

BAB III

TOPIK PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang Masalah

Dunia industri hari ini makin berkembang dengan pesat, seiring dengan berkembangnya teknologi juga berbagai macam permasalahan sering kali dijumpai para pelaku industri. Salah satunya adalah tata letak gudang yang kurang efektif dan efisien. Gudang adalah salah satu tempat penyimpanan sementara untuk bahan baku, bahan proses, dan bahan jadi. Bila sekedar mengatur tanpa adanya perancangan tata letak Gudang yang baik akan mengalami kesulitan dalam proses operasi suatu industri. Pengaturan Gudang yang baik dapat meminimalisasi biaya, waktu, dan tenaga.

Pengendalian pengadaan persediaan perlu diperhatikan karena berkaitan langsung dengan biaya yang harus ditanggung perusahaan sebagai akibat adanya persediaan. Oleh sebab itu persediaan yang ada harus seimbang dengan kebutuhan, karena persediaan yang terlalu banyak akan mengakibatkan

perusahaan menanggung risiko kerusakan dan biaya penyimpanan yang tinggi di samping biaya investasi yang besar. Tetapi jika terjadi kekurangan persediaan akan berakibat terganggunya kelancaran dalam proses penjualan. Oleh karenanya diharapkan terjadi keseimbangan dalam pengadaan persediaan sehingga biaya dapat ditekan seminimal mungkin dan dapat memperlancar jalannya poses penjualan (Rusdia, 2019).

Manajemen persediaan menurut (Puspitosari, 2020) yang dikutip dalam suatu jurnal menjelaskan bahwa manajemen persediaan adalah hal yang penting dan harus diperhatikan dalam organisasi industri. Manajemen persediaan menyangkut bagaimana organisasi dapat mengendalikan material dalam melaksanakan kegiatan penerimaan, penyimpanan, pemeliharaan, dan penyaluran material dari hasil pengadaan dan penyimpanan persediaan (Meyliawati & Suprianto, 2016). Perencanaan dan pengendalian persediaan merupakan suatu kegiatan yang harus mendapat perhatian khusus

dari suatu usaha industry yang dijalankan. Karena dengan adanya pengelolaan persediaan yang baik, maka tidak akan terjadi pemborosan biaya untuk persediaan. Disisi lain juga dapat menghambat kegiatan operasional usaha tersebut.

Di daerah Jawa Timur khususnya Gresik banyak olahan yang dihasilkan oleh UMKM, salah satunya adalah Pentol Sam Kabul milik pak Hisyam. Usaha dagang pak Hisyam bergerak dibidang Kuliner. Yang dimana produknya terdiri dari Pentol Kecil, Tahu Bakso, dan Somay. Dalam Proses menyediakan persediaan, UD. Pentol Sam Kabul membeli produk selama 3 hari sekali dalam 1 minggu untuk memenuhi kebutuhan pelanggan dalam menjaga kualitas pelayanan. Persediaan yang dikeluarkan oleh Perusahaan dalam setiap membeli produk maksimal pada produk pentol kecil 15.000 pcs, tahu pentol 1.700 pcs, dan somay 900 pcs.

Sebagai salah satu usaha yang bergerak di bidang kuliner, maka persediaan produk dagang sangat diperlukan untuk memenuhi permintaan

masyarakat, karena tanpa adanya persediaan yang cukup, maka akan mengurangi kepercayaan masyarakat akibat tidak tersedianya produk yang diinginkan. Oleh karena itu, jumlah persediaan yang optimal juga harus diperhatikan karena jangan sampai menyediakan persediaan setiap produk yang terlalu banyak sehingga risiko yang biasa terjadi akibat dari banyaknya persediaan.

Untuk menghadapi permintaan konsumen, penting untuk merencanakan persediaan produk dengan cermat agar tidak terlalu berlebihan atau terlalu sedikit. Pada dasarnya, dengan memesan produk dalam jumlah yang memadai, biaya pemesanan akan lebih rendah tetapi biaya pemeliharaan persediaan akan lebih tinggi. Sebaliknya, memesan dalam jumlah kecil akan menghasilkan biaya pemesanan yang lebih tinggi tetapi biaya Persediaan stok akan lebih rendah.

