

**ANALISIS MANAJEMEN PERSEDIAAN BAHAN BAKU JOK
MOTOR DENGAN METODE *ECONOMIC ORDER QUANTITY*
PADA CV VALLEN'S SEAT DESIGN**

TUGAS AKHIR

Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat dalam Penyelesaian
Program Diploma IV Jurusan Administrasi Bisnis Otomotif
di Politeknik STMI Jakarta



Disusun Oleh :

NAMA : ALFIRA SRIYEDI AKMALIA

NIM : 1715021

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN R.I.
JAKARTA
2019**

LEMBAR PERSETUJUAN

JUDUL TUGAS AKHIR:

**“Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Jok Motor
Dengan Metode *Economic Order Quantity*
Pada CV Vallen’s *Seat Design*”**

DISUSUN OLEH:

Nama : Alfira Sriyedi Akmalia
NIM : 1715021
Program Studi : Administrasi Bisnis Otomotif

Telah Diperiksa, Disetujui Untuk Diajukan
dan Dipertahankan Dalam Tugas Akhir
Politeknik STMI Jakarta

Jakarta, 5 Agustus 2019

Menyetujui,

Dosen Pembimbing



Pasti Immanuel Bangun, SE, MM

NIP. 195806111987031002

POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI

LEMBAR PENGESAHAN

JUDUL TUGAS AKHIR :

**“ANALISIS MANAJEMEN PERSEDIAAN BAHAN BAKU JOK MOTOR
DENGAN METODE *ECONOMIC ORDER QUANTITY* (EOQ) PADA CV
VALLEN’S *SEAT DESIGN*”.**

DISUSUN OLEH:

**NAMA : ALFIRA SRIYEDI AKMALIA
NIM : 1715021
PROGRAM STUDI : ADMINISTRASI BISNIS OTOMOTIF**

Telah diuji oleh tim penguji sidang tugas akhir program studi Administrasi Bisnis Otomotif Politeknik STMI Jakarta pada senin, 02 September 2019.

Jakarta, 02 September 2019

Penguji 1



(Pasti Immanuel Bangun, SE,MM)

Penguji 2



(Drs. Mulyono, MM)

Penguji 3



(Yulius Jatmiko Nuryatno, SE,MM)

Penguji 4



(Dra. Sri Daryuni, MM)



POLITEKNIK STMI JAKARTA

Jl. LetjenSuprpto No. 26 CempakaPutih, Jakarta 10510
Telp: (021) 42886064 Fax: (021) 42888206

LEMBAR BIMBINGAN PENYUSUNAN LAPORAN TA

Nama : Alfira Sriyedi Akmalia
 NIM : 1715021
 Judul Laporan TA : Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Dik Motor Custom Yamaha n max Dengan Metode economic order quantity pada cv vallens Seat Design
 Pembimbing : Pasti Immanuel Bangun, SE, MM.

Tanggal	Bab	Keterangan	Paraf
20/6	I	Pembahasan Bab I	
10/6	II	Pembahasan Bab II	
14/6	III	Pembahasan Bab III	
27/6	IV	Pembahasan Bab IV	
8/7	V	Pembahasan Bab V	
18/7	VI	Pembahasan bab VI	
25/7	I, II, III	Revisi bab I, II, III	
1/8	IV, V, VI	Revisi bab IV, V, VI	

Mengetahui,

an Kepala Prodi
 Administrasi Bisnis Industri Otomotif

Yulius Jatmiko Nuryatno, SE, MM

NIP. 198607262014021001

Pembimbing Tugas Akhir

Pasti Immanuel Bangun, SE, MM

NIP. 195806111987031002

LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN

Saya Mahasiswa Politeknik STMI Jakarta Kementerian Perindustrian R.I.

Nama : Alfira Sriyedi Akmalia

NIM : 1715021

Program Studi : Administrasi Bisnis Otomotif

Dengan ini menyatakan bahwa hasil karya Tugas Akhir yang saya buat dengan judul:

“Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Jok Motor Dengan Metode *Economic Order Quantity* Pada CV Vallen’s Seat Design”

- Dibuat dan diselesaikan sendiri dengan menggunakan literatur hasil kuliah, survey lapangan, dosen pembimbing, melalui tanya jawab, serta buku-buku, jurnal acuan yang tertera dalam referensi pada karya Tugas Akhir ini,
- Bukan merupakan duplikasi karya tulis yang sudah dipublikasikan atau yang pernah dipakai untuk mendapat gelar sarjana sains terapan/sarjana di Politeknik STMI Jakarta atau Universitas/Perguruan Tinggi lain, kecuali pada bagian-bagian tertentu digunakan sebagai referensi yang semestinya.
- Bukan merupakan karya tulis terjemahan dari kumpulan buku atau judul acuan yang tertera dalam referensi pada karya Tugas Akhir saya.
- Jika terbukti saya tidak memenuhi apa yang telah saya nyatakan seperti di atas, maka karya Tugas Akhir saya ini dibatalkan.

Jakarta, 5 Agustus 2019

Yang membuat pernyataan



Alfira Sriyedi Akmalia

ABSTRAK

CV Vallen's Seat Design merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri otomotif, yang memproduksi jok motor. Yang pada proses produksinya menggunakan jok kulit dan busa untuk membentuk jok motor yang sesuai dengan keinginan pelanggan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis perbandingan mengenai pembelian bahan baku dengan kebijakan perusahaan dan membandingkan dengan pembelian bahan baku menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ). Sehingga penulis melakukan penelitian pada Tugas Akhir ini dengan judul "Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Jok Motor Dengan Metode Economic Order Quantity Pada CV Vallen's Seat Design". Dari hasil perhitungan tersebut berdasarkan teknik EOQ diketahui bahwa kuantitas pesanan yang paling ekonomis (EOQ) adalah 276 meter, Reorder Point (pemesanan kembali) sebesar 71 meter, dan Total Inventory Cost (TIC) sebesar Rp 156.236.906. Sedangkan berdasarkan kebijakan perusahaan, kuantitas pembelian yang dilakukan adalah 507 meter dan Total Inventory Cost (TIC) sebesar Rp 186.116.594. Dengan demikian, jika menggunakan teknik EOQ perusahaan akan dapat menghemat biaya persediaan sebesar Rp 29.879.688 atau 16% setiap tahun.

Kata Kunci : Metode Economic Order Quantity (EOQ)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis ucapkan kepada Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan Tugas Akhir ini. Judul skripsi ini adalah “**Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Jok Motor Dengan Metode *Economic Order Quantity* Pada CV Vallen’s Seat Design**”. Penulisan Tugas Akhir ini juga merupakan salah satu syarat untuk mencapai gelar Sarjana Sains Terapan jurusan Administrasi Bisnis Otomotif pada Politeknik STMI Jakarta. Saya menyadari bahwa tanpa bantuan bimbingan, serta dukungan dari berbagai pihak, dari masa perkuliahan sampai pada penyusunan tugas akhir ini, sangatlah sulir bagi saya untuk menyelesaikan tugas akhir ini. Oleh karena saya ingin mengucapkan terima kasih kepada :

- Kedua orang tua tercinta, bapak Toharyedi dan ibu Sri Hartini serta keluarga yang selalu memberikan dukungan doa yang tiada hentinya dan materi kepada penulis.
- Bapak Dr. Mustofa S.T, M.T selaku Direktur Politkenik STMI Jakarta
- Bapak Yulius Jatmiko Nuryatno, SE., MM. selaku Ketua Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif (ABO) untuk bantuan, bimbingan dan informasi dalam proses penulisan laporan ini.
- Bapak Pasti Immanuel Bangun, SE, MM. selaku dosen pembimbing atas ilmu, bimbingan dan motivasi yang diberikan kepada penulis dalam penyusunan tugas akhir ini.
- Bapak Ginanjar Rindik Utomo selaku owner CV Vallen’s *Seat Design* yang telah memberikan izin dan bimbingannya untuk melakukan praktek kerja lapangan.
- Mas Nanda yang telah membimbing selama berlangsungnya praktik kerja lapangan.
- Teman-teman seperjuangan jurusan Administrasi Bisnis Otomotif angkatan 2015 yang juga berjuang dan berusaha untuk menggapai gelar, memberikan

motivasi, semangat dan waktunya untuk saling berbagi pengalaman dan ilmu dalam penyusunan tugas akhir ini.

- Sahabat saya Dian dan Salsabila yang membantu dan mendukung saya selama melakukan penulisan dan penelitian dalam tugas akhir ini.
- Teman-teman terdekat saya Annisa, Della, Novita, Englis, Utari, Salmiah, Anis yang masih saling mendukung dan sama-sama berjuang meraih gelar pendidikannya.
- Serta seluruh pihak yang telah membantu penulis yang tidak bisa penulis sebutkan satu per satu.

Akhir kata, penulis berharap semoga Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat untuk kita semua.

Jakarta, 5 Agustus 2019

Penulis,

Alfira Sriyedi Akmalia

DAFTAR ISI

Lembar Persetujuan	ii
Lembar Pengesahan Tugas Akhir	iii
Lembar Bimbingan Tugas Akhir	iv
Lembar Pernyataan Keaslian	v
Abstrak	vi
Kata Pengantar	vii
Daftar Isi	ix
Daftar Tabel	xiii
Daftar Gambar	xiv
Daftar Lampiran	xv
Bab I Pendahuluan	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Pokok Masalah	4
1.3 Rumusan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian	5
1.5 Batasan Masalah	5
1.6 Manfaat Penelitian	5
1.7 Sistematika Penulis	6
Bab II Landasan Teori	8
2.1 Pengertian Manajemen	8
2.2 Pengertian Peramalan	8
2.3 Persediaan	9
2.3.1 Pengertian Persediaan	9
2.3.2 Pengertian Manajemen Persediaan	9
2.3.3 Jenis-Jenis Persediaan	10
2.3.4 Fungsi-Fungsi Persediaan	11

2.3.5	Faktor-Faktor Yang Menentukan Persediaan	13
2.3.6	Biaya-Biaya Persediaan	14
2.3.7	Pengendalian Persediaan	19
2.3.8	Tujuan Pengendalian Persediaan	19
2.4	Bahan Baku	20
2.4.1	Jenis-Jenis Bahan Baku	20
2.5	<i>Economic Order Quantity</i>	21
2.5.1	Pengertian <i>Economic Order Quantity</i>	21
2.5.2	Penentuan Kuantitas Pembelian yang Paling Ekonomis	22
2.5.3	Biaya dalam <i>Economic Order Quantity</i>	23
2.5.4	Persediaan Pengaman (<i>Safety Stock</i>)	23
2.5.5	Faktor Penentu <i>Safety Stock</i>	24
2.5.6	Tujuan <i>Safety Stock</i>	26
2.5.7	Titik Pemesanan Kembali (<i>Reorder Point</i>)	26
2.5.8	Model-Model <i>Reorder Point</i>	27

Bab III Metodologi Penelitian 28

3.1	Jenis Data	28
3.2	Lokasi Penelitian	28
3.3	Metode Pengumpulan Data	28
3.3.1	Wawancara (<i>Interview</i>)	28
3.3.2	Observasi	29
3.3.3	Pencatatan	29
3.4	Metode Pengolahan Data	29
3.5	Metode Analisis Data	30
3.5.1	Metode <i>Economic Order Quantity</i>	30
3.5.2	Total Biaya Pemesanan (<i>Total Order Cost</i>)	31
3.5.3	Total Biaya Penyimpanan (<i>Total Carrying Cost</i>)	31
3.5.4	Total Biaya Persediaan (<i>Total Inventory Cost</i>)	31
3.5.5	<i>Safety Stock</i>	32

3.5.6	Titik Pemesanan Kembali (<i>Reorder Point</i>)	32
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	33
4.1	Pengumpulan Data	33
4.1.1	Sejarah Perusahaan	33
4.1.2	Profil Perusahaan	35
4.1.3	Lokasi Perusahaan	35
4.1.4	Visi dan Misi Perusahaan	36
4.1.5	Struktur Organisasi Perusahaan	37
4.1.6	Deskripsi Pekerjaan	38
4.1.7	Aspek Produksi	40
4.1.7.1	Uraian Produk	40
4.1.7.2	Alur Proses Produksi	42
4.1.7.3	Mesin dan Peralatan CV Vallen's <i>Seat Design</i>	47
4.1.7.4	Biaya Produksi	51
4.1.8	Aspek Keuangan	52
4.1.8.1	Biaya Investasi	52
4.1.8.2	Laporan Harga Pokok Penjualan	54
4.1.9	Aspek Sumber Daya Manusia	54
4.1.9.1	Sistem Perekrutan dan Penempatan Karyawan	54
4.1.9.2	Pengenalan dan Orientasi	55
4.1.9.3	Penilaian Kinerja (Evaluasi)	56
4.1.9.4	Kesejahteraan Karyawan	57
4.1.10	Aspek Pemasaran	58
4.1.10.1	Saluran Distribusi	59
4.1.10.2	Wilayah Pemasaran	61
4.1.10.3	Penetapan Harga dan Penjualan	61
4.1.10.4	Kegiatan Pemasaran	62
4.1.10.5	Biaya Pemasaran	64

4.2	Pengolahan Data	65
Bab V	Analisis Data	76
5.1	Analisis Data	76
5.2	Perhitungan Berdasarkan Metode <i>Economic Order Quantity</i>	76
5.2.1	Kuantitas Pemesanan yang Paling Ekonomis	76
5.2.2	<i>Safety Stock</i>	77
5.2.2	<i>Maximum Inventory</i>	78
5.2.3	Total Biaya Persediaan (<i>Total Inventory Cost</i>)	78
5.2.4	<i>Reorder Point</i>	80
5.3	Perhitungan Berdasarkan Kebijakan Perusahaan	82
5.3.1	Kuantitas Pemesanan Setiap Kali Pembelian	82
5.3.2	Total Biaya Persediaan (<i>Total Inventory Cost</i>)	83
5.4	Perbandingan Kebijakan Perusahaan dengan Metode <i>Economic Order Quantity</i>	84
Bab VI	Kesimpulan dan Saran	85
6.1	Kesimpulan	85
6.2	Saran	86
DAFTAR PUSTAKA	87

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Jenis Jok Motor CV Vallen's <i>Seat Design</i>	41
Tabel 4.2	Mesin CV Vallen's <i>Seat Design</i>	47
Tabel 4.3	Peralatan CV Vallen's <i>Seat Design</i>	49
Tabel 4.4	Biaya Produksi	52
Tabel 4.5	Biaya Investasi	53
Tabel 4.6	Daftar Karyawan CV Vallen's <i>Seat Design</i>	55
Tabel 4.7	Harga Jual Produk	62
Tabel 4.8	Biaya Pemasaran	64
Tabel 4.9	Data Penjualan	65
Tabel 4.10	Data Persediaan Awal dan Akhir Barang Jadi	65
Tabel 4.11	Data Ramalan Penjualan	66
Tabel 4.12	Data Rencana Persediaan Akhir Barang Jadi	66
Tabel 4.13	Data Rencana Produksi	67
Tabel 4.14	Data Persediaan Awal dan Akhir Bahan Baku	69
Tabel 4.15	Data Rencana Kebutuhan Bahan Baku Tahun 2020	68
Tabel 4.16	Data Biaya Pemesanan	70
Tabel 4.17	Data Rencana Biaya Pemesanan	70
Tabel 4.18	Data Biaya Penyimpanan	71
Tabel 4.19	Data Rencana Biaya Penyimpanan	72
Tabel 5.1	Biaya Persediaan Minimum dengan Metode EOQ	79
Tabel 5.2	Perbandingan Hasil Perhitungan Antara Metode EOQ dengan Hasil Kebijakan Perusahaan	84

DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1	Lokasi Perusahaan	36
Gambar 4.2	Struktur Organisasi	37
Gambar 4.3	Produk Sarung Jok	42
Gambar 4.4	Alur Proses Produksi	43
Gambar 4.5	Pembuatan Pola	44
Gambar 4.6	Penambahan Busa Jok	45
Gambar 4.7	Pemapasan Jok	45
Gambar 4.8	Pemasangan Jok	46
Gambar 5.1	Grafik TOC, TCC, TIC	80
Gambar 5.2	Grafik <i>Reorder Point</i> , <i>Safety Stock</i> , dan EOQ	82

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Biaya Produksi CV Vallen's *Seat Design* Tahun 2014-2018
- Lampiran 2 Harga Pokok Penjualan
- Lampiran 3 Surat Keterangan Usaha CV Vallen's *Seat Design*

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Industri otomotif merupakan salah satu jenis bisnis yang berkembang pesat di Indonesia. Industri otomotif memiliki peran penting dalam mendorong perekonomian suatu negara. Industri otomotif di Indonesia memiliki prospek yang bagus di masa yang akan datang, sehingga tidak heran jika industri otomotif dijadikan sebagai salah satu industri prioritas yang diandalkan oleh pemerintah dalam mendukung roda perekonomian di Indonesia, semakin banyaknya kuantitas perusahaan otomotif merupakan salah satu bukti bahwa industri otomotif telah menarik banyak pihak. Perusahaan-perusahaan otomotif di Indonesia berlomba-lomba untuk meningkatkan produksi dan kualitas barang yang dihasilkannya, salah satu yang perlu dilakukan perusahaan yaitu dengan menetapkan perencanaan terhadap persediaan bahan baku secara tepat sehingga perusahaan mampu mencapai tujuan yang diinginkan.

Setiap perusahaan, baik itu perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur mempunyai tujuan yang sama yaitu memperoleh laba atau keuntungan. Akan tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena hal itu dipengaruhi oleh beberapa faktor dan perusahaan harus mampu menangani faktor-faktor tersebut. Salah satu faktor yang mempengaruhi yaitu mengenai masalah kelancaran produksi. Masalah produksi merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap laba yang diperoleh perusahaan. Apabila proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan tidak akan tercapai. Sedangkan kelancaran proses produksi itu sendiri dipengaruhi oleh ada atau tidaknya bahan baku yang akan diolah dalam produksi.

Dalam manajemen persediaan terdapat tahap-tahap pokok persediaan yang terdapat dalam suatu sistem produksi dari bahan-bahan mentah dan pemesanan suplai sehingga tersedia untuk digunakan. Dalam sistem ini, perusahaan harus mempunyai bahan baku dan suplai agar dapat melaksanakan proses produksi. Bila perusahaan ingin dapat menghasilkan sesuatu dengan biaya yang paling rendah dan menurut jadwal yang dikehendaki, maka barang-barang dan suplai harus selalu tersedia. Karena itu, harus mengadakan kebijakan-kebijakan yang menentukan kapan melengkapi persediaan ini dan berapa banyak yang harus dipesan pada suatu waktu. Persediaan bahan baku dalam suatu perusahaan dibutuhkan dengan cara meminimalisasi biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan. Seharusnya dengan adanya kebijakan persediaan bahan baku yang diterapkan dalam perusahaan, biaya persediaan tersebut dapat ditekan sekecil mungkin. Untuk meminimumkan biaya persediaan tersebut dapat menggunakan metode "*Economic Order Quantity*" (EOQ). EOQ adalah volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilakukan pada setiap kali pembelian (Prawirosentono 2001:49). Metode EOQ berusaha mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik. Perencanaan metode EOQ dalam suatu perusahaan akan mampu meminimalisasi terjadinya *out of stock* sehingga tidak mengganggu proses dalam perusahaan dan mampu menghemat biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan karena adanya efisiensi persediaan bahan baku di dalam perusahaan yang bersangkutan. Selain itu dengan adanya penerapan metode EOQ perusahaan akan mampu mengurangi biaya penyimpanan, penghematan ruang, baik untuk ruangan gudang dan ruangan kerja, menyelesaikan masalah-masalah yang timbul dari banyaknya persediaan yang menumpuk sehingga mengurangi resiko yang dapat timbul karena persediaan yang ada digudang seperti kulit jok yang sangat rentan terhadap api. Analisis EOQ ini dapat digunakan dengan mudah dan praktis

untuk merencanakan berapa kali suatu bahan dibeli dan dalam kuantitas berapa kali pembelian.

