

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. Hero Supermarket Tbk. PT. Hero Supermarket Tbk merupakan suatu industri ritel yang bergerak di bidang penyedia produk. Untuk menunjang kegiatan tersebut PT. Hero Supermarket Tbk memiliki gudang yang berlokasi di Cibitung, Bekasi. Di gudang ini PT. Hero Supermarket Tbk membagi gudang menjadi tiga bagian yaitu gudang groceri, gudang fresh, dan gudang JMS.

Dalam prosesnya masih terdapat berbagai macam masalah di PT. Hero Supermarket Tbk pada gudang groceri. Salah satu permasalahan yang sering terjadi adalah banyaknya produk *dead stock*. Produk *dead stock* adalah kondisi ketika produk yang terdapat di dalam gudang tetapi tidak bergerak atau dengan kata lain tidak terjual. Terjadinya *dead stock* dikarenakan minimnya permintaan dari *customer* dan banyaknya persediaan produk yang ada di gudang groceri tersebut. Banyaknya produk *dead stock* di PT. Hero Supermarket Tbk pada gudang groceri mencapai 934 karton dan total kerugian mencapai Rp537.953.168.

Tabel 1.1 Jumlah Produk *Dead Stock* Tahun 2017

NO	Produk	Persediaan (Karton)	Penjualan (Karton)	Selisih (Karton)
1	Swallow Golden Nest Ori 240ml	6480	6334	146
2	Serasa Food Bumbu Instan Opor 50g	6534	6393	141
3	White Hat Basil 20g	6518	6400	118
4	T/Slim Hi Lo Gold Rasa Vanilla Box 500gr	6600	6420	180
5	White Hat Cumin Ground 50g	6520	6380	140
6	Jolly Time Pop Corn Kettle Mania 100gr	6520	6382	138
TOTAL		39172	38309	863

Sumber : PT. Hero Supermarket Tbk, Cibitung (2017)

Kemudian untuk total kerugian yang diakibatkan oleh produk *dead stock* seperti tabel di bawah ini :

Tabel 1.2 Jumlah Kerugian Akibat *Dead Stock* Tahun 2017

No	Produk	Karton	Isi/Karton	Harga/Produk	Total
1	Swallow Golden Nest Ori 240ml	146	15	Rp48.121	Rp105.384.990
2	Serasa Food Bumbu Instan Opor 50g	141	20	Rp7.639	Rp21.541.980
3	White Hat Basil 20g	118	40	Rp13.329	Rp62.912.880
4	T/Slim Hi Lo Gold Rasa Vanilla Box 500gr	180	15	Rp59.798	Rp161.454.600
5	White Hat Cumin Ground 50g	140	30	Rp8.886	Rp37.321.200
6	Jolly Time Pop Corn Kettle Mania 100gr	138	40	Rp19.713	Rp108.815.760
TOTAL		863	160	Rp157.486	Rp497.431.410

Sumber : PT. Hero Supermarket Tbk, Cibitung (2017)

Tabel 1.1 dan tabel 1.2 menunjukkan terjadinya kelebihan persediaan produk. Masalah ini diluar dari toleransi yang telah ditentukan oleh perusahaan sebesar 1,5%. Jumlah produk *dead stock* yang terjadi saat ini sebanyak 863 karton dan memiliki nilai sebesar Rp 497.431.410. Seharusnya jika mengikuti ketentuan dari perusahaan adalah sebanyak 585 karton dan memiliki nilai sebesar Rp327.849.745.

Berdasarkan uraian diatas maka dilakukan penelitian terhadap produk *dead stock*. Agar dalam pengelolaan produk dapat mengurangi produk *dead stock* dan juga kerugian perusahaan. Dalam menentukan pengendalian persediaan bahan baku, 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 Menggunakan Pendekatan MUSIC 3D (*Multi Unit Spares Inventory Control Three Dimensional Approach*) Pada Warehouse Di PT. Semen Indonesia Tbk, Pabrik Tuban.

Hasil penelitian :

- a. Berdasarkan hasil klasifikasi yang telah dilakukan, didapatkan bahwa dari total material sejumlah 990 item. 198 item termasuk kedalam kategori A. 296 item termasuk kedalam kategori B. dan 496 item termasuk kedalam kategori C.
- b. Untuk merespon hasil klasifikasi menggunakan *MUSIC 3D* pengendalian persediaan secara teoritis dapat juga dengan menentukan nilai *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Order Point* (ROP). Berdasarkan hasil perhitungan di dapatkan bahwa nilai EOQ, SS, ROP untuk material *CHEMICAL*, *RUST TRANSFORMER BARREL CB 1405* secara berturut adalah 7,335 dan 907 unit.

