

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1. Hasil Penelitian

4.1.1. Gambaran Umum Perusahaan

PT. Panca Alfa Parama merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Indoor Furniture* dengan spesialisasi sofa & *Interior desain*. Pemilik Perusahaan saat ini adalah Pak Heribertus Hermawan Wisnu Putra. Perusahaan yang berdiri sejak tahun 2015 dan beralamat di Jl. Raya Pemda No. 11, RT 002 / RW 001, Kelurahan Kedung halang - Talang, Kecamatan Bogor, Bogor, Jawa Barat, Indonesia.

Dalam produksinya PT. Panca Alfa Parama memiliki dua pihak *buyer* dari Provinsi Papua yaitu Timika, Sorong, Jayapura, Manokwari, Nabire dan dari Provinsi Sumatera Barat yaitu Padang. Dua pihak *buyer* tersebut yang selalu memakai jasa produksi pembuatan sofa Pak Heri dan memesan sesuai dengan kebutuhan masing-masing untuk dijual *store*.

Pelaku usaha sampai saat ini terus menjaga kualitas produk. Bukan hanya memproduksi sofa saja tetapi PT. Panca Alfa Parama juga memproduksi *kitchen set*, lemari, difan tempat tidur, meja kantor, *interior cafe* seperti meja, kursi dan bar sesuai dengan orderan yang diterima pemilik usaha dari *buyer*.

Keseluruhan tenaga kerja dalam proses produksi untuk pembuatan sofa berjumlah 6 karyawan yang dibagi menjadi beberapa bagian, diantaranya ialah 1 dibagian admin dan sekretaris, 1 tukang jahit, 2 tukang bungkus, 1 tukang rangka, 1 tukang *packing* dan giling busa. Jam kerja karyawan *fleksible* karena sistem yang digunakan oleh pelaku usaha ialah sistem borongan sehingga jam kerja karyawan dimulai jam 8 pagi sampai jam 5 sore dan bila masih ada *deadline* sofa yang harus segera diselesaikan bisa lembur sampai malam.

Pemilik usaha menerima pesanan dari *buyer* yang berbeda-beda tiap bulannya dan dari bagian jumlah pun bervariasi tiap pemesanannya. Pelaku usaha selalu memproduksi sofa setiap harinya dan libur dihari Minggu. Saat memiliki pesanan pelaku usaha menyelesaikan orderannya dan jika belum ada pesanan yang masuk pelaku usaha memproduksi sofa untuk disimpan menjadi stok. Setelah menyelesaikan orderan dari pihak *buyer* dilanjut ke proses pengiriman sofa ke *buyer*.

Pemesanan stok bahan baku yang pelaku usaha pesan memiliki 1 *supplier* tetap untuk bahan baku busa, memiliki *supplier* tetap untuk bahan baku kayu dan juga 1 *supplier* tetap untuk bahan baku kain bludru yang dimana ketiga *supplier* tersebut adalah distributor. Dengan menggunakan sistem pembayaran *cash* saat barang diterima.

Pemesanan stok bahan baku yang pelaku usaha pesan pun memiliki waktu tunggu atau *lead time* yang berbeda-beda. Bahan baku busa memiliki *lead time* 2 hari dari waktu pemesanan dan jika bahan baku busa mengalami keterlambatan pengiriman bisa sampai 5 hari dari waktu pemesanan. Bahan baku kayu memiliki *lead time* 5 hari dari waktu pemesanan. Bahan baku kain bludru memiliki *lead time* 3 hari dari waktu pemesanan. Pemilik usaha juga memiliki stok pengaman atau *safety stock* yang berbeda-beda. Bahan baku busa memiliki *safety stock* 30 meter. Bahan baku kayu memiliki *safety stock* 70 meter, bahan baku kain bludru memiliki *safety stock* 60 meter.

Dalam usaha bisnis pembuatan sofa ini harus menjaga kualitas dan didukung dengan konsep desain dan kenyamanan yang lebih ergonomik. Selain itu, kualitas karyawan yang memproduksi sofa berpengalaman dibidangnya masing-masing.

Setiap perusahaan sudah seharusnya mempunyai visi dan misi yang bertujuan agar perusahaan dapat berjalan sesuai dengan yang diharapkan. Adapun visi dan misi PT. Panca Alfa Parama:

VISI : Menjadi perusahaan *Furniture* dan jasa *Design Interior* yang profesional & berkembang di Indonesia.

