

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Industri manufaktur merupakan sektor ekonomi yang fokus pada produksi barang melalui pengolahan barang mentah menjadi produk jadi atau setengah jadi. Industri manufaktur dimulai jauh sebelum revolusi industri, dengan proses manufaktur sederhana seperti kerajinan tangan. Revolusi industri pada abad ke-18 dan ke-19 membawa perubahan signifikan dengan memperkenalkan mesin uap dan produksi massal. Periode ini menandai transisi dari teknologi tenaga kerja manusia ke mesin dan proses manufaktur kimia. Sejak saat itu, manufaktur terus berkembang melalui revolusi industri selanjutnya, dengan teknologi digital dan otomatisasi menjadi bagian penting dari proses produksi.

Perkembangan industri manufaktur di dunia menunjukkan tren pertumbuhan yang positif. Beberapa negara termasuk Indonesia, mengalami peningkatan signifikan dalam nilai output industri manufaktur. Industri manufaktur memiliki peranan penting terhadap pertumbuhan Produk Domestik Bruto (PDB) suatu negara, penyerapan tenaga kerja, peningkatan ekspor, dan investasi. Indonesia sendiri pertumbuhan industri ini telah berkontribusi signifikan terhadap pertumbuhan ekonomi nasional. Sepanjang tahun 2022-2024 perekonomian Indonesia masih didominasi oleh 5 lapangan usaha yaitu Industri Pengolahan (Manufacturing), Pertanian Kehutanan dan Perikanan, Perdagangan dan Reparasi, Pertambangan dan penggalian, dan konstruksi. Lima lapangan usaha yang

usaha yang berkontribusi terhadap PDB Indonesia dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut :

Tabel 1. 1
Lima Lapangan Usaha yang Mendominasi terhadap PDB Indonesia

Industri	Persentase		
	2022	2023	2024
Manufaktur	18,34%	18,67%	18,98%
Pertanian	13,70%	12,53%	13,78%
Perdagangan dan reparasi	12,91%	12,94%	12,99%
Pertambangan & Penggalan	6,43%	10,52%	10,55%
Konstruksi	10,70%	9,92%	9,63%

Sumber : Badan Pusat Statistik

Berdasarkan tabel 1.1 dapat dilihat bahwa sektor Industri Manufaktur mengalami perkembangan dari tahun 2022-2024 dengan nilai persentase paling tinggi terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) sebesar 18,34% tahun 2022, 18,67% pada tahun 2023, dan 18,98% pada tahun 2024. Kenaikan ini mencerminkan peran strategis sektor manufaktur dalam mendorong pertumbuhan ekonomi nasional. Namun dengan kontribusi terbesar tersebut tantangan besar juga muncul, terutama dalam bentuk persaingan usaha yang semakin ketat dan banyaknya produk impor dengan harga yang lebih kompetitif.

Salah satu permasalahan utama yang dihadapi industri manufaktur di Indonesia saat ini adalah masih tingginya ketergantungan terhadap produk impor. Banyaknya barang impor yang masuk, terutama dari sektor manufaktur, menunjukkan bahwa kebutuhan dalam negeri belum sepenuhnya dapat dipenuhi oleh produsen lokal. Hal ini tidak hanya memperlihatkan lemahnya daya saing produksi dalam negeri, tetapi juga memicu persaingan yang semakin ketat di pasar domestik, karena pelaku industri lokal harus berhadapan langsung dengan produk

asing yang sering kali lebih kompetitif dari segi harga maupun kualitas. Kondisi ini menjadi tantangan tersendiri, terutama bagi sektor industri kecil dan menengah yang memiliki keterbatasan dalam skala produksi dan efisiensi operasional. Untuk menggambarkan kondisi tersebut, dapat dilihat pada Tabel 1.2 berikut yang menyajikan perbandingan volume ekspor dan impor pada beberapa subsektor manufaktur di Indonesia, di mana terlihat bahwa volume impor masih jauh lebih tinggi dibandingkan ekspor.