2. Jurnal *Inventory Control* Dan Perencanaan Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Pada Pabrik Roti Bobo Pekanbaru.

Hasil penelitian :

Pada tahun 2010 total biaya persediaan yang harus dikeluarkan pabrik dengan metode EOQ sebesar Rp1.056.177,90 sedangkan menurut perhitungan pabrik sebesar Rp3.059.186,25. Pada tahun 2011, total biaya persediaan yang harus dikeluarkan dengan metode EOQ sebesar Rp1.328.092,71 sedangkan menurut perhitungan pabrik sebesar Rp3.873.605,20. Pada tahun 2012 dimana dengan metode EOQ, total biaya persediaan yang harus dikeluarkan pabrik sebesar Rp Rp1.620.617,17. Jumlah ini lebih kecil jika dibandingkan dengan perhitungan total biaya persediaan yang dihitung oleh pabrik sebesar Rp5.226.665,60. Frekuensi pembelian dalam satu tahun lebih sedikit, yaitu sebanyak 21-23 kali dalam setahun. Persediaan pengaman yang harus disediakan oleh pabrik tahun 2010 – 2012 berturut-turut adalah sebesar 262 kg, 1.463 kg, 2.056 kg.

3. Jurnal Penerapan Model *Economic Order Quantity* (EOQ) Dalam Rangka Meminimumkan Biaya Persediaan Bahan Baku.

Hasil penelitian :

Hasil perhitungan EOQ dapat diketahui bahwa biaya persediaan bahan baku pada tahun 2015 sebesar Rp. 32.687.501,00 dengan 20 kali pembelian dalam satu tahun, sedangkan jika dihitung berdasarkan kebijakan perusahaan yaitu biaya persediaan bahan baku sebesar Rp. 46.538.827,00 dengan 48 kali pembelian bahan baku dalam satu tahun. Selisih sebesar Rp. 13.851.326,00 menunjukkan jika perusahaan menerapkan metode EOQ, maka dapat memberikan penghematan biaya persediaan bahan baku pada tahun 2015. Hasil perhitungan *safety stock* dapat diketahui bahwa pada tahun 2015 perusahaan harus memiliki persediaan pengaman (*safety stock*) bahan baku di gudang sebesar 92.249,487 kg untuk menghindari terjadinya kekurangan bahan baku (*stock out*). Berdasarkan perhitungan *reorder point* maka perusahaan pada tahun 2015 harus melakukan pemesanan kembali bahan baku ketela pohon jika persediaan bahan baku yang ada di gudang sebesar 184.858,974 kg. Persediaan maksimum bahan baku ketela pohon

yang dapat disimpan dalam gudang pada tahun 2015 sebesar 825.008,016 kg.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, maka terdapat masalah-masalah yang terjadi dalam melakukan perencanaan penyediaan produk, yaitu banyaknya produk *dead stock* yang terjadi saat ini sebanyak 863 karton dan memiliki nilai sebesar Rp 497.431.410 dimana seharusnya jika mengikuti ketentuan dari perusahaan adalah sebanyak 585 karton dan memiliki nilai sebesar Rp 327.849.745.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah di atas. Maka terdapat rumusan masalah yang dibuat, yaitu bagaimana cara menganalisis *inventory* dengan 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 persediaan produk hanya dilakukan pada produk *dead stock*.
2. Data produk *dead stock* yang diambil hanya produk yang tidak bisa di *return* lagi oleh *supplier*.
3. Data produk *dead stock* diambil pada tahun 2017.
4. Metode yang digunakan adalah EOQ.
5. Penulis tidak menghitung peramalan untuk persediaan.
6. Data produk *dead stock* yang diambil hanya yang ada di gudang groseri.

1.5 Tujuan Penelitian

Agar perhitungan dalam ruang lingkup permasalahan dapat lebih terarah maka perlu mengetahui tujuan penelitian, yaitu untuk merencanakan pengurangan

dead stock pada produk yang tidak dapat di *return* untuk melakukan perbandingan sebelum menggunakan metode EOQ dan sesudah menggunakan metode EOQ.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dapat digunakan nantinya adalah sebagai berikut :

1. Bagi PT. Hero Supermarket Tbk, cibitung

Sebagai bahan masukan, informasi untuk memperbaiki sistem yang ada di PT. Hero Supermarket Tbk, Cibitung adan solusi baru yang telah didapat dari penelitian ini dapat membantu permasalahan yang ada.

2. Bagi penulis

Mengaplikasikan secara nyata ilmu yang di dapat di bangku kuliah.

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.

DAFTAR PUSAKA