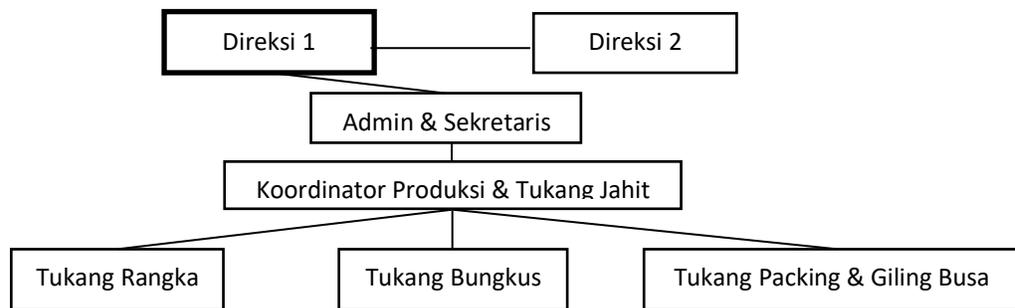
MISI :

- Menerapkan sistim manajemen mutu terstandar menuju ISO 9001.
- Memberikan spesifikasi yang jelas kepada konsumen, baik material serta desain.
- Mengoptimalkan proses produksi yang efektif & efisien.
- Menuju perusahaan *Furniture Go Internasional*.

4.1.2. Struktur Organisasi

Sebuah perusahaan harus disusun suatu struktur organisasi dengan manajemen yang baik, sehingga dapat menunjukkan wewenang dan tanggung jawab yang jelas. Dalam menjalankan tugas dan tanggung jawabnya, PT. Panca Alfa Parama telah membentuk suatu struktur organisasi yang dapat membantu kelancaran pelaksanaan tugas dan wewenang dalam berlangsungnya proses produksi di perusahaan.

Struktur Organisasi PT. Panca Alfa Parama



4.1.3 Tugas dan Wewenang

Adapun wewenang dan tanggung jawab dari masing-masing *job desk* di PT. Panca Alfa Parama:

1. Direksi 1
 - Mengurus bagian sofa dan difan tempat tidur
 - Mencari *buyer*
 - Mencari dana untuk pembelian bahan baku
 - Mencari dana untuk gaji karyawan
 - Mengontrol aktivitas manajemen
 - Mengontrol kinerja Admin, Koordinator produksi dan karyawan produksi

2. Direksi 2
 - Mengurus *kitchen set*, meja kantor dan *interior café* (meja, kursi dan *bar*)

3. Admin dan Sekretaris
 - Bertanggung jawab atas keluar masuknya bahan baku
 - Bertanggung jawab atas keluar masuknya uang
 - Membuat laporan perusahaan perbulan dan pertahun

4. Koordinator Produksi dan Tukang Jahit
 - Bertanggung jawab dalam proses pembuatan sofa setiap hari dari tukang bungkus, tukang rangka sampai dengan tukang packing dan giling busa
 - Membuat laporan bahan baku kain yang digunakan perhari
 - Membuat pola kain, menggunting dan menjahit kain

