

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring kemajuan teknologi dan meningkatnya aktivitas manusia dalam sektor industri tentunya akan menimbulkan persaingan yang ketat dalam dunia usaha. Adanya persaingan tersebut mendorong setiap perusahaan untuk mengelola sumber daya yang dimilikinya seoptimal mungkin agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas tinggi dan selalu tersedia pada saat dibutuhkan. Salah satu unsur yang memerlukan adanya perencanaan dan pengendalian yang tepat adalah persediaan. Persediaan merupakan modal kerja perusahaan yang paling aktif dan bernilai material. Pengendalian persediaan produk merupakan suatu masalah yang sering dihadapi oleh suatu perusahaan, dimana sejumlah produk diharapkan dapat diperoleh pada tempat dan waktu yang tepat.

Berbagai perusahaan saat ini bersaing dalam bidang penyediaan produk untuk menunjang kebutuhan konsumen akan suatu produk atau produk. Salah satu perusahaan yang bergerak di bidang penyediaan produk adalah perusahaan ritel, perusahaan ritel di Indonesia cukup berkembang termasuk PT. Lotte Indonesia. PT. Lotte Indonesia merupakan suatu industri ritel yang bergerak di bidang penyedia produk. Untuk menunjang kegiatan tersebut PT. Lotte Indonesia memiliki grosir yang berlokasi di Cibitung, Bekasi, yaitu Lotte Mart Whole Sale Cibitung

Dalam prosesnya masih terdapat berbagai macam masalah di *LotteMart Wholesale* Cibitung pada gudang grosiri. Salah satu permasalahan yang sering terjadi adalah jumlah persediaan melebihi jumlah permintaan, karena kurangnya permintaan (*overstock*). Produk *overstock* adalah produk yang menumpuk di gudang karena permintaan atau penjualan sedikit. Hal ini menimbulkan terjadinya *overstock* dikarenakan kurangnya permintaan produk yang ada di gudang grosiri tersebut. Pada kenyataannya *LotteMart Wholesale*, Cibitung membeli persediaan produk dengan frekuensi 12 kali dalam setahun, hal tersebut yang mengakibatkan terjadinya kelebihan persediaan di *LotteMart Wholesale*, Cibitung. Pada table 1.1 dapat dilihat jumlah persediaan, penjualan, dan selisih persediaan, dapat dilihat pada table berikut :

Tabel 1.1 Data Produk di LotteMart WholeSale 2018

Produk	Persediaan (Bungkus)	Perrmintaan (Bungkus)	Harga/Bungkus	Selish Persediaan (Bungkus)	Total Penumpukan Persediaan (Rp)
GG FILTER MERAH 12'S-BKS	1,682,207	1,601,900	Rp 15,550	80,307	Rp 1,248,773,850
GG SURYA 16'S-BKS	1,245,009	1,107,998	Rp 20,500	137,011	Rp 2,808,725,500
GG SURYA PRO 16'S-BKS	909,826	718,100	Rp 13,750	191,726	Rp 2,636,232,500
GG SURYA PROMILD 16'S-BKS	735,055	733,111	Rp 13,750	1,944	Rp 26,730,000
GG KRETEK MERAH 12'S-BKS	333,208	332,199	Rp 11,500	1,009	Rp 11,603,500
GG SIGNATURE 12'S	86,769	86,100	Rp 13,400	669	Rp 8,964,600
GG MILD SHIVER 16'S	71,287	70,500	Rp 17,700	787	Rp 13,929,900
GG MILD 16'S	49,100	48,000	Rp 14,700	1,100	Rp 16,170,000
GG SURYA EXCLUSIVE 16'S	45,880	45,427	Rp 23,000	453	Rp 10,419,000
GG SURYA 12'S-BKS	40,572	40,000	Rp 14,500	572	Rp 8,294,000
TOTAL	5,198,913	4,783,335		415,578	Rp 6,789,842,850