Berikut data perbandingan antara *Inventory* dengan *Demand* di UD. Pentol Sam Kabul selama Periode September 2023 – Februari 2024 :

Tabel 3. 1 data perbandingan *Demand* dan *Inventory*

Periode (tahun 2023- 2024)	Jenis					
	Pentol Kecil (pcs)		Tahu Pentol (pcs)		Somay (pcs)	
	Demand	Inventor y	Demand	Invento ry	Demand	Inventor y
September	101.000	108.500	11.300	11.900	6.250	6.300
Oktober	100.000	124.000	10.000	13.600	6.900	7.200
November	110.000	100.000	11.000	10.500	6.500	7.000
Desember	115.000	124.000	12.100	13.500	7.100	7.200
Januari	99.000	108.500	12.000	11.500	6.700	6.900
Februari	90.000	95.000	8.000	9.500	5.600	6.000
Total	615.000	660.000	64.400	70.500	39.050	40.600

Berdasarkan pada tabel diatas, sering terjadi *over stock* maupun *under stock*. maka perlu sebuah manajemen persediaan setiap produk dengan baik. Supaya yang diharapkan bisa terpenuhi dengan biaya persediaan yang paling rendah. Tujuan dari hal ini adalah untuk memastikan kebutuhan jenis produk yang ada UD. Pentol Sam Kabul selalu terpenuhi dengan biaya persediaan yang seefisien mungkin

Dalam menerapkan manajemen persediaan setiap produk, diharapkan biaya persediaan dapat

ditekan se-kecil mungkin. dengan menggunakan analisis “*Economic Order Quantity*” (EOQ) dapat digunakan dalam menentukan jumlah minimum biaya *inventory control*.

Meminimumkan biaya persediaan tersebut dapat digunakan analisis “*Economic Order Quantity*” (EOQ) Menurut Heizer dan Render *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling tua dan terkenal secara luas, metode pengendalian persediaan ini menjawab dua pertanyaan penting yakni kapan harus memesan dan berapa banyak harus memesan” (Heizer dan Render, 2011).

Metode EOQ berusaha mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik. Perencanaan metode EOQ dalam suatu perusahaan akan mampu meminimalisasi terjadinya out of stock sehingga tidak mengganggu proses dalam perusahaan dan mampu menghemat biaya persediaan yang dikeluarkan oleh

perusahaan karena adanya efisiensi persediaan bahan baku di dalam perusahaan yang bersangkutan.

Selain itu dengan adanya penerapan metode EOQ perusahaan akan mampu mengurangi biaya penyimpanan, penghematan ruang, baik untuk ruangan gudang dan ruangan kerja, menyelesaikan masalah- masalah yang timbul dari banyaknya persediaan yang menumpuk sehingga mengurangi resiko yang dapat timbul karena persediaan yang ada digudang seperti kayu yang sangat rentan terhadap api. Analisis EOQ ini dapat digunakan dengan mudah dan praktis untuk merencanakan berapa kali suatu bahan dibeli dan dalam kuantitas berapa kali pembelian (Meyliawati & Suprianto, 2016).

3.2 Rumusan masalah

Berdasarkan latar belakang dari permasalahan yang ada, maka rumusan masalahnya adalah:

1. Bagaimana komponen dan besaran *total inventory cost* (TIC) yang terjadi sekarang di bandingkan dengan metode EOQ ?

2. Berapa batas aman stok yang diperbolehkan setiap produk yang ada di UD. Pentol Sam Kabul ?
3. Kapan Kembali melakukan pemesanan setiap produk yang ada di UD. Pentol Sam Kabul?
4. Bagaimana efisiensi metode EOQ dalam menurunkan *total inventory cost* (TIC) pada UD. Pentol Sam Kabul?

3.3 Tujuan penelitian

Tujuan penelitian dilakukan adalah :

1. Mengetahui komponen serta besaran *total inventory cost* (TIC) jika menggunakan metode EOQ di bandingkan dengan kebijakan perusahaan saat ini.
2. Mengetahui berapa berapa batas stok pengaman setiap produk yang ada di UD. Pentol Sam Kabul
3. Mengetahui menentukan titik pemesanan ulang setiap produk yang ada di UD. Pentol Sam Kabul.
4. Mengetahui efisiensi metode EOQ dalam menurunkan *total inventory cost* (TIC) pada UD. Pentol sam Kabul.

3.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diinginkan dari penelitian ini adalah:

1. Menemukan opsi penghitungan EOQ yang dapat meningkatkan profitabilitas.
2. Mengidentifikasi *safety stock* dan *re-order point* untuk menghindari kelebihan dan kekurangan stok.
3. Mengurangi total biaya inventaris (*Total Inventory Cost*, TIC) untuk meningkatkan profitabilitas perusahaan secara maksimal.

3.5 Batasan masalah

Dalam menjalankan penelitian ini, terdapat beberapa faktor yang menentukan asumsi dan batasan permasalahan. Batasan yang digunakan di dalam penelitian ini mencakup:

1. Data yang digunakan dari September 2023 – Februari 2024.
2. Jenis produk yang ditinjau hanya sebatas 3 yaitu : pentol kecil, tahu pentol, dan somay.