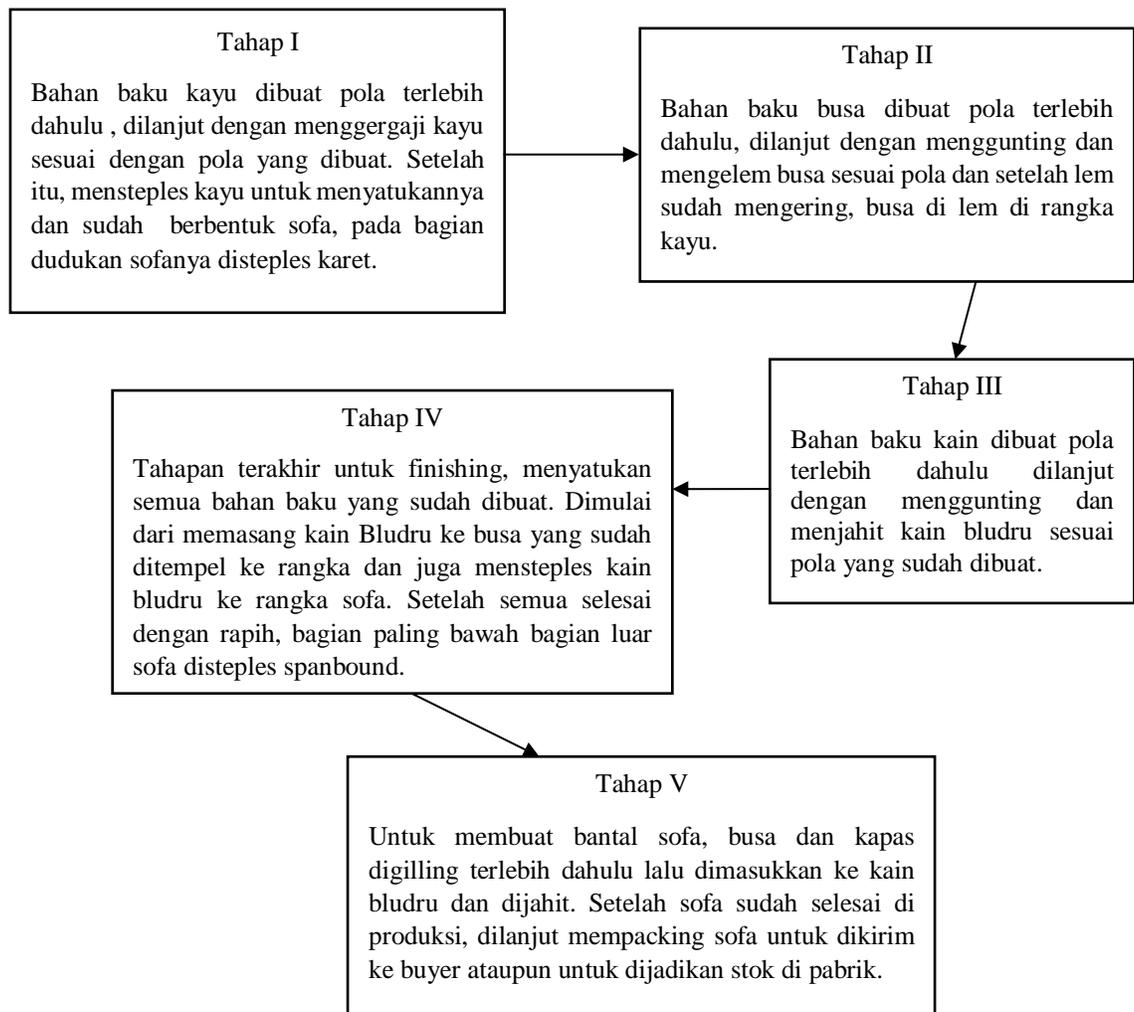
5. Tukang Rangka
 - Membuat pola rangka kayu, menggergaji dan mensteples kayu
 - Membuat laporan bahan baku kayu yang digunakan perharinya

6. Tukang Bungkus
 - Membuat pola pada busa, mengelem
 - Membuat laporan bahan baku kain bludru yang digunakan perharinya
 - Memasang kain bludru ke busa yang sudah ditempel ke rangka
 - Mensteples dan *finishing* ke rangka

7. Tukang *Packing* dan Giling Busa
 - *Mempacking* sofa yang sudah siap dikirim ke *buyer*
 - Menggiling busa dan kapas untuk bantal sofa

4.1.4 Proses Produksi

Setiap perusahaan maupun unit usaha yang bergerak dibidang *manufaktur* pasti didalam pengerjaannya tidak lepas dari proses produksi untuk membuat bahan baku yang melalui proses produksi dapat terbentuknya barang jadi atau barang siap pakai. PT. Panca Alfa Parama memiliki tahapan proses produksi dalam membuat sofa. Adapun tahapan proses produksi yang dilakukan PT. Panca Alfa Parama antara lain :



Gambar 4.1 Proses Produksi

Sumber : PT.PAP,2022

4.2. Analisis Data Dan Pembahasan

4.2.1 Analisa Sistem Persediaan Bahan Baku Di PT Panca Alfa Parama Yang Berjalan Pada Periode 2021

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Panca Alfa Parama diketahui bahwa sistem persediaan bahan baku busa, kayu dan kain bludru belum memperhatikan jumlah yang optimal. Hal itu terjadi karena tidak menentunya jumlah sofa yang dibeli *buyer* yang berarti perusahaan belum dapat memastikan berapa banyak bahan baku yang harus ada sebagai persediaan sebagai *safety stock* dan berapa banyak bahan baku yang harus dipesan. Berikut pembelian bahan baku busa, kayu dan kain bludru.

Tabel 4.1 Persediaan Bahan Baku Busa, Kayu dan Kain Bludru 2021

No	Bulan	Busa /meter	Kayu /batang	Kain Bludru /meter
1	Januari	100	200	300
2	Februari	-	400	400
3	Maret	40	200	-
4	April	40	300	900
5	Mei	-	-	150
6	Juni	-	100	-
7	Juli	35	300	100
8	Agustus	60	-	300
9	September	55	200	200
10	Oktober	-	300	300
11	November	20	100	-
12	Desember	-	100	-
Total		350	2200	2650
Rata-rata Perbulan		50	220	331

Sumber : PT. PAP, 2021 (Diolah)

Berdasarkan tabel 4.1 standar awal melakukan pembelian persediaan busa adalah 100 m, pembelian kayu adalah 200 batang dan pembelian kain bludru adalah 300 m. Pembelian berikutnya disesuaikan dengan besar kecilnya orderan dari *buyer* yang memesan sofa. Bisa melakukan pembelian sebulan 1 kali, sebulan 2 kali bahkan bisa tidak membeli bahan baku sama sekali dalam sebulan. Tetapi, saat orderan dari *buyer* yang memesan sofa meningkat, pemilik usaha bisa melakukan pembelian bahan baku sampai 3 kali dalam sebulan.