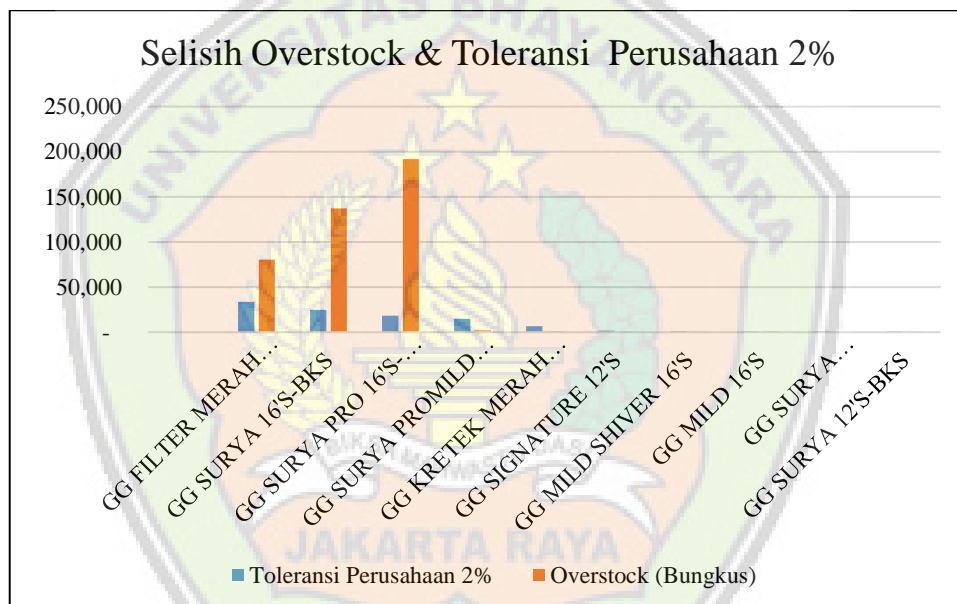
Sumber : LotteMart WholeSale, Cibitung

Tabel 1.2 Jumlah penumpukan dan kerugian akibat *overstock*.

Produk	Selish Persediaan (Bungkus)	Selish Persediaan (Slof)	Harga/Bungkus	Total Penumpukan Persediaan (Rp)
GG FILTER MERAH 12'S-BKS	80,307	8,030.70	Rp 15,550	Rp 1,248,773,850
GG SURYA 16'S-BKS	137,011	13,701.10	Rp 20,500	Rp 2,808,725,500
GG SURYA PRO 16'S-BKS	191,726	19,172.60	Rp 13,750	Rp 2,636,232,500
GG SURYA PROMILD 16'S-BKS	1,944	194.40	Rp 13,750	Rp 26,730,000
GG KRETEK MERAH 12'S-BKS	1,009	100.90	Rp 11,500	Rp 11,603,500
GG SIGNATURE 12'S	669	66.90	Rp 13,400	Rp 8,964,600
GG MILD SHIVER 16'S	787	78.70	Rp 17,700	Rp 13,929,900
GG MILD 16'S	1,100	110.00	Rp 14,700	Rp 16,170,000
GG SURYA EXCLUSIVE 16'S	453	45.30	Rp 23,000	Rp 10,419,000
GG SURYA 12'S-BKS	572	57.20	Rp 14,500	Rp 8,294,000
TOTAL	415,578	41,557.80		Rp6,789,842,850

Sumber : LotteMart WholeSale, Cibitung

Tabel 1.1 dan tabel 1.2 menunjukkan terjadinya penumpukan persediaan produk. Masalah ini sangat berdampak pada kerugian di *LotteMart Wholesale*, Cibitung. Hal tersebut terjadi karena terdapat perbedaan antara persediaan dan penjualan produk, selisih yang ada terjadi karena *planning* lebih besar dari pada *actual* yang ada. Hal tersebut menyebabkan terjadinya penumpukan produk sebesar 415.578 bungkus pertahunnya dan kerugian untuk penumpukan persediaan produk sebesar Rp6.798.842.850 dan dilihat dari tabel 1.1 dan tabel 1.2 diatas bahwa kerugian yang dialami *LotteMart Wholesale*, Cibitung akibat kurangnya kontrol dalam persediaan produk masih kurang maksimal. Jika mengikuti ketentuan perusahaan toleransi selisih stock produk digudang sebesar 2% dengan jumlah 103,979 bungkus.



