

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap perusahaan yang bergerak di bidang industri baik itu industri manufaktur dan industri jasa mempunyai persediaan bahan baku. Persediaan bahan baku yang ada di setiap perusahaan tentu berbeda dari segi jumlah, jenis dan kebutuhannya. Hal ini dimungkinkan karena setiap perusahaan mempunyai skala produksi dan hasil produksi yang berbeda. Saat ini perkembangan industri jasa di Indonesia semakin menunjukkan eksistensi dan pertumbuhannya.

Berdasarkan data Badan Pusat Statistik tahun 2019 pertumbuhan sektor perusahaan jasa tumbuh sebesar 10,25 persen yang diikuti dengan pertumbuhan ekonomi Kalimantan Timur yang juga cukup melesat sepanjang tahun 2019, yaitu melaju sebesar 4,77 persen dibanding dengan tahun sebelumnya yaitu sebesar 2,67 persen dan pada sektor perusahaan jasa dengan persentase sebesar 8,16 persen. Perkembangan industri jasa terus mengalami fluktuasi dengan itu peran logistik sangat diperlukan dalam memperlancar kegiatan perusahaan. Namun perusahaan juga harus memperkirakan persediaan barang gudang agar tidak menghambat kegiatan operasional.

Dunia industri saat ini sudah banyak yang menerapkan pengendalian persediaan barang yang terstruktur agar terciptanya keefektifan dan efisiensi waktu maupun biaya dalam perencanaan persediaan barang gudang. Salah satu industri yang melakukan perencanaan persediaan barang adalah perusahaan jasa, industri tersebut memerlukan perencanaan persediaan barang agar mencegah terjadinya kekurangan dan kelebihan stok barang yang dimiliki di gudang. Kesulitan yang dihadapi perusahaan jasa adalah ketika akan mengukur standar harga yang diberikan oleh suatu perusahaan jasa. Tinggi atau rendahnya harga yang ditawarkan suatu jasa tergantung pada tingkat kepuasan konsumen yang menikmati jasa tersebut.

CV. Surya Nusantara merupakan perusahaan yang bergerak dibidang jasa yang meliputi *civil engineering & general contractor, handling transport, supplier*, dan perbengkelan. Perusahaan tersebut sudah cukup berkembang namun belum mempunyai cara yang tepat dalam menghitung persediaan barang gudang yang optimal dan efisien, hanya berdasarkan perkiraan dan pola kebiasaan dalam hal persediaan barang gudang. Pada penerapannya perusahaan tersebut menjalankan sebuah pengendalian persediaan barang gudang namun masih memiliki permasalahan yang dihadapinya, antara lain adalah ketidakpastian antara pembelian ban luar dan ban dalam dengan pemakaian di lapangan dan belum terkendalinya persediaan.

Berdasarkan hasil survei di CV. Surya Nusantara, diketahui selama ini perusahaan melakukan pengendalian persediaan barang gudang ban luar dan ban dalam dengan metode konvensional saja atau berdasarkan pengalaman atau pengamatan di gudang. Ketika jumlah persediaan di gudang kurang dari 3 pcs atau bahkan sampai habis maka baru dilakukannya pemesanan kembali, sedangkan untuk *lead time* pemesanan ban luar dan ban dalam membutuhkan waktu 3 hari dengan proses pembuatan *purchase order*, pelaporan *purchase order*, persetujuan *purchase order* oleh pihak internal, pemesanan barang kepada *supplier*

dan sampai pesanan barang tiba. Pemesanan barang gudang ban luar dilakukan sebanyak 67 kali dalam satu periode sedangkan ban dalam sebanyak 25 kali dalam satu periode. Dalam melakukan pemesanan barang gudang ban luar dan ban dalam perusahaan mengeluarkan beberapa biaya, yaitu biaya telepon, biaya administrasi yang meliputi biaya surat menyurat seperti surat *purchase order*, surat pembelian barang dan surat pengambilan uang dan biaya transportasi yang meliputi biaya jalan pembelian barang gudang dan ban dalam menggunakan unit transportasi mobil grandmax.

