

ABSTRAKSI

PT.Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Flour Mills Surabaya sebagai produsen tepung terigu terbesar di Indonesia menghasilkan tepung terigu sebagai produk utama, sedangkan produk sampingan (*by-product*) berupa *pellet*, *bran*, *pollard*, *germ* dan tepung industri. Perusahaan ini melakukan pengendalian terhadap persediaan bahan baku (Gandum) karena jumlah persediaan bahan baku dalam perusahaan manufaktur jumlahnya cukup besar.

Dalam penelitian ini tujuan pertama adalah untuk mengetahui tingkat persediaan bahan baku yang tepat sesuai dengan kebutuhan produksi dengan penghitungan besarnya *safety stock*, tingkat pemesanan kembali, jumlah pemesanan pembelian yang paling ekonomis, tingkat persediaan rata-rata dan rata-rata total biaya persediaan agar diperoleh *total inventory cost* yang minimum. Dan tujuan kedua adalah untuk mengetahui metode pengendalian persediaan bahan baku yang dipakai oleh perusahaan

Penelitian ini didasarkan pada teori Assauri (1998:169), Persediaan dalam hal ini adalah "suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan/proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi". Smith dan Skousen (1984:280-281), "persediaan menunjukkan barang-barang yang dimiliki untuk dijual dalam kegiatan normal perusahaan, serta untuk perusahaan manufaktur, barang-barang yang tengah diproduksi atau ditempatkan dalam produksi.

Variabel-variabel yang diidentifikasi dalam penelitian ini adalah: *Economic order Quantity (EOQ)*, *Lead Time*, *Reorder Point* dan *Safety Stock*. Perusahaan tidak menetapkan jumlah pembelian bahan baku secara tepat. Jumlah bahan baku yang dibeli adalah sekitar 5000 Ton dengan frekuensi pemesanan pembelian sebanyak 141 kali dalam satu tahun atau tiap 3 hari sekali. Jumlah *safety stock* terlalu besar yaitu 22.000 Ton. Hal ini menyebabkan penimbunan bahan baku di gudang dan lamanya barang menunggu di gudang untuk dilakukan proses produksi. Jumlah *reorder level* (tingkat pemesanan kembali) terlalu besar sehingga mengakibatkan kelebihan persediaan bahan baku dan tingginya biaya persediaan bahan baku khususnya biaya penyimpanan bahan baku. Total biaya persediaan terlalu tinggi yaitu Rp.2.584.158.828.000.

Untuk menentukan jumlah bahan baku yang paling ekonomis, maka dapat dipergunakan model EOQ (*Economic Order Quantity*). Perlu adanya penetapan *safety stock*/persediaan pengaman bahan baku dengan mengetahui penyimpanan antara pemakaian bahan baku tahun sebelumnya dengan perkiraan pemakaian bahan baku pada periode berjalan. Dalam menentukan saat pemesanan kembali perlu diperhitungkan *lead time* yang menghasilkan biaya yang paling minimum.

Kata Kunci: Inventory, Economic Order Quantity.