000.000	74.250.000
2020	1.120.000.000	14.250.000	75.900.000
Total	2.800.000.000	35.025.000	210.900.000
Rata-Rata	1.015.308.333		

Sumber data : Internal Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan

Biaya penyimpanan bahan baku kain ditetapkan oleh pihak Labella Hijab Store sebesar 15% dari harga bahan baku tersebut, 15% untuk bahan baku benang, dan ntuk bahan baku manik-manik sebesar 10%, nilai itu digunakan untuk keperluan pengadaan serta perlengkapan di gudang penyimpanan.

Tabel 5.3
Biaya Penyimpanan Tahun 2018-2020

Bahan Baku		
	2018	Jumlah
Kain	15% x 14.000	2.100
Benang	15% x 1.500	225
Manik-Manik	10% X 15.000	1.500
	2019	Jumlah
Kain	15% x 14.000	2100
Benang	15% x 1.500	225
Manik-Manik	10% x 25.000	2500
	2020	Jumlah
Kain	15% x 14000	2.100
Benang	15% x 1.500	225
Manik-Manik	10% x 30.000	3000

Sumber data : Internal Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan

Sedangkan, untuk biaya pemesanan yang terdiri dari harga barang dan biaya pengiriman ditetapkan oleh pihak Labella Hijab Store sebesar 200.000. Biaya ini meliputi biaya administrasi dan transport pengiriman.

Berikut ini adalah tabel-tabel anggaran pemakaian bahan baku Hijab Siap Pakai selama periode tahun 2018-2020 :

Tabel 5.4
Pemakaian Bahan Baku Kain (Yard)
Konveksi Labella Hijab Store Tahun 2018-2020

Bulan/Tahun	2018	2019	2020
Januari	5.000	5.000	6.000
Februari	5.000	5.000	5.000
Maret	6.000	4.000	4.000
April	3.000	3.000	7.000
Mei	6.000	5.000	7.000
Juni	4.000	6.000	6.000
Juli	4.000	5.000	8.000
Agustus	3.000	5.000	5.000
September	2.000	6.000	5.000
Oktober	5.000	6.000	10.000
November	5.000	7.000	7.000
Desember	7.000	8.000	10.000
Jumlah	55.000	65.000	80.000
Total 3 Tahun	200.000		
Rata-Rata	66.667		

Sumber data : Internal Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan

Tabel 5.5
Pemakaian Bahan Baku Benang (Pcs)
Konveksi Labella Hijab Store Tahun 2018-2020

Bulan/Tahun	2018	2019	2020
Januari	700	1.000	1.500
Februari	500	800	1.000
Maret	500	500	700
April	350	800	600
Mei	400	500	600
Juni	300	450	500
Juli	500	1.500	700
Agustus	500	350	900
September	500	500	1.000
Oktober	700	600	500
November	400	400	800
Desember	500	600	700
Jumlah	5.850	8.000	9.500
Total 3 Tahun	23.350		
Rata-Rata	7.783		

Sumber data : Internal Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan

Tabel 5.6
Pemakaian Bahan Baku Manik-Manik
Konveksi Labella Hijab Store Tahun 2018-2020

Bulan/Tahun	2018	2019	2020
Januari	1.000	1.200	1.300
Februari	200	250	160
Maret	150	240	190
April	120	260	230
Mei	180	300	200
Juni	160	200	390
Juli	1.500	1.600	1.700
Agustus	150	150	110
September	175	120	100
Oktober	120	170	150
November	145	210	300
Desember	150	250	230
Jumlah	4.050	4.950	5.060
Total 3 Tahun	14.060		
Rata-Rata	4.687		

Sumber data : Internal Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan

Tabel diatas menunjukkan bahwa selama ini pengendalian persediaan pada Konveksi Labella Hijab Store pada saat melakukan pemesanan persediaan selalu beda setiap bulannya, pengendalian ini dilakukan selama 3 tahun belakangan ini.

1. Penerapan persediaan Bahan Baku dengan Metode EOQ, Safety Stock, dan ROP pada Konveksi Labella Hijab Store

Seringkali terjadi ketidak pastian waktu dan jumlah pembelian yang menyebabkan adanya keterlambatan bahan baku sampai ke perusahaan dan sering terjadi kekurangan juga kadang terjadi kelebihan bahan baku. Hal ini tentu saja mengakibatkan pengendalian yang dilakukan perusahaan tidak bisa berjalan secara optimal, tidak efektif, dan efisien. Suatu perusahaan bisa dikatakan dalam keadaan efektif apabila perusahaan dapat menjalankan tujuan yang telah ditetapkan.

Dari kondisi pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan, penulis ingin memberi rekomendasi bagi perusahaan dalam hal pengendalian persediaan bahan baku yang belum sesuai dengan target yang sudah ditentukan dan untuk lancarnya proses produksi tersebut.

a.) EOQ (Economic Order Quantity)

- 1) Menentukan EOQ untuk Bahan Baku Kain Tahun 2018

$$\begin{aligned}
 EOQ &= \frac{\sqrt{2DS}}{PI} \\
 &= \frac{\sqrt{2 \times 55.000 \times 200.000}}{14.000 \times 15\%} \\
 &= 3.236,69 \text{ yard}
 \end{aligned}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2018 adalah :

$$\begin{aligned}
 F &= \frac{55000}{3.236,69} \\
 &= 17 \text{ kali}
 \end{aligned}$$

Berdasarkan data pada tahun 2018 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 3.236,69 yard dengan pembelian sebanyak 17 kali dalam satu tahun.