Tabel 1. 2
Perbandingan Volume Ekspor dan Impor Beberapa Subsektor Industri
Manufaktur di Indonesia Tahun 2024

No	Sub Sektor Industri Manufaktur	Berat Ekspor (Kg)	Berat Impor (Kg)
1	Plastik dan barang dari plastik	174857118.87	542089732.46
2	Produk keramik	27886761.10	87239792.75
3	Karet dan barang dari karet	207796260.38	70269912.64
4	Kapas	12364873.68	48055880.76
5	Barang tekstil jadi lainnya	2368984.74	4182928.74
6	Kain tenunan khusus	208773.41	3205444.33
7	Karpet dan tekstil penutup lantai lainnya	1165314.08	286070.47
8	Kulit berbulu, bulu tiruan, dan barang daripadanya	393.12	102580.45
9	Gabus dan barang dari gabus	6014.90	40047.43

Sumber : Badan Pusat Statistik

Berdasarkan Tabel 1.2 diatas salah satu fenomena yang dihadapi industri manufaktur di Indonesia adalah masih tingginya ketergantungan terhadap produk impor, terutama pada kategori plastik dan barang dari plastik. Berdasarkan data, volume impor kategori ini mencapai lebih dari 54 juta kilogram, sementara ekspornya hanya sekitar 17 juta kilogram. Ketimpangan ini menunjukkan bahwa pasar domestik masih dibanjiri oleh produk asing. Banyaknya produk impor yang masuk khususnya yang memiliki harga lebih murah dan kualitas yang relatif stabil

mengakibatkan produsen dalam negeri sulit bersaing di pasar lokal. Produk-produk luar negeri tersebut sering kali diproduksi dalam skala besar sehingga dapat menekan harga jual, sementara pelaku industri lokal, khususnya skala kecil dan menengah, memiliki keterbatasan dalam efisiensi produksi, teknologi, dan distribusi. Akibatnya, produsen lokal mengalami tekanan dari sisi penjualan, margin keuntungan, dan daya saing produk. Hal ini mendorong terjadinya persaingan yang semakin ketat di industri manufaktur nasional, di mana pelaku usaha harus berupaya lebih keras untuk meningkatkan efisiensi, menjaga kualitas, serta menyesuaikan harga agar tetap kompetitif di tengah gempuran produk impor. Situasi ini mendorong pelaku industri untuk meningkatkan efisiensi, salah satunya dengan pengelolaan persediaan bahan baku yang tepat. Penggunaan metode yang tepat dalam pengelolaan bahan baku menjadi penting untuk menekan biaya dan menjaga daya saing di tengah tekanan pasar yang semakin kompleks.

Industri manufaktur memiliki peranan penting untuk mendukung pertumbuhan ekonomi. Salah satu sub sektor yang terus mengalami perkembangan dan berperan penting dalam rantai pasok berbagai industri adalah industri manufaktur plastik. Berdasarkan data Badan Pusat Statistik (BPS) tahun 2024, sektor industri manufaktur plastik menyumbang hingga 32,37% dari total output sektor manufaktur di Indonesia terutama pada kategori output manufaktur. Kontribusi tersebut mencerminkan pentingnya sektor industri plastik dalam mendukung aktivitas industri manufaktur lain. Sektor industri manufaktur plastik merupakan salah satu sektor strategis yang mendukung berbagai sektor industri lain, salah satunya produk Glider atau pelindung kaki furniture kursi. Produk

tersebut memiliki fungsi penting dalam menjaga stabilitas furniture, melindungi lantai agar tidak mudah lecet, serta membuat pemakaian kursi menjadi lebih tahan lama. Permintaan terhadap glider plastik cenderung meningkat seiring dengan pertumbuhan sektor furnitur rumah tangga, perkantoran, dan industri perhotelan, yang membutuhkan komponen pendukung dengan kualitas dan daya tahan yang baik.