4.2.1.1 Analisa Pemesanan Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Panca Alfa Parama diketahui bahwa pemesanan bahan baku busa, kayu dan kain bludru pada perusahaan masih menyesuaikan dengan banyaknya orderan sofa yang dibeli *buyer*. Bahan baku yang *stock out* dan *lead time* terlalu lama akibat keterlambatan pengiriman masih menjadi hambatan dalam perusahaan.

Tabel 4.2 Biaya Pemesanan Tiap Kali Pesan

Bahan Baku	Busa /meter	Kayu /batang	Kain Bludru /meter
Ongkos Kirim	Rp 50.000		
Pickup		Rp 225.000	
Chat Whatsup	Rp 1.000	Rp 1.000	Rp 1.000
Total Tiap Kali Pesan	Rp 51.000	Rp 226.000	Rp 1.000

Sumber : PT.PAP,2021 (Diolah)

Didapat berdasarkan data perusahaan sehingga menghasilkan biaya pemesanan untuk bahan baku busa, kayu dan kain bludru. Biaya *chat via whatsapp* timbul karena pemilik usaha memesan bahan baku busa, kayu dan juga kain bludru dan biaya pengiriman (ongkos kirim) dari distributor ataupun biaya pengiriman *pickup* ke distributor dari perusahaan berupa bensin.

Bahan baku untuk memproduksi sofa di PT. PAP tidak hanya membeli bahan baku 1 kali dalam satu periode, dikarenakan tidak menentunya jumlah sofa yang dibeli oleh *buyer*. Berikut total biaya pemesanan bahan baku pembuatan sofa selama periode 2021.

Tabel 4.3 Total Biaya Pemesanan Tahunan Periode 2021

Bahan Baku	Busa	Kayu	Kain Bludru
Frekuensi (F)	9 kali	13 kali	13 kali
Biaya Pemesanan (S)	Rp 51,000	Rp 226,000	Rp 1,000
Total Biaya Pemesanan (F x S)	Rp 459,000	Rp 2,938,000	Rp 13,000

Sumber : PT.PAP,2021 (Diolah)

4.2.1.2 Analisa Penyimpanan Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Panca Alfa Parama diketahui bahwa penyimpanan bahan baku busa, kayu dan kain bludru pada perusahaan. Biaya penyimpanan merupakan biaya yang harus ditanggung oleh perusahaan sehubungan dengan adanya bahan baku yang disimpan didalam perusahaan.

Tabel 4.4 Biaya Penyimpanan Bahan Baku Periode 2021

Bahan Baku	Busa	Kayu	Kain Bludru
Harga Bahan Baku (P)	Rp 110,000	Rp 4,600	Rp 40,000
Rata-rata per pesanan (Q)	39	169	204
Biaya penyimpanan (H) (5% x P)	Rp 5,500	Rp 230	Rp 2,000
Total Biaya Penyimpanan (Q x H)	Rp 213,889	Rp 38,923	Rp 407,692

Sumber : PT. PAP, 2021 (Diolah)

4.2.2 Safety stock Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Panca Alfa Parama diketahui bahwa *Safety stock* bahan baku busa, kayu dan kain bludru telah ditetapkan oleh perusahaan. Kebijakan tersebut dilakukan guna mengantisipasi terjadinya kekurangan bahan baku pada proses produksi. Pada tabel dibawah ini akan menyajikan data *safety stock* yang ditentukan oleh perusahaan selama periode 2021.

Tabel 4.5 Safety Stock

Bahan Baku	Busa	Kayu	Kain Bludru
Safety Stock (SS)	30	70	60
Biaya Penyimpanan (H)	5500	230	2000
Total Biaya Safety Stock (SS x H)	Rp 165,000	Rp 16,100	Rp 120,000

Sumber : PT. PAP, 2021 (Diolah)

4.2.1.4 Total Biaya Persediaan (TIC) Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Panca Alfa Parama. Berikut perhitungan actual yang digunakan dari biaya pemesanan, biaya penyimpanan dan biaya *safety stock* diatas dapat diketahui total biaya persediaan berdasarkan metode perusahaan yang dihitung dengan rumus *total inventory cost* yaitu :

