

ABSTRAK

Aneka Plastik Factory adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri plastik, dengan hasil produksi jirigen dan bola. Jirigen yang dihasilkan ada lima macam ukuran yaitu 30 liter, 25 liter, 20 liter, 10 liter dan 5 liter. Sedangkan bola yang dihasilkan adalah 10 Argentina, 9 Argentina, 8 Argentina, 7 Argentina, 8 Itali, 7 Itali, 8 Garis dan 7 Garis.

Selama ini, perencanaan produksi yang dilakukan perusahaan kurang tepat dalam menentukan jumlah yang harus diproduksi sehingga sering terjadi *overproduction*. Selain itu, masalah yang dihadapi perusahaan adalah jumlah bahan baku di gudang yang berlebihan sehingga menyebabkan biaya simpan yang tinggi. Oleh karena itu diperlukan perencanaan produksi dan pengendalian bahan baku yang lebih baik.

Perencanaan produksi diperlukan untuk menentukan jumlah permintaan dari masing-masing produk untuk tiap periode di masa yang akan datang. Jumlah permintaan tersebut diperoleh dari hasil peramalan. Setelah diketahui jumlah permintaan dari hasil peramalan, dapat dibuat perencanaan produksi yang lebih detail untuk mengetahui jumlah yang harus diproduksi dari masing-masing produk.

Setelah membuat perencanaan produksi usulan maka dilakukan perbandingan antara metode usulan tersebut dengan metode perusahaan. Dari hasil perbandingan tersebut dapat disimpulkan bahwa metode usulan menghasilkan keuntungan 3,374% lebih besar daripada metode perusahaan atau sebesar Rp 8.618.217,9 selama periode perencanaan Januari-Juni 2004.

Dari hasil perhitungan bahan baku dapat disimpulkan bahwa total biaya bahan baku (meliputi biaya pembelian, biaya simpan dan biaya pemesanan) untuk produk HD dan LD dengan menggunakan metode FOQ sebesar Rp 480.124.684,3/6 bulan dan metode perusahaan sebesar Rp 504.069.711,14. Penghematan yang didapat sebesar Rp 23.945.287,14/6 bulan atau sebesar Rp 4,75%(terhadap total biaya keseluruhan).

Total biaya yang dihasilkan dengan metode perusahaan lebih besar dibandingkan metode FOQ. Hal ini dikarenakan perusahaan cenderung memesan bahan baku dalam jumlah yang berlebihan, sehingga jumlah yang disimpan tinggi. Jumlah pemesanan yang lebih baik untuk bijih plastik HD adalah 17 ton dan untuk bijih plastik LD sebanyak 5 ton. Perusahaan akan melakukan pemesanan kembali jika persediaan bahan baku di gudang telah mencapai titik *reorder point*. *Reorder point* untuk bijih plastik HD sebanyak 2.500 kg, dan untuk bijih plastik LD sebanyak 200 kg.