Selain menentukan EOQ, perusahaan juga perlu menentukan waktu pemesanan kembali bahan baku yang akan digunakan atau *reorder point* (ROP). ROP adalah titik dimana harus diadakan pemesanan kembali sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan tepat pada waktu dimana persediaan diatas *safety stock*. Persediaan pengaman atau *safety stock* adalah suatu jumlah persediaan minimum yang selalu ada dalam perusahaan, yang berguna untuk menghindari risiko kehabisan bahan. Penggunaan EOQ dan ROP untuk mengetahui berapa jumlah pesanan yang ekonomis dan kapan pesanan dilakukan agar tercapai biaya terendah serta produksi tidak terhambat akibat kurang atau tidak adanya persediaan.

CV Vallen's *Seat Design* merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri otomotif yang memproduksi jok motor berbagai jenis dan merek motor sesuai dengan keinginan konsumen. CV Vallen's *Seat Design* berdiri sejak tahun 2009 yang didirikan oleh pengusaha asal Banjarnegara-Jawa Tengah bernama Ginanjar Rindik Utomo. Produk yang dijual perusahaan ini berbeda di setiap tahunnya karena mengikuti tren motor terkini setiap waktunya. Perusahaan ini mengalami masalah, yaitu kelebihan bahan baku sehingga bahan baku tidak terpakai karena adanya kerusakan pada bahan baku dan banyak biaya yang dikeluarkan dalam persediaan, oleh sebab itu perlu dilakukan perencanaan dan pengendalian bahan baku yang lebih efisien agar proses produksi berjalan dengan lancar dan biaya dalam persediaan bahan baku tidak berlebihan, maka dilakukan analisis dengan metode EOQ sebagai salah satu pilihan perbandingan antara kebijakan yang telah dilaksanakan. Sehingga perusahaan dapat memilih kebijakan mana yang lebih efisien dalam pengeluaran biaya persediaan atau total biaya persediaan.

Dari uraian latar belakang diatas, penelitian ini dimaksudkan untuk penerapan metode EOQ pada manajemen penyediaan bahan baku yang ada di perusahaan. Sehingga penulis ingin mengangkat sebuah judul tentang: “*Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Jok Motor Dengan Metode Economic Order Quantity Pada CV Vallen’s Seat Design*”

1.2. Pokok Masalah

Dari uraian diatas bahwa CV Vallen’s *Seat Design* merupakan suatu perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang otomotif. CV Vallen’s *Seat Design* menemui beberapa kendala seperti *stock* bahan baku yang tersedia mengalami kelebihan dari jumlah kebutuhan yang diperlukan untuk proses produksi.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, rumusan masalah pada Tugas Akhir adalah sebagai berikut:

1. Berapakah kuantitas pesanan yang paling ekonomis setiap kali melakukan pemesanan bahan baku pada CV Vallen’s *Seat Design*?
2. Berapa banyak frekuensi dalam satu periode pembelian bahan baku dilakukan pada CV Vallen’s *Seat Design*?
3. Kapan perusahaan melakukan pemesanan kembali (*Reorder Point*) bahan baku jika perusahaan menerapkan kebijakan EOQ?
4. Bagaimana menentukan *Total Inventory Cost* (TIC) jika menggunakan teknik *Economic Order Quantity* (EOQ) tahun 2020 pada CV Vallen’s *Seat Design*?

1.4. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui kuantitas pesanan yang paling ekonomis setiap kali melakukan pemesanan bahan baku pada CV Vallen's *Seat Design*
2. Untuk mengetahui frekuensi dalam satu periode pembelian bahan baku dilakukan pada CV Vallen's *Seat Design*.
3. Untuk mengetahui kapan dilakukan pemesanan kembali (*Reorder Point*) bahan baku pada CV Vallen's *Seat Design*
4. Untuk mengetahui *Total Inventory Cost* (TIC) tahun 2020 pada CV Vallen's *Seat Design*

1.5. Batasan Masalah

Agar penelitian ini memiliki alur yang jelas dan tidak menyimpang dari pembahasan dan tujuan-tujuan yang telah ditetapkan maka dibuatlah beberapa pembatasan masalah:

1. Penelitian dilakukan pada CV Vallen's *Seat Design*.
2. Data yang digunakan merupakan data dari tahun 2014 sampai dengan tahun 2018.
3. Teknik yang digunakan untuk menyelesaikan masalah ini adalah *Economic Order Quantity*.

1.6. Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan

Manfaat diadakan penelitian ini agar perusahaan dapat menjadikan ini sebagai acuan dalam perencanaan pengendalian bahan baku.

2. Bagi Penulis

Manfaat diadakan penelitian ini agar dapat lebih memahami dan mencoba untuk menerapkan ilmu yang telah didapat penulis dan dipraktikkan langsung ke lapangan kerja.

3. Bagi Pembaca

Manfaat diadakannya penelitian ini bagi pembaca sebagai sumber informasi tambahan dan tambahan referensi dalam menyusun tugas akhir.

4. Bagi Politeknik STMI

Manfaat diadakannya penelitian ini agar dapat menambah referensi dan masukan bagi pihak – pihak yang membutuhkan informasi.

1.7. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini terdiri dari 6 (enam) bab dengan rincian sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang, pokok permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini merupakan bagian yang berisi dasar-dasar teori atau konsep yang digunakan sebagai dasar pemikiran ilmiah untuk membahas dan menganalisa permasalahan yang ada.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Berisikan langkah-langkah yang dilakukan penulis dalam memecahkan masalah yang ada.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan pengumpulan data-data yang dibutuhkan untuk pengolahan data sesuai dengan metode yang dipilih, pengolahan data tersebut akan digunakan dalam analisa data.

BAB V : ANALISA DAN PEMBAHASAN

Berisikan analisa serta pembahasan terhadap hasil yang diperoleh dari data pengolahan data melalui metode yang diterapkan.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Berisikan kesimpulan dari penelitian yang dilakukan, serta saran-saran yang diperlukan perusahaan dan peneliti selanjutnya.

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian Manajemen

Pengertian manajemen menurut Ulber Silalahi (2011;7) mendefinisikan bahwa manajemen sebagai proses perencanaan, pengorganisasian, pengatur sumberdaya, pengomunikasian, kepemimpinan, pemotivasian, dan pengendalian pelaksanaan tugas-tugas dan penggunaan sumber-sumber untuk mencapai tujuan organisasional secara efektif dan secara efisien

Menurut Lilis Sulastri (2014;14) mendefinisikan bahwa manajemen adalah suatu seni mengatur yang melibatkan proses, cara, dan tindakan tertentu, seperti perencanaan, pengorganisasian, pengerahan, dan pengendalian/pengawasan yang dilakukan untuk menentukan dan mencapai tujuan secara efisien dan efektif dengan dan melalui orang lain.

Penulis menyimpulkan bahwa arti dari manajemen adalah proses, perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan usaha-usaha aktivitas para anggota organisasi dan mengkoordinasikan sumber daya secara efektif dan efisien secara bersama ataupun melalui organisasi lainnya untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

2.2 Pengertian Peramalan

Menurut Ricky Martono (2013:68) peramalan (*forecasting*) adalah sebuah kegiatan sebelum perencanaan yang bertujuan memperkirakan kondisi pasar dan permintaan konsumen dimasa mendatang.

Sedangkan menurut Heizer & Render (2015:113) peramalan (*forecasting*) adalah suatu seni dan ilmu pengetahuan dalam memprediksi peristiwa pada masa yang akan datang. Peramalan akan melibatkan

pengambilan data masa lalu dan menempatkannya ke masa yang akan datang dengan suatu bentuk model matematis.

2.3 Persediaan

2.3.1 Pengertian Persediaan

Menurut Agus Ristono (2013:2) *inventory* merupakan suatu teknik yang berkaitan dengan penetapan terhadap besarnya persediaan barang yang harus diadakan untuk menjamin kelancaran dalam kegiatan operasi produksi, serta menetapkan jadwal pengadaan dan jumlah pemesanan barang yang seharusnya dilakukan oleh perusahaan.

Menurut Freddy Rangkuti (2018;2) persediaan merupakan sejumlah bahan-bahan, bagian-bagian yang disediakan dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi/produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau langganan setiap waktu.

Menurut Eddy Herjanto (2010;238) menyatakan bahwa Persediaan (Inventory) adalah bahan atau barang yang disimpan yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya untuk digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali, atau untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin. Persediaan dapat berupa bahan mentah, bahan pembantu, barang dalam proses, barang jadi ataupun suku cadang.

2.3.2 Pengertian Manajemen Persediaan

Menurut Irham Fahmi (2012) manajemen persediaan adalah kemampuan suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola setiap kebutuhan barang baik barang mentah, barang setengah jadi, dan barang jadi agar selalu tersedia baik dalam kondisi pasar yang stabil dan berfluktuasi

Menurut Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto (2003) manajemen persediaan adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan penentuan kebutuhan operasi dapat dipenuhi pada waktunya dan di lain pihak investasi persediaan material dapat ditekan secara optimal.

2.3.3 Jenis-Jenis Persediaan

Diketahui bahwa persediaan dapat dibedakan menurut fungsinya, tetapi perlu kita ketahui bahwa persediaan itu merupakan cadangan dan karena itu harus dapat digunakan secara efisien. Disamping perbedaan menurut fungsi, persediaan dapat dibedakan atau dikelompokkan menurut jenis dan posisi barang tersebut didalam urutan pengerjaan produk, setiap jenis mempunyai karakteristik khusus tersendiri dan cara pengelolaannya yang berbeda. Menurut Baridwan (2011:150) mengemukakan bahwa ada 4 hal yang merupakan jenis-jenis persediaan yaitu sebagai berikut :

Dalam perusahaan dagang, barang yang di beli dengan tujuan akan dijual kembali diberi judul persediaan barang dagang. Untuk perusahaan industri persediaan yang dimiliki terdiri dari beberapa jenis yang berbeda, yaitu :

1. Bahan baku dan penolong. Bahan baku adalah barang-barang yang akan menjadi bagian dari produk jadi yang dengan mudah dapat diikuti biayanya. Sedangkan bahan penolong adalah barang-barang yang juga menjadi bagian dari produk jadi tetapi jumlahnya relative kecil atau sulit di ikuti biayanya. Misalnya dalam perusahaan mebel, bahan baku adalah kayu, rotan, besi siku, bahan penolong adalah paku, dempul.

2. Supplies Pabrik adalah barang-barang yang mempunyai fungsi melancarkan proses produksi misalnya oli mesin, bahan pembersih mesin.
3. Barang dalam proses adalah barang-barang yang sedang dikerjakan (diproses). Untuk dapat dijual masih diperlukan pengerjaan lebih lanjut.
4. Produk selesai adalah barang-barang yang sudah selesai dikerjakan dalam proses produksi dan menunggu saat penjualannya.

Adapun jenis persediaan menurut Eddy Herjanto (2010;238) diklasifikasikan berdasarkan keadaan tahapan dalam proses produksi. Atas dasar proses produksi ini, jenis persediaan adalah sebagai berikut :

1. Persediaan bahan baku (*Raw Material*), persediaan ini adalah persediaan bahan baku mentah yang akan diproses dalam proses produksi.
2. Persediaan barang setengah jadi (*Work In Process*) diadakan sebagai hasil proses produksi tahap pertama untuk menunjang proses produksi tahap berikutnya.
3. Di samping bahan baku berupa bahan mentah juga terdapat bahan baku penolong tersebut penting disediakan sebab tanpa bahan baku penolong tersebut, proses produksi pasti tidak bisa berjalan.
4. Persediaan bahan jadi (*Finished Good Stock*) yaitu persediaan barang yang telah selesai diolah atau diproses dan siap dijual kepada konsumen, termasuk konsumen akhir.

2.3.4 Fungsi-Fungsi Persediaan

Persediaan yang terdapat dalam perusahaan dapat dibedakan menurut beberapa cara. Dilihat dari fungsinya, menurut

Heizer & Render (2015 : 553). Persediaan dapat memiliki berbagai fungsi yang menambah fleksibilitas operasi perusahaan. Keempat fungsi persediaan adalah sebagai berikut :

1. Untuk memberikan pilihan barang agar dapat memenuhi permintaan pelanggan yang diantisipasi dan memisahkan perusahaan dari fluktuasi permintaan.
2. Untuk memisahkan beberapa tahapan dari proses produksi. Contohnya, jika persediaan sebuah perusahaan berfluktuasi, persediaan tambahan mungkin diperlukan agar bisa memisahkan proses produksi dari pemasok.
3. Untuk mengambil keuntungan dari potongan jumlah karena pembelian dalam jumlah besar dapat menurunkan biaya pengiriman barang
4. Untuk menghindari inflasi dan kenaikan harga.

Sedangkan menurut Freddy Rangkuti (2018:15) fungsi persediaan yaitu :

a. Fungsi *Decoupling*

Fungsi *Decoupling* adalah yang memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan langganan tanpa tergantung pada supplier. Persediaan bahan mentah pada pengadaannya dalam hal kuantitas dan waktu pengiriman. Persediaan barang dalam proses diadakan agar departemen-departemen dan proses-proses individual perusahaan terjaga “kebebasannya”. Persediaan barang jadi diperlukan untuk memenuhi permintaan produk yang tidak pasti dari para langganan. Persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diperkirakan atau diramalkan disebut *fluctuation stock*.

b. Fungsi *Economic Lot Sizing*

Persediaan *Lot Size* ini perlu mempertimbangkan penghematan atau potongan pembelian, biaya pengangkutan

per unit menjadi lebih murah dan sebagainya. Hal ini disebabkan karena perusahaan melakukan pembelian dalam kuantitas yang lebih besar, dibandingkan dengan biaya-biaya yang timbul karena besarnya persediaan (biaya sewa gudang, investasi, risiko, dan sebagainya)

c. Fungsi Antisipasi

Apabila perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data-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 memerlukan persediaan ekstra yang disebut persediaan pengaman (*safety stock / inventories*).

2.3.5 Faktor-Faktor Yang Menentukan Persediaan

Menurut Agus Ristono (2013:3) dikarenakan persediaan merupakan salah satu faktor yang menentukan kelancaran produksi dan penjualan, maka persediaan harus dikelola secara tepat. Dalam hal ini perusahaan harus dapat menentukan jumlah persediaan optimal, sehingga di satu sisi kontinuitas produksi dapat terjaga dan pada sisi lain perusahaan dapat memperoleh keuntungan karena perusahaan dapat memenuhi setiap permintaan yang datang. Karena persediaan yang kurang akan sama tidak baiknya dengan persediaan yang berlebihan sebab kondisi keduanya memiliki beban dan akibat masing-masing.

Bila persediaan kurang, maka perusahaan tidak akan dapat memenuhi semua permintaan sehingga akibatnya pelanggan akan

kecewa dan beralih ke perusahaan lainnya. Sebaliknya, bila persediaan berlebih ada beberapa beban yang ditanggung, yaitu:

- a. Biaya penyimpanan di gudang, semakin banyak barang yang di simpan maka akan semakin besar biaya penyimpanannya.
- b. Risiko kerusakan barang, semakin lama barang tersimpan di gudang maka risiko kerusakan barang semakin tinggi.
- c. Risiko keusangan barang, barang-barang yang tersimpan lama akan “*out of date*” atau ketinggalan jaman.

2.3.6 Biaya-Biaya Persediaan

Dalam mengalokasikan biaya-biaya, biasanya setiap perusahaan mengenal pusat-pusat biaya untuk mengukur hasil yang telah dicapai dalam suatu periode tertentu sehubungan dengan penentuan dari posisi keuangan perusahaan sebagai suatu unit usaha. Kegagalan dalam mengalokasikan biaya akan menimbulkan kegagalan dalam mengetahui posisi keuangan dan kemajuan yang telah dicapai oleh suatu perusahaan. Menurut Eddy Herjanto (2010:242), unsur-unsur biaya yang terdapat dalam persediaan dapat digolongkan menjadi tiga, yaitu :

- a. Biaya Pemesanan

Biaya pemesanan (*Ordering cost, procurement costs*) adalah biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan pemesanan bahan/barang, sejak dari penempatan pemesanan sampai tersedianya barang digudang. Biaya pemesanan ini meliputi semua biaya yang dikeluarkan dalam rangka mengadakan pemesanan barang, yang dapat mencakup biaya administrasi dan penempatan order, biaya pemilihan vendor/pemasok, biaya pengangkutan dan bongkar muat, biaya penerimaan dan pemeriksaan barang. Biaya pemesanan dinyatakan dalam rupiah (satuan mata uang) per pesanan,

tidak tergantung dari jumlah yang dipesan, tetapi tergantung dari beberapa kali pesanan dilakukan.

Apabila perusahaan memproduksi persediaan sendiri, tidak membeli dari pemasok, biaya ini disebut set-up cost, yaitu biaya yang diperlukan untuk menyiapkan peralatan, mesin, atau proses manufaktur lain dari suatu rencana produksi. Analog dengan biaya pemesanan, biaya set-up dinyatakan dalam rupiah per rub, tidak tergantung dari jumlah yang diproduksi.

b. Biaya Penyimpanan

Biaya penyimpanan (carrying costs, holding costs) adalah biaya yang dikeluarkan berkenaan dengan diadakannya persediaan barang. Yang termasuk biaya ini, antara lain biaya sewa gudang, biaya administrasi pergudangan, gaji pelaksana pergudangan, biaya listrik, biaya modal yang tertanam dalam persediaan, biaya asuransi, ataupun biaya kerusakan, kehilangan atau penyusutan barang selama dalam penyimpanan. Biaya modal biasanya merupakan komponen biaya penyimpanan yang terbesar, baik itu berupa biaya bunga kalau modalnya berasal dari pinjaman maupun biaya oportunitas apabila modalnya milik sendiri.