2) Menentukan EOQ untuk Bahan Baku Kain Tahun 2019

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \frac{\sqrt{2DS}}{H} \\ &= \frac{\sqrt{2 \times 65.000 \times 200.000}}{14.000 \times 15\%} \\ &= 3.518,65 \text{ yard} \end{aligned}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2019 adalah :

$$\begin{aligned} F &= \frac{65000}{3.518,65} \\ &= 19 \text{ kali} \end{aligned}$$

Berdasarkan data pada tahun 2019 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 3.518,65 yard dengan pembelian sebanyak 19 kali dalam satu tahun

3) Menentukan EOQ untuk Bahan Baku Kain Tahun 2020

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \frac{\sqrt{2DS}}{PI} \\ &= \frac{\sqrt{2 \times 80.000 \times 200.000}}{14000 \times 15\%} \\ &= 3.903,60 \text{ yard} \end{aligned}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2020 adalah :

$$\begin{aligned} F &= \frac{80.000}{3.903,60} \\ &= 21 \text{ kali} \end{aligned}$$

Berdasarkan data pada tahun 2020 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 3.903,60 yard dengan pembelian sebanyak 21 kali dalam satu tahun

4) Menentukan EOQ untuk bahan baku Benang tahun 2018

$$\text{EOQ} = \frac{\sqrt{2DS}}{PI}$$

$$= \frac{\sqrt{2 \times 5.850 \times 200.000}}{1.500 \times 15\%}$$

$$= 3.224,90 \text{ pcs}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2018 adalah :

$$F = \frac{5.850}{3.244,90}$$

$$= 2 \text{ kali pesan}$$

Berdasarkan data pada tahun 2018 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 3.224,90 pcs dengan pembelian sebanyak 2 kali dalam satu tahun.

5) Menentukan EOQ untuk bahan baku Benang tahun 2019

$$EOQ = \frac{\sqrt{2DS}}{PI}$$

$$= \frac{\sqrt{2 \times 8.000 \times 200.000}}{1.500 \times 15\%}$$

$$= 3.771,23 \text{ pcs}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2019 adalah :

$$F = \frac{8.000}{3.771,23}$$

$$= 2 \text{ kali pesan}$$

Berdasarkan data pada tahun 2019 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 3.771,23 pcs dengan pembelian sebanyak 2 kali dalam satu tahun.

6) Menentukan EOQ untuk bahan baku Benang tahun 2020

$$EOQ = \frac{\sqrt{2DS}}{PI}$$

$$= \frac{\sqrt{2 \times 9.500 \times 200.000}}{1.500 \times 15\%}$$

$$= 4.109,60 \text{ pcs}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2020 adalah :

$$F = \frac{9.500}{4.109,60}$$

$$= 3 \text{ kali pesanan}$$

Berdasarkan data pada tahun 2020 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 4.109,60 pcs dengan pembelian sebanyak 3 kali dalam satu tahun.

7) Menentukan EOQ untuk Bahan Baku Manik-manik Tahun 2018

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \frac{\sqrt{2DS}}{PI} \\ &= \frac{\sqrt{2 \times 4.050 \times 200.000}}{15000 \times 10\%} \\ &= 1.039,23 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2018 adalah :

$$\begin{aligned} F &= \frac{4.050}{1.039,23} \\ &= 4 \text{ kali pesan} \end{aligned}$$

Berdasarkan data pada tahun 2018 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 1.039,23 pcs dengan pembelian sebanyak 4 kali dalam satu tahun

8) Menentukan EOQ untuk Bahan Baku Manik-manik Tahun 2019

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \frac{\sqrt{2DS}}{PI} \\ &= \frac{\sqrt{2 \times 4.950 \times 200.000}}{25000 \times 10\%} \\ &= 889,94 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2019 adalah :

$$\begin{aligned} F &= \frac{4.950}{889,45} \\ &= 5 \text{ kali pesan} \end{aligned}$$

Berdasarkan data pada tahun 2019 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 889,45 pcs dengan pembelian sebanyak 4 kali dalam satu tahun

9) Menentukan EOQ untuk Bahan Baku Manik-manik Tahun 2020

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \frac{\sqrt{2DS}}{PI} \\ &= \frac{\sqrt{2 \times 5.060 \times 200.000}}{30000 \times 10\%} \\ &= 821,28 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Frekuensi Pembelian paling ekonomis pada tahun 2020 adalah :

$$F = \frac{5.060}{821,28}$$
$$= 6 \text{ kali}$$

Berdasarkan data pada tahun 2020 pembelian paling ekonomis dengan menggunakan metode EOQ didapat sebesar 821,28 pcs dengan pembelian sebanyak 6 kali dalam satu tahun.

b) Safety Stock

Safety stock merupakan persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan kekurangan bahan baku (stock out). Faktor-faktor yang menentukan Safety stock yaitu :