Gambar 1.1 Diagram selisih (*overstock*) dan Ketentuan Perusahaan

Sumber : *LotteMart Wholesale*, Cibitung

Berdasarkan uraian diatas maka dilakukan penelitian terhadap produk *overstock*, dapat dilihat dari diagram diatas ada produk yang melebihi toleransi yang diberikan oleh perusahaan sebesar 2%. Agar dalam pengelolaan produk dapat meminimumkan biaya dan juga meningkatkan keuntungan perusahaan. Dalam menentukan pengendalian persediaan produk, maka penulis menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk menyelesaikan masalah yang terjadi di perusahaan. Penggunaan metode EOQ efektif dalam meningkatkan kontrol persediaan dan perencanaan persediaan produk

Identifikasi ini berdasarkan pada jurnal penelitian :

1. Jurnal Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity Dan Kanban Pada PT Adyawinsa Stamping Industries

Hasil penelitian :

Berdasarkan permasalahan yang telah dipaparkan maka perumusan masalah pada penelitian ini adalah: Bagaimana menentukan order bahan baku yang optimal pada bahan baku produk AA-0437 (58371-BZ130) dengan metode Economic Order Quantity dan Metode Kanban dan Berapa Total Inventory Cost apabila menggunakan metode Economic Order Quantity maupun metode Kanban dalam mengoptimalkan persediaan. Berdasarkan pokok permasalahan yang telah dirumuskan pada penelitian ini maka tujuan yang ingin di capai adalah sebagai menentukan kuantitas optimal persediaan dalam meminimasi stockout sebelum waktu penerimaan bahan baku dan overload setelah bahan baku diterima yang dibutuhkan oleh PT Adyawinsa Stamping Industries guna meminimasi biaya bahan baku. Economic Order Quantity (EOQ) merupakan suatu teknik untuk melakukan pengadaan persediaan bahan baku pada suatu perusahaan yang menentukan berapa jumlah pesanan yang ekonomis untuk setiap kali pemesanan dengan frekuensi yang telah ditentukan serta kapan dilakukan pemesanan kembali (Riyanto, 2001). Metode ini bertujuan untuk meminimalkan Total Inventory Cost. Penggunaan metode ini juga dapat menekan biaya-biaya persediaan sehingga efisiensi persediaan berjalan dengan baik dan dapat tercapai jumlah unit pemesanan yang optimal dengan menekan biaya seminimal mungkin. Dengan menggunakan metode EOQ dapat diperoleh kuantitas pemesanan paling ekonomis untuk bahan baku produk AA-437 sebesar 3013 unit, Safety Stock 1582 unit, ROP sebesar 2087 unit, maximum inventory sebesar 4595 unit dan rata-rata tingkat inventory sebesar 3088 unit. Total Inventory Cost minimum untuk bahan baku produk AA-437 apabila metode EOQ ini diterapkan diperusahaan maka dapat menghemat sebesar Rp 2.463.315,00.

2. Jurnal Analisis Persediaan Bahan Baku PT. BS dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ)

Hasil penelitian :