Biaya penyimpanan dapat dinyatakan dalam dua bentuk, yaitu sebagai persentase dari unit harga/nlai barang, dan dalam bentuk rupiah per unit barang, dalam periode waktu tertentu

c. Biaya Kekurangan Persediaan

Biaya kekurangan persediaan (shortage costs, stockout costs) adalah biaya yang timbul sebagai akibat tidak tersedianya barang pada waktu diperlukan. Biaya kekurangan persediaan ini pada dasarnya bukan biaya nyata (riil), melainkan berupa biaya kehilangan kesempatan. Dalam

perusahaan manufaktur, biaya ini merupakan biaya kesempatan yang timbul misalnya karena terhentinya proses produksi sebagai akibat tidak adanya bahan yang diproses, yang antara lain meliputi biaya kehilangan waktu produksi bagi mesin dan karyawan.

Dalam perusahaan dagang, terdapat tiga alternative yang dapat terjadi karena kekurangan persediaan, yaitu tertundanya penjualan, kehilangan penjualan, dan kehilangan pelanggan.

a. Tertundanya Penjualan

Apabila pelanggan loyal (setia) terhadap suatu jenis produk atau merek, dia akan menolak untuk membeli/menggunakan barang atau merek pengganti dan memilih untuk menunggu sampai barang itu tersedia. Keadaan ini dapat terjadi apabila pelanggan tidak dalam posisi sangat memerlukan, sehingga menunda pembelian tidak mempunyai dampak yang berarti bagi si pelanggan. Dalam hal ini, keuntungan yang seharusnya diperoleh menjadi tertunda sampai barangnya tersedia dan terjadi penjualan.

b. Kehilangan Penjualan

Pelanggan membeli barang substitusi atau merek lain karena sangat membutuhkan, tetapi pada kesempatan pembelian berikutnya pelanggan kembali membeli produk atau merek semula. Pelanggan masih tergolong loyal terhadap produk atau merek yang bersangkutan. Disini kesempatan keuntungan, sebesar profit margin dikalikan unit yang seharusnya terjual, menjadi hilang.

c. Kehilangan Pelanggan

Terjadi apabila pelanggan mencari produk atau merek pengganti, dan selanjutnya memutuskan untuk

terus menggunakan produk atau merek pengganti itu. Berubahnya pelanggan kepada produk atau merek pengganti yang pada mulanya tidak disengaja dapat disebabkan oleh mutu produk, pelayanan penjual, atau karena harga yang lebih murah. Pada kasus ini, perusahaan kehilangan pelanggan yang bisa merupakan kerugian besar apabila pelanggan itu merupakan pelanggan besar atau potensial.

Sedangkan menurut Freddy Rangkuti (2018;16) untuk pengambilan keputusan penentuan besarnya jumlah persediaan, biaya-biaya variable berikut ini harus dipertimbangkan :

1. Biaya Penyimpanan (*Holding costs* atau *carrying costs*) yaitu terdiri dari atas biaya-biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan. Biaya penyimpanan per periode akan semakin besar apabila kuantitas bahan yang dipesan semakin banyak atau rata-rata persediaan semakin tinggi. Biaya-biaya yang termasuk sebagai biaya penyimpanan adalah:
 - Biaya fasilitas-fasilitas penyimpanan (termasuk penerangan, pendingin ruangan dan sebagainya)
 - Biaya modal (*opportunity cost of capital*) yaitu alternatif pendapatan atas dana yang diinvestasikan dalam persediaan.
 - Biaya keusangan
 - Biaya perhitungan fisik
 - Biaya asuransi persediaan
 - Biaya pajak persediaan
 - Biaya pencurian, pengrusakan atau perampokan
 - Biaya penanganan persediaan dan sebagainya
2. Biaya Pemesanan atau pembelian (*ordering costs* atau *procurement costs*). Biaya-biaya ini meliputi:

- Pemrosesan pesanan dan biaya ekspedisi
- Upah
- Biaya telepon
- Pengeluaran surat menyurat
- Biaya pengepakan dan penimbangan
- Biaya pemeriksaan (inspeksi) penerimaan
- Biaya pengiriman ke gudang
- Biaya utang lancar dan sebagainya

Pada umumnya, biaya perpesanan (diluar 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 (tahunan) adalah sama dengan jumlah pesanan yang dilakukan setiap periode dikalikan biaya yang harus dikeluarkan setiap kali pesan.

3. Biaya Penyiapan (*manufacturing*) atau *set-up cost*. Hal ini terjadi apabila bahan-bahan tidak dibeli, tetapi diproduksi sendiri “dalam pabrik” perusahaan, perusahaan menghadapi biaya penyiapan (*set-up cost*) untuk memproduksi komponen tertentu. Biaya-biaya ini terdiri dari:
 - Biaya mesin-mesin menganggur
 - Biaya persiapan tenaga kerja langsung
 - Biaya penjadwalan
 - Biaya ekspedisi dan sebagainya.

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

4. 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:

- Kehilangan penjualan
- Kehilangan langganan
- Biaya pemesanan khusus
- Biaya ekspedisi
- Selisih harga
- Terganggunya operasi
- Tambahan pengeluaran kegiatan manajerial dan sebagainya.

Biaya kekurangan bahan, sulit diukur dalam praktek, terutama karena kenyataannya biaya ini sering merupakan *opportunity costs*, yang sulit diperkirakan secara obyektif.

2.3.7 Pengendalian Persediaan

Menurut Agus Ristono (2013:4), pengendalian persediaan adalah kegiatan dalam memperkirakan jumlah persediaan (bahan baku/penolong) yang tepat, dengan jumlah yang tidak terlalu besar dan tidak pula kurang atau sedikit dibandingkan dengan kebutuhan atau permintaan.

Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan adalah suatu aktivitas untuk menetapkan besarnya persediaan dengan memerhatikan keseimbangan antara besarnya persediaan yang disimpan dengan biaya-biaya yang ditimbulkannya.

2.3.8 Tujuan Pengendalian Persediaan

Menurut Agus Ristono (2013:4) suatu pengendalian persediaan yang dijalankan oleh suatu perusahaan sudah tentu memiliki tujuan-tujuan tertentu. Tujuan pengelolaan persediaan adalah sebagai berikut:

- a. Untuk dapat memenuhi kebutuhan atau permintaan konsumen dengan cepat (memuaskan konsumen).

- b. Untuk menjaga kontinuitas produksi atau menjaga agar perusahaan tidak mengalami kehabisan persediaan yang mengakibatkan terhentinya proses produksi. Hal ini dikarenakan alasan:
 - Kemungkinan barang (bahan baku dan penolong) menjadi langka sehingga sulit untuk diperoleh.
 - Kemungkinan supplier terlambat mengirimkan barang yang dipesan.
- c. Untuk mempertahankan dan bila mungkin meningkatkan penjualan dan laba perusahaan.
- d. Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari, karena dapat mengakibatkan ongkos pesan menjadi besar.
- e. Menjaga supaya penyimpanan dalam *emplacement* tidak besar-besaran karena akan mengakibatkan biaya menjadi besar.

2.4 Bahan Baku

Menurut Bastian Busatami dan Nurlela (2013:193) bahan baku adalah bahan dasar yang diolah menjadi produk selesai. Sedangkan menurut Sofia Prima Dewi dan Septian Bayu Kristianto (2014:19) bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh dari produk jadi. Bahan baku ini dapat diidentifikasi dengan produk atau pesanan tertentu dengan nilainya yang relative besar.

2.4.1 Jenis-Jenis Bahan Baku

Adapun jenis-jenis bahan baku menurut Agus Ristono (2013:5) sebagai berikut :

1. Bahan Baku Langsung (*Direct Material*)

Yaitu bahan yang membentuk dan merupakan bagian dari barang jadi yang biayanya dengan mudah bisa ditelusuri dari biaya barang jadi tersebut. Jumlah bahan baku langsung bersifat *variable*, artinya sangat tergantung atau dipengaruhi oleh besar kecilnya volume produksi atau perubahan *output*.

2. Bahan Baku Tak Langsung (*Indirect Material*)

Yaitu bahan baku yang dipakai dalam proses produksi, tetapi sulit menelusuri biayanya pada setiap barang jadi

2.5 Economic Order Quantity

Economic Order Quantity (EOQ) digunakan untuk menentukan kuantitas pesanan persediaan yang meminimumkan biaya langsung penyimpanan persediaan dan biaya kebalikannya (*invers cost*) pemesanan persediaan. Hal ini perlu dipikirkan oleh perusahaan selain besarnya kebutuhan juga besarnya (jumlah) bahan mentah setiap kali dilakukan pembelian yang menimbulkan biaya paling rendah.

2.5.1 Pengertian Economic Order Quantity

Menurut Freddy Rangkti (2018:11) *Economic Order Quantity* adalah jumlah pembelian bahan mentah pada setiap kali pesan dengan biaya yang paling rendah.

Sedangkan menurut Heizer & Render (2015) *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah teknik kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan. Namun, untuk menerapkan model EOQ ada beberapa asumsi yang harus terpenuhi, beberapa asumsi dalam EOQ adalah sebagai berikut:

- a. Jumlah permintaan diketahui, cukup konstan, dan independen.
- b. Waktu tunggu (*lead time*), yakni waktu antara pemesanan dan penerimaan barang diketahui bersifat konstan.
- c. Persediaan segera diterima seluruhnya. Dengan kata lain, persediaan yang dipesan tiba dalam satu kelompok pada suatu waktu
- d. Tidak tersedia diskon kuantitas
- e. Biaya variabel hanya biaya untuk memasang atau melakukan pemesanan (biaya pemasangan atau pemesanan) dan biaya

untuk menyimpan persediaan dalam waktu tertentu (biaya penyimpanan)

- f. Kehabisan persediaan (kekurangan persediaan) dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

2.5.2 Penentuan Kuantitas Pembelian yang Paling Ekonomis

Menurut Sofjan Assauri (2017:257) ada 3 (tiga) cara dalam menentukan jumlah pesanan yang ekonomis yaitu :

- a. Pendekatan Tabel (*Tabular Approach*)

Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan “*tabular approach*” dilakukan dengan cara menyusun suatu daftar atau tabel jumlah pesanan dan jumlah biaya per tahun. Tentunya jumlah pesanan yang mengandung jumlah biaya yang terkecil merupakan jumlah pesanan yang ekonomis (*economic order quantity*).

- b. Pendekatan Grafik (*Graphical Approach*)

Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan “*graphical approach*” dilakukan dengan cara menggambarkan grafik-grafik *ordering cost*, *carrying cost* dan *total cost* dalam satu gambar, dimana sumbu horizontal jumlah pesanan (*order*) per tahun, sumbu vertikal besarnya biaya dari *ordering cost*, *carrying cost* dan *total cost*.

- c. Pendekatan Rumus (*Formula Approach*)

Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan menurunkan didalam rumus-rumus matematika dapat dilakukan dengan memerhatikan bahwa jumlah biaya persediaan yang minimum terdapat, jika *ordering cost* sama dengan *carrying cost*.

2.5.3 Biaya dalam *Economic Order Quantity*

Menurut Gunawan dan Marwan Asri (2013:220) dalam menghitung EOQ dipertimbangkan 2 jenis biaya yang bersifat *variabel*, yaitu:

a. Biaya pemesanan

Biaya pemesanan yaitu biaya-biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan pemesanan bahan mentah. Biaya ini berubah-ubah sesuai dengan frekuensi pemesanan, semakin tinggi frekuensi pemesanannya semakin tinggi pula biaya pemesanannya. Sebaliknya biaya ini berbanding terbalik dengan jumlah (kuantitas) bahan mentah setiap kali pemesanan. Hal ini disebabkan karena semakin besarnya jumlah setiap kali pemesanan dilakukan, berarti frekuensi pemesanan menjadi semakin rendah. Yang termasuk biaya pemesanan seperti biaya-biaya persiapan pemesanan, biaya administrasi, biaya pengiriman pesanan, biaya mencocokkan pesanan yang masuk, biaya mempersiapkan order pembayaran.

b. Biaya Penyimpanan

Biaya penyimpanan yaitu biaya-biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan penyimpanan bahan mentah yang telah dibeli. Biaya ini berubah-ubah sesuai dengan jumlah bahan mentah yang disimpan. Semakin besar jumlah bahan mentah setiap kali pemesanan maka biaya penyimpanan akan semakin besar pula. Yang termasuk biaya penyimpanan seperti biaya pemeliharaan, biaya asuransi, biaya perbaikan kerusakan.

2.5.4 Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Menurut Heizer & Render (2015) *safety stock* adalah persediaan tambahan yang mengizinkan terjadinya ketidaksamaan permintaan sebuah penyangga.

Menurut Dadang Prasetyo Jatmiko (2017:118) persediaan pengaman atau sering pula disebut *safety stock* adalah persediaan yang dilakukan untuk mengantisipasi persediaan unsur ketidakpastiaan permintaan dan penyediaan. Apabila persediaan pengaman tidak mampu mengantisipasi ketidakpastiaan tersebut, maka akan terjadi kekurangan persediaan (*stock out*).

Sedangkan menurut Freddy Rangkuti (2018:9) Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*). *Safety stock* adalah persediaan pengaman apabila penggunaan persediaan melebihi dari perkiraan.

2.5.5 Faktor Penentu *Safety Stock*

Menurut Agus Ristono (2013:8) faktor-faktor yang mempengaruhi besar kecilnya *safety stock* adalah sebagai berikut:

- a. Risiko kelebihan persediaan, yang biasanya ditentukan oleh:
 - Kebiasaan pihak supplier dalam pengiriman barang yang dipesan, apakah tepat waktu atau sering kali terlambat dari waktu yang telah ditetapkan dalam kontrak pembelian. Apabila kebiasaan *supplier* dalam pengiriman barang yang dipesan sering kali tepat waktu, maka perusahaan tidak perlu memiliki persediaan yang besar dan sebaliknya bila kebiasaan *supplier* dalam pengiriman barang sering kali tidak tepat waktu sebagaimana yang disepakati maka perusahaan sebaiknya atau perlu memiliki persediaan yang cukup besar.
 - Dapat diduga atau tidaknya kebutuhan bahan baku atau penolong untuk diproduksi. Apabila kebutuhan bahan baku atau bahan penolong untuk setiap kali proses produksi dapat diduga atau diperhitungkan secara tepat, maka perusahaan tidak perlu memiliki persediaan yang besar dan

sebaliknya bila kebutuhan bahan baku atau bahan penolong sering kali diduga atau perhitungan kebutuhan sering kali meleset, maka perusahaan sebaliknya atau perlu memiliki persediaan yang cukup besar.

- b. Biaya simpan di gudang dan biaya ekstra bila kehabisan persediaan

Apabila dibandingkan, biaya penyimpanan di gudang lebih besar dari biaya yang dikeluarkan seandainya melakukan pesanan ekstra bila persediaan habis, maka perusahaan tidak perlu memiliki persediaan yang besar. Sebaliknya bila biaya pesanan ekstra lebih besar dari biaya penyimpanan di gudang, maka perusahaan sebaiknya atau perlu memiliki persediaan yang cukup besar.

- c. Sifat persaingan

Persaingan yang terjadi antar perusahaan dapat ditentukan dari kecepatan pelayanan pemenuhan permintaan pelanggan atau konsumen, maka perlu memiliki persediaan yang besar. Namun bila yang menjadi sifat persaingan adalah hal lain (misalnya kualitas dan harga) maka tidak mendesak untuk memiliki persediaan *stock* yang besar.

Menurut Dadang Prasetyo Jatmiko (2017:118) faktor-faktor yang menentukan besarnya *safety stock* adalah:

- a. Penggunaan bahan baku rata-rata

Salah satu dasar untuk memperkirakan penggunaan bahan baku selama satu periode pemesanan adalah rata-rata penggunaan bahan baku pada masa sebelumnya

- b. Faktor waktu (*Lead Time*)

Lead time adalah lamanya waktu antara mulai dilakukannya pemesanan bahan-bahan sampai dengan kedatangan bahan-bahan yang dipesan tersebut dan diterima digudang persediaan.

Menurut Freddy Rangkuti (2018:9) ada beberapa faktor yang menentukan besarnya persediaan pengaman yaitu:

- a. Penggunaan bahan baku rata-rata
- b. Faktor waktu
- c. Biaya-biaya yang digunakan

2.5.6 Tujuan *Safety Stock*

Menurut Sofjan Assauri (2017:263) tujuan dari penyediaan penyelamat adalah untuk menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*) yang memungkinkan disebabkan oleh penggunaan bahan baku yang lebih besar dari pada perkiraan semula, atau keterlambatan dalam penerimaan bahan baku yang dipesan (faktor waktu).

Sedangkan Menurut Freddy Rangkuti (2018:92) tujuan *safety stock* untuk menentukan bebrapa besar stock yang dibutuhkan selama masa tenggang untuk memenuhi besarnya permintaan.

2.5.7 Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point*)

Menurut Freddy Rangkuti (2018:11) *Reorder Point* adalah titik pemesanan yang harus dilakukan suatu perusahaan, sehubungan dengan adanya *lead time* dan *safety stock*. ROP atau bisa disebut dengan batas/titik jumlah pemesanan kembali termasuk permintaan yang diinginkan atau dibutuhkan selama masa tenggang, misalnya suatu tambahan/ekstra stok.

Sedangkan menurut Heizer & Render (2015) *Reorder Point* (ROP) adalah tingkat (titik) persediaan dimana tindakan harus diambil untuk mengisi kembali persediaan barang.

2.5.8 Model-Model Reorder Point

Menurut Freddy Rangkuti (2018:91) model-model *reorder point* adalah sebagai berikut:

- a. Jumlah permintaan maupun masa tenggang adalah konstan
- b. Jumlah permintaan adalah variabel, sedangkan masa tenggang adalah konstan
- c. Jumlah permintaan adalah konstan, sedangkan masa tenggang adalah variabel
- d. Jumlah permintaan maupun masa tenggang adalah variabel

BAB III

METODELOGI PENELITIAN

3.1 Jenis Data

a. Data Kualitatif

Data yang dijelaskan secara deskriptif atau beberapa penjelasan tentang gambaran perusahaan yang meliputi sejarah perusahaan, profil perusahaan, visi dan misi perusahaan. Adapun data yang diperoleh meliputi tata kelola perusahaan pada aspek produksi, pemasaran, dan personalia yang dapat menunjang dalam penyusunan Tugas Akhir.

b. Data Kuantitatif

Data yang berupa angka nominal dari perusahaan yang diteliti. Adapun data yang diperoleh meliputi laporan laba rugi, laporan perubahan modal, laporan neraca, dan data lainnya yang mendukung dalam Tugas Akhir ini.

3.2 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di CV Vallen's *Seat Design* yang terletak di jalan Jl. Swantara V No. 49 Jatiasih, Bekasi-JawaBarat. Perusahaan ini bergerak dibidang otomotif yaitu memproduksi jok motor custom dengan berbagai jenis dan merek motor sesuai dengan keinginan konsumen.

3.3 Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data dalam penyusunan tugas akhir ini sebagai berikut :

3.3.1 Wawancara (*Interview*)

Wawancara atau *interview* merupakan suatu proses interaksi dan komunikasi dengan bertanya langsung kepada

pemilik (*owner*) serta karyawan di CV Vallen's *Seat Design* sehingga memperoleh data yang diinginkan.

