

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan bisnis yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk menyusun kembali strategi dalam bisnisnya sehari-hari. Persaingan yang sangat ketat terletak pada bagaimana sebuah perusahaan dapat memenuhi kebutuhan pelanggan secara tepat baik kuantitas, waktu, maupun kualitasnya. Untuk dapat mengimplementasikannya, perusahaan harus melakukan pengawasan dan pengendalian pada persediaan, karena itu merupakan salah satu masalah yang sangat penting dalam perusahaan agar tetap dapat bersaing dengan perusahaan lain. Sehingga perusahaan dapat tetap mencapai apa yang diinginkannya.

Semua perusahaan yang bergerak di bidang jasa maupun manufaktur pastinya bertujuan untuk mendapatkan laba yang sebesar-besarnya dengan pengeluaran yang sekecil-kecilnya agar perusahaan tetap kompetitif. Salah satu faktor yang mempengaruhi dalam pengendalian persediaan yaitu peramalan kebutuhan, pengadaan material, kualitas barang dan penyimpanan. Sehingga kualitas produk dapat terjaga dengan baik dan jumlahnya optimal sesuai dengan kebutuhan pelanggan. Kesalahan dalam investasi pada perusahaan akan menekan keuntungan yang diperoleh perusahaan. Adanya investasi yang terlalu besar mempengaruhi jumlah biaya penyimpanan yang dikeluarkan perusahaan dan juga dapat mempengaruhi kualitas produk. Begitu juga sebaliknya jika investasi pada persediaan terlalu kecil maka akan menekan keuntungan perusahaan disebabkan stock out barang hingga hilangnya kesempatan memperoleh keuntungan karena permintaan dari pelanggan tidak dapat dilayani tepat waktu.

PT. Sumber Arta Abadi adalah perusahaan yang bergerak sebagai distributor rotan yang mendistribusikan rotan ke produsen untuk selanjutnya dijadikan produk jadi seperti kursi rotan, anyaman, hiasan dan lain-lain. PT Sumber Arta Abadi memiliki 3 gudang dengan 3 jenis rotan yang berbeda-beda. Gudang 1 diisi dengan rotan jenis manau, gudang 2 diisi dengan rotan jenis CL dan gudang 3 diisi dengan rotan jenis semambo. Dalam penelitian ini hanya

difokuskan kepada gudang 2 yang diisi rotan jenis CL. Dalam kegiatan usahanya PT. Sumber Arta Abadi tidak lepas dari kegiatan logistik. Salah satu permasalahan yang terjadi di perusahaan ini yaitu permasalahan yang terkait pada persediaan produknya. Persediaan muncul karena adanya ketidakpastian suatu informasi, seperti ketidakpastian permintaan. Pengelolaan persediaan secara tradisional menyebabkan kurangnya koordinasi dan kolaborasi dalam mengelola aliran informasi dan produk yang tepat pada perusahaan sehingga menyebabkan jumlah persediaan yang kurang efisien seperti sering terjadi *shortage*. Kelebihan persediaan dapat menyebabkan *holding cost* yang berlebihan dan perputaran modal yang tertanam pada perusahaan tidak berjalan efisien. Sedangkan kekurangan persediaan menyebabkan perusahaan mengalami kerugian karena berkurangnya keuntungan akibat tidak dapat memenuhi permintaan *customer*. Pada kondisi saat ini, yang terjadi di perusahaan bahwa persediaan *stock* barang kadangkala mengalami *shortage* atau *out of stock* yang mengakibatkan tidak adanya penjualan yang membuat perusahaan kehilangan keuntungan atau membuat konsumen menunggu pesanan tiba di gudang yang dapat mengganggu kenyamanan pelanggan.