Berdasarkan latar belakang yang ada, maka dapat ditentukan beberapa rumusan masalah, sebagai berikut : Berapa jumlah kebutuhan pembelian bahan baku billet pada PT. BS? Berapa jumlah persediaan pengaman (safetystock) bahan baku billet yang dibutuhkan PT. BS? Kapan PT. BS melakukan pemesanan kembali (reorder point) bahan baku billet?. Adapun tujuan penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut : Untuk mengetahui jumlah kebutuhan pembelian bahan baku billet pada PT. BS, untuk mengetahui jumlah persediaan pengaman (safetystock) bahan baku billet yang dibutuhkan PT. BS, untuk mengetahui kapan PT. BS akan melakukan pemesanan kembali (reorder point) bahan baku billet. Studi literatur digunakan sebagai landasanlandasan teori serta memperluas wawasan penulis agar dapat menyelesaikan permasalahan yang akan diteliti. Studi literatur juga digunakan sebagai dasar untuk mempelajari metode Economic Order Quantity (EOQ), Safety Stock dan Reorder Point, serta hal-hal lain yang berhubungan dengan permasalahan perusahaan yang akan diteliti. Berdasarkan penelitian yang dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut : Pembelian bahan baku billet menurut kebijakan perusahaan adalah rata-rata 19,333,333 kg. Sedangkan pembelian bahan baku billet untuk mencapai produksi yang optimal menurut metode Economic Order Quantity adalah 47,062,637 kg. Biaya total. yang untuk pembelian bahan baku billet dengan menggunakan metode Economic Order Quantity adalah Rp. 1,174,118,791,317.00, sedangkan biaya total yang dikeluarkan PT. Bhirawa Steel untuk pembelian bahan baku tanpa menggunakan metode Economic Oreder Quantity adalah sebesar Rp. 1,246,784,505,884.00. Jadi, dengan menggunakan metode Economic Order Quantity, perusahaan dapat menghemat biaya pembelian bahan baku hingga Rp. 72,665,714,556.00. Jumlah persediaan pengaman (safety stock) yang dibutuhkan oleh perusahaan dengan metode Economic Order Quantity adalah sebesar 2,550,245 kg. Dengan metode Economic Order Quantity, titik pemesanan kembali (reorder

point) bahan baku dilakukan pada saat mencapai jumlah 25,264,800 kg agar perusahaan tidak mengalami kehabisan dan kekurangan bahan baku.

3. Jurnal Analisa Pengendalian Persediaan Bahan Baku Plat Besi Industri Karoseri Menggunakan Metode EOQ (Studi Kasus Pada PT. Misitama)
Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut :

Selama ini PT Misitama dalam kebijaksanaan pengadaan bahan baku hanya berdasarkan pada pengalaman atau data-data dari masa lalu, jadi belum menerapkan manajemen atau analisis dengan menggunakan metode Economic Order Quantity dalam penanganan masalah pengendalian persediaan yang terjadi pada perusahaan PT Misitama. Untuk itu berdasarkan latar belakang maka peneliti ingin membantu perusahaan dalam penanganan masalah pengendalian persediaan bahan bakunya dengan menggunakan pendekatan metode Economic Order Quantity. Menyikapi kondisi ini industri Karoseri harus memiliki strategi yang tepat dalam menjaga kelanjutan proses produksinya. Industri Karoseri harus dapat mempertahankan kondisi dimana bahan baku Plat besi tetap dalam kondisi yang stabil khususnya dari segi jumlah. Agar proses produksi dapat berlangsung secara berkesinambungan, maka industri harus dapat memperkirakan seberapa besar kebutuhan bahan baku Material Plat besi yang diperlukan di masa yang akan datang. Economic Order Quantity yaitu suatu pendekatan matematik yang menentukan jumlah barang yang harus dipesan untuk memenuhi permintaan yang diproyeksikan, dengan biaya persediaan yang diminimalkan.. Pembelian bahan baku optimal tiap kali pesan menurut metode EOQ adalah 14,8m² sedangkan menurut kebijakan perusahaan adalah 9.41m³, sedangkan persediaan maksimum (Maximum Inventory) yang harus disediakan perusahaan menurut metode EOQ adalah sebesar 15.1 m² m³, sedangkan menurut kebijakan perusahaan tidak ada persediaan maksimum yang disediakan perusahaan. Kuantitas persediaan pengaman (safety stock) yang dibutuhkan perusahaan menurut metode EOQ adalah 7 m² sedangkan menurut kebijakan perusahaan tidak ada kuantitas pengaman. Waktu pemesanan kembali (re - order point), waktu yang tepat menurut metode EOQ adalah pada saat persediaan bahan