3.3.2 Observasi

Observasi adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan melalui suatu pengamatan, dengan disertai pencatatan terhadap keadaan atau perilaku objek sasaran. Metode ini dilakukan dengan cara terjun langsung ke lapangan atau objek yang sedang diteliti untuk mendapatkan data yang diperlukan sebagai bahan masalah kegiatan yang dilakukan oleh peneliti. Dalam hal ini peneliti mengamati kegiatan dan kinerja dari CV Vallen's *Seat Design*.

3.3.3 Pencatatan

Pencatatan dilakukan dengan cara mencatat data-data yang diperoleh dari sumber yang bersangkutan. Pencatatan ini meliputi pencatatan data-data primer dan hasil observasi.

3.4 Metode Pengolahan Data

Metode pengolahan data dalam penyusunan tugas akhir ini meliputi :

1. Menghitung ramalan penjualan
2. Menghitung rencana produksi
3. Menghitung ramalan kebutuhan bahan baku
4. Menghitung biaya penyimpanan
5. Menghitung biaya pemesanan
6. Menghitung kuantitas pemesanan paling ekonomis
7. Menghitung *Reorder Point*
8. *Lead Time*
9. Menghitung *Total Inventory Cost*

3.5 Metode Analisis Data

Metode yang digunakan untuk membuat gambaran secara sistematis, faktual dan akurat mengenai suatu obyek yang akan diteliti. Metode analisis data yang digunakan adalah sebagai berikut :

3.5.1 Metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

Economic Order Quantity (EOQ) adalah jumlah pesanan yang dapat menekan biaya persediaan.

- Untuk menentukan besarnya jumlah pembelian ekonomis dapat dicari dengan rumus :

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

Keterangan :

EOQ = Economic Order Quantity

R = Permintaan tahunan dalam unit

S = Biaya pemesanan

P = Harga bahan baku

I = Biaya penyimpanan dalam persentase dari persediaan rata-rata

- Menentukan frekuensi pembelian bahan baku dapat dihitung dengan rumus :

$$N = \frac{R}{EOQ}$$

Keterangan :

N = Frekuensi bahan baku

R = Permintaan

EOQ = Kuantitas pesanan

3.5.2 Total Biaya Pemesanan (*Total Order Cost*)

Biaya pemesanan dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{TOC} = \frac{D}{\text{EOQ}} \cdot S$$

Keterangan :

TOC = *Total Order Cost* (Total Biaya pemesanan)

D = Permintaan tahunan dalam unit

EOQ = Kuantitas pesanan

S = Biaya pemesanan

3.5.3 Total Biaya Penyimpanan (*Total Carrying Cost*)

Biaya penyimpanan dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut:

$$\text{TCC} = \frac{\text{EOQ}}{2} \cdot H$$

Keterangan :

TCC = *Total Carrying Cost* (Total Biaya Penyimpanan)

Q = Kuantitas pesanan

H = Biaya penyimpanan

3.5.4 Total Biaya Persediaan (*Total Inventory Cost*)

Menghitung biaya persediaan yang paling optimal dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{TIC} = \text{TOC} (\textit{Total Order Cost}) + \text{TCC} (\textit{Total Carrying Cost})$$
$$\text{TIC} = \frac{D}{\text{EOQ}} \cdot S + \frac{\text{EOQ}}{2} \cdot H$$

Keterangan :

TIC = *Total Inventory Cost* (Total Biaya Persediaan)

TOC = *Total Order Cost* (Total Biaya Pemesanan)

TCC = *Total Carrying Cost* (Total Biaya Penyimpanan)

3.5.5 *Safety Stock*

Persediaan pengaman (*safety stock*) adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan. *Safety stock* telah ditetapkan oleh perusahaan

3.5.6 Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point*)

Rumus yang digunakan untuk *Reorder Point* sebagai berikut :

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

Keterangan :

L = *Lead time* (Tenggang waktu)

d = Permintaan per hari

SS = *Safety Stock* (Persediaan pengaman)

BAB IV

PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data

Pada bagian ini akan diutarakan gambaran singkat mengenai perusahaan dan aktivitas yang dilakukan sejak 2014 sampai dengan 2018

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

4.1.1 Sejarah Perusahaan

Vallen's *Seat Design* merupakan perusahaan yang memproduksi jok motor berbagai jenis dan merek motor sesuai dengan keinginan konsumen. Usaha ini berdiri sejak tahun 2009 yang didirikan oleh pengusaha asal Banjarnegara-Jawa Tengah bernama Ginanjar Rindik Utomo.

Pada awal mula usaha ini dirintis oleh Bapak Anjar di daerah Pekayon dengan memproduksi jok secara manual dengan peralatan membuat jok seadanya dan pada saat itu hanya menerima pesanan *made by order* dikarenakan keterbatasan dana dan pada saat masih merintis usahanya belum terlalu banyak yang mengetahui usaha yang dijalankannya. Dalam perjalanannya Vallen's *Seat Design* dihadapkan oleh banyak competitor usaha lain di bidang jok motor, namun Vallen's *Seat Design* mampu bertahan dengan terus mempromosikan secara aktif jok motornya via *online* seperti *facebook* dan *instagram* serta tetap menjaga kualitas serta mutu jok motor seperti yang diinginkan oleh konsumen dan juga pelanggan pada umumnya.

Produk yang dijual oleh Vallen's *Seat Design* berbeda di setiap tahunnya karena mengikuti tren motor terkini setiap waktunya dan juga karena ketertarikan konsumen terhadap motor

dengan varian terbaru, oleh karena itu produksi yang dijalankan Vallen's *Seat Design* berbeda baik dari segi *design* maupun bentuk jok selalu berubah.

Pada tahun 2011, bisnis yang dijalankan oleh pengusaha asal Banjarnegara ini mulai berkembang sedikit demi sedikit dikarenakan seringnya mengikuti pameran-pameran otomotif baik di Jabodetabek maupun luar kota, sehingga Vallen's *Seat Design* mulai dikenal oleh banyak pengusaha di bidangnya maupun oleh pecinta motor.

Pameran yang sering diikuti oleh Vallen's *Seat Design* adalah pameran modifikasi jok motor yang disponsori oleh MB *Tech* dengan menampilkan jok hasil modifikasi yang dibuat oleh Vallen's *Seat Design* dalam pembuatan jok motornya sangat mengutamakan kenyamanan saat digunakan oleh pengguna motor terhadap jok motor yang akan digunakan nantinya, sehingga tak jarang pengusaha lain mencontoh hasil modifikasi Vallen's *Seat Design* sebagai referensi pembuatan jok motor di tempat pengusaha lain membuka usahanya.

Pada tahun 2012, usaha Vallen's *Seat Design* sudah cukup berkembang serta terus bertambahnya mitra kerja serta konsumen yang dikenal pada saat pameran yang diikuti oleh Vallen's *Seat Design* sehingga sang pemilik memutuskan untuk pindah ke tempat usahanya dengan tempat yang lebih besar dari tempat sebelumnya, yaitu di Jalan Swantara V no. 49 Jatiasih, Bekasi-Jawa Barat. Karena beberapa alasan teknis seperti bertambahnya jumlah karyawan, peralatan, dan juga meningkatnya jumlah pesanan membuat lokasi awal Vallen's *Seat Design* tidak memungkinkan untuk melanjutkan kegiatan produksinya ditempat yang lama. Sehingga saat ini, Vallen's *Seat Design* telah mampu memasarkan jok motornya hingga ke seluruh pelosok nusantara dan saat ini mulai merambah bisnis ke rancah Internasional, salah

satunya menjadi importer jok motor ke negeri Gajah Putih (Thailand).

Dalam hal pemasaran jok motor, selalu terjadi fluktuasi setiap tahun. Hal tersebut juga yang dirasakan oleh *Vallen's Seat Design*. Misalnya, pada awal tahun dan awal bulan puasa peningkatan permintaan jok motor lebih tinggi dibandingkan dengan bulan-bulan lainnya pada sepanjang tahun. Dan juga pada saat pabrik kendaraan roda dua mengeluarkan produk terbaru yang digemari oleh masyarakat, biasanya pada saat itu pula pemesanan terhadap jok motor meningkat guna mempercantik motor yang konsumen miliki.

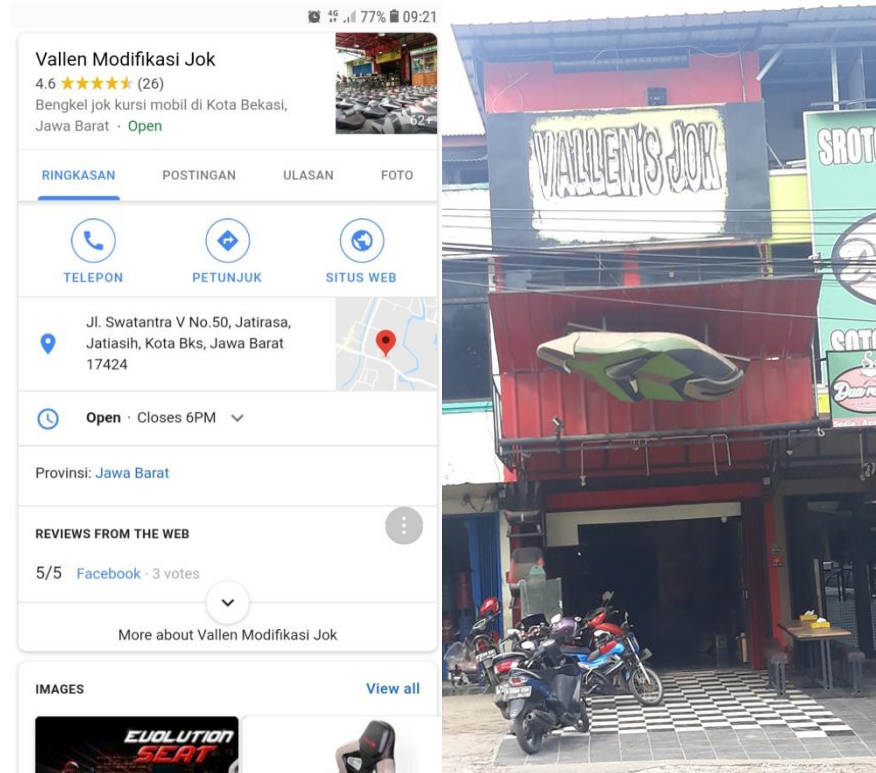
4.1.2 Profil Perusahaan

Nama perusahaan : *CV Vallen's Seat Design*
Nama pemilik : Bpk. Ginanjar Rindik Utomo
Tahun berdiri : 2009
Jenis usaha : Jok Motor Custom
Alamat Perusahaan : Jl. Swantara V No. 49 Jatiasih, Bekasi-
JawaBarat
Nomor Telepon : 021-82332761
Nomor SKU : 503/27-EkBang/II/2017
Jumlah Tenaga Kerja: 10 Karyawan
E-mail : papavallens@gmail.com
Facebook : <https://m.facebook.com/vallen.jok>

4.1.3 Lokasi Perusahaan

Lokasi perusahaan merupakan faktor penentu maju atau tidaknya usaha yang dijalani. Dengan memilih lokasi yang nyaman dan strategis, maka akan mempermudah untuk

mendekatkan diri dengan konsumen dan penyaluran distribusi yang cepat karena kemudahan akses.



Gambar 4.1 Lokasi Perusahaan

(Sumber: *Google Maps* dan *CV ValLEN's Seat Design*)

4.1.4 Visi dan Misi Perusahaan

a. Visi CV ValLEN's Seat Design

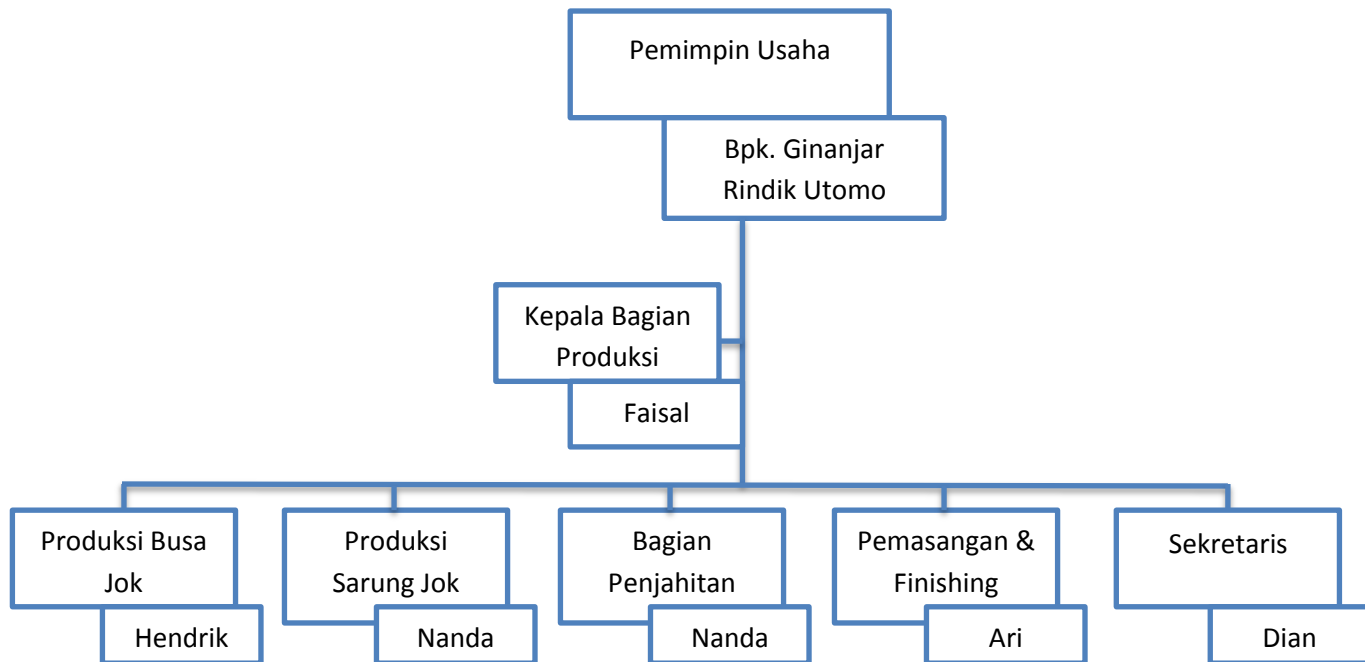
Menjadi perusahaan terbaik serta dapat berkembang dan memberikan kepuasan kepada pelanggannya dengan mengutamakan kualitas dari mutu barang

b. Misi CV ValLEN's Seat Design

- Dapat mengembangkan usaha sebaik mungkin
- Dapat membuka cabang baru
- Dapat menjalankan usaha secara stabil
- Dapat menambah jumlah karyawan sehingga mengurangi jumlah pengangguran

4.1.5 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi adalah suatu susunan dan hubungan antara setiap bagian serta posisi yang ada pada suatu organisasi atau perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Selain daripada itu struktur organisasi juga menunjukkan spesialisasi-spesialisasi pekerjaan, saluran pemerintah dan penyampaian laporan. Jadi tanpa adanya struktur organisasi dan manajemen yang tepat organisasi tersebut akan kacau dan tidak akan berjalan sebagaimana mestinya bahkan organisasi tersebut bisa bubar tidak ada pembagian unit-unit kerjanya. CV Vallen's *Seat Design* membuat struktur organisasi yang menggambarkan dengan jelas pemisahan kegiatan pekerjaan antara bagian satu dengan bagian lainnya untuk mencapai suatu tujuan.



Gambar 4.2 Struktur Organisasi

(Sumber: CV Vallen's *Seat Design*)

4.1.6 Deskripsi Pekerjaan

Berikut ini adalah penjelasan serta gambaran mengenai tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian di CV Vallen's *Seat Design* :

1. Pemimpin Usaha

- a. Memimpin sekaligus mengelola kegiatan operasi
- b. Memastikan ketersediaan sumber daya untuk melakukan kegiatan produksi
- c. Memonitor pelaksanaan kerja karyawan
- d. Mengangkat dan memutuskan hubungan kerja dengan pegawai
- e. Menandatangani kontrak dengan klien
- f. Mengelola hak gaji dan upah karyawan
- g. Mengumpulkan data-data keuangan

2. Kepala Bagian Produksi

- a. Menyiapkan kebutuhan sumber daya untuk pelaksanaan produksi CV Vallen's *Seat Design*
- b. Merencanakan alokasi fasilitas dan proses produksi atas order pemesanan yang masuk
- c. Menyiapkan jadwal pelaksanaan produksi dan alokasi tenaga kerja
- d. Memonitor kelancaran pelaksanaan produksi di tempat kerja
- e. Menetapkan kebutuhan material dan pendukung untuk keperluan proses produksi
- f. Menambah atau mengurangi alokasi beban kerja sesuai perkembangan situasi di tempat kerja

3. Produksi Busa

- a. Melakukan kegiatan produksi yang berkaitan dengan penambahan, pengurangan maupun *finishing* pada jok motor
- b. Memastikan ketersediaan bahan baku utama maupun bahan baku penolong untuk produksi
- c. Memastikan setiap produk yang di produksi tidak mengalami cacat, terutama dalam hal ukuran
- d. Menempelkan busa jok yang satu dengan lainnya dalam setiap pengerjaan pembuatan jok motor untuk mempertebak jok (sesuai keinginan konsumen)

4. Produksi Sarung Jok

- a. Mengambil bahan dari tempat persediaan
- b. Memastikan jenis bahan yang diinginkan pelanggan dalam melakukan proses produksi sarung jok motor
- c. Memastikan ukuran yang digunakan dalam pola presisi dengan jok motor yang akan diproduksi

5. Bagian Penjahitan

- a. Melakukan penjahitan busa pada pola kulit
- b. Melakukan penggabungan pola-pola hingga menjadi sarung jok yang utuh
- c. Merapihkan jahitan-jahitan yang sekiranya akan timbul pada saat pemasangan demi tercapainya nilai estetika

6. Pemasangan dan *Finishing*

- a. Melakukan pemasangan sarung jok motor yang sudah jadi (*full set*) maupun sarung jok yang akan dijual langsung
- b. Melakukan pengemasan barang hingga siap untuk dikirim

7. Sekretaris

- a. Menerima dan melayani konsumen
- b. Menata atau menyimpan berkas-berkas (arsip)
- c. Membuat atau menyiapkan laporan bulanan dan tahunan

4.1.7 Aspek Produksi

Secara umum produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (input) menjadi hasil keluaran (output). Dalam pengertian yang bersifat umum ini penggunaannya cukup luas, sehingga mencakup keluaran (output) yang berupa barang. Dalam arti sempit, pengertian produksi sering diartikan sebagai kegiatan untuk menghasilkan atau menciptakan barang/jasa untuk memenuhi kebutuhan. Dalam kenyataannya kegiatan produksi tidaklah hanya menghasilkan atau menciptakan tetapi juga ada penambahan untuk meningkatkan nilai guna suatu barang. Dengan demikian, produksi dalam arti luas dapat diartikan sebagai kegiatan untuk menciptakan atau menambah nilai guna suatu barang/jasa untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia.