- a) Penggunaan bahan baku rata-rata
- b) Lead Time

Perhitungan safety stock tahun 2018-2020 :

- 1) Menentukan Safety stock untuk bahan baku kain tahun 2018

Safety stock = every usage x lead time

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 55.000 yard
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $55.000/365 = 150,68$
- Lead time = 7 hari

Safety stock = every usage x lead time

$$= 176,28 \times 7 = 1.054,76 \text{ yard}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 1.054,76 yard, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

- 1) Menentukan Safety stock untuk bahan baku kain tahun 2019

Safety stock = every usage x lead time

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 65.000 yard
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari

- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $65.000/365 = 178,08$
- Lead time = 7 hari

$$\begin{aligned} \text{Safety stock} &= \text{every usage} \times \text{lead time} \\ &= 178,08 \times 7 = 1.246,56 \text{ yard} \end{aligned}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 1.246,56 yard, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

2) Menentukan Safety stock untuk bahan baku kain tahun 2020

$$\text{Safety stock} = \text{every usage} \times \text{lead time}$$

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 80.000 yard
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $80.000/365 = \text{yard}$
- Lead time = 7 hari

$$\begin{aligned} \text{Safety stock} &= \text{every usage} \times \text{lead time} \\ &= 219,17 \times 7 = 1.534,19 \text{ yard} \end{aligned}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 1.534,19 yard, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

3) Menentukan Safety stock untuk bahan baku benang tahun 2018

$$\text{Safety stock} = \text{every usage} \times \text{lead time}$$

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 5.850 pcs
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $5.850/365 = 16,02 \text{ pcs}$
- Lead time = 7 hari

$$\begin{aligned} \text{Safety stock} &= \text{every usage} \times \text{lead time} \\ &= 16,02 \times 7 = 112,14 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 112,14 pcs, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

4) Menentukan Safety stock untuk bahan baku benang tahun 2019

Safety stock = every usage x lead time

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 8.000 pcs
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $8.000/365 = 21,91$ pcs
- Lead time = 7 hari

Safety stock = every usage x lead time

$$= 21,91 \times 7 = 153,37 \text{ pcs}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 153,37 pcs, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

5) Menentukan Safety stock untuk bahan baku benang tahun 2020

Safety stock = every usage x lead time

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 9.500 pcs
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $9.500/365 = 26,02$ pcs
- Lead time = 7 hari

Safety stock = every usage x lead time

$$= 26,02 \times 7 = 182,14 \text{ pcs}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 182,14 pcs, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

6) Menentukan Safety stock untuk bahan baku manik-manik tahun 2018

Safety stock = every usage x lead time

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 4.050 pcs
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $4.050/365 = 11,09$ pcs
- Lead time = 7 hari

Safety stock = every usage x lead time

$$= 11,09 \times 7 = 77,63 \text{ pcs}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 77,63 pcs, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

7) Menentukan Safety stock untuk bahan baku manik-manik tahun 2019

$$\text{Safety stock} = \text{every usage} \times \text{lead time}$$

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 4.950 pcs
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $4.950/365 = 13,56$ pcs
- Lead time = 7 hari

$$\begin{aligned}\text{Safety stock} &= \text{every usage} \times \text{lead time} \\ &= 13,56 \times 7 = 94,92 \text{ pcs}\end{aligned}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 94,92 pcs, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

8) Menentukan Safety stock untuk bahan baku manik-manik tahun 2020

$$\text{Safety stock} = \text{every usage} \times \text{lead time}$$

- Pemakaian bahan baku dalam waktu satu tahun sebesar 5.060 pcs
- Dalam satu tahun jumlah 365 hari
- Kebutuhan bahan baku rata-rata setiap hari adalah = $5.060/365 = 13,86$ pcs
- Lead time = 7 hari

$$\begin{aligned}\text{Safety stock} &= \text{every usage} \times \text{lead time} \\ &= 13,86 \times 7 = 97,02 \text{ pcs}\end{aligned}$$

Hal ini berarti jika persediaan mencapai jumlah 97,02 pcs, maka perusahaan segera melaksanakan pembelian dan pemesanan kembali.

2) Reorder point (ROP)

ROP merupakan saat atau titik dimana harus diadakan pesanan lagi, sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan bisa datang tepat waktu.

Namun, pada kenyataannya perusahaan ini belum menetapkan pemesanan kembali, sehingga menyebabkan terhambatnya proses produksi. Untuk itu perlu adanya ROP. Faktor yang menentukan ROP adalah *safety stock* dan *lead time*.