baku di dalam gudang masih 8.88 m² sedangkan menurut kebijakan perusahaan tidak ada waktu pemesanan kembali atau reorder point. Frekuensi pembelian bahan baku optimal menurut metode EOQ adalah 8 kali dalam setahun, sedangkan menurut kebijakan perusahaan adalah 12 kali. Total biaya persediaan optimal selama satu tahun menurut metode EOQ sebesar Rp.111.984.932, sedangkan menurut kebijakan perusahaan sebesar Rp. . 111.984.932.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, maka terdapat masalah-masalah yang terjadi dalam melakukan perencanaan penyediaan produk, yaitu :

1. Adanya penumpukan (*overstock*) di gudang *LotteMart Wholesale*, Cibitung
2. diketahui *safety stock & Reoder Point (ROP)* sehingga mengalami penumpukan yang berlebih (*overstock*)
3. Frekuensi pemesanan dan biaya pemesanan yang tinggi mengakibatkan banyaknya biaya yang keluar di *LotteMart Wholesale*. Cibitung.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah di atas. Maka terdapat rumusan masalah yang dibuat, diantaranya :

1. Bagaimana mengatasi penumpukan berdasarkan metode EOQ sehingga tidak mengalami penumpukan *overstock*?
2. Bagaimana cara untuk mengetahui *safety stock & Reoder Point (ROP)* ?
3. Bagaimana menyesuaikan frekuensi pemesanan dengan permintaan dan menyesuaikan biaya pemesanan di *LotteMart Wholesale*. Cibitung dengan menggunakan metode EOQ ?

1.4 Batasan Masalah

Untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan, maka diperlukan batasan-batasan masalah dalam penelitian ini agar tidak melebar ke permasalahan lainnya.

Diantaranya :

1. Penelitian tentang kelebihan/penumpukan persediaan produk (*overstock*).
2. Data produk yang diambil hanya rokok Gudang Garam.
3. Data produk rokok Gudang Garam di *LotteMart Wholesale*, Cibitung diambil pada Januari 2018 – Desember 2018
4. Metode yang digunakan adalah EOQ.

1.5 Tujuan Penelitian

Untuk menerapkan ilmu yang sudah didapat dari universitas ke dalam dunia industri, maka tujuan dari penelitian yang dilakukan ini adalah untuk mengetahui cara pengelolaan *inventory* di *LotteMart Wholesale*, Cibitung dengan metode EOQ.

1. Mengurangi *overstock* di *LotteMart Whalesale*, Cibitung dengan metode EOQ.
2. Mengetahui *safety stock* dan *reoder point* untuk mengatasi penumpukan (*overstock*)
3. Menyesuaikan frekuensi pemesanan dengan permintaan dan menyesuaikan biaya pemesanan di *LotteMart Whalesale*, Cibitung menggunakan metode EOQ.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi mahasiswa, universitas dan perusahaan. Adapun kegunaannya adalah:

1. Bagi Mahasiswa
Sebagai wadah pembelajaran dan pengaplikasian ilmu yang sudah didapat dimasa perkuliahan.
 - a. Mengetahui metode pengendalian produk yang baik untuk mengurangi terjadinya *dead stock*.

- b. Mampu menjadi *problem solving* bagi perusahaan, ketika mengamati, mempelajari, menemukan dan melaporkan masalah-masalah yang terjadi di Lotte Mart Whole Sale Cibitung
2. Bagi Perusahaan
 - a. Adanya kerja sama antara dunia pendidikan dengan dunia industri.
 - b. Adanya masukan dan saran yang diberikan oleh mahasiswa sehingga perusahaan bisa mengevaluasi kesalahan yang terjadi.
 3. Bagi Universitas
 - a. Sebagai bahan bacaan atau informasi yang baru tentang persediaan produk.
 - b. Terjalinnnya kerja sama antara universitas dengan perusahaan.
 - c. Universitas dapat meningkatkan kualitas kelulusan yang baik dan siap bekerja.

1.7 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas yang terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian, sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