4.1.7.1 Uraian Produk

Produk yang diproduksi oleh Vallen's *Seat Design* terbuat dari bahan yang berkualitas, yang menjadikannya lebih awet dan tidak mudah rusak karena menggunakan bahan yang dikenal oleh masyarakat banyak yaitu kulit sintetis dengan merk *MB Tech*, viber, dan juga jok motor tanpa kulit sintetis. Vallen's *Seat Design* selalu mengutamakan kualitas dalam setiap produk yang diproduksi dan juga selalu ingin menyalurkan ide yang diinginkan konsumen dalam bentuk jok motor sehingga di Vallen's *Seat Design* konsumen dapat memesan dan

modifikasi sarung dan jok motor sesuai dengan keinginan konsumen.

Vallen's *Seat Design* memproduksi barang setengah jadi menjadi barang jadi, dikatakan demikian karena produk yang digunakan oleh Vallen's *Seat Design* dalam proses produksinya menggunakan jok motor yang telah jadi dengan memesannya dari rekan kerjanya. Sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi otomotif kendaraan roda dua dalam kegiatan sehari-harinya Vallen's *Seat Design* memproduksi sarung jok motor.

Tabel 4.1 Jenis Jok Motor CV Vallen's *Seat Design*

NO	Tahun	Jenis Motor
1	2014 – 2015	Honda Vario& Supra
2	2016 – Sekarang	Yamaha N-Max, Honda PCX, Yamaha X-Max

Setiap tahun produk yang di produksi oleh Vallen's *Seat Design* memang selalu mengalami perbedaan, hal tersebut terjadi karena konsumen lebih tertarik pada motor varian terbaru dengan kelebihan terbaru pada setiap generasi motor yang di produksi oleh pabrik motor. Oleh karena itu, Vallen's *Seat Design* dalam memproduksi sarung serta jok motornya dalam setiap tahun berbeda karena mengikuti tren dari varian motor terkini pada setiap tahunnya.

Berikut ini adalah gambar produk yang di produksi Vallen's *Seat Design* :

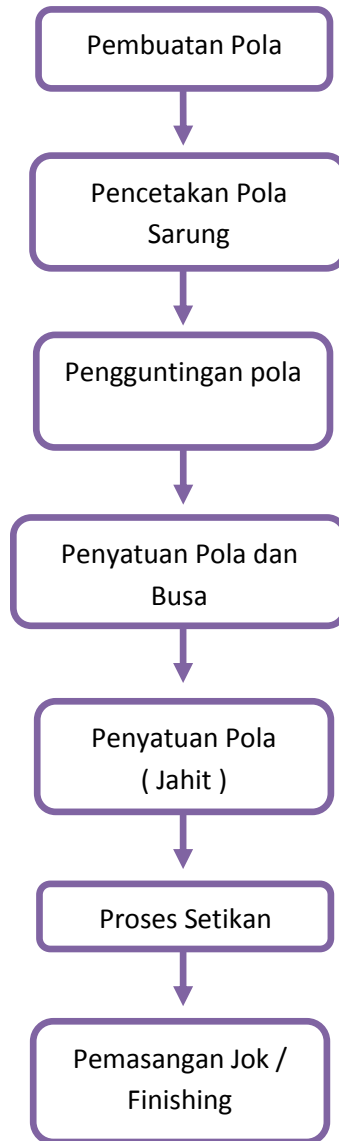


Gambar 4.3 Produk Sarung Jok Motor
(Sumber : CV Vallen's *Seat Design*)

Pada gambar diatas merupakan sampel barang jadi dari Vallen's *Seat Design* berupa jok motor PCX dan Honda Vario yang bervariasi, ada yang menggunakan sandaran jok dan ada juga yang tidak menggunakan sandaran jok. Hal tersebut tergantung keinginan konsumen sendiri. Vallen's *Seat Design* dalam penjualannya berusaha mengikuti *trend* disetiap musimnya agar penjualannya dapat mengikuti keinginan konsumen yang beragam.

4.1.7.2 Alur Proses Produksi

Proses produksi pada perusahaan CV Vallen's *Seat Design* dimulai pukul 08.00 sd 18.00 WIB, dengan waktu istirahat pukul 12.00 sd 13.00 WIB. Satu hari, CV Vallen's *Seat Design* memproduksi 5 jok motor.



Gambar 4.4 Alur Proses Produksi
(Sumber : CV Vallen's *Seat Design*)

Berdasarkan gambar proses produksi diatas, dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Pembuatan Pola

Awal mula proses pembuatan sarung jok motor yang dilakukan oleh Vallen's *Seat Design* adalah pembuatan pola

yang dilakukan oleh karyawan bagian produksi Vallen's *Seat Design*, cara pembuatan polanya adalah dengan menggunakan karton berukuran tebal diukur sesuai pola yang ingin dibentuk. Setelah itu karton dibentuk sesuai polanya lalu digunting mengikuti pola yang telah dibuat, lalu gulungan kain sintetis yang telah disiapkan digelar dilantai dan digambar mengikuti pola karton yang telah selesai digunting sesuai pola yang telah dibentuk. Bahan kulit sintetis yang digunakan oleh Vallen's *Seat Design* adalah kulit sintetis dengan merk *MB Tech* dimana Vallen's *Seat Design* menggunakan merk ini karena kulit sintetis ini memiliki kualitas terbaik menurutnya. Vallen's *Seat Design* selalu membuat pola sesuai dengan pesanan terbanyak konsumen. Dengan begitu nantinya pola yang telah selesai bisa dijadikan bahan sampel oleh Vallen's *Seat Design* untuk membuat sarung jok yang sama setelahnya.



Gambar 4.5 Pembuatan Pola

2. Penambahan Busa Jok

Setelah dibuat pola untuk sarung jok motor proses selanjutnya adalah penambahan busa pada jok motor. Hal ini dilakukan agar jok motor yang digunakan memiliki ketepatan dalam posisi duduk si konsumen yang menggunakan produk Vallen's *Seat Design*. Menurut pemilik posisi duduk sangat penting dalam berkendara karena jika jok motor yang digunakan

nyaman maka pengendara pun dapat berkonsentrasi penuh dalam berkendara dan konsumen merasa nyaman dengan jok motor yang ia digunakan.



Gambar 4.6 Penambahan Busa Jok

3. Pemasangan Jok

Setelah dilakukan penambahan busa proses selanjutnya adalah pemasangan jok. Pemasangan jok digunakan dengan menggunakan gergaji besi kecil serta parutan kasar, hal tersebut digunakan agar penambahan jok sebelumnya jika dipapas akan terlihat menyatu dan tidak terlihat seperti penambahan busa. Proses produksi ini bisa disebut proses penyamaran busa, karena busa yang dipapas akan membentuk jok sesuai keinginan konsumen karena dari pemasangan dapat dibentuk apakah jok ingin dibuat menukik, rata maupun dibuat standar jok motor pada umumnya.



Gambar 4.7 Pemasangan Jok

4. Penghalusan Jok

Proses selanjutnya adalah penghalusan jok. Tidak berbeda jauh dengan pemasangan jok, dalam penghalusan jok proses produksi yang dilakukan menggunakan parutan halus, hal tersebut dilakukan karne berfungsi untuk melihat apakah bentuk jok setelah penambahan dan pemasangan jok sudah nyaman untuk diduduki atau belum, serta pemeriksaan apakah jok motor yang telah dibuat sudah presisi atau belum dilihat dari segala sisi yang ada.

5. Pemasangan Jok

Pemasangan jok merupakan sarung dan jok yang telah dilakukan alur produksi pemasangan sarung jok motor sebelumnya. Dalam pemasangan dibutuhkan ketelitian selain melihat dari sisi kanan dan kiri juga melihat apakah ada disisi lain bagian yang menggelembung atau cacat pada bagian jok motor yang sudah selesai ini.



Gambar 4.8 Pemasangan Jok

6. *Finishing*




Tahap terakhir adalah tahap *finishing* yaitu penyelesaian atau akhir alur produksi pembuatan sarung jok motor. Dalam tahap ini hanya dibutuhkan pengecekan secara *detail*, bahwa sarung jok motor telah siap pakai dan juga telah dilakukan pengecekan duduk oleh konsumen perihal apakah sudah

nyaman dalam duduknya atau belum. Selain itu, dalam tahap ini juga termasuk tahap *packaging* barang produksi yang akan dikirim kepada konsumen jika melalui tahap pemesanan.

4.1.7.3 Mesin dan Peralatan Vallen's Seat Design

1. Mesin Vallen's Seat Design

Tabel 4.2 Mesin Vallen's Seat Design


No	Nama Unit	Gambar	Fungsi
1	Mesin jahit typical		Digunakan dalam proses penyatuan pola sarung jok motor.
2	Mesin jahit Mitsubishi		Digunakan dalam proses penyatuan pola sarung jok motor
3	Mesin jahit feiyue		Digunakan dalam proses penyatuan pola sarung jok motor.




4	Mesin gerenda potong/ gergaji potong		Digunakan untuk memotong viber pada jok motor serta memotong pola besi sandaran jok pada jok motor yang menggunakan sandaran jok.
5	Mesin bor		Digunakan untuk melubangi bagian yang dibutuhkan pada jok motor.
6	Mesin las		Digunakan untuk mengalirkan arus listrik melalui bidang atau permukaan viber yang disambung.

2. Peralatan Vallen's Seat Design

Tabel 4.3 Peralatan Vallen's Seat Design

No	Nama Unit	Gambar	Fungsi
1	Staples Tembak		Digunakan untuk menyatukan sarung jok motor dengan jok motor sehingga tidak terlepas
2	Mistar & Gergaji Besi		Mistar digunakan dalam proses pengukuran setiap pola yang akan dibentuk. Gergaji besi digunakan untuk memotong busa pada jok motor dalam proses pemasangan jok

3	Parut		Digunakan untuk memarut busa jok motor agar penambahan busa terlihat rata
4	Tang		Digunakan untuk memegang atau mencabut strapless pada jok motor
5	Gunting		Digunakan untuk menggunting setiap pola yang telah dilakukan pembentukan pola
6	Kunci T		Digunakan untuk membuka serta memasang sekrup pada jok motor

7	Kunci Ring		Digunakan untuk membuka atau memasang mur atau baut
8	Kunci Shock		Digunakan untuk membuka atau memasang mur atau baut
9	Obeng		Alat bantu yang digunakan untuk memutar sekrup pada jok motor

4.1.7.4 Biaya Produksi

Biaya Produksi adalah jumlah yang dibayarkan perusahaan untuk membeli berbagai input untuk keperluan produksinya. Berikut adalah rincian dari biaya produksi Jok Modifikasi CV Vallen's *Seat Design* mulai dari tahun 2014-2018 :

Tabel 4.4 Biaya Produksi

No	Keterangan	2014	2015	2016	2017	2018
1	Biaya Bahan Baku	283.240.000	321.025.000	339.900.000	365.850.000	394.950.000
2	Biaya Tenaga Kerja Produksi	321.600.000	333.600.000	345.600.000	357.600.000	369.600.000
3	Biaya Overhead Pabrik	80.479.875	83.651.875	85.611.875	88.534.875	95.374.875
4	Total Biaya Produksi	685.319.875	739.276.875	771.111.875	811.984.875	859.924.875

Sumber: Data diolah

Tabel diatas dibuat oleh penulis secara ringkas, dan yang lebih lengkapnya ada pada lampiran.

4.1.8 Aspek Keuangan

Aspek terpenting dalam bisnis adalah aspek keuangan. Aspek keuangan adalah kegiatan yang berhubungan dengan penentuan investasi jangka pendek maupun jangka panjang sebuah perusahaan, mendapatkan dana untuk membayar, dan memimpin kegiatan keuangan harian sebuah perusahaan. Berapa seluruh dana yang dibutuhkan baik modal untuk investasi maupun untuk modal kerja. Berapa tingkat keuntungan yang akan didapatkan atau bahkan kemungkinan kerugian yang akan diterima.

4.1.8.1 Biaya Investasi

Investasi adalah penggunaan dana (modal) untuk objek-objek tertentu dengan tujuan bahwa nilai objek tersebut selama jangka waktu investasi akan meningkat, paling tidak bertahan dan selama jangka waktu itu pula memberikan hasil secara teratur. Berikut adalah biaya investasi CV Vallen's Seat Design :

Tabel 4.5 Biaya Investasi

No	Jenis Investasi	Keterangan	Nilai Investasi
1	Aktiva Berwujud		
a.	Mesin		
	Mesin Jahit Typical	2 Unit	Rp 12.000.000
	Mesin Jahit Mitsubishi	1 Unit	Rp 6.200.000
	Mesin Jahit Feiyue	1 Unit	Rp 5.800.000
	Mesin Gerenda Potong	2 Unit	Rp 640.000
	Mesin Bor	2 Unit	Rp 700.000
	Mesin Las	1 Unit	Rp 1.700.000
	Mesin Gergaji Potong	1 Unit	Rp 750.000
	<i>Compressor</i>	1 Unit	Rp 34.000.000
	Total Mesin		Rp 61.790.000
	b.	Peralatan	
Gunting		10 Unit	Rp 250.000
Mistar		2 Unit	Rp 160.000
Gergaji Besi		7 Unit	Rp 84.000
Staples Tembak		2 Unit	Rp 1.500.000
Staples (Manual)		1 Unit	Rp 350.000
Parut (Kasar & Halus)		8 Unit	Rp 120.000
Obeng		4 Unit	Rp 140.000
Kunci T		4 Unit	Rp 100.000
Tang		2 Unit	Rp 300.000
Kunci Shock		1 Set	Rp 700.000
Kunci Ring		1 Set	Rp 200.000
Total Peralatan			Rp 3.904.000
C		Kendaraan	
	Motor	6 Unit	Rp 108.000.000
	Total Kendaraan		Rp 108.000.000
2	Aktiva Tak Berwujud		
	SKU	1 Unit	Gratis
Total Aktiva Keseluruhan			Rp 173.694.000

4.1.8.2 Laporan Harga Pokok Penjualan

Harga pokok penjualan adalah biaya yang muncul dari barang yang di produksi dan dijual dalam kegiatan bisnis. Harga pokok penjualan pada umumnya ada pada perusahaan dagang. Karena kegiatan utama perusahaan dagang adalah memperjual belikan barang dagangan. Tabel harga pokok penjualan ada pada lampiran.

4.1.9 Aspek Sumber Daya Manusia

Sumber Daya Manusia (SDM) adalah orang-orang yang ada dalam organisasi yang memberikan sumbangan pemikiran dan melakukan berbagai jenis pekerjaan dalam mencapai tujuan organisasi. Dalam personalia dilakukan perencanaan pengembangan dalam pemeliharaan tenaga kerja berguna untuk membantu pencapaian dalam usaha yang dijalankan. Namun, dalam pelaksanaan bagian aspek personalia pada Vallen's Seat Design sendiri dilakukan langsung oleh pemilik. Dalam hal ini, pemilik mampu melakukan proses analisis jabatan, perekrutan karyawan, penempatan posisi, pemberian kompensasi untuk memotivasi pekerja, hingga melakukan pemutusan hubungan kerja.

4.1.9.1 Sistem Perekrutan dan Penempatan Karyawan

Perekrutan karyawan biasanya dilakukan langsung oleh pimpinan (pemilik). Pada saat ini karyawan baru yang direkrut umumnya adalah orang-orang yang berasal dari daerah yang sama dengan pemilik, Banjarnegara-Jawa Tengah. Namun, ada pula karyawan Vallen's Seat Design yang merupakan mantan karyawan tempat rekanan pemilik bekerja. Sehingga, dapat dikatakan hampir seluruh karyawan Vallen's Seat Design telah memiliki keahlian dibidangnya masing-masing. Adapun

rincian tenaga kerja yang terdapat dalam Vallen's Seat Design dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 4.6 Daftar Karyawan CV Vallen's *Seat Design*

No	Bagian	Jumlah Karyawan
1	Pemilik	1 Orang
2	Bagian Produksi	8 Orang
3	Sekretaris	1 Orang
Jumlah		10 Orang

Sumber: CV Vallen's *Seat Design*

Karyawan yang bekerja di CV Vallen's *Seat Design* adalah orang-orang yang berasal dari daerah yang sama dengan pemilik, Banjarnegara-Jawa Tengah. Namun ada pula karyawannya yang merupakan mantan karyawan tempat rekanan pemilik bekerja. CV Vallen's *Seat Design* mempunyai tujuan untuk mengurangi pengangguran.

Jam kerja CV Vallen's *Seat Design* yaitu 8 jam kerja yaitu dari jam 08.00 – 17.00 untuk seluruh karyawan dengan perjanjian antara perusahaan dan karyawan tersebut tanpa adanya paksaan.

4.1.9.2 Pengenalan dan Orientasi

Meskipun pada dasarnya karyawan yang direkrut oleh pemilik usaha ini merupakan orang-orang yang berasal dari daerah yang sama dengan pemilik usaha, namun setiap karyawan yang direkrut menjadi tenaga kerja di Vallen's Seat Design memiliki keahliannya masing-masing baik yang diperoleh melalui pendidikan formal maupun non-formal yang mereka dapat sebelum mulai bekerja di Vallen's Seat Design Tetapi, untuk mengetahui segala sesuatu mengenai proses pembuatan jok motor, mereka akan mendapatkan arahan dari sang

pemilik. Hal ini dimaksudkan untuk mengurangi risiko terjadinya cacat dalam produksi yang nantinya akan mengganggu deadline yang telah ditetapkan dengan konsumen. Pengarahannya dilakukan mulai dari awal alur proses produksi hingga proses finishing. Pengarahan ini biasanya dilakukan selama kurang lebih 2 (dua) bulan. Selama ini, kegiatan produksi yang dilakukan oleh karyawan akan mendapatkan pantauan oleh karyawan yang lebih senior. Setelah itu barulah karyawan akan diberikan pekerjaan yang dianggap bisa ia selesaikan tanpa menimbulkan masalah (cacat produksi)

4.1.9.3 Penilaian Kinerja (Evaluasi)

Tujuan evaluasi kinerja perusahaan yaitu untuk menjamin pencapaian sasaran dan tujuan perusahaan dan juga untuk mengetahui posisi perusahaan dan tingkat pencapaian sasaran perusahaan, terutama untuk mengetahui bila terjadi keterlambatan atau penyimpangan, sehingga dapat diperbaiki. Hal ini dilakukan untuk memperkecil kesalahan yang dilakukan oleh karyawan, khususnya di bagian produksi. Ada beberapa hal yang harus diperhatikan oleh CV Vallen's Seat Design ini yaitu:

1. Tingkat kedisiplinan pekerja dalam keterlambatan dan lama waktu kerja yang dinilai
2. Tingkat kemampuan pekerja dalam menggerakkan tugasnya hingga selesai
3. Tingkat kerapihan dan pengecekan hasil produk
4. Dan perilaku-perilaku inovatif dan spontan diluar persyaratanpersyaratan tugas formal untuk

meningkatkan efektivitas perusahaan, antara lain dalam bentuk kerjasama, kreatif serta sikap-sikap lain yang menguntungkan perusahaan

Dalam sistem penilaian di CV Vallen's Seat Design, sangat memperhatikan target kinerja setiap bagian. Pada bagian Marketing target pencapaian dilihat dari kepuasan konsumen. Pada bagian Produksi target pencapaian dilihat dari hasil produksi setiap hari sebanyak 5-10 jok motor. Pada bagian pemasangan target pencapaian dilihat dari ketepatan waktu dan teknis pemasangan. Pada bagian Keuangan target pencapaian dilihat dari bagaimana cara manage keuangan perusahaan.