Produk glider ini dihasilkan oleh UMKM dalam sektor manufaktur plastik. Salah satu wilayah yang berperan dalam mendukung kontribusi tersebut adalah Kota Bandung dan sekitarnya yang menjadikannya sebagai pemasok produk glider bagi perusahaan furniture kursi sebagaimana terdapat pada tabel 1.3 berikut :

Tabel 1. 3
UMKM Penghasil Produk Glider Kota Bandung

No	Perusahaan	Alamat	Produksi (PCS)/ Tahun
1	UHI Plastic Engineering	Jl. Cimuncang No. 9	1.225.000
2	Karunia Mandiri Plastido	Jl. Maleber Barat No. 8 A	546.000
3	Sinar Sahabat Plastik	Jl. Paledang No. 12	330.000
4	Teguh Surya	Jl. Aruna No. 2	433.000
5	Sinar Surya Utama	Jl. Soekarno Hatta 465	400.000
6	Asia Afrika Plastik	Jl. Lmu Nurtania No. 91	303.000
7	Anugrah Jaya Abadi	Jl. Sadang Buntu No. 9	278.000
8	Kekal Abadi Plasindo	Jl. Paralon 1 No. 16	236.000

Sumber : <https://bandungkota.bps.go.id>

Berdasarkan tabel 1.3 UMKM yang memproduksi produk glider di Kota Bandung salah satunya yaitu UHI Plastic Engineering menghasilkan produksi produk glider paling tinggi. Oleh karena itu, UHI Plastic Engineering dipilih untuk mengetahui strategi keberhasilan usahanya serta menjadi contoh praktik bisnis yang efektif bagi pelaku usaha sejenis.

UHI Plastic Engineering merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa pembuatan produk dari bahan dasar plastik. Awalnya, UHI Plastic Engineering fokus memproduksi komponen plastik yang digunakan untuk keperluan mesin produksi. Seiring berkembangnya usaha, UHI Plastic Engineering mulai melayani pembuatan produk plastik berdasarkan permintaan khusus dari pelanggan, yang umumnya dibuat dalam jumlah terbatas dan sesuai spesifikasi yang diminta (*custom order*). Berikut data produk yang dihasilkan oleh UHI Plastic Engineering dan kebutuhan bahan baku dari setiap produk tersebut.

Tabel 1. 4
Daftar Produk Yang di Hasilkan dan Kebutuhan Bahan Baku Berdasarkan Frekuensi Produksi di UHI Plastic Engineering

No	Nama Produk	Kebutuhan Bahan Baku Plastik	Frekuensi Produksi
1	Glider	Ldpe 3 gram/pcs 300 kg perbulan	Produksi setiap bulan
2	Stoper Mesin Keramik	Plastik ABS 30 gram/pcs 430 kg per produksi	1 tahun sekali
3	Clamp Kabel PLN	Plastik ABS 50 gram/pcs 450 kg per produksi	1 tahun sekali
4	Casing Sensor Induksi	Plastik ABS 90 gram/pcs 500 kg per produksi	1 tahun sekali
5	Replika Masker Pilot Pesawat Tempur	Plastik ABS 35 gram/pcs 450 kg per produksi	1 tahun sekali atau tidak sama sekali dalam setahun

Sumber : UHI Plastic Engineering yang diolah oleh peneliti

Berdasarkan tabel 1.4 data produk yang diproduksi oleh UHI Plastic Engineering, dapat diketahui bahwa perusahaan memiliki beberapa jenis produk dengan kebutuhan bahan baku plastik dan frekuensi produksi yang berbeda-beda. Produk glider, yang membutuhkan bahan baku plastik LDPE sebesar 3 gram per

pcs yang membutuhkan bahan baku kurang lebih 300 kg per bulan, merupakan satu-satunya produk yang diproduksi secara rutin setiap bulan. Sementara itu, produk lainnya seperti Stoper Mesin Keramik, Clamp Kabel PLN, Casing Sensor Induksi, dan Replika Masker Pilot Pesawat Tempur menggunakan bahan baku plastik ABS dengan kebutuhan antara 430 kg hingga 500 kg per satu kali produksi. Namun, keempat produk tersebut diproduksi dalam frekuensi yang sangat rendah, yakni hanya sekali dalam setahun, bahkan dalam beberapa kasus tidak diproduksi sama sekali dalam satu tahun jadi produksi hanya tergantung permintaan. Oleh karena itu, dalam penelitian ini dipilih produk glider sebagai objek utama karena memiliki siklus produksi yang konsisten dan berkelanjutan setiap bulan.