Total Biaya Pemesanan + Total Biaya Penyimpanan + Total Biaya Safety Stock

Tabel 4.6 Total Biaya Persediaan

Bahan Baku	Total Biaya Pemesanan	Total Biaya Penyimpanan	Total Biaya Safety Stock	Total Inventory Cost
Busa /meter	Rp 459,000	Rp 213,889	Rp 165,000	Rp 837,889
Kayu /batang	Rp 2,938,000	Rp 38,923	Rp 16,100	Rp 2,993,023
Kain /meter	Rp 13,000	Rp 407,692	Rp 120,000	Rp 540,692

Sumber : PT. PAP, 2021 (Diolah)

4.2.3 Analisa Sistem Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

Berdasarkan metode EOQ memungkinkan pelaku usaha untuk menentukan jumlah optimal dengan biaya yang minimal dengan menggunakan rumus EOQ dihitung dengan rumus :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times D \times S}{H}}$$

Bahan Baku	Pemakaian per tahun (D)	Biaya pemesanan (S)	Biaya penyimpanan (H)	EOQ
Busa	266 meter	Rp 51.000	Rp 5.500	70 meter
Kayu	2053 meter	Rp 226.000	Rp 230	2009 meter
Kain Bludru	2576 meter	Rp 1.000	Rp 2.000	51 meter

Sumber : PT. PAP, 2021 (Diolah)

Penentuan Kuantitas Pembelian Bahan Baku yang Optimal

1. Bahan Baku Busa

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 266 \text{ meter} \times \text{Rp } 51.000}{\text{Rp } 5.500}} = 70 \text{ meter}$$

Jumlah pembelian bahan baku busa yang paling optimal setiap kali pesan dengan menggunakan perhitungan EOQ ialah sebanyak 70 meter.

2. Bahan Baku Kayu

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 2053 \text{ meter} \times \text{Rp } 226.000}{\text{Rp } 230}} = 2009 \text{ batang}$$

Jumlah pembelian bahan baku kayu yang paling optimal setiap kali pesan dengan menggunakan perhitungan EOQ ialah sebanyak 2009 batang.

3. Bahan Baku Kain Bludru

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 2576 \text{ meter} \times \text{Rp } 1.000}{\text{Rp } 2.000}} = 51 \text{ meter}$$

Jumlah pembelian bahan baku kain bludru yang paling optimal setiap kali pesan dengan menggunakan perhitungan EOQ ialah sebanyak 51 meter.

4.2.3.1 Analisa Pemesanan Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan metode EOQ memungkinkan pelaku usaha untuk menentukan jumlah pemesanan bahan baku yang paling optimal dan paling ekonomis dengan jumlah permintaan dan *lead time*. Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada PT. PAP diketahui bahwa pemesanan bahan baku busa, kayu dan kain bludru pada perusahaan belum memperhatikan jumlah pembelian yang optimal.

Tabel 4.7 Total Biaya Pemesanan Tahunan Periode 2021

Bahan Baku	Busa /meter	Kayu /batang	Kain Bludru /meter
Pemakaian per tahun (D)	266	2,053	2,576
EOQ	70	2009	51
Biaya Pemesanan (S)	Rp 51,000	Rp 226,000	Rp 1,000
Total Biaya Pemesanan (D/EOQ*S)	Rp 193,149	Rp 230,992	Rp 50,754

Sumber : PT.PAP,2021 (Diolah)

4.2.3.2 Analisa Penyimpanan Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ terhitung penyimpanan bahan baku pembuatan sofa yaitu busa, kayu dan kain bludru. Berikut penyimpanan bahan baku busa, kayu dan kain bludru.

Tabel 4.8 Biaya Penyimpanan Bahan Baku Periode 2021

Bahan Baku	Busa /meter	Kayu /batang	Kain Bludru / meter
Q	70	2009	51
Biaya penyimpanan (H)	Rp 5,500	Rp 230	Rp 2,000
Total Biaya Penyimpanan (EOQ/2*H)	Rp 193,149	Rp 230,992	Rp 50,754

Sumber : PT. PAP, 2021 (Diolah)

4.2.3.3 Frekuensi Pemesanan Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ terhitung frekuensi pemesanan bahan baku pembuatan sofa yaitu busa, kayu dan kain bludru. Berikut frekuensi pemesanan bahan baku busa, kayu dan kain bludru.

Tabel 4.9 Frekuensi Pemesanan

Bahan Baku	Busa /meter	Kayu /batang	Kain Bludru / meter
Pemakaian per tahun (D)	266	2,053	2,576
Q	70	2009	51
Frekuensi Pemesanan (D/Q)	4	1	51

Sumber : PT. PAP,2021 (Diolah)

4.2.3.4 Safety Stock Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Panca Alfa Parama diketahui bahwa *Safety Stock* bahan baku busa, kayu dan kain bludru telah ditetapkan oleh perusahaan. Kebijakan tersebut dilakukan guna mengantisipasi terjadinya kekurangan bahan baku pada proses produksi. Pada tabel dibawah ini akan menyajikan data *safety stock* yang ditentukan oleh perusahaan selama periode 2021.