Perhitungan bahan baku tahun 2018-2020 sebagai berikut :

- 1) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku kain tahun 2018

$$\text{ROP} = (D \times T) + \text{SS}$$

$$\text{Safety stock} = 1.054,76 \text{ yard}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 150,68$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (150,68 \times 7) + 1.054,76 \\ &= 2.109,52 \text{ yard} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 2.109,52 yard, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

- 2) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku kain tahun 2019

$$\text{ROP} = (D \times T) + \text{SS}$$

$$\text{Safety stock} = 1.246,56 \text{ yard}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 178,08$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (178,08 \times 7) + 1.246,56 \\ &= 2.493,12 \text{ yard} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 2.493,12 yard, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

- 3) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku kain tahun 2020

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 1.534,19 \text{ yard}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 219,17$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (219,17 \times 7) + 1.534,19 \\ &= 3.068,38 \text{ yard} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 3.068,38 yard, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

4) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku benang tahun 2018

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 112,14 \text{ pcs}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 16,02$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (16,02 \times 7) + 112,14 \\ &= 224,28 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 224,28 pcs, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

5) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku benang tahun 2019

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 153,37 \text{ pcs}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 21,91$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (21,91 \times 7) + 153,37 \\ &= 305,74 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 305,74 pcs, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

6) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku benang tahun 2020

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 182,14 \text{ pcs}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 26,02$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (26,02 \times 7) + 182,14 \\ &= 364,28 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 364,28 pcs, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

7) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku manik-manik tahun 2018

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 77,63 \text{ pcs}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 11,09$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (11,09 \times 7) + 77,63 \\ &= 155,26 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 155,26 pcs, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

8) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku manik-manik tahun 2019

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 94,92 \text{ pcs}$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 13,56$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (13,56 \times 7) + 94,92 \\ &= 189,84 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 189,84 pcs, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

9) Menentukan *Reorder Point (ROP)* untuk bahan baku manik-manik tahun 2020

$$ROP = (D \times T) + SS$$

$$\text{Safety stock} = 97,02$$

$$\text{Lead time} = 7 \text{ hari}$$

$$\text{Kebutuhan pemakaian rata-rata setiap hari} = 13,86$$

Maka perhitungan ROP adalah :

$$\begin{aligned} ROP &= (13,86 \times 7) + 97,02 \\ &= 194,04 \text{ pcs} \end{aligned}$$

Dalam hal ini jika persediaan mencapai jumlah 194,04 pcs, maka perusahaan harus segera melaksanakan pembelian atau pemesanan kembali.

Tabel 5.7

Data Tabulasi SPSS

No	EOQ	ROP
1	6570,79	2333,80
2	1039,23	181,72
3	7289,88	2798,86
4	889,45	222,04
5	4942,83	3432,66
6	821,28	226,94

5.1.2.2 Uji Deskriptif Statistik

Analisis deskriptif adalah analisis yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. Metode yang digunakan untuk menjawab masalah pada penelitian ini adalah dengan metode deskriptif. Analisis terhadap variabel X jumlah pembelian paling ekonomis (EOQ) dan variabel Y pengendalian persediaan bahan baku (ROP)

Deskriptif memberikan gambaran atau deskripsi tentang suatu data yang di dalamnya terdapat nilai rata-rata (mean), standart deviasi, maksimum, minimum. Sebelum dilakukan pengujian data secara statistik dengan lebih dahulu dilakukan pendeskripsian terhadap variabel penelitian. Data penelitian ini diseskripsikan selama periode penelitian yaitu dua tahun (2019-

2020). Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas yaitu *jumlah pembelian bahan baku paling ekonomis (EOQ)*, sedangkan yang menjadi variabel terikat adalah *pengendalian persediaan bahan baku (ROP)*, Berikut adalah hasil analisis statistik deskriptif dari data yang diolah.

Tabel 5.8
Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
EOQ	6	821.00	7289.00	3.5917E3	3028.57231
ROP	6	181.00	3432.00	1.5320E3	1490.05329
Valid (listwise)	N 6				

Variabel *jumlah pembelian bahan baku paling ekonomis (X)* memiliki nilai rata-rata sebesar 3.5917E3 dengan standard deviasi senilai 3028.57231. jumlah pembelian bahan baku paling ekonomis yang ditunjukkan dengan memiliki nilai terendah sebesar 821.00 dan nilai tertinggi 7289.00. Variabel (Y) *pengendalian persediaan bahan baku* diketahui memiliki nilai rata-rata sebesar 1.5320E3 dengan nilai minimum 181.00 dan maximum sebesar 3432.00 dan nilai standard deviasinya sebesar 1490.05329

5.1.2.3 Uji Validitas

Uji Validitas digunakan untuk menunjukkan tingkat keandalan atau ketepatan suatu alat ukur. Validitas menunjukkan derajat ketepatan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek dengan data yang dikumpulkan oleh peneliti. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Dalam penelitian ini alat ukur yang digunakan adalah data laporan keuangan. Untuk mengukur validitas data dilakukan dengan bantuan SPSS.

Uji validitas dilakukan untuk mengetahui apakah alat ukur tersebut memiliki ketepatan dalam melakukan pengukuran, atau dengan kata lain apakah alat ukur tersebut dapat benar-benar mengukur apa yang hendak diukur.

Tabel 5.9
Hasil Uji Validitas Jumlah Pembelian Bahan Baku Paling Ekonomis dan
Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi

Variabel	R.hitung	R.tabel	Keterangan
X (EOQ)	0,989	0,950	Valid
Y (ROP)	0,953	0,950	Valid

Berdasarkan tabel diatas menunjukkan bahwa masing-masing variabel didapatkan nilai r hitung yang lebih besar dan positif dibandingkan dengan nilai r tabelnya yang sebesar 0,950 oleh karena itu, masing-masing variabel adalah valid.