Glider ini berfungsi sebagai pelindung bagian bawah kaki kursi agar tidak merusak lantai serta mempermudah mobilitas furnitur, menjadikannya komponen penting dalam industri mebel. UHI Plastic Engineering memproduksi dua varian glider berdasarkan penggunaannya, yaitu glider untuk kebutuhan indoor dan outdoor. Meski demikian, produksi glider untuk kebutuhan indoor hanya berlangsung dalam jangka pendek, yakni satu bulan produksi saja selama tahun 2024, dan tidak dilanjutkan kembali. Sementara itu, glider untuk kebutuhan outdoor terus diproduksi secara rutin karena memiliki pasar yang lebih luas dan permintaan yang stabil. Oleh karena itu, glider outdoor menjadi fokus utama dalam kegiatan produksi massal di perusahaan, dan sangat relevan untuk dijadikan objek penelitian. Data kebutuhan produksi glider outdoor selama tahun 2024 menjadi sumber penting dalam menganalisis pola permintaan serta strategi pengelolaan bahan baku yang digunakan oleh perusahaan.

Tabel 1. 5
Data Produksi Glider UHI Plastic Engineering Tahun 2024

Bulan	Permintaan (Pcs)	Bahan Baku LDPE Yang Dibutuhkan (Kg)
Januari	104.560	315
Februari	101.700	306
Maret	101.300	304
April	101.670	305
Mei	101.300	304
Juni	102.665	308
Juli	102.665	308
Agustus	101.700	306
September	102.583	309
Oktober	102.665	308
November	101.700	306
Desember	100.730	303
Total	1.225.238	3682

Sumber : UHI Plastic Engineering yang diolah Oleh peneliti

Berdasarkan tabel 1.5 memperlihatkan data produksi glider pada tahun 2024 di UHI Plastic Engineering, di mana jumlah produksi setiap bulannya kurang lebih sebanyak 100.000 pcs dengan pengadaan bahan baku kurang lebih 300 Kg perbulan. Dengan pola produksi yang stabil ini, total *output* tahunan mencapai 1.225.238 pcs. Konsistensi tersebut menandakan bahwa permintaan terhadap produk glider bersifat tetap sepanjang tahun, sehingga perusahaan dapat melakukan perencanaan produksi dan pengadaan bahan baku secara lebih efisien. Pola produksi yang tidak mengalami fluktuasi ini juga memungkinkan optimalisasi dalam penjadwalan kerja, penggunaan mesin, serta pengelolaan persediaan, sehingga biaya operasional dapat ditekan dan efisiensi produksi meningkat.

Persediaan bahan baku memegang peran penting dalam kelancaran proses produksi. Kekurangan persediaan dapat menghambat produksi, sementara kelebihan persediaan justru meningkatkan biaya penyimpanan. Di sisi lain,

frekuensi pemesanan yang terlalu sering akan menaikkan biaya pemesanan dan berdampak pada tingginya total biaya persediaan. Untuk itu, efisiensi pengelolaan persediaan menjadi sangat penting. Berikut data persediaan produk glider dengan bahan baku LDPE tahun 2024:

Tabel 1.6
Data Persediaan Plastik LDPE (KG) untuk produk Glider UHI Plastic Engineering Tahun 2024

Bulan	Permintaan (Pcs)	Frekuensi Pemesanan	Persediaan Awal	Pembelian Bahan	Pemakaian Bahan	Persediaan Akhir
Jan	104.560	6	0	600	315	285
Feb	101.700	2	285	200	306	179
Mar	101.300	3	179	300	304	175
Apr	101.670	3	175	300	305	170
May	101.300	3	170	300	304	166
Jun	102.665	3	166	300	308	158
Jul	102.665	3	158	300	308	150
Aug	101.700	3	150	300	306	144
Sep	102.583	3	144	300	309	135
Oct	102.665	3	135	300	308	127
Nov	101.700	3	127	300	306	121
Dec	100.730	3	121	300	303	118
Total	1.225.238	38		3800	3682	