4.1.9.4 Kesejahteraan Karyawan

Perusahaan dan karyawan pada hakikatnya saling membutuhkan, karyawan adalah asset perusahaan, karena tanpa adanya sumber daya manusia maka perusahaan tidak akan berjalan, begitu juga karyawan tidak dapat menunjang kesejahteraan hidupnya tanpa adanya perusahaan sebagai tempat mencari nafkah. Maka karyawan harus diperhatikan kesejahteraannya jangan hanya dituntut kewajibannya saja dengan berbagai macam beban pekerjaan, begitu pula dengan karyawan yang jangan hanya menuntut hak mereka tetapi pekerjaan dan tanggung jawab sebagai karyawan tidak diselesaikan.

Ada 3 aspek yang dapat mensejahterakan karyawan, sebagai berikut :

1. Sistem Upah

Sistem upah yang dilakukan oleh pemilik Vallen's *Seat Design* dengan mempertimbangkan keahlian dan keuletan yang dimiliki oleh sang karyawan

2. Insentif

Insentif yang diberikan oleh pemilik CV Vallen's *Seat Design* kepada karyawannya adalah berupa pemberian upah lembur. Untuk pemberlakuan jam lembur sendiri, pihak CV Vallen's *Seat Design* menyerahkannya kepada masing-masing karyawan. Namun, bila produksi yang dilakukan sudah mendekati tempo pengiriman dan jumlah produksinya belum mencukupi maka sang pemilik akan menyarankan.

3. Pemberian Pinjaman

CV Vallen's *Seat Design* juga memberikan pinjaman bagi karyawan untuk meningkatkan kesejahteraan karyawannya tanpa dikenai bunga pinjaman yang waktu pengembaliannya berdasarkan kesepakatan antara karyawan dengan pemilik. Biasanya dalam pengembaliannya, karyawan yang melakukan peminjaman akan menyisihkan gaji yang diterimanya untuk melakukan angsuran.

4.1.10 Aspek Pemasaran

Pemasaran adalah salah satu kegiatan pokok yang perlu dilakukan oleh perusahaan baik itu perusahaan barang atau jasa

dalam upaya untuk mempertahankan kelangsungan hidup usahanya. Hal tersebut disebabkan karena pemasaran merupakan salah satu kegiatan perusahaan, di mana secara langsung berhubungan dengan konsumen. Maka kegiatan pemasaran dapat diartikan sebagai kegiatan manusia yang berlangsung dalam kaitannya dengan pasar. Menurut Kotler (2001) mengemukakan Pemasaran berarti bekerja dengan pasar sasaran untuk mewujudkan pertukaran yang potensial dengan maksud memuaskan kebutuhan dan keinginan manusia. Sehingga dapat dikatakan bahwa keberhasilan pemasaran merupakan kunci kesuksesan dari suatu perusahaan.

Vallen's Seat Design melakukan pemasaran dengan cara mengikuti berbagai pameran UKM, promosi dari mulut ke mulut, melakukan pemasaran melalui media sosial (Instagram & Facebook), dan juga melalui kartu nama. Selain menjual produk yang ada di toko, Vallen's Seat Design juga menerima order berdasarkan pesanan dengan model sesuai dengan keinginan customer melalui pemesanan via online. Vallen's Seat Design juga memberikan harga sesuai dengan kualitas yang diberikan serta tingkat kesulitan yang didapatkan saat membuat pesanan dan juga model dari setiap jok motor yang di produksi.

4.1.10.1 Saluran Distribusi

Fungsi utama saluran distribusi adalah untuk menyalurkan barang dari produsen ke konsumen, maka dalam melaksanakan dan menentukan saluran distribusi perusahaan harus melakukan pertimbangan yang baik. Berikut adalah jenis saluran distribusi yang digunakan Vallen's Seat Design dalam memasarkan produknya :

1. Saluran Distribusi Langsung

Saluran distribusi yang pertama ini adalah bentuk saluran yang paling pendek dan sederhana karena

tanpa menggunakan perantara atau pihak-pihak lain didalamnya. Produsen dapat menjual barang dihasilkannya langsung kepada konsumen (pembeli langsung). Oleh karena itu saluran ini disebut saluran distribusi langsung. Atau ada juga yang menghubungi owner terlebih dahulu untuk menanyakan ketersediaan stok jok motor atau sarung jok motor. Tipe saluran pertama ini memungkinkan konsumen untuk membuat order pesanan berdasarkan keinginan konsumen. Tipe saluran pertama ini biasanya menjangkau konsumen disekitar Jabodetabek

2. Saluran Distribusi Tidak Langsung

Pada saluran distribusi kedua ini Vallen's Seat Design juga dapat melayani penjualan dalam jumlah besar kepada agen atau pengecer. Dalam hal ini pembelian yang dilakukan oleh agen atau pengecer dilayani langsung oleh Vallen's Seat Design dan di list menjadi pesanan, lalu saat produk yang diprodksi sudah selesai sesuai pesanan dari agen atau pengecer produk yang telah dipesan dikirim kepada agen atau pengecer dijual langsung kepada konsumen. Oleh karena itu saluran ini disebut saluran distribusi tidak langsung. Tipe saluran distribusi yang kedua ini diterapkan oleh Vallen's Seat Design guna membuat keuntungan satu sama lain antar pedagang yang menjalankan usaha dan juga dilakukan agar dapat menjangkau konsumen yang berada di seluruh Indonesia.

4.1.10.2 Wilayah Pemasaran

Wilayah pemasaran Vallen's Seat Design adalah wilayah dimana suatu produk dapat dijual. Vallen's Seat Design telah melakukan pemasarannya ke seluruh Indonesia dan saat ini sedang memasarkan produknya ke negara gajah putih atau dikenal dengan Negara Thailand. Saat ini wilayah pemasaran paling besar yang dilakukan oleh Vallen's Seat Design terdapat pada wilayah Medan – Sumatra Utara sebagai pelanggan tetap yang dimiliki oleh Vallen's Seat Design saat ini.

4.1.10.3 Penetapan Harga dan Penjualan

Penetapan harga jual menjadi faktor penting dalam sebuah usaha karena akan berpengaruh terhadap keuntungan produsen. Harga juga menjadi pertimbangan konsumen untuk membeli, sehingga perlu pertimbangan khusus untuk menentukan harga jual suatu produk. Menurut Tjiptono (2002) tujuan penetapan harga adalah berorientasi pada laba, volume tertentu, mempertahankan hubungan yang stabil antara harga perusahaan dengan harga pemimpin pasar (market leader), mencegah masuknya pesaing, mempertahankan loyalitas konsumen, serta mendukung penjualan ulang atau menghindari campur tangan pemerintah.

Harga jok motor yang dijual oleh Vallen's Seat Design tergantung pada bahan baku, tipe motor, warna sarung jok motor dan juga model dari jok yang diinginkan oleh konsumen. Berikut ini adalah harga

penjualan yang sudah sekaligus biaya ongkos pasang sarung jok motor pada periode tahun 2014 – 2018 :

Tabel 4.7 Harga Jual Produk

No.	Nama Produk	Harga Per-Tahun				
		2014	2015	2016	2017	2018
1	Jok Modif. N-MAX & X-Max	Rp 1,500,000	Rp 1,600,000	Rp 1,750,000	Rp 1,850,000	Rp 2,000,000
2	Jok Modif. PCX	Rp 1,550,000	Rp 1,650,000	Rp 1,750,000	Rp 1,750,000	Rp 1,950,000
3	Seat Item Jok Anak	Rp 200,000	Rp 210,000	Rp 220,000	Rp 230,000	Rp 250,000

Sumber: CV Vallen's *Seat Design*

4.1.10.4 Kegiatan Pemasaran

Promosi adalah upaya untuk memberitahukan atau menawarkan produk atau jasa dengan tujuan menarik calon konsumen untuk membeli produk dan mengkonsumsinya. Dengan adanya promosi, produsen atau distributor mengharapkan peningkatan dalam angka penjualan. Promosi sering digunakan sebagai salah satu cara untuk meningkatkan permintaan atau penjualan akan produk yang ditawarkan, sehingga dapat meningkatkan laba yang diperoleh. Berikut adalah bentuk promosi yang dilakukan oleh Vallen's Seat Design :

1. Promosi Mulut ke Mulut

Promosi mulut ke mulut ini merupakan cara promosi yang paling sederhana dan efisien. Biasanya dilakukan oleh pemilik perusahaan atau karyawan bagian pemasaran kepada rekan atau kerabat konsumen yang memiliki kendaraan roda dua, agar konsumen tertarik dengan produk jok motor yang berkualitas baik, ataupun konsumen dapat memodifikasi jok motornya sesuai dengan keinginannya.

2. Internet (*Media Social*)

Bisnis online memang memiliki media untuk berjualan dan promosi yang sangat beraneka ragam dan mulai menjanjikan karena bisnis online konsumen tidak perlu datang ke toko untuk membeli barang yang mereka inginkan. Maka dari itu tercetuslah ide daei Vallen's Seat Design untuk membuka usaha via media social. Media Social yang digunakan oleh Vallen's Seat Design adalah Facebook & Instagram.

3. Kartu Nama

Kartu nama adalah sebuah kartu yang menyampaikan informasi tentang sebuah perusahaan ataupun individu yang disampaikan hanya sebagai pengingat dalam sebuah perkenalan formal. Pada umumnya kartu nama berisi tentang nama perusahaan (termasuk logo perusahaan). Vallen's Seat Design juga melakukan promosi melalui kartu nama dan digunakan pada saat mengikuti acara dan juga pameran UKM (Usaha Kecil Menengah) di bidang otomotif.

4. Memberikan Potongan Harga

Potongan harga itu sendiri merupakan suatu teknik promosi penjualan dimana seorang pembeli mendapatkan diskon dari sebagian harga yang dibeli oleh konsumen. Umumnya, ini dikaitkan dengan pengecer mencapai target penjualan yang disepakati

sebelumnya. Vallen's Seat Design sendiri dapat memberikan potongan harga kepada pelanggannya yang membeli dalam jumlah banyak dan juga kepada konsumen baru sebagai harga perkenalan agar konsumen bisa menjadi pelanggan Vallen's *Seat Design*.

5. Mengikuti Pameran

Event pameran memang bisa menjadi ladang promosi yang potensial bagi pemilik Usaha Kecil Menengah (UKM). Dengan memanfaatkan potensi kunjungan beragam konsumen di lokasi pameran dengan itu Vallen's Seat Design berharap semakin banyak yang mengenal dan bukan tidak mungkin menjadi pelanggan di kemudian hari.

4.1.10.5 Biaya Pemasaran

Biaya Pemasaran merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk melaksanakan kegiatan pemasaran produk. Rincian biaya pemasaran CV Vallen's Seat Design 5 tahun terakhir adalah sebagai berikut :

Tabel 4.8 Biaya Pemasaran

No.	Keterangan	Tahun				
		2014	2015	2016	2017	2018
1	Akses Internet atau Media Sosial	Rp 600.000	Rp 650.000	Rp 650.000	Rp 720.000	Rp 780.000
2	Kartu Nama	Rp 50.000	Rp 70.000	Rp 85.000	Rp 120.000	Rp 150.000
3	Pameran	Rp 6.500.000	Rp 7.400.000	Rp 8.000.000	Rp 9.500.000	Rp10.500.000
Total Biaya		Rp 7.150.000	Rp 8.120.000	Rp 8.735.000	Rp 10.340.000	Rp 11.430.000

4.2 Pengolahan Data

1. Penjualan CV Vallen's *Seat Design*

Penjualan CV Vallen's *Seat Design* berdasarkan pada penjualan produk. Berikut merupakan penjualan pada periode 2014-2018 :

Tabel 4.9 Data penjualan

Penjualan Jok Motor CV Vallen's <i>Seat Design</i>	
Tahun	Penjualan (Unit)
2014	460
2015	478
2016	488
2017	545
2018	613

Sumber: CV Vallen's *Seat Design*

2. Persediaan awal dan akhir barang jadi CV Vallen's *Seat Design* pada tahun 2014-2018

Tabel 4.10 Data persediaan awal dan akhir barang jadi

Data Persediaan Awal dan Akhir Barang Jadi CV Vallen's <i>Seat Design</i> Tahun 2014 – 2018		
Tahun	Persediaan Barang (Unit)	
	Awal	Akhir
2014	14	18
2015	18	20
2016	20	28
2017	28	30
2018	30	34

Sumber: CV Vallen's *Seat Design*

3. Ramalan Penjualan

Untuk menghitung peramalan penjualan maka menggunakan metode *least square*. Berikut merupakan ramalan penjualan berdasarkan data penjualan tahun 2014-2018 :

Tabel 4.11 Data ramalan penjualan

Data Ramalan Penjualan CV Vallen's Seat Design Tahun 2014-2018				
Tahun	Penjualan (y)	X	X²	Xy
	(unit)			
2014	460	-2	4	-920
2015	478	-1	1	-478
2016	488	0	0	0
2017	545	1	1	545
2018	613	2	4	1226
Σ	2584		10	373

Sumber: Data diolah

Dengan persamaan trend :

$$Y = a + bx$$

$$a = \frac{\Sigma y}{n} = \frac{2584}{5} = 516,8$$

$$b = \frac{\Sigma xy}{\Sigma x^2} = \frac{373}{10} = 37,3$$

Dengan demikian maka persamaan garis trend adalah :

$$Y_t = 516,8 + 37,3 x$$

Berdasarkan persamaan garis regresi tersebut maka ramalan penjualan tahun 2020 adalah :

$$\begin{aligned}
 Y_t &= 516,8 + 37,3 (4) \\
 &= 516,8 + 149,2 \\
 &= 666 \text{ unit}
 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan data diatas dengan menggunakan metode *least square* tersebut, dapat diperkirakan bahwa dalam penjualan Jok Motor pada CV Vallen's *Seat Design* untuk tahun 2020 yaitu sebesar 666 unit

4. Ramalan Produksi tahun 2020

Perhitungan ramalan produksi dihitung berdasarkan data persediaan barang jadi tahun 2014-2018, perhitungan ini bertujuan untuk mengetahui seberapa banyak persediaan akhir barang jadi pada tahun 2020

Tabel 4.12 Rencana persediaan akhir barang jadi

Rencana Persediaan Akhir Barang Jadi tahun 2020				
Tahun	Persediaan Akhir	X	X²	Xy
2014	18	-2	4	-36
2015	20	-1	1	-20
2016	28	0	0	0
2017	30	1	1	30
2018	34	2	4	68
Σ	130		10	42

Sumber: Data diolah

Dengan persamaan trend :

$$Y = a + bx$$

$$a = \frac{\Sigma y}{n} = \frac{130}{5} = 26$$

$$b = \frac{\Sigma xy}{\Sigma x^2} = \frac{42}{10} = 4,2$$

Dengan demikian persamaan garis trend adalah :

$$Y_t = 26 + 4,2 x$$

$$Y_{19} = 26 + 4,2 (3)$$

$$= 26 + 8,4$$

$$= 34,4 \text{ (dibulatkan menjadi } = 34)$$

$$Y_{20} = 26 + 4,2 x$$

$$= 26 + 4,2 (4)$$

$$= 26 + 16,8$$

$$= 42,8 \text{ (dibulatkan menjadi } 43)$$

Perhitungan ramalan persediaan akhir barang jadi tahun 2019 yaitu 34 unit sedangkan tahun 2020 yaitu 43 unit. Setelah dilakukan perhitungan ramalan persediaan barang jadi, selanjutnya perhitungan rencana produksi kebutuhan satu tahun :

Tabel 4.13 Data rencana produksi tahun 2020

Keterangan	Unit
Rencana Penjualan	666
Rencana Persediaan akhir tahun	34
Unit yang harus tersedia	632
Rencana Persediaan awal tahun	43
Rencana produksi	675

Sumber: Data diolah

5. Persediaan awal dan akhir bahan baku CV Vallen's *Seat Design* tahun 2014-2018

Tabel 4.14 Data persediaan awal dan akhir bahan baku

Data Persediaan Awal dan Akhir Bahan Baku CV Vallen's <i>Seat Design</i> tahun 2014-2018		
Tahun	Persediaan Bahan Baku (Meter)	
	Awal	Akhir
2014	120	44
2015	44	34
2016	34	40
2017	40	24
2018	24	28

Sumber: Data diolah

6. Ramalan Kebutuhan Bahan Baku tahun 2020

Perhitungan ramalan kebutuhan bahan baku berdasarkan hasil ramalan produksi. Perhitungan tersebut digunakan untuk mengetahui jumlah biaya bahan baku yang akan dibutuhkan untuk produksi CV Vallen's *Seat Design* pada tahun 2020. Bahan baku yang digunakan adalah kulit jok MB *Tech*. Untuk memproduksi 1 unit jok motor, standee penggunaan bahan baku yang digunakan adalah 1,5 meter kulit jok MB *Tech*. Berikut ini adalah kebutuhan bahan baku untuk tahun 2020 :

Tabel 4.15 Rencana kebutuhan bahan baku tahun 2020

Tahun	Produk	Unit Produksi	Standar Penggunaan Bahan Baku	Total
2020	Jok Motor	675 unit	1,5 meter	1.013 meter

Sumber: Data diolah

Penjelasan tabel diatas sebagai berikut :

Kebutuhan Bahan Baku Tahun 2020

= Unit Produksi x Standar Penggunaan Bahan Baku Tahun 2020

= 675 unit x 1,5 meter

= 1.013 meter

Dari hasil perhitungan diatas dapat diketahui rencana kebutuhan bahan baku pada perusahaan untuk tahun 2020 yaitu sebesar 1.013 meter.