5.1.2.4 Uji Normalitas

Uji normalitas berguna untuk menguji apakah dalam model regresi, variable dependen (terikat) dan independen (bebas) memiliki distribusi normal atau tidak. Uji normalitas pada penelitian ini menggunakan salah satu uji statistik yang dapat digunakan untuk menguji normalitas residual adalah uji statistik Kolmogorov-Smirnov (K-S). untuk mengetahui apakah hasil statistik Kolmogorov-Smirnov (K-S) yaitu dengan Asymp. Sig (2-tailed) lebih besar dari 0,05 (a = 5 tingkat signifikan), atau berdasarkan kriteria tersebut:

Tabel 5.10
One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Unstandardized Residual
N		6
Normal Parameters ^a	Mean	.0000000
	Std. Deviation	6.58632123E-2
Most Extreme Differences	Extreme Absolute	.384
	Positive	.384
	Negative	-.218
Kolmogorov-Smirnov Z		.940
Asymp. Sig. (2-tailed)		.340

a. Test distribution is Normal.

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Unstandardized Residual
N		6
Normal Parameters ^a	Mean	.0000000
	Std. Deviation	6.58632123E-2
Most Differences	Extreme Absolute	.384
	Positive	.384
	Negative	-.218
Kolmogorov-Smirnov Z		.940
Asymp. Sig. (2-tailed)		.340

Dari tabel 5.10 diketahui bahwa dai hasil pengolahan data pada table diatas diperoleh besarnya nilai Kolmogorov-smirnov signifikan (*2-tailed*) untuk setiap variable berdasarkan hasil uji normalitas diketahui nilai signifikan $0,340 > 0,05$. berdistribusi normal.

5.1.2.5 Analisis Data

Uji Marginal Homogeneity termasuk uji statistik nonparametrik. Uji ini dilakukan untuk tes dua sampel yang saling berhubungan dan merupakan perluasan dari uji McNemar. Penggunaan uji ini untuk melihat apakah terdapat perbedaan atau perubahan antara dua peristiwa sebelum dan sesudahnya.

Tabel 5.11

Marginal Homogeneity Test

	EOQ&ROP
Distinct Values	12
Off-Diagonal Cases	6
Observed MH Statistic	21550.000
Mean MH Statistic	15371.000
Std. Deviation of MH Statistic	3237.917
Std. MH Statistic	1.908
Asymp. Sig. (2-tailed)	.056

Kriteria pengujian statistik :

Jika nilai signifikan > 0.05 maka H_0 diterima

Jika nilai signifikan < 0.05 maka H_0 ditolak

Dari tabel di atas bisa kita lihat bahwa pada nilai **Asymp. Sig. (2-tailed)** yang diperoleh 0.056. Berdasarkan kriteria pengujian statistik: Jika nilai Signifikan > 0.05 maka H_0 diterima, Jadi $0.056 > 0.05$ berarti dalam hal ini H_0 diterima, maka tidak ada perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku pada konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan.

5.2 Pembahasan

Berdasarkan hasil uji marginal homogeneity nilai Asymp. Sig. (2-tailed) yang diperoleh 0.056. Berdasarkan kriteria pengujian statistik: Jika nilai Signifikan > 0.05 maka H_0 diterima, Jadi $0.056 > 0.05$ berarti dalam hal ini H_0 diterima, maka tidak ada perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku pada konveksi Labella Hijab Store dikarenakan tidak signifikan antara biaya persediaan dan biaya pemakaian bahan baku pada konveksi Labella Hijab Store, berdasarkan data yang didapat saat ini biaya pemakaian bahan baku juga relative tinggi, biaya pembelian bahan baku juga tidak menentu setiap bulannya, bagian pembelian juga belum memiliki ketentuan persediaan minimum dan maksimum di gudang sehingga dapat menyebabkan terjadinya kekurangan atau kelebihan bahan baku dan mengakibatkan terhambatnya proses produksi hijab.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada Konveksi Labella Hijab store Sendangagung Paciran Lamongan bisa dilihat dari beberapa hal dalam pembelian bahan baku dan cara mengendalikannya, pengendalian persediaan bahan baku yang selama ini dilakukan oleh Konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan adalah dengan cara membeli bahan baku sesuai yang dibutuhkan selama proses produksi, dengan penetapan anggaran yang

tidak tentu setiap bulannya, hal ini yang menyebabkan tidak diketahui secara pasti kapan dan dalam jumlah berapa bahan baku yang akan dibeli.

Penerapan Metode EOQ ini bisa digunakan oleh perusahaan untuk mengendalikan persediaan bahan baku di masa mendatang, karena dengan menggunakan metode EOQ dapat diperoleh total biaya persediaan yang lebih rendah dibandingkan dengan total biaya persediaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan selama ini, dan tentunya juga harus diikuti dengan tata pengendalian persediaan yang rapi agar bias meminimalisir kekurangan atau kelebihan bahan baku yang menyebabkan pemborosan anggaran pembelanjaan.

Dari peneliti diatas mendukung penelitian terdahulu Riyadi (2012) yaitu Penelitian ini dapat digunakan untuk menghitung jumlah persediaan, lead time, total biaya persediaan, jumlah pemesanan dan biaya pemakaian menurut metode EOQ, Safety stock, dan Reorder Point.