Sumber : UHI Plastic Engineering yang diolah peneliti

Berdasarkan tabel 1.6 dapat dilihat bahwa selama periode satu tahun, produk glider ini baru dimulai tahun 2024 maka dari itu persediaan 0. Pada awalnya, perusahaan hanya mampu melakukan pembelian bahan baku LDPE dalam jumlah terbatas, yaitu sekitar 100 kg per pemesanan. perusahaan melakukan pemesanan bahan baku sebanyak 38 kali dengan total pembelian mencapai 3.800 kg, sedangkan total pemakaian bahan baku untuk proses produksi hanya sebesar 3.680 kg yang menandakan kelebihan persediaan. Kelebihan persediaan diatas terjadi karena

metode pengadaan persediaan yang saat ini dilakukan oleh UHI Plastic Engineering masih berdasarkan pada pembelian sebelumnya. Setiap bulan, perusahaan cenderung melakukan pemesanan bahan baku dengan frekuensi yang cukup sering, rata-rata tiga kali per bulan, bahkan pada bulan Januari tercatat hingga enam kali pemesanan. Jumlah pembelian bahan baku setiap bulannya relatif tetap, yaitu sekitar 300 kg, namun angka pemakaian bahan baku sedikit lebih rendah dari jumlah pembelian, sehingga selalu terdapat sisa persediaan di akhir bulan.

Fenomena ini menunjukkan bahwa perusahaan sering mengalami kelebihan bahan baku, yang ditandai dengan persediaan akhir yang tidak pernah habis dan cenderung stabil dari bulan ke bulan. Sebagai contoh, pada akhir bulan Januari, terdapat sisa bahan baku sebesar 285 kg, dan pada bulan-bulan berikutnya, sisa persediaan berkisar antara 120 kg hingga 179 kg. Selisih antara total pembelian dan total pemakaian bahan baku selama satu tahun mencapai 120 kg, yang berarti terdapat akumulasi stok yang tidak segera terpakai. Hal ini menandakan bahwa perusahaan belum mengelola persediaan secara efisien, karena pembelian bahan baku selalu melebihi kebutuhan aktual produksi.

Selain itu, seringnya frekuensi pemesanan bahan baku juga menunjukkan bahwa perusahaan sering melakukan pemesanan dalam jumlah kecil namun dengan *interval* yang pendek. Pola pemesanan seperti ini dapat menyebabkan biaya pemesanan (*ordering cost*) menjadi tinggi, sementara kelebihan stok yang terus-menerus menumpuk juga meningkatkan biaya penyimpanan (*holding cost*).

Kondisi ini pada akhirnya berdampak terhadap biaya persediaan perusahaan, karena adanya kombinasi antara biaya pemesanan yang tinggi akibat

frekuensi pembelian yang sering, biaya penyimpanan dari kelebihan stok, serta potensi biaya akibat terjadinya kekurangan bahan baku. Hal ini menunjukkan bahwa meskipun tujuan utama perusahaan adalah menjaga ketersediaan bahan baku, namun strategi yang dijalankan masih belum efisien dalam mengendalikan biaya persediaan secara keseluruhan.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, perusahaan perlu melakukan perencanaan serta pengendalian persediaan yang lebih terstruktur. Langkah awal yang dapat dilakukan adalah menganalisis komponen biaya yang terkait dengan persediaan. Melalui analisis ini, perusahaan dapat mengetahui besarnya pengeluaran yang timbul dan sekaligus merumuskan strategi agar pengelolaan persediaan menjadi lebih efisien dan efektif.

Berikut merupakan rincian biaya persediaan yang dikeluarkan UHI Plastic Engineering :

Tabel 1. 7
Rincian Biaya Pemesanan UHI Plastic Engineering

Biaya Pemesanan (Ordering Cost) satu kali pesan	
Jenis Biaya	Jumlah Biaya
Transportasi	Rp 75.000
Bongkar muat	Rp 25.000
Komunikasi	Rp 10.000
Total Biaya Pemesanan (Ordering Cost) satu kali pesan Rp 110.000	

Sumber : UHI Plastic Engineering Engineering yang di olah oleh peneliti

Berdasarkan Tabel 1,7 Total Biaya Pemesanan yang harus dikeluarkan oleh UHI Plastic Engineering Engineering dalam setiap kali pemesanan sebesar Rp110.000 dengan frekuensi pemesanan sebanyak 38 kali. Jika diakumulasikan dalam setahun maka perusahaan harus membayar sebesar Rp4.180.000,-per tahun.