Berdasarkan fakta lapangan menunjukkan ada kesenjangan antara teori yang dipelajari di perkuliahan dan fakta yang ada di lapangan yaitu bahwa secara teori persediaan yang optimal adalah persediaan yang jumlahnya cukup, tidak kelebihan dan tidak kekurangan serta seimbang antara pemakaian dan pembelian sedangkan yang ada di lapangan masih mengalami kekurangan atau lambatnya barang datang. Sehingga dapat dikatakan bahwa metode perhitungan secara manual tidak memberikan perhitungan yang efisien dalam pengelolaan persediaan barang gudang. Maka dari itu, dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) mampu menghasilkan perhitungan persediaan ban luar dan ban dalam menjadi lebih efisien dan biaya pengeluaran yang dikeluarkan lebih efektif.

Berdasarkan latar belakang di atas terkait pengendalian persediaan barang gudang ban luar dan ban dalam maka peneliti ingin mengangkat penelitian tersebut dengan judul “Analisis Pengendalian Persediaan Barang Gudang Ban Luar dan Ban dalam dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) di CV. Surya Nusantara Berau, Kalimantan Timur”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas maka peneliti merumuskan permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Berapa besar jumlah pembelian persediaan barang gudang ban luar dan ban dalam yang paling optimal berdasarkan metode *Economic Order Quantity* pada CV. Surya Nusantara?
2. Berapa besar jumlah persediaan pengaman (*Safety Stock*), titik pemesanan kembali (*Reorder Point*), dan *Total Inventory Cost* barang gudang untuk produk ban luar dan ban dalam berdasarkan metode *Economic Order Quantity* yang dibutuhkan CV. Surya Nusantara?

1.3 Batasan Masalah

Berdasarkan pemaparan diatas batasan masalah yang digunakan oleh penulis adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya difokuskan pada area gudang dan yang diteliti hanya produk ban luar dan ban dalam.
2. Penelitian pengendalian persediaan barang gudang penolong ini menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan satuan unit pcs.
3. Penelitian ini menggunakan data yang berasal dari CV. Surya Nusantara yang meliputi pembelian dan pengeluaran barang gudang penolong pada tahun 2021, biaya penyimpanan dan biaya pemesanan pada tahun 2021.

4. Waktu penelitian dan pengambilan data dilakukan pada bulan Mei 2021 – November 2021.
5. Penelitian ini diasumsikan tidak terjadi hal-hal diluar dugaan sehingga waktu tunggu barang gudang ban luar dan ban dalam adalah konstan, yaitu 3 (tiga) hari.

1.4 Tujuan Penelitian

Sehubungan dengan latar belakang dan rumusan masalah yang telah dijelaskan di atas, maka tujuan yang ingin dicapai oleh penulis adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui jumlah pembelian persediaan barang gudang untuk produk ban luar dan ban dalam yang paling optimal berdasarkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada CV. Surya Nusantara.
2. Untuk mengetahui jumlah persediaan pengaman (*Safety Stock*), titik pemesanan kembali (*Reorder Point*) dan *Total Inventory Cost* barang gudang untuk produk ban luar dan ban dalam yang dibutuhkan berdasarkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada CV. Surya Nusantara.

1.5 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian di atas adapun manfaat yang ingin dicapai penulis diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan
Memberikan informasi berupa masukan, gambaran, pertimbangan serta pengambilan keputusan bagi CV. Surya Nusantara mengenai pengendalian persediaan bahan penolong yang lebih akurat berdasarkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ).
2. Bagi Akademik
Memberikan pengetahuan dan pemahaman tentang suatu pengendalian persediaan barang gudang dan dapat mempraktekan teori yang didapatkan di perkuliahan pada keadaan yang sebenarnya di perusahaan.
3. Bagi Peneliti Selanjutnya
Sebagai bahan perbandingan untuk penelitian yang serupa, serta juga dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk pihak yang ingin mendirikan suatu bisnis atau usaha.