Tabel 4.10 Safety Stock

Bahan Baku	Busa /meter	Kayu /batang	Kain Bludru / meter
Safety Stock (SS)	30	70	60
Biaya Penyimpanan (H)	Rp 5.500	Rp 230	Rp 2.000
Total Biaya Safety Stock (SS x H)	Rp 165,000	Rp 16,100	Rp 120,000

Sumber : PT. PAP,2021

4.2.3.5 Reorder Point Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ diketahui bahwa *Reorder Point* untuk bahan baku busa, kayu dan kain bludru. Kebijakan tersebut dilakukan guna mengantisipasi terjadinya kekurangan bahan baku pada proses produksi. Pada tabel dibawah ini akan menyajikan data *reorder point* yang ditentukan oleh perusahaan selama periode 2021.

Tabel 4.11 Reorder Point

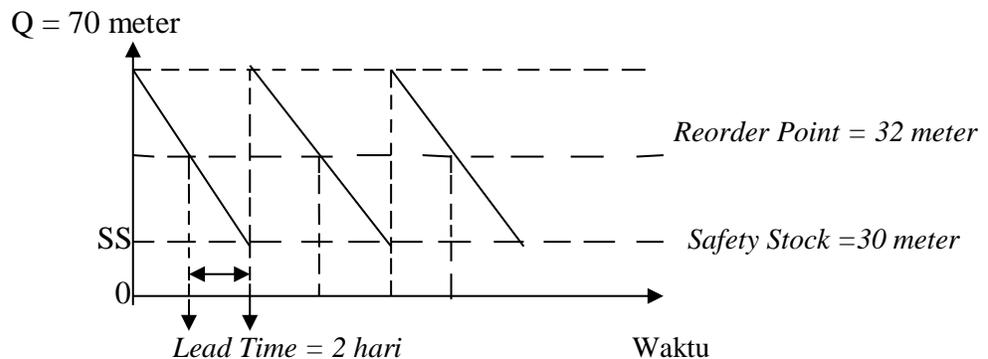
Bahan Baku	Busa	Kayu	Kain Bludru
Pemakaian per tahun (D)	266 meter	2053 batang	2576 meter
Jumlah kerja	254	220	267
Kebutuhan bahan per hari (d) (D/jumlah kerja)	1 meter	9 batang	10 meter
Lead Time (L)	2 hari	5 hari	3 hari
Safety Stock (SS)	30 meter	70 batang	60 meter
Reorder Point (ROP) ((dxL)+SS)	32 meter	117 batang	89 meter

Sumber : PT. PAP,2021(diolah)

4.2.3.6 Analisis Kurva Hasil Perhitungan Menggunakan Metode EOQ

Berdasarkan perhitungan yang dilakukan oleh peneliti dari mulai perhitungan yang paling optimal (EOQ), biaya pemesanan, biaya penyimpanan, frekuensi pemesanan, biaya Safety Stock, kebutuhan per hari dan Reorder Point. Maka berikut adalah kurva dari hasil perhitungan menggunakan metode EOQ :

1. Bahan Baku Busa



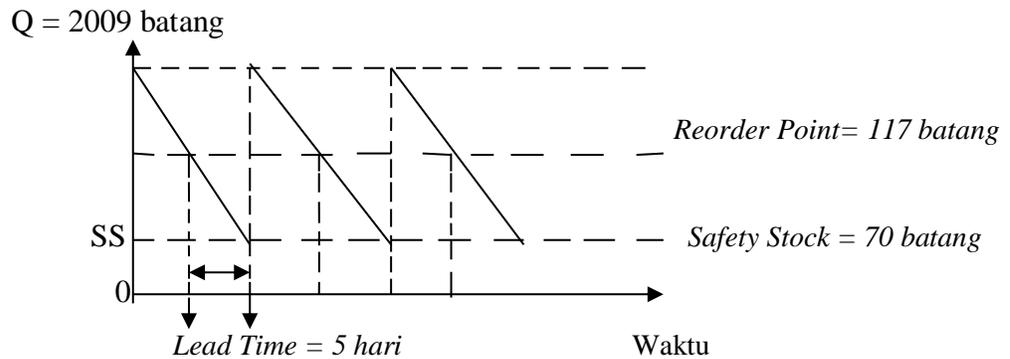
Gambar 4.2 Hasil Kurva EOQ Busa

Sumber : Olah Data Primer, 2022

Seperti yang ditunjukkan pada gambar kurva diatas yaitu pesanan tetap sebesar $Q = 70$ meter yang dijumlahkan dengan $SS = 30$ meter akan dilakukan ketika level persediaan mencapai titik *reorder point* (titik pemesanan kembali) yaitu sebesar 32 meter.