BAB 6
RENCANA TAHAPAN BERIKUTNYA

6.1 Rencana Tahapan Berikutnya

Penelitian ini telah berlangsung pada Februari-Desember 2020, dan Tahap berikutnya akan dilaksanakan sesuai dengan tabel di bawah ini.

Tabel 6. 1 Jadwal Kegiatan Penelitian

No	Jenis Kegiatan	Tahun ke-1											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Pengumuman Pengusulan Proposal		■										
2	Penerimaan Pengusulan		■										
3	Rapat Tim Pengusul		■										
4	Survei Pendahuluan dan Pengurusan Perizinan Penelitian		■										
5	Pengumpulan data penelitian			■	■	■	■	■					
6	Analisis data dan penyusunan hasil penelitian					■	■	■					
7	Laporan Kemajuan Penelitian								■				
8	Penyempurnaan laporan hasil penelitian									■			
9	Laporan akhir/monitoring Ke-II										■		
10	Perbaikan laporan akhir dari monitoring ke-II										■	■	
11	Unggah Laporan akhir											■	
12	Publikasi Luaran											■	■

Keterangan:

■ : Sudah terealisasi

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan

Dilihat dari uji marginal homogeneity bahwa pada nilai **Asymp. Sig. (2-tailed)** yang diperoleh 0.056. Berdasarkan kriteria pengujian statistik: Jika nilai Signifikan > 0.05 maka H_0 diterima, Jadi $0.056 > 0.05$ berarti dalam hal ini H_0 diterima, maka tidak ada perbedaan sebelum dan sesudah penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku pada konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan.

7.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian diatas ada beberapa hal yang ingin disampaikan pada pihak yang bersangkutan, sebagai berikut:

a. Bagi Labella Hijab Store

Dari pembahasan diatas sebaiknya perusahaan dapat mengevaluasi kembali tentang penerapan metode EOQ dan perusahaan juga tidak dipaksa untuk menerapkan metode EOQ dalam pengendalian persediaan bahan baku di perusahaan karena untuk saat ini data yang ada tidak menunjukkan perbedaan antara sebelum penerapan metode EOQ dan sesudah penerapan metode EOQ pada konveksi Labella Hijab Store Sendangagung Paciran Lamongan. Jika perusahaan menerapkan metode EOQ sebagai alat untuk mengendalikan persediaan bahan baku, maka perusahaan dapat mengetahui jumlah pembelian bahan baku paling ekonomis dan kapan waktu paling efektif untuk memesan kembali persediaan bahan baku, dengan begitu tidak akan membuat terganggunya proses produksi yang sedang berjalan.

b. Bagi peneliti Selanjutnya

Dapat dimanfaatkan sebagai acuan berikutnya terutama mengenai penerapan metode EOQ terhadap pengendalian persediaan bahan baku dengan mengembangkan atau menambah variabel yang lebih luas, sehingga hasil penelitian dapat bermanfaat bagi peneliti, perusahaan, dan perkembangan ilmu pengetahuan yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad, A. dan Sholeh, B. 2018. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity pada Usaha Kecil dan Menengah (UKM) Dodik Bakery. *Jurnal Riset Akuntansi Terpadu* 12(1): 96-103.
- Azwar, S. 2012. *Metode Penelitian*. Pustaka Pelajar. Yogyakarta
- Carter, W.K. 2009. *Akuntansi Biaya*. Edisi keempat belas. Salemba Empat. Jakarta.
- Evitha, Y. dan H.S. Fauzy Ma'ruf. 2019. Pengaruh Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi di PT.Omron Manufacturing of Indonesia. *Jurnal Logistik Indonesia* 3(2): 88-100.
- Handoko, T.H. 2003. *Manajemen*. BPFE UGM. Yogyakarta.
- Hansen dan Mowen. 2005. *Management Accounting*. Edisi ketujuh. Salemba Empat. Jakarta.
- Naibaho, A.T. 2013. Analisis Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Terhadap Efektivitas Pengelolaan Persediaan Bahan Baku. *Jurnal Emba* 1(3): 63-70.
- Nissa, K. dan Siregar, M.T. 2017. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain Kemeja Poloshirt menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ) di PT Bima Busana Internusa. *International Journal of Social Science and Business* 1(4): 271-279.
- Nugraha, A. 2015. Analisis Pengendalian Bahan Baku Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Studi Kasus Pada Family Citra Bakery. *Skripsi*. Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Renta, N., H.D. Waluyo, dan S. Nurseto. 2013. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Rokok pada PT. Gentong Gotri Semarang guna meningkatkan Efisiensi Biaya Persediaan. *Diponegoro Journal of Social and Politic* : 1-8
- Riyadi, A.S. 2012. Analisis Efisiensi Persediaan Bahan Baku Industri Abon Lele Karmina di Kabupaten Boyolali. *Skripsi*. Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- Sugiyono. 2017. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Alfabeta, CV. Bandung.
- Surnedi, Y. 2010. Analisis Manajemen Persediaan dengan Metode EOQ pada Optimalisasi Persediaan Bahan Baku Kain di PT.New Suburtex. *TA*. Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- Wati, S. 2016. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode EOQ (Studi Kasus pada Perusahaan Air Minum dalam Kemasan (QSU) KSU Kencana Makmur) di Sugihan Solokuro Lamongan. *Skripsi*. Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE). Lamongan.