Pada penelitian yang menggunakan metode *Economic Order Quantity Probabilistic*. Perusahaan harus dapat menentukan biaya pembelian bahan baku dan stock bahan baku sehingga dapat menetapkan jumlah persediaan dan kuantitas pembelian bahan baku agar tetap berjalan sesuai kelancaran proses produksi serta terjamin tanpa meningkatkan biaya penyimpanan dan pemesanan. Hasil akhir yang diperoleh pada penelitian adalah perusahaan hanya butuh melakukan pembelian bahan baku sebanyak 76 kali pemesanan dengan kuantitas sebesar 758 ikat setiap pemesanan dengan biaya persediaan sebesar Rp 289.221 per sekali pesan. Selisih ongkos total sebesar Rp 1.950.966 dengan kebijakan yang digunakan perusahaan yang melakukan pemesanan sebanyak 63 kali dalam setahun dengan kuantitas pemesanan sebesar 913 ikat. (Yulia Eka Wati, 2019)

Melihat konsekuensi yang dilematis dari persediaan, PT. Sumber Arta Abadi harus merencanakan dan mengendalikan persediaannya pada tingkat yang optimal. Dalam mendukung kegiatan pengendalian persediaan ini, dibutuhkan suatu konsep manajemen yang dapat meminimalisasi biaya dengan sekecil-

kecilnya dan mendapatkan keuntungan yang optimal, yaitu dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Probabilistik. Perencanaan metode EOQ Probabilistik dalam sebuah perusahaan dapat meminimalisasi tingkat persediaan, total biaya inventori, peluang terjadi *shortage/ out of stock* dan juga *overstock* yang terjadi karena bervariasinya permintaan dari konsumen. Selain itu dengan menggunakan metode EOQ, perusahaan dapat melakukan penghematan ruang, dan juga menjaga kualitas barang itu sendiri.

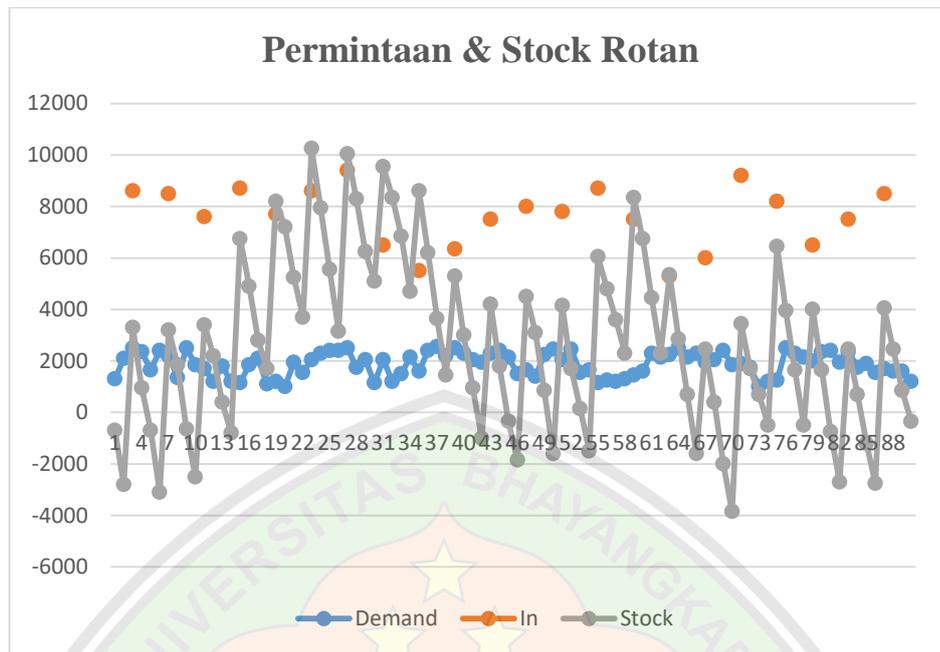
Berikut merupakan tabel permintaan dan *stock* rotan CL di gudang 2 PT Sumber Arta Abadi pada bulan Juni – Agustus 2020.