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan sebelumnya, metode pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh UHI Plastic Engineering masih belum memberikan hasil yang optimal. Apabila pemesanan dilakukan terlalu sering yang mengakibatkan terjadinya kelebihan bahan baku, perusahaan harus menanggung biaya yang lebih tinggi, yang pada akhirnya menyebabkan *Total Inventory Cost* (TIC) menjadi tidak efisien.

Metode EOQ sangat tepat digunakan dalam kondisi seperti ini karena dapat membantu perusahaan menentukan jumlah pemesanan bahan baku yang paling ekonomis dengan mencari keseimbangan antara biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, sehingga total biaya persediaan dapat ditekan seminimal mungkin. Dengan menerapkan EOQ, perusahaan dapat mengurangi frekuensi pemesanan dengan cara memesan dalam jumlah yang lebih besar namun lebih jarang, dan mengurangi resiko kekurangan bahan baku. Dengan demikian, penggunaan metode EOQ diharapkan dapat meningkatkan efisiensi pengelolaan persediaan bahan baku, menurunkan biaya persediaan secara keseluruhan, dan menyeimbangkan antara kebutuhan produksi dengan jumlah bahan baku yang tersedia di gudang.

Berdasarkan penelitian dilakukan oleh Fahri Akbar Firmansyah (2023), yang berjudul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produk Plastik Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada Studi Kasus di Pt Kusuma Mulia Plasindo Infitec. Hasil dengan menggunakan metode EOQ menunjukkan jumlah pemesanan yang optimal untuk sekali pemesanan sebanyak 46.038 kg dengan total biaya persediaan sebanyak Rp. 1.149.831. Hasil tersebut dinilai lebih ekonomis dibanding kebijakan dari perusahaan yang melakukan order

bahan baku sebanyak 20.000 kg untuk sekali pemesanan dengan total biaya persediaan sebanyak Rp. 1.574.205.

Penelitian yang sama yang dilakukan oleh Arga Sutrisna, Rizki Ginanjar, Suci Putri Lestari dengan judul *Analysis of Raw Material Inventory Control by Applying the EOQ (Economic Order Quantity) Method at PT. Jatisari Furniture Work*. Berdasarkan hasil penelitian, dapat diketahui bahwa total biaya persediaan bahan baku yang harus dikeluarkan perusahaan adalah sebesar Rp.186.214.000, dimana biaya ini lebih besar bila dibandingkan dengan total biaya persediaan yang dihitung menurut metode EOQ yaitu sebesar Rp 20.588.914. Dari perbandingan perhitungan tersebut, dapat diketahui bahwa efisiensi biaya produksi dapat diperoleh perusahaan apabila mengikuti perhitungan dengan metode EOQ dimana perusahaan dapat menghemat jauh dari biaya yang dikeluarkan saat ini oleh perusahaan dengan selisih Rp. 165.625.085 untuk di total biaya persediaan bahan baku saja.

Penelitian yang dilakukan Kusminai Armin, Baldowi Abdhie, Bella Dwi Arimbi (2020), yang berjudul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ (*Economic Order Quantity*). Dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada Duta Abadi Primantara Palembang. Hasil dari penelitian ini Hasil penelitian ini menunjukkan terjadinya penghematan total biaya persediaan jika menggunakan metode EOQ, serta itu terjadi perubahan frekuensi pemesanan dan jumlah pembelian bahan baku.

Berdasarkan permasalahan diatas peneliti menerapkan metode EOQ untuk menentukan frekuensi pembelian yang paling optimal dan untuk mengurangi persedian bahan baku yang berlebihan sehingga dapat membuat *Total Inventory*

Cost (TIC) yang efisien. Berdasarkan latar belakang tersebut maka peneliti menetapkan judul penelitian “Penerapan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Plastik Menggunakan Metode *Economy Order Quantity* (EOQ) Untuk Efisiensi *Total Inventory Cost* (TIC) di UHI Plastic Engineering Engineering”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, maka dapat diidentifikasi permasalahan dalam penelitian ini :