Lampiran 1. Justifikasi Anggaran Penelitian

1. Bahan Habis Pakai				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Bahan	Biaya cetak	3 Bendel	30.000	90.000
Bahan	Kertas A4 (ATK)	2 Rim	85.000	170.000
Bahan	Kuitansi (ATK)	2 Buah	5.000	10.000
Bahan	Map Kertas (ATK)	1 Pack	30.000	30.000
Bahan	Amplop (ATK)	1 Box	10.000	10.000
Bahan	Materai 10 Ribu (ATK)	5 Buah	12.000	60.000
Bahan	Paket data internet (3 anggota)	3 Paket	40.000	120.000
SUB TOTAL (Rp)				490.000
2. Pengumpulan Data				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Pengumpulan Data	HR Pembantu Peneliti (HR Mahasiswa Pengumpulan Data)	3 orang	200.000	600.000
Pengumpulan Data	FGD Persiapan Penelitian	4 Paket	70.000	280.000
Pengumpulan Data	Uang Harian Rapat didalam Kantor (HR Lembur)	3 orang	160.000	480.000
SUB TOTAL (Rp)				1.360.000
3. Analisa Data				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Analisis Data	Biaya Analisis Data (Pengolahan Data/ Reduksi Data)	3 Paket	150.000	450.000

Analisis Data	Honorarium Pengolah Data (Biaya olah data—HR Mahasiswa untuk konfirmasi data)	3 Paket	150.000	450.000
SUB TOTAL (Rp)				900.000
4. Pelaporan, Luaran Wajib, Luaran Tambahan				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Pelaporan, Luaran Wajib, dan Luaran Tambahan	Uang harian rapat di luar kantor (HR lembur)	3 orang	100.000	300.000
Pelaporan, Luaran Wajib, dan Luaran Tambahan	Biaya Konsumsi Rapat (Lembur 5 hari 2 Dosen 1 Mahasiswa)	3 Orang x 5 hari	60.000	900.000
SUB TOTAL (Rp)				1.200.000
TOTAL ANGGARAN YANG DIPERLUKAN SETIAP TAHUN (Rp)				3.950.000
TOTAL ANGGARAN YANG DIPERLUKAN SELURUHNYA (Rp)				3.950.000

Lampiran 2. Realisasi Anggaran Penelitian Tahap Pertama

Dana yang masuk pada termin senilai Rp. 3.950.000,-

1. Bahan Habis Pakai				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Bahan	Biaya cetak	3 Bendel	30.000	90.000
Bahan	Kertas A4 (ATK)	2 Rim	85.000	170.000
Bahan	Kuitansi (ATK)	2 Buah	5.000	10.000
Bahan	Map Kertas (ATK)	1 Pack	30.000	30.000
Bahan	Amplop (ATK)	1 Box	10.000	10.000
Bahan	Materai 10 Ribu (ATK)	5 Buah	12.000	60.000
Bahan	Paket data internet (3 anggota)	3 Paket	40.000	120.000
SUB TOTAL (Rp)				490.000
2. Pengumpulan Data				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Pengumpulan Data	HR Pembantu Peneliti (HR Mahasiswa Pengumpulan Data)	3 orang	200.000	600.000
Pengumpulan Data	FGD Persiapan Penelitian	4 Paket	70.000	280.000
Pengumpulan Data	Uang Harian Rapat didalam Kantor (HR Lembur)	3 orang	160.000	480.000
SUB TOTAL (Rp)				1.360.000
3. Analisa Data				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Analisis Data	Biaya Analisis Data (Pengolahan Data/ Reduksi Data)	3 Paket	150.000	450.000

Analisis Data	Honorarium Pengolah Data (Biaya olah data—HR Mahasiswa untuk konfirmasi data)	3 Paket	150.000	450.000
SUB TOTAL (Rp)				900.000
4. Pelaporan, Luaran Wajib, Luaran Tambahan				
Material	Justifikasi	Kuantitas	Harga Satuan (Rp)	Harga Peralatan Penunjang (Rp)
				Tahun Sekarang
Pelaporan, Luaran Wajib, dan Luaran Tambahan	Uang harian rapat di luar kantor (HR lembur)	3 orang	100.000	300.000
Pelaporan, Luaran Wajib, dan Luaran Tambahan	Biaya Konsumsi Rapat (Lembur 5 hari 2 Dosen 1 Mahasiswa)	3 Orang x 5 hari	60.000	900.000
SUB TOTAL (Rp)				1.200.000
TOTAL ANGGARAN YANG DIPERLUKAN SETIAP TAHUN (Rp)				3.950.000
TOTAL ANGGARAN YANG DIPERLUKAN SELURUHNYA (Rp)				3.950.000