3.6 Asumi – asumsi

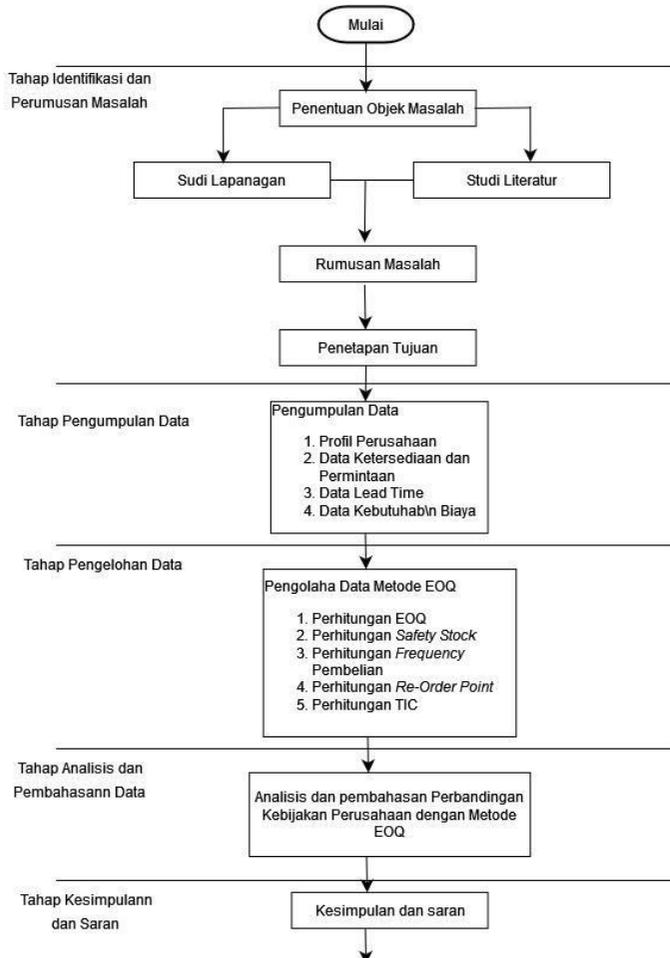
Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Tidak ada penambahan produk baru.
2. Jenis produk yang diasumsikan selalu tersedia dari supplier yang saat ini dalam kontrak.



3.7 Skenenario penyelesaian masalah

Adapun diagram (*flowchart*) skenario penyelesaian masalah dapat dilihat pada gambar 3.1 :



Gambar 3. 1 *Flowchart* Skenario penyelesaian

Berdasarkan flowchart langkah penelitian diatas, maka dapat dijelaskan dalam melakukan penelitian sebagai berikut :

1. Penentuan Objek masalah

Penentuan objek masalah adalah langkah awal yang dilakukan dalam penelitian ini, dengan melakukan identifikasi studi lapangan (survey lapangan) juga didukung dengan studi literatur dalam penentuan objek masalah yang akan diangkat dalam penelitian ini.

2. Rumusan masalah

Setelah menentukan objek masalah, hal yang harus dilakukan adalah menentukan rumusan masalah berdasarkan permasalahan yang terjadi dilapangan dan juga dukungan literatur.

3. Penetapan tujuan

Tujuan dari penelitian ini mengacu pada latar belakang dan rumusan masalah yang terjadi dilapangan, sehingga penelitian yang dilakukan memiliki arahan dan sasaran yang tepat.

4. Pengumpulan data

Cara pengumpulan data yang digunakan adalah dengan melakukan wawancara untuk mendapatkan data kuantitatif berupa profil perusahaan, data ketersediaan barang, data lead time, dan data kebutuhan biaya dalam 6 bulan yaitu September 2023 - Februari 2024

5. Pengolahan data

Setelah data terkumpul, data diolah berdasarkan metode dan tujuan awal penelitian yaitu : perhitungan EOQ, Perhitungan *Safety stock*, perhitungan *Frequency* pembelian, perhitungan *Re – Order Point*, dan Perhitungan TIC.

6. Analisis dan pembahasan

Setelah melakukan pengolahan data, selanjutnya melakukan analisis hasil dari pengolahan data dengan melakukan perbandingan Antara kebijakan perusahaan dengan metode EOQ.

7. Kesimpulan dan saran

Kesimpulan dibuat berdasarkan hasil dari pengolahan data dan saran diberikan kepada perusahaan berdasarkan pengolahan hasil analisis.