Orderan sebesar Q 70 meter akan datang setelah *lead time* (waktu tunggu dari bahan baku dipesan hingga bahan baku diterima) yaitu selama kurun waktu 2 hari, sehingga level persediaan menjadi sebesar $Q + SS = 70$ meter dimana SS adalah besarnya *safety stock*.

2. Bahan Baku Kayu

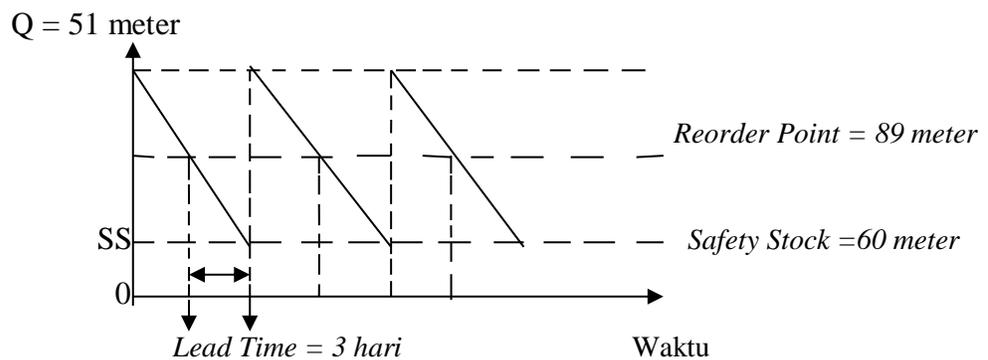


Gambar 4.3 Hasil Kurva EOQ Busa

Sumber : Olah Data Primer, 2022

Seperti yang ditunjukkan pada gambar kurva diatas yaitu pesanan tetap sebesar $Q = 2009$ batang yang dijumlahkan dengan $SS = 70$ batang akan dilakukan ketika level persediaan mencapai titik *reorder point* (titik pemesanan kembali) yaitu sebesar 117 batang. Orderan sebesar $Q = 2009$ batang akan datang setelah *lead time* (waktu tunggu dari bahan baku dipesan hingga bahan baku diterima) yaitu selama kurun waktu 5 hari, sehingga level persediaan menjadi sebesar $Q + SS = 2009$ batang dimana SS adalah besarnya *safety stock*.

3. Bahan Baku Kain Bludru



Gambar 4.4 Hasil Kurva EOQ Busa

Sumber : Olah Data Primer, 2022

Seperti yang ditunjukkan pada gambar kurva diatas yaitu pesanan tetap sebesar $Q = 51$ meter yang dijumlahkan dengan $SS = 60$ meter akan dilakukan ketika level

persediaan mencapai titik *reorder point* (titik pemesanan kembali) yaitu sebesar 89 meter. Orderan sebesar Q 51 meter akan datang setelah *lead time* (waktu tunggu dari bahan baku dipesan hingga bahan baku diterima) yaitu selama kurun waktu 3 hari, sehingga level persediaan menjadi sebesar $Q + SS = 51$ meter dimana SS adalah besarnya *safety stock*.

4.2.3.7 Total Biaya Persediaan (TIC) Bahan Baku Pembuatan Sofa

Berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ diketahui bahwa total biaya persediaan bahan baku busa, kayu dan kain bludru. Berikut total biaya persediaan (TIC) untuk bahan baku busa, kayu dan kain bludru.

Tabel 4.12 Total Biaya Persediaan

Bahan Baku	Q	Biaya Penyimpanan (H)	$(Q/2)*H$
Busa /meter	70	5500	193149
Kayu /batang	2009	Rp 230	Rp 230,992
Kain /meter	51	Rp 2,000	Rp 50,754

Bahan Baku	Pemakaian per tahun (D)	Biaya Pemesanan (S)	$(D/Q) *S$
Busa /meter	266	Rp 51,000	Rp 193,149
Kayu /batang	2,053	Rp 226,000	Rp 230,992
Kain /meter	2,576	Rp 1,000	Rp 50,754

Bahan Baku	Biaya Safety Stock (SS)	$TIC = ((Q/2)*H + (D/Q) *S + SS)$
Busa /meter	Rp 165,000	Rp 551,298
Kayu /batang	Rp 16,100	Rp 478,085
Kain /meter	Rp 120,000	Rp 221,509

Sumber : PT. PAP,2021(diolah)

4.2.4 Hasil Perbandingan Metode PT. Panca Alfa Parama Dan Metode Economic Order Quantity (EOQ)

Berdasarkan hasil perhitungan metode yang digunakan oleh PT. Panca Alfa Parama dengan hasil perhitungan menggunakan metode economic order quantity (EOQ) dari biaya optimal per pesanan, frekuensi pemesanan dan total biaya persediaan (*Total Inventory Cost*) pada tiga bahan baku utama produksi pembuatan sofa yaitu busa, kayu dan kain bludru pada PT. Panca Alfa Parama.