Lampiran 3. Susunan Organisasi dan Pembagian Tugas Tim Peneliti

No	Nama/NIDN	InstansiAsal	Bidang Ilmu	Alokasi Waktu (jam/minggu)	Uraian Tugas
1	Amrizal Imawan, S.E., M.S.A/0701019204	Universitas Muhammadiyah Lamongan	Akuntansi	15 jam (Rincian: 1 Hari = 3 Jam Masa Kerja 5 Hari dalam 1 Minggu)	1. Menyusun Latar Belakang 2. Komparasi Studi Literatur 3. Merencanakan Pengambilan Data 4. Pengumpulan Data/ Pengukuran 5. Analisis Data 6. Kesimpulan dan Verifikasi 7. Publikasi Luaran Jurnal
2	Ira Megasyara,S.E.,M.Ak/ 0725089202	Universitas Muhammadiyah Lamongan	Akuntansi	10 Jam (Rincian: 1 Hari = 2 Jam Masa Kerja 5 Hari dalam 1 Minggu)	1. Merencanakan Pengambilan Data 2. Pengumpulan Data/ Pengukuran 3. Analisis Data 4. Kesimpulan dan Verifikasi
3	Afifah Eka Oktavianti/1901020009	Universitas Muhammadiyah Lamongan		10 Jam (Rincian: 1 Hari = 2 Jam Masa Kerja 5 Hari dalam 1 Minggu)	1. Merencanakan Pengambilan Data 2. Pengumpulan Data/ Pengukuran 3. Analisis Data Kesimpulan dan Verifikasi

Lampiran 4. Biodata Ketua dan Anggota

A. Identitas Diri (Ketua Pengusul)

1	Nama Lengkap (dengan gelar)	Amrizal Imawan, S.E., M.S.A
2	Jenis Kelamin	Laki-laki
3	Jabatan Fungsional	Asisten Ahli
4	NIP/NIK	19920110 201912 128
5	NIDN	07010119204
6	Tempat dan Tanggal Lahir	Lamongan, 10 Januari 1992
7	E-mail	amrizal.imawan10@gmail.com
8	Nomor Telepon/HP	085785266712
9	Alamat Kantor	Jl. Raya Plalangan Plosowahyu KM 2
10	Nomor Telepon/Fax	(0322)322356

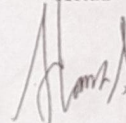
B. Riwayat Pendidikan

	S1	S2
Nama Perguruan Tinggi	Universitas Muhammadiyah Malang	Universitas Brawijaya Malang
Bidang Ilmu	Akuntansi	Magister Akuntansi
Tahun Masuk-Lulus	2010-2014	2017-2019

Semua data yang saya isikan dan tercantum dalam biodata ini adalah benar dan dapat dipertanggungjawabkan secara hukum. Apabila di kemudian hari ternyata dijumpai ketidak-sesuaian dengan kenyataan, saya sanggup menerima sanksi. Demikian biodata ini saya buat dengan sebenarnya untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam pengajuan Penugasan penelitian dosen pemula tahun 2020.

Lamongan, 07 Januari 2020

Ketua



(Amrizal Imawan, S.E, M.SA)

A. Identitas Diri (Anggota 1)

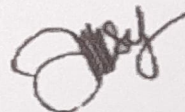
1	Nama Lengkap (dengan gelar)	Ira Megasyara,S.E.,M.Ak
2	Jenis Kelamin	P
3	Jabatan Fungsional	Tenaga Pendidik
4	NIP/NIK	19920825 202003 146
5	NIDN	0725089202
6	Tempat dan Tanggal Lahir	Bojonegoro, 25 Agustus 1992
7	E-mail	iramegasyara@gmail.com
8	Nomor Telepon/HP	081331777976
9	Alamat Kantor	Jl. Raya Plalangan, Plosowahyu, Lamongan
10	Nomor Telepon/Fax	0322-322356

B. Riwayat Pendidikan

	S-1	S-2
Nama Perguruan Tinggi	Universitas Negeri Surabaya	Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jatim
Bidang Ilmu	Akuntansi	Magister Akuntansi
Tahun Lulus	2015	2017

Semua data yang saya isikan dan tercantum dalam biodata ini adalah benar dan dapat dipertanggungjawabkan secara hukum. Apabila di kemudian hari ternyata dijumpai ketidak-sesuaian dengan kenyataan, saya sanggup menerima sanksi. Demikian biodata ini saya buat dengan sebenarnya untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam pengajuan Penugasan penelitian dosen pemula tahun 2020.

Lamongan, 07 Januari 2020
Anggota



(Ira Megasyara,S.E.,M.Ak)

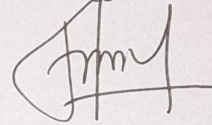
A. Identitas Diri (Anggota 2)

1	Nama Lengkap	Afifah Eka Oktavianti
2	Jenis Kelamin	Perempuan
3	NIM	1901020009
4	Instansi	Universitas Muhammadiyah Lamongan
5	Mata Kuliah yang Diampu	Akuntansi

Semua data yang saya isikan dan tercantum dalam biodata ini adalah benar dan dapat dipertanggungjawabkan secara hukum. Apabila di kemudian hari ternyata dijumpai ketidaksesuaian dengan kenyataan, saya sanggup menerima sanksi. Demikian biodata ini saya buat dengan sebenarnya untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam pengajuan Penugasan penelitian dosen pemula tahun 2020.

Lamongan, 07 Januari 2020

Anggota



(Afifah Eka Oktavianti)