7. Biaya Pemesanan (*Ordering Cost*) CV Vallen's *Seat Design*

Biaya pemesanan adalah biaya untuk memesan bahan, meliputi seluruh biaya yang dikeluarkan sejak pesanan diproses hingga bahan tersebut diterima dan siap digunakan dalam proses produksi. Berikut adalah biaya pemesanan pada CV Vallen's *Seat Design* pada tahun 2014-2018 :

Tabel 4.16 Data biaya pemesanan CV Vallen's *Seat Design*

Data Biaya Pemesanan CV Vallen's <i>Seat Design</i> Tahun 2014-2018 (Rp)					
Biaya Pemesanan	Tahun				
	2014	2015	2016	2017	2018
Biaya Transportasi	465,000	550,000	675,000	760,000	820,000
Biaya Telepon	360,000	385,000	420,000	470,000	530,000
Biaya Tenaga Kerja	10,000,000	12,500,000	13,200,000	15,000,000	16,500,000
Jumlah	10,825,000	13,435,000	14,295,000	16,230,000	17,850,000

Sumber: CV Vallen's *Seat Design*

8. Rencana biaya pemesanan (*Ordering Cost*)

Tabel 4.17 Rencana biaya pemesanan untuk tahun 2020

Rencana Biaya Pemesanan (Rp)				
Tahun	Biaya Pemesanan (y)	x	x ²	xy
2014	10,825,000	-2	4	-21,650,000
2015	13,435,000	-1	1	-13,435,000
2016	14,295,000	0	0	0
2017	16,230,000	1	1	16,230,000
2018	17,850,000	2	4	35,700,000
Σ	72,635,000		10	16,845,000

Sumber: Data diolah

Dengan persamaan trend :

$$Y = a + bx$$

$$a = \frac{\Sigma y}{n} = \frac{72.635.000}{5} = 14.527.000$$

$$b = \frac{\Sigma xy}{\Sigma x^2} = \frac{16.845.000}{10} = 1.684.500$$

Dengan demikian maka persamaan garis trend adalah :

$$Y_t = 14.527.000 + 1.684.500 x$$

Berdasarkan persamaan garis regresi tersebut maka ramalan biaya pemesanan tahun 2020 adalah :

$$Y_{20} = 14.527.000 + 1.684.500 (4)$$

$$= 14.527.000 + 6.738.000$$

$$= \text{Rp. } 21.265.000$$

Dari hasil perhitungan diatas dapat diketahui rencana biaya pemesanan untuk tahun 2020 yaitu sebesar Rp. 21.265.000.

9. Biaya Penyimpanan (*Carrying Cost*) CV Vallen's Seat Design Tahun 2014-2018

Biaya penyimpanan adalah seluruh biaya yang dikeluarkan sejak bahan tersebut diterima hingga habis digunakan dalam proses produksi. Berikut adalah biaya penyimpanan yang terdapat pada CV Vallen's Seat Design pada tahun 2014-2018 :

Tabel 4.18 Data biaya penyimpanan

Data Biaya Penyimpanan CV Vallen's Seat Design Tahun 2014-2018 (Rp)					
Biaya Penyimpanan	Tahun				
	2014	2015	2016	2017	2018
Biaya Pemeliharaan	400,000	465,000	530,000	570,400	650,000
Biaya Listrik	500,000	650,000	820,000	900,000	995,000
Biaya Sewa Gudang	714,000	840,000	900,000	1,250,000	1,500,000
Total Biaya Penyimpanan	1,614,000	1,955,000	2,250,000	2,720,400	3,145,000

Sumber: CV Vallen's Seat Design

10. Rencana biaya penyimpanan (*Carrying Cost*)

Perhitungan ramalan biaya penyimpanan menggunakan metode *least square* seperti pada tabel berikut ini :

Tabel 4.19 Rencana biaya penyimpanan tahun 2020

Rencana Biaya Penyimpanan					
Tahun	Biaya Penyimpanan (y)	x	x²	xy	
2014	1,614,000	-2	4	-3,228,000	
2015	1,955,000	-1	1	-1,955,000	
2016	2,250,000	0	0	0	
2017	2,720,400	1	1	2,720,400	
2018	3,145,000	2	4	6,290,000	
Σ	11,684,400		10	3,827,400	

Sumber: Data diolah

Dengan Persamaan trend :

$$Y = a + bx$$

$$a = \frac{\Sigma y}{n} = \frac{11.684.400}{5} = 2.336.880$$

$$b = \frac{\Sigma xy}{\Sigma x^2} = \frac{3.827.400}{10} = 382.740$$

Dengan demikian persamaan garis trend adalah :

$$Y_t = 2.336.880 + 382.740 x$$

Berdasarkan persamaan garis regresi tersebut maka ramalan biaya penyimpanan tahun 2020 adalah :

$$\begin{aligned} Y_{20} &= 2.336.880 + 382.740 (4) \\ &= 2.336.880 + 1.530.960 \\ &= 3.867.840 \end{aligned}$$

Dalam hal ini, diasumsikan gudang CV Vallen's *Seat Design* dapat menampung bahan baku sejumlah 525 meter atau apabila dirupiahkan sebanyak Rp. 11.025.000. maka persentase biaya penyimpanan dihitung dengan cara sebagai berikut :

$$\begin{aligned} &\frac{\text{Biaya penyimpanan}}{\text{total biaya bahan baku yang dapat disimpan}} \times 100 \% \\ &= \frac{3.867.840}{11.025.000} \times 100 \% = 35\% \end{aligned}$$

Perusahaan menetapkan besarnya penyimpanan (*Carrying Cost*) sebesar 35% dari nilai persediaan. Untuk mengetahui biaya bahan baku pada tahun 2020 maka diperlukan peramalan dengan cara sebagai berikut :

Tahun	Harga Bahan Baku	X	x2	XY
2014	250.000	-2	4	-500.000
2015	300.000	-1	1	-300.000
2016	500.000	0	0	0
2017	875.000	1	1	875.000
2018	1.200.000	2	4	2.400.000
Σ	3.125.000		10	2.475.000

Dengan Persamaan trend :

$$Y = a + bx$$

$$a = \frac{\Sigma y}{n} = \frac{3.125.000}{5} = 625.000$$

$$b = \frac{\Sigma xy}{\Sigma x^2} = \frac{2.475.000}{10} = 247.500$$

Dengan demikian persamaan garis trend adalah :

$$Y_t = 625.000 + 247.500 x$$

Dengan menggunakan persamaan diatas, maka dapat dihitung biaya penyimpanan bahan baku untuk tahun 2020.

$$Y_{20} = 625.000 + 247.500 (4)$$

$$= 625.000 + 990.000$$

$$= \text{Rp. } 1.615.000$$

Untuk menentukan jumlah pembelian bahan baku yang optimal dengan menggunakan metode EOQ, maka perlu dilakukan pembelian bahan baku pada tahun 2020 untuk mengetahui pembelian bahan baku pada tahun tersebut. Dalam hal ini kembali dengan menggunakan metode *least square* dapat dihitung pembelian bahan mentah untuk tahun 2020 yaitu sebesar Rp 1.615.000

Dengan demikian Biaya Penyimpanan bahan baku tahun 2020 yakni 35% dari nilai barang yang disimpan tersebut biaya penyimpanan = Rp. 1.615.000 x 35% = Rp. 566.581

11. Lead Time (Waktu Tunggu)

Lead time adalah tenggang waktu yang diperlukan antara saat pemesanan bahan baku dengan datangnya bahan baku dan siap untuk digunakan dalam proses produksi. Yang dibutuhkan oleh CV Vallen's *Seat Design* untuk waktu antara pemesanan dan penerimaan bahan baku yaitu 7 hari atau 1 minggu.

12. Safety Stock (Persediaan Pengaman)

Perusahaan perlu menetapkan besarnya *safety stock* untuk menghindari terjadinya kekurangan bahan baku dari keterlambatan datangnya bahan baku tersebut karena *lead time* yang sudah ditetapkan oleh perusahaan akan tetapi dalam kenyataan bahan baku yang dipesan ada kalanya mengalami keterlambatan datang dari waktu yang sudah ditetapkan. Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakakn untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*).

BAB V

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

5.1 Analisis Data

Pada bab ini akan dilakukan analisis tentang pengelolaan persediaan bahan baku sesuai dengan tujuan penelitian. Untuk kepentingan analisis atau pembahasan, maka material tersebut disajikan kembali berdasarkan hasil pengolahan data pada bab IV untuk tahun 2020 sebagai berikut :

1. Kebutuhan bahan baku dalam 1 tahun (R) = 1.013 meter
2. Biaya pemesanan (S) = Rp. 21.265.000
3. Biaya penyimpanan bahan baku (PxI) = Rp. 566.581
4. *Lead time* (L) = 7 hari

5.2 Perhitungan Berdasarkan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

5.2.1 Kuantitas Pemesanan Yang Paling Ekonomis

Dalam menentukan kuantitas yang paling ekonomis dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), terdapat komponen yang akan dibutuhkan untuk menghitung metode ini, seperti kebutuhan bahan baku setiap tahun (R), biaya pemesanan (S), biaya penyimpanan (PxI), frekuensi pembelian pertahun (N). berikut ini perhitungan kuantitas pesanan bahan baku kulit jok *MB Tech* untuk tahun 2020 :

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2RS}{P \times I}} \\ &= \sqrt{\frac{2 \times 1.013 \times 21.265.000}{1.615.000 \times 35\%}} \\ &= \sqrt{\frac{2 \times 1.013 \times 21.265.000}{566.581}} \\ &= 276 \text{ meter} \end{aligned}$$

Berdasarkan hasil perhitungan EOQ diperoleh jumlah pemesanan yang paling ekonomis sebesar 276 meter. Dengan diketahui jumlah pemesanan ekonomis ini maka frekuensi pemesanan bisa diketahui, yaitu dengan cara sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 N &= \frac{D}{Q^*} \\
 &= \frac{1.013}{276} \\
 &= 4 \text{ kali}
 \end{aligned}$$

Jadi frekuensi pemesanan bahan baku dalam 1 tahun berdasarkan perhitungan diatas sebesar 4 kali

5.2.2 *Safety Stock*

Perusahaan perlu menetapkan besarnya *safety stock* untuk menghindari terjadinya kekurangan bahan baku dari keterlambatan datangnya bahan baku tersebut karena *lead time* yang sudah ditetapkan oleh perusahaan akan tetapi dalam kenyataan bahan baku yang dipesan ada kalanya mengalami keterlambatan datang dari waktu yang sudah ditetapkan. Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakkn untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*).

CV Vallen's *Seat Design* menetapkan *safety stock* untuk kebutuhan selama 10 hari/kerja. Dengan demikian besarnya *safety stock* sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 \text{Permintaan Perhari (d)} &= \frac{R}{\text{Jumlah hari kerja}} \\
 &= \frac{1.013 \text{ unit}}{240 \text{ hari}} \\
 &= 4,2 \text{ meter/hari}
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{Safety stock} &= \text{pemakaian rata-rata} \times 10 \text{ hari} \\
 &= 4,2 \text{ meter} \times 10 \text{ hari} = 42 \text{ meter}
 \end{aligned}$$

5.2.3 *Maximum Inventory*

Maximum inventory atau persediaan maksimum merupakan batas jumlah yang paling besar (tertinggi) yang sebaiknya diadakan oleh perusahaan. Berikut ini perhitungan untuk mengetahui besarnya persediaan maksimum :

$$\begin{aligned} \text{Maximum inventory} &= \text{Safety Stock} + \text{EOQ} \\ &= 42 + 276 \\ &= 318 \text{ meter} \end{aligned}$$

5.2.4 *Total Biaya Persediaan (Total Inventory Cost)*

Perhitungan ini dilakukan untuk mengetahui berapa total biaya persediaan bahan baku minimum yang diperlukan CV Vallen's *Seat Design*. Berikut ini adalah perhitungan total biaya persediaan dalam 1 tahun :

$$\begin{aligned} \text{TC} &= (\text{Total Order Cost}) + (\text{Total Carrying Cost}) \\ &= \frac{D}{Q} \cdot S + \frac{Q}{2} \cdot C \\ &= \left(\frac{1.013}{276} \times 21.265.000 \right) + \left(\frac{276}{2} \times 566.581 \right) \\ &= \text{Rp. } 156.236.906 \end{aligned}$$

Jadi, berdasarkan perhitungan diatas total biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan yaitu sebesar Rp. 156.236.906

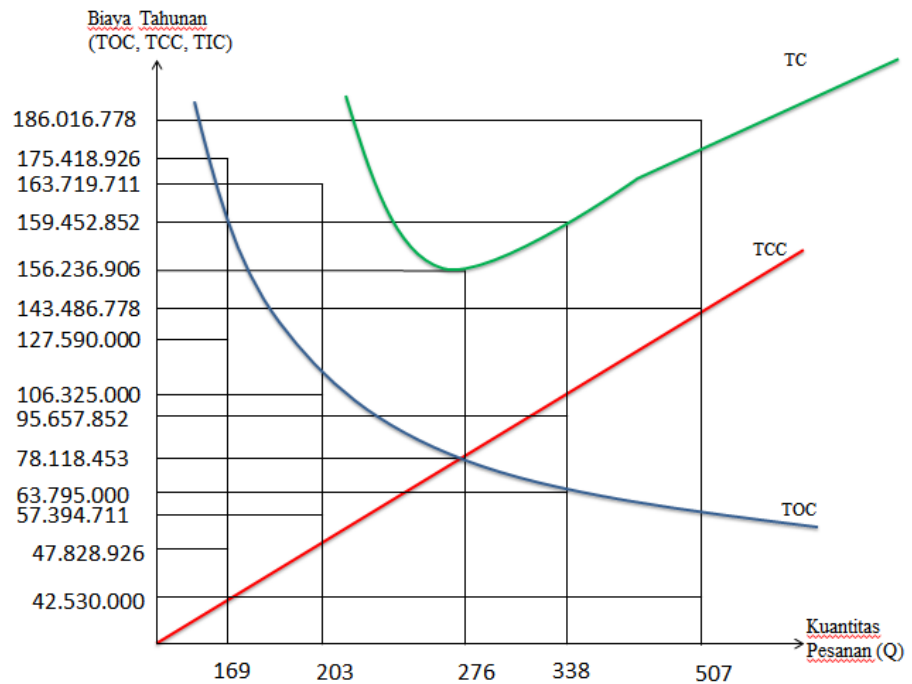
Untuk lebih meyakinkan bahwa EOQ menyatakan kuantitas pembelian yang paling ekonomis pada tabel 5.1 dibawah ini dilakukan simulasi perhitungan TIC pada beberapa tingkat frekuensi pembelian, sebagai berikut :

Tabel 5.1 Biaya Persediaan Minimum dengan Metode EOQ tahun 2020

Biaya Persediaan Minimum dengan Metode EOQ						
Kebutuhan Bahan Baku	Jumlah Unit Setiap Kali Pesan (Q)	Frekuensi pembelian (N)	Persediaan Rata-Rata ($\frac{1}{2} Q$)	<i>Total Order Cost</i> (TOC)	<i>Total Carrying Cost</i> (TCC)	<i>Total Inventory Cost</i> (TIC)
1013	1013	1	506,5	30.207.800	736.836.554	767.044.354
	507	2	253,25	60.415.600	368.418.277	428.833.877
	338	3	168,83	90.623.400	245.612.185	336.235.585
	276	4	138	78.118.453	78.118.453	156.236.906

Sumber: Data diolah

Dengan demikian dapat diketahui pada tabel diatas bahwa biaya persediaan (TIC) minimum terjadi pada saat tingkat pembelian sebesar 276 meter dengan frekuensi pembelian bahan baku sebanyak 4 kali dalam setahun dimana besarnya *Total Order Cost* (TOC) sama dengan *Total Carrying Cost* (TCC) yaitu masing-masing Rp. 78.118.453 sehingga *Total Inventory Cost* (TIC) yaitu Rp. 156.236.906.



Gambar 5.1 Grafik TOC, TCC, TIC

Dari grafik diatas menunjukkan bahwa jika kuantitas pesanan bertambah maka biaya penyimpanan bertambah, tapi biaya pesanan pemesanan berkurang. Sebaliknya, jika jumlah pesanan berkurang, maka biaya penyimpanan berkurang namun biaya pemesanan bertambah.

Kemudian dapat dilihat titik temu TOC dan TCC sebesar Rp 78.118.453 pada saat Q sebesar 276 meter dengan TIC yang paling minimum yaitu sebesar Rp 156.236.906.

5.2.5 Reorder Point

Reorder point adalah titik pemesanan yang harus dilakukan suatu perusahaan, sehubungan dengan adanya *lead time* dan *safety stock*. ROP disebut juga dengan batas/titik jumlah pemesanan kembali termasuk permintaan yang diinginkan atau dibutuhkan selama masa tenggang. ROP juga berguna untuk mengetahui kapan perusahaan melakukan pemesanan sehingga nanti barang yang

dipesan tersebut dapat diterima pada saat persediaan digudang sudah habis.

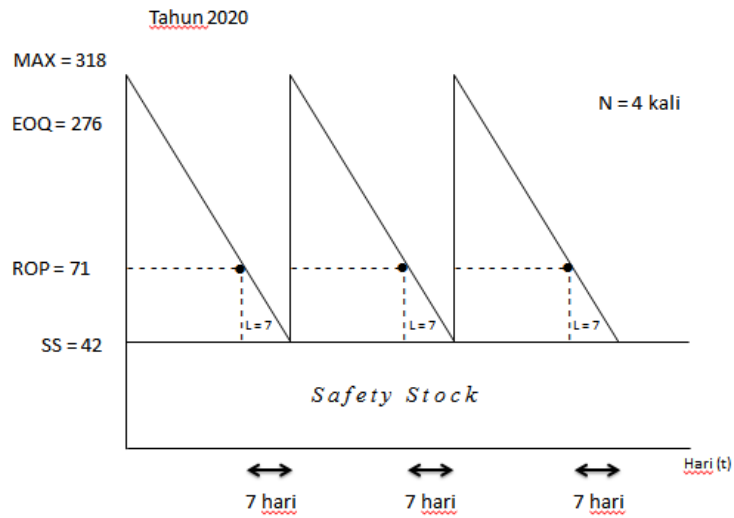
Untuk menghindari terjadinya kekurangan, maka perhitungan *Reorder point* (ROP) pada CV Vallen's *Seat Design* yang didalamnya terdapat *Lead Time* (L) 7 hari.

$$\begin{aligned}\text{Permintaan Perhari (d)} &= \frac{D}{\text{Jumlah hari kerja}} \\ &= \frac{1.013 \text{ unit}}{240 \text{ hari}} \\ &= 4,2 \text{ meter/hari}\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\text{Safety stock} &= \text{pemakaian rata-rata} \times 10 \text{ hari} \\ &= 4,2 \text{ meter} \times 10 \text{ hari} = 42 \text{ meter}\end{aligned}$$

Berikut dibawah ini adalah perhitungan *Reorder Point* berdasarkan hasil perhitungan diatas :

$$\begin{aligned}\text{ROP} &= (L \times d) + \text{Safety Stock} \\ &= (7 \times 4,2) + 42 \\ &= 71 \text{ meter}\end{aligned}$$



Gambar 5.2 Grafik *Safety Stock*, *Reorder Point*, dan *EOQ*

Dari grafik diatas menunjukkan bahwa perusahaan melakukan pembelian bahan baku pada saat persediaan sebesar 71 meter diatas *safety stock* atau 7 hari sebelum persediaan menyentuh *safety stock*. Dengan kata lain bahwa besarnya *safety stock* adalah 42 meter, *EOQ* sebesar 276 meter dan *maximum inventory* sebesar 318 meter.