1. Persaingan ketat Industri Manufaktur.
2. Banyaknya produk impor.
3. Umkm UHI Plastic Engineering sebagai penghasil produk glider terbesar di kota Bandung.
4. Frekuensi pemesanan bahan baku terlalu sering.
5. Perusahaan sering mengalami kelebihan bahan baku.
6. Metode pengendalian persediaan yang diterapkan oleh perusahaan masih menunjukan biaya yang tinggi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan Identifikasi masalah yang telah diuraikan diatas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana Pengendalian Persediaan Plastik LDPE Yang Diterapkan Oleh UHI Plastic Engineering.
2. Bagaimana Total Biaya Persediaan Yang Dikeluarkan Oleh UHI Plastic

Engineering.

3. Bagaimana Pengendalian Persediaan Plastik LDPE Dengan Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada UHI Plastic Engineering.
4. Bagaimana total biaya persediaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada UHI Plastic Engineering.
5. Bagaimana perbandingan pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan dibandingkan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada UHI Plastic Engineering.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan dilakukannya penelitian ini yaitu untuk mengetahui dan menganalisis:

1. Pengendalian persediaan plastik LDPE yang dilakukan oleh UHI Plastic Engineering.
2. Total biaya persediaan yang dikeluarkan oleh UHI Plastic Engineering.
3. Pengendalian persediaan plastik LDPE dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada UHI Plastic Engineering.
4. Total biaya persediaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada Plastic Plastik Engineering.
5. Perbandingan pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan dibandingkan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada UHI Plastic Engineering.

1.5 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan, baik teoritis maupun praktis, diantaranya sebagai berikut:

1.5.1 Kegunaan Teoritis

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi dalam memperluas pengetahuan dan wawasan terkait metode pengendalian persediaan yang diterapkan di perusahaan. Selain itu, penelitian ini juga menjadi media bagi peneliti untuk mengembangkan serta memperdalam pemahaman atas ilmu yang telah diperoleh selama perkuliahan, khususnya dalam bidang manajemen persediaan.

1.5.2 Kegunaan Praktis

Penelitian yang dilakukan pada UHI Plastic Engineering secara praktis diharapkan dapat berguna dan berkontribusi lebih lanjut bagi pihak-pihak yang berkepentingan, antara lain:

1. Bagi Peneliti

Kegunaan bagi peneliti yang melaksanakan penelitian adalah sebagai berikut:

- a. Memberikan pemahaman mengenai model persediaan yang digunakan oleh UHI Plastic Engineering.
- b. Memberikan informasi tentang berbagai biaya persediaan yang digunakan oleh UHI Plastic Engineering.
- c. Memberikan gambaran perbandingan antara model persediaan yang diterapkan oleh UHI Plastic Engineering dengan Economic Order Quantity (EOQ) dalam meningkatkan efisiensi biaya persediaan.

2. Bagi Perusahaan

Kegunaan bagi perusahaan setelah dilakukannya penelitian adalah sebagai berikut:

- a. Dapat memberikan hasil analisis perbandingan antara metode pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh UHI Plastic Engineering terhadap efisiensi biaya persediaan.
 - b. Memberikan rekomendasi, saran, dan solusi yang relevan untuk membantu perusahaan dalam mengidentifikasi serta menerapkan metode pengendalian persediaan yang lebih optimal dan sesuai dengan karakteristik operasional perusahaan. untuk digunakan oleh UHI Plastic Engineering.
 - c. Membantu perusahaan dalam proses pengambilan keputusan terkait pengelolaan pengendalian persediaan bahan baku, dalam upaya pengendalian biaya.
3. Bagi Peneliti Selanjutnya
- a. Penelitian ini diharapkan dapat memperkaya pengetahuan dan memberikan landasan informasi bagi peneliti lain yang tertarik meneliti pengendalian bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ).
 - b. Hasil dari penelitian ini juga bisa dimanfaatkan sebagai acuan dalam penerapan metode EOQ pada konteks atau kasus serupa di masa mendatang.
 - c. Penelitian ini dapat dijadikan sebagai salah satu bahan pertimbangan dan inspirasi dalam merancang studi lebih lanjut yang mengangkat tema dan ruang lingkup kajian yang sejenis.