4.2.4.1 Perbandingan Jumlah Optimal Bahan Baku EOQ (Economic Order Quantity)

Hasil dari perhitungan perbandingan kebijakan yang digunakan oleh perusahaan dan perhitungan jumlah optimal (EOQ) bahan baku busa, kayu dan kain bludru selama periode 2021 menurut perhitungan EOQ dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4.13 Hasil Perbandingan Jumlah Optimal Bahan Baku Dengan Frekuensi Pemesanan

Bahan Baku	Metode Perusahaan		Metode EOQ		Selisih	
	Kuantitas	Frekuensi /kali	Kuantitas	Frekuensi /kali	Kuantitas	Frekuensi /kali
Busa /meter	39	9	70	4	31	-5
Kayu /batang	169	13	2009	1	1839	-12
Kain /meter	204	13	51	51	-153	38

Sumber : Olah Data,2022

Berdasarkan hasil perhitungan jumlah pesanan yang tertuang pada tabel 4. Menunjukkan bahwa jumlah masing-masing bahan baku antara metode yang dijalankan PT. Panca Alfa Parama dibandingkan dengan metode EOQ memiliki hasil yang berbeda. Jumlah pembelian bahan baku busa selisih 31, hal ini mengakibatkan frekuensi pemesanan menjadi lebih rendah yaitu 5. Jumlah pembelian bahan baku kayu selisih 1840, hal ini mengakibatkan frekuensi pemesanan menjadi lebih rendah yaitu 12. Sedangkan jumlah pembelian bahan baku kain bludru menurut metode PT.PAP lebih banyak 153 dibandingkan dengan metode EOQ, sehingga frekuensi pembelian bahan baku kain bludru lebih tinggi 38 .

4.2.4.2 Perbandingan Total Biaya Persediaan (*Total Inventory Cost*)

Hasil dari perhitungan perbandingan kebijakan yang digunakan oleh perusahaan dan perhitungan jumlah optimal (EOQ) bahan baku busa, kayu dan kain bludru selama periode 2021 menurut perhitungan EOQ dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4.14 Total Biaya Persediaan

Bahan Baku	Actual	EOQ	Penghematan
Busa /meter	Rp 837,889	Rp 551,298	-Rp 286,591
Kayu /batang	Rp 2,993,023	Rp 478,085	-Rp 2,514,938
Kain /meter	Rp 540,692	Rp 221,509	-Rp 319,184

Sumber :Olah Data, 2022

Berdasarkan hasil perhitungan total biaya persediaan bahan baku busa yang dikeluarkan PT. PAP lebih tinggi dari metode EOQ dikarenakan pihak perusahaan memesan bahan baku busa lebih sedikit dari yang seharusnya, dimana selisih antara jumlah biaya pemesanan actual dan menurut metode EOQ memiliki selisih Rp 286,591. Berdasarkan hasil perhitungan total biaya persediaan bahan baku kayu yang dikeluarkan PT. PAP lebih tinggi dari metode EOQ dikarenakan pihak perusahaan memesan bahan baku kayu lebih sedikit dari yang seharusnya, dimana selisih antara jumlah biaya pemesanan actual dan menurut metode EOQ memiliki selisih Rp 2,514,938 . Sedangkan hasil perhitungan total biaya persediaan bahan baku kain bludru yang dikeluarkan PT. PAP lebih rendah dari metode EOQ dikarenakan pihak perusahaan memesan bahan baku kain bludru lebih banyak dari yang seharusnya, dimana selisih antara jumlah biaya pemesanan actual dan menurut metode EOQ memiliki selisih Rp 319,184 .

Total biaya persediaan yang dikeluarkan menurut kebijakan perusahaan lebih banyak dibandingkan dengan perhitungan EOQ yang digunakan oleh peneliti, sehingga dalam hal ini system pengendalian persediaan bahan baku di PT. Panca Alfa Parama dirasa belum optimal. Penghematan ini bisa dilakukan apabila pihak perusahaan dapat mempertimbangkan dengan menggunakan metode EOQ, karena dengan menggunakan metode EOQ yang diteliti dari segi frekuensi pemesanan bisa dikurangi dan bisa menghemat biaya yang harus dikeluarkan.