Tabel 1.1 Data *Stock* dan Permintaan Rotan Juni - Agustus 2020

Juni				Juli				Agustus			
Tgl	Demand(btg)	In(btg)	Stock(btg)	Tgl	Demand(btg)	In(btg)	Stock(btg)	Tgl	Demand(btg)	In(btg)	Stock(btg)
1	1300		-700	1	2050	6500	9550	1	2300		4450
2	2100		-2800	2	1200		8350	2	2150		2300
3	2500	8600	3300	3	1500		6850	3	2250	5300	5350
4	2350		950	4	2150		4700	4	2500		2850
5	1650		-700	5	1600	5500	8600	5	2150		700
6	2400		-3100	6	2400		6200	6	2300		-1600
7	2200	8500	3200	7	2550		3650	7	1950	6000	2450
8	1350		1850	8	2200		1450	8	2050		400
9	2500		-650	9	2500	6350	5300	9	2400		-2000
10	1850		-2500	10	2300		3000	10	1850		-3850
11	1700	7600	3400	11	2050		950	11	1900	9200	3450
12	1200		2200	12	1950		-1000	12	1750		1700
13	1800		400	13	2300	7500	4200	13	1000		700
14	1200		-800	14	2400		1800	14	1200		-500
15	1150	8700	6750	15	2150		-350	15	1250	8200	6450
16	1850		4900	16	1500		-1850	16	2500		3950
17	2100		2800	17	1650	8000	4500	17	2300		1650
18	1100		1700	18	1400		3100	18	2150		-500
19	1200	7700	8200	19	2250		850	19	2000	6500	4000
20	1000		7200	20	2450		-1600	20	2350		1650
21	1950		5250	21	2050	7800	4150	21	2400		-750
22	1550		3700	22	2450		1700	22	1950		-2700
23	2050	8600	10250	23	1550		150	23	2350	7500	2450
24	2300		7950	24	1650		-1500	24	1750		700
25	2400		5550	25	1150	8700	6050	25	1900		-1200
26	2400		3150	26	1250		4800	26	1550		-2750
27	2500	9400	10050	27	1200		3600	27	1700	8500	4050
28	1750		8300	28	1300		2300	28	1600		2450
29	2050		6250	29	1450	7500	8350	29	1600		850
30	1150		5100	30	1600		6750	30	1200		-350
	54600	59100			56200	57850			58300	51200	0

Sumber : PT Sumber Arta Abadi (2020)

Berikut adalah grafik permintaan dan stock rotan CL di gudang 2 pada periode bulan Juni - agustus 2020:



Gambar 1.1 Grafik Permintaan dan Stock Rotan CL 2020

Sumber : Pengolahan Data (2020)

Pada Tabel 1.1 menunjukkan bahwa penjualan yang bervariasi pada setiap harinya akan menyebabkan kekurangan *stock* jika pengendalian persediaan tidak dilakukan dengan optimal yang berdampak permintaan konsumen tidak dapat dilayani dan juga stock digudang menumpuk hingga dapat mengurangi kualitas dan berimbas pada keuntungan yang diperoleh perusahaan.

Berikut tabel perhitungan profit perusahaan dari bulan juni – agustus 2020 di gudang 2:

Tabel 1.2 Perhitungan Profit Perusahaan Juni – Agustus 2020

No	Bulan	Penjualan(Rp)	Biaya Beli (Rp)	Biaya Simpan (Rp)	Biaya Pesan (Rp)	Biaya Kekurangan	Profit
1	Juni	982,800,000	709,200,000	16,885,714	14,770,000	55,200,000	186,744,286
2	Juli	1,011,600,000	694,200,000	14,462,500	16,880,000	35,700,000	250,357,500
3	Agustus	1,049,400,000	704,400,000	14,628,571	14,770,000	73,500,000	242,101,429
	Rata-rata/Bulan	3,043,800,000	2,107,800,000	45,976,785	46,420,000	164,400,000	679,203,215

Melihat tabel di atas pada bulan Agustus penjualan perusahaan meningkat dari bulan sebelumnya akan tetapi keuntungan yang didapat justru lebih rendah dari bulan sebelumnya dikarenakan biaya *stockout* atau biaya kekurangan pada bulan Agustus lebih tinggi yang disebabkan kurang efisiennya persediaan karena permintaan yang bervariasi.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi di atas, maka peneliti ingin menentukan peramalan permintaan dan selanjutnya menentukan jumlah pemesanan setiap kali pesan dan juga mendapatkan apakah penentuan persediaan optimal dapat meningkatkan profit yang didapat perusahaan.. Sehingga peneliti tertarik dengan judul “PERANCANGAN MODEL *INVENTORY* UNTUK MENGONTROL PERSEDIAAN PADA PRODUK ROTAN MENGGUNAKAN METODE *ECONOMIC ORDER QUANTITY* (EOQ) PROBABILISTIK “.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang, penulis memberikan informasi tentang masalah yang akan digunakan sebagai bahan penelitian:

1. Terjadinya *Shortage* pada produk akibat kesalahan dalam pengendalian persediaan yang menyebabkan perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen dan kehilangan keuntungan.
2. Kuantitas dan waktu pemesanan yang kurang optimal sehingga mengakibatkan persediaan kurang terkontrol.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, perumusan masalah dalam hal persediaan produk pada PT Sumber Arta Abadi dikaitkan dengan pengendalian persediaannya adalah:

1. Bagaimana penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Probabilistik untuk meningkatkan efisiensi pada persediaan di perusahaan?

2. Apakah perusahaan dengan menerapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Probabilistik akan dapat meningkatkan profit dan memenuhi permintaan konsumen?

1.4 Batasan Penelitian

Batasan penelitian ini digunakan untuk mencegah meluasnya pembahasan, sedangkan batasan masalah yang ada didalam penulisan ini adalah:

1. Penelitian ini hanya dilakukan di Gudang 2 PT Sumber Arta Abadi, dimana hanya terdapat produk rotan jenis CL.
2. Hasil dari analisis hanya menghasilkan usulan perbaikan, tidak sampai pada implementasi di lapangan.
3. Data yang digunakan merupakan data periode Juni 2020 s/d Agustus 2020.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Dengan menerapkan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Probabilistik dapat meningkatkan efisiensi dalam menyeimbangkan pengendalian persediaan di perusahaan.
2. Dengan menerapkan *Economic Order Quantity* (EOQ) Probabilistik akan dapat meningkatkan profit dan memenuhi permintaan konsumen.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini antara lain adalah :

1. Bagi Perusahaan, dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk melakukan perbaikan secara terus menerus.
2. Bagi Penulis, sebagai sarana penerapan ilmu pengetahuan yang diperoleh selama menjalani perkuliahan terhadap lingkungan kerja.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada tanggal 1 Februari 2021 s/d 25 Februari 2021. Adapun tempat melakukan penelitian yaitu di Gudang 2 di PT Sumber Arta Abadi di Jalan Cengkaruk, Bodesari, Kec. Plumbon, Cirebon, Jawa Barat 45155.

1.8 Metode Penelitian

Dalam menjalankan penelitian penulis melakukan beberapa teknik dan metode dalam pengambilan data perusahaan untuk kemudian diolah dan di suguhkan dalam laporan ini, beberapa teknik dan metode pengambilan data adalah sebagai berikut:

1. Metode Studi Pustaka

Dalam metode ini data yang diperoleh berasal dari data yang tersimpan berupa catatan, laporan, dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan *Inventory Control*.

2. Metode Studi Lapangan

Dalam Metode ini penulis melakukan tanya jawab langsung kepada pembimbing ataupun karyawan lain mengenai sistem *Inventory Control* yang diterapkan.

3. Metode Observasi

Dengan metode ini penulis melakukan pengamatan dan pencatatan secara sistematis terhadap masalah yang akan diteliti, tanpa mengajukan pertanyaan meskipun objeknya adalah orang.

4. Metode *Interview*

Interview (Wawancara) adalah teknik pengumpulan data yang penulis lakukan dengan cara tanya jawab kepada yang bersangkutan untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkan.

1.9 Sistematika Penulisan

Berikut adalah sistematika penulisan dalam penelitian ini yang dibagi menjadi beberapa bab:

BAB I. PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan di bahas, seperti latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, waktu dan tempat penelitian, metode penelitian, sistematika penulisan.

BAB II. LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan tentang teori-teori yang mendukung penelitian ini, yang berhubungan dengan pembahasan.

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini merupakan penjelasan secara garis besar tentang metode penelitian yang dipakai oleh penulis serta kerangka dalam memecahkan masalah.

BAB IV. ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang data-data yang diperoleh dari perusahaan yang selanjutnya diolah sesuai dengan materi yang ada, serta menyuguhkan pembahasan dan analisa sesuai dengan teori-teori pembahasan.

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan yang telah didapat dari hasil pembahasan dan menyampaikan saran-saran untuk perbaikan dari masalah tersebut.