5.3 Perhitungan Berdasarkan Kebijakan Perusahaan

5.3.1 Kuantitas Pesanan Setiap kali Pembelian

CV Vallen's *Seat Design* melakukan pemesanan dalam setahun sebanyak 3 kali. Perusahaan ini menggunakan bahan baku jok kulit *MB Tech* untuk produk jok motor. Dengan demikian kuantitas pembelian bahan baku setiap kali pesan adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 Q &= \frac{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku 1 tahun}}{\text{Frekuensi Pemesanan}} \\
 &= \frac{1.013}{2} \\
 &= 507
 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan diatas dapat diketahui pemesanan bahan baku berdasarkan kebijakan perusahaan yaitu sebesar 507 meter

5.3.2 Total Biaya Persediaan (*Total Inventory Cost*)

Berikut dibawah ini merupakan perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) berdasarkan kebijakan perusahaan, yaitu sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 \text{TIC}' &= (\text{Total Order Cost}) & + & (\text{Total Carrying Cost}) \\
 &= \frac{D}{Q} \cdot S & + & \frac{Q'}{2} \cdot C \\
 &= \left(\frac{1.013}{507} \times 21.265.000 \right) & + & \left(\frac{507}{2} \times 566.582 \right) \\
 &= \text{Rp. } 186.116.594
 \end{aligned}$$

Bila pemesanan bahan baku tersebut dibandingkan dengan pemesanan bahan baku menggunakan metode EOQ yaitu sebanyak 5 kali pemesanan. Maka perusahaan akan memperoleh penghematan biaya persediaan sebesar dengan perhitungan sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 \text{Penghematan} &= \frac{186.116.594 - 156.236.906}{186.116.594} \times 100\% \\
 &= \frac{29.879.688}{186.116.594} \times 100\% \\
 &= 0,160542 \times 100\% \\
 &= 16\%
 \end{aligned}$$

5.4 Perbandingan Kebijakan Perusahaan dengan Metode EOQ

Dari hasil perhitungan diatas akan dilakukan perbandingan antara total biaya yang dikeluarkan berdasarkan kebijakan perusahaan dengan total biaya yang dikeluarkan dengan metode EOQ. Untuk mengetahui perbandingan antara kebijakan perusahaan dan *Economic Order Quantity* (EOQ), maka hasil perhitungan tersebut disajikan kembali pada tabel dibawah ini ;

Tabel 5.2 Perbandingan Kebijakan Perusahaan dengan Metode EOQ

Perbandingan Kebijakan Perusahaan dengan Metode EOQ				
No	Keterangan	Metode EOQ	Kebijakan Perusahaan	Selisih
1	Pembelian Rata-rata Bahan Baku	276 meter	507 meter	231 meter
2	Frekuensi Pemesanan	4 kali	2 kali	2 kali
3	<i>Safety Stock</i>	42 meter	-	-
4	<i>Reorder Point</i>	71 meter	-	-
5	<i>Total Inventory Cost</i>	Rp. 156.236.906	Rp. 186.116.594	Rp. 29.879.688

Sumber: Data diolah

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data serta analisis pembahasan pada bab sebelumnya dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) maka jumlah pembelian bahan baku yang paling ekonomis untuk Jok Motor *MB Tech* adalah 276 meter, sedangkan kebijakan perusahaan 507 meter.
2. Frekuensi pembelian bahan baku selama setahun dengan menggunakan metode EOQ adalah 4 kali. Sedangkan kebijakan perusahaan sebanyak 2 kali.
3. *Reorder point* (titik pemesanan kembali) adalah 71 meter. Artinya, ketika persediaan bahan baku sebesar 71 meter maka perusahaan harus melakukan pemesanan kembali agar bahan baku yang dipesan dapat diterima tepat pada saat persediaan (diatas *safety stock*) habis
4. Dengan membandingkan *Total Inventory Cost* (TIC) berdasarkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) sebesar Rp. 156.236.906 dengan *Total Inventory Cost* (TIC) berdasarkan kebijakan perusahaan Rp. 186.116.594. Selisih antara keduanya sebesar Rp. 29.879.688 dengan persentase sebesar 16% sehingga perusahaan dapat menghemat biaya persediaan jika menggunakan pembelian bahan baku dengan metode EOQ.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis dan pengolahan data serta kesimpulan, maka disarankan kepada perusahaan agar sebaiknya perusahaan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam melakukan pemesanan bahan baku agar dapat lebih hemat dan efektif dalam menghemat biaya pengelolaan persediaan bila dibandingkan dengan perhitungan kebijakan perusahaan seperti yang selama ini dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Adisaputro, Gunawan., & Asri, Marwan. (2013). *Anggaran Perusahaan I (Edisi 2)*. Yogyakarta: BPFE.
- Assauri, Sofjan. (2017). *Manajemen Produksi & Operasi (edisi revisi)*. Jakarta: FE UI.
- Bustami, Bastian., & Nurlela. (2013). *Akuntansi Biaya (Edisi 4)*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Dewi, Sofia. Prima., & Kristianto, Septian. Bayu. (2014). *Akuntansi Biaya (Edisi 2)*. Bogor: In Media.
- Fahmi, I. (2012). *Manajemen Operasi & Produksi*. Bandung: Alfabeta.
- Heizer, Jay., & Render, Barry. (2015). *Manajemen Operasi (edisi 11)*. Jakarta: Salemba Empat.
- Herjanto, Eddy. (2010). *Manajemen Operasi (Edisi 3)*. Jakarta: Gramedia Widiasarana Indonesia.
- Indrajit, Richardus. Eko., & Djokopranoto, Richardus. (2003). *Manajemen Persediaan*. Jakarta: Grasindo.
- Martono, Ricky. (2013). *Practical Inventory Management*. Jakarta: PPM Manajemen.
- Rangkuti, Freddy. (2018). *Manajemen Persediaan*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Ristono, Agus. (2013). *Manajemen Persedian*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Ulber, Silalahi. (2011). *Asas-Asas Manajemen*. Bandung: Refika Aditama.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Biaya Produksi CV Vallen's *Seat Design* Tahun 2014 - 2018

TAHUN 2014				
No.	Jenis Biaya	Jumlah	Biaya Satuan	Total
1	Biaya Bahan Baku			Rp 283.240.000
Total Biaya Bahan Baku				Rp 288.800.000
2	Biaya Tenaga Kerja Produksi			
	a. Kepala Produksi	1	Rp 3.100.000	Rp 37.200.000
	b. Bagian Bentuk Busa	4	Rp 9.600.000	Rp 115.200.000
	c. Bagian Pola dan Penjahitan	3	Rp 9.900.000	Rp 118.800.000
	d. Bagian Pemasangan dan <i>Finishing (Moving)</i>	2	Rp 4.200.000	Rp 50.400.000
Total Biaya Tenaga Kerja Produksi				Rp 321.600.000
3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik			
	a. Biaya <i>Overhead</i> Variabel			
	a.1 Bahan Bakar Minyak Kompresor	12	Rp 80.000	Rp 960.000
	a.2 Biaya Bahan Penolong	1	Rp 8.790.000	Rp 8.790.000
	a.3 Biaya Pemeliharaan Mesin	3	Rp 40.000	Rp 120.000
Total Biaya <i>Overhead</i> Variabel				Rp 9.870.000
	b. Biaya <i>Overhead</i> Tetap			
	b.1 Listrik Produksi Tetap	12	Rp 2.575.000	Rp 30.900.000
	b.2 Sewa Rumah Toko (RUKO)	12	Rp 2.950.000	Rp 35.400.000
	b.3 Penyusutan Mesin dan Peralatan	1	Rp 4.309.875	Rp 4.309.875
Total Biaya <i>Overhead</i> Tetap				Rp 70.609.875
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik				Rp 80.479.875
TOTAL BIAYA PRODUKSI				Rp 685.319.875

TAHUN 2015				
No.	Jenis Biaya	Jumlah	Biaya Satuan	Total
1	Biaya Bahan Baku			Rp 321.025.000
Total Biaya Bahan Baku				Rp 321.025.000
2	Biaya Tenaga Kerja Produksi			
	a. Kepala Produksi	1	Rp 3.200.000	Rp 38.400.000
	b. Bagian Bentuk Busa	4	Rp 10.000.000	Rp 120.000.000
	c. Bagian Pola dan Penjahitan	3	Rp 10.200.000	Rp 122.400.000
	d. Bagian Pemasangan dan <i>Finishing (Moving)</i>	2	Rp 4.400.000	Rp 52.800.000
Total Biaya Tenaga Kerja Produksi				Rp 333.600.000

3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik		
	a. Biaya <i>Overhead</i> Variabel		
	a.1 Bahan Bakar Minyak Kompresor	12	Rp 85.000
	a.2 Biaya Bahan Penolong	1	Rp 9.184.000
	a.3 Biaya Pemeliharaan Mesin	3	Rp 46.000
	Total Biaya <i>Overhead</i> Variabel		Rp 10.342.000
	b. Biaya <i>Overhead</i> Tetap		
	b.1 Listrik Produksi Tetap	12	Rp 2.650.000
	b.2 Sewa Rumah Toko (RUKO)	12	Rp 3.100.000
	b.3 Penyusutan Mesin dan Peralatan	1	Rp 4.309.875
	Total Biaya <i>Overhead</i> Tetap		Rp 73.309.875
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik			Rp 83.651.875
TOTAL BIAYA PRODUKSI			Rp 739.276.875

TAHUN 2016			
No.	Jenis Biaya	Jumlah	Biaya Satuan
1	Biaya Bahan Baku		Rp 339.900.000
Total Biaya Bahan Baku			Rp 339.900.000
2	Biaya Tenaga Kerja Produksi		
	a. Kepala Produksi	1	Rp 3.300.000
	b. Bagian Bentuk Busa	4	Rp 10.400.000
	c. Bagian Pola dan Penjahitan	3	Rp 10.500.000
	d. Bagian Pemasangan dan <i>Finishing</i> (<i>Moving</i>)	2	Rp 4.600.000
Total Biaya Tenaga Kerja Produksi			Rp 345.600.000
3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik		
	a. Biaya <i>Overhead</i> Variabel		
	a.1 Bahan Bakar Minyak Kompresor	12	Rp 85.000
	a.2 Biaya Bahan Penolong	1	Rp 9.344.000
	a.3 Biaya Pemeliharaan Mesin	3	Rp 46.000
	Total Biaya <i>Overhead</i> Variabel		Rp 10.502.000
	b. Biaya <i>Overhead</i> Tetap		
	b.1 Listrik Produksi Tetap	12	Rp 2.700.000
	b.2 Sewa Rumah Toko (RUKO)	12	Rp 3.200.000
	b.3 Penyusutan Mesin dan Peralatan	1	Rp 4.309.875
	Total Biaya <i>Overhead</i> Tetap		Rp 75.109.875
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik			Rp 85.611.875
TOTAL BIAYA PRODUKSI			Rp 771.111.875

TAHUN 2017				
No.	Jenis Biaya	Jumlah	Biaya Satuan	Total
1	Biaya Bahan Baku			Rp 365.850.000
Total Biaya Bahan Baku				Rp 365.850.000
2	Biaya Tenaga Kerja Produksi			
	a. Kepala Produksi	1	Rp 3.400.000	Rp 40.800.000
	b. Bagian Bentuk Busa	4	Rp 10.800.000	Rp 129.600.000
	c. Bagian Pola dan Penjahitan	3	Rp 10.800.000	Rp 129.600.000
	d. Bagian Pemasangan dan <i>Finishing</i> (<i>Moving</i>)	2	Rp 4.800.000	Rp 57.600.000
Total Biaya Tenaga Kerja Produksi				Rp 357.600.000
3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik			
	a. Biaya <i>Overhead</i> Variabel			
	a.1 Bahan Bakar Minyak Kompresor	12	Rp 95.000	Rp 1.140.000
	a.2 Biaya Bahan Penolong	1	Rp 10.620.000	Rp 10.620.000
	a.3 Biaya Pemeliharaan Mesin	3	Rp 55.000	Rp 165.000
Total Biaya <i>Overhead</i> Variabel				Rp 11.925.000
	b. Biaya <i>Overhead</i> Tetap			
	b.1 Listrik Produksi Tetap	12	Rp 2.775.000	Rp 33.300.000
	b.2 Sewa Rumah Toko (RUKO)	12	Rp 3.250.000	Rp 39.000.000
	b.3 Penyusutan Mesin dan Peralatan	1	Rp 4.309.875	Rp 4.309.875
Total Biaya <i>Overhead</i> Tetap				Rp 76.609.875
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik				Rp 88.534.875
TOTAL BIAYA PRODUKSI				Rp 811.984.875


TAHUN 2018				
No.	Jenis Biaya	Jumlah	Biaya Satuan	Total
1	Biaya Bahan Baku			Rp 394.950.000
Total Biaya Bahan Baku				Rp 394.950.000
2	Biaya Tenaga Kerja Produksi			
	a. Kepala Produksi	1	Rp 3.500.000	Rp 42.000.000
	b. Bagian Bentuk Busa	4	Rp 11.200.000	Rp 134.400.000
	c. Bagian Pola dan Penjahitan	3	Rp 11.100.000	Rp 133.200.000
	d. Bagian Pemasangan dan <i>Finishing</i> (<i>Moving</i>)	2	Rp 5.000.000	Rp 60.000.000
Total Biaya Tenaga Kerja Produksi				Rp 369.600.000

3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik		
	a. Biaya <i>Overhead</i> Variabel		
	a.1 Bahan Bakar Minyak Kompresor	12	Rp 105.000
			Rp 1.260.000
	a.2 Biaya Bahan Penolong	1	Rp 13.140.000
			Rp 13.140.000
	a.3 Biaya Pemeliharaan Mesin	3	Rp 55.000
			Rp 165.000
	Total Biaya <i>Overhead</i> Variabel		Rp 14.565.000
	b. Biaya <i>Overhead</i> Tetap		
	b.1 Listrik Produksi Tetap	12	Rp 3.000.000
			Rp 36.000.000
	b.2 Sewa Rumah Toko (RUKO)	12	Rp 3.375.000
			Rp 40.500.000
	b.3 Penyusutan Mesin dan Peralatan	1	Rp 4.309.875
			Rp 4.309.875
	Total Biaya <i>Overhead</i> Tetap		Rp 80.809.875
	Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik		Rp 95.374.875
	TOTAL BIAYA PRODUKSI		Rp 859.924.875

Lampiran 2 Harga Pokok Penjualan Tahun 2014-2018

No	Jenis Biaya Produksi	Tahun				
		2014	2015	2016	2017	2018
1	Biaya Bahan Baku :					
	a. Persediaan Bahan Baku Awal Tahun	Rp 18.325.000	Rp 23.885.000	Rp 27.300.000	Rp 27.300.000	Rp 24.450.000
	b. Pembelian Bahan Baku	Rp 299.550.000	Rp 330.000.000	Rp 342.000.000	Rp 366.000.000	Rp 391.500.000
	c. Persediaan Bahan Baku Siap Produksi	Rp 307.125.000	Rp 348.325.000	Rp 367.200.000	Rp 390.300.000	Rp 420.300.000
	d. Persediaan Bahan Baku Akhir Tahun	Rp 23.885.000	Rp 27.300.000	Rp 27.300.000	Rp 24.450.000	Rp 25.350.000
	Total Pemakaian Bahan Baku (c-d)	Rp 283.240.000	Rp 321.025.000	Rp 339.900.000	Rp 365.850.000	Rp 394.950.000
2	Biaya Tenaga Kerja Langsung	Rp 321.600.000	Rp 333.600.000	Rp 345.600.000	Rp 357.600.000	Rp 369.600.000
3	Biaya Overhead Pabrik :					
	a. Bahan Bakar Minyak Kompresor	Rp 960.000	Rp 1.020.000	Rp 1.020.000	Rp 1.140.000	Rp 1.260.000
	b. Bahan Penolong	Rp 8.790.000	Rp 9.184.000	Rp 9.344.000	Rp 10.620.000	Rp 13.140.000
	c. Perawatan Mesin dan Peralatan	Rp 120.000	Rp 138.000	Rp 138.000	Rp 165.000	Rp 165.000
	d. Listrik Produksi Tetap	Rp 30.900.000	Rp 31.800.000	Rp 38.400.000	Rp 33.300.000	Rp 36.000.000
	e. Sewa Rumah Toko (RUKO)	Rp 35.400.000	Rp 37.200.000	Rp 32.400.000	Rp 39.000.000	Rp 40.500.000
	e. Penyusutan Nilai Mesin dan Peralatan	Rp 4.309.875	Rp 4.309.875	Rp 4.309.875	Rp 4.309.875	Rp 4.309.875
	Total Biaya Overhead Pabrik	Rp 80.479.875	Rp 83.651.875	Rp 85.611.875	Rp 88.534.875	Rp 95.374.875
4	Harga Pokok Produksi	Rp 685.319.875	Rp 739.276.875	Rp 771.111.875	Rp 811.984.875	Rp 859.924.875
5	Persediaan Produk Jadi Awal	Rp 28.880.000	Rp 38.100.000	Rp 45.900.000	Rp 56.000.000	Rp 61.900.000
6	Harga Pokok Produk yang Tersedia (4+5)	Rp 714.199.875	Rp 777.376.875	Rp 817.011.875	Rp 867.984.875	Rp 921.824.875
7	Persediaan Produk Jadi Akhir	Rp 38.100.000	Rp 45.900.000	Rp 56.000.000	Rp 61.900.000	Rp 68.400.000
8	Harga Pokok Penjualan (6-7)	Rp 676.099.875	Rp 731.476.875	Rp 761.011.875	Rp 806.084.875	Rp 853.424.875

Lampiran 3 Surat Keterangan Usaha CV Vallen's Seat Design

**PEMERINTAH KOTA BEKASI**
KECAMATAN JATIASIH
KELURAHAN JATIRASA
JL. SWATANTRA III NO. 97 TELP. (021) 824 233 12
JATIRASA Kode Pos. 17424

SURAT KETERANGAN USAHA
Nomor : 503 / 27 -Ekbang/ II /2017

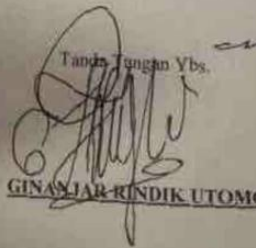
Yang bertanda tangan di bawah ini Lurah Jatirasa Kecamatan Jatiasih Kota Bekasi menerangkan dengan sebenarnya bahwa :

Nama : **GINANJAR RINDIK UTOMO**
Tempat Tgl. Lahir : Banjar Negara, 15-06-1984
Jenis Kelamin : Laki-laki
Kewarganegaraan : Indonesia
Agama : Islam
Pekerjaan : Wiraswasta
Nomor KTP : 3275021506840044
Alamat KTP : Jl. Bintara 4 No. 98 RT 001/015
Kelurahan Bintara Kecamatan Bekasi Barat Kota Bekasi

Benar bahwa nama tersebut diatas pada saat ini membuka / mempunyai Usaha sebagai berikut :

Nama Usaha : **VALLEN'S JOK**
Jenis Usaha : **Pengrajin Jok**
Alamat Usaha : Kp. Pondok Benda RT 004/04
Kelurahan Jatirasa Kecamatan Jatiasih Kota Bekasi
Masa Berlaku s/d Tgl : **02 Mei 2017**

Demikian Surat Keterangan ini kami buat dan kami berikan kepada yang bersangkutan untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya agar kepada yang berkepentingan menjadi maklum.

Tanda Tangan Ybs. 
GINANJAR RINDIK UTOMO

Jatirasa, 02 Februari 2017
LURAH JATIRASA
