

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Sebuah bisnis baik itu berskala mikro, kecil, maupun makro pada dasarnya memiliki tujuan utama dalam keberlangsungan bisnis untuk memperoleh laba. Dalam kegiatan guna pencapaian tujuan utama tersebut akan dipengaruhi oleh beberapa faktor yang mana salah satunya adalah faktor produksi. Kelancaran kegiatan produksi suatu bisnis sendiri sangat dipengaruhi tentang tersedia atau tidaknya bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi bisnis.

Dengan adanya pengoptimalan persediaan bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi menjadikan bisnis dapat melakukan efisiensi dan efektifitas biaya baik itu dari proses pembelian, penyimpanan sampai bahan baku tersebut digunakan. Adanya penentuan jumlah bahan baku yang optimal, perusahaan akan mampu menetapkan seberapa besar bahan baku yang harus tersedia sehingga mengurangi tindakan pengeluaran yang tidak perlu di lakukan. Penyediaan bahan baku menjadi faktor penurunan nilai resiko terhadap kesempatan memperoleh keuntungan yang seharusnya didapatkan (Fadhilah, Andreas, & Zahedi, 2008)

Dalam penerapan pada perusahaan akan menemukan situasi untuk membuat berbagai keputusan mengenai persediaan tersebut. Sebagian besar pelaku bisnis skala kecil melakukan penyimpanan persediaan bahan baku secara berlebihan sebagai keputusan tindakan pengamanan persediaan (*safety stock*) apabila terjadi keterlambatan, kelangkaan atau kenaikan harga secara drastis dari pemasok sehingga proses produksi tidak terganggu atau terhenti (Yedida & Ulkhaq, 2015). Padahal tindakan penyimpanan bahan baku secara berlebihan akan berdampak pada kenaikan biaya penyimpanan, kenaikan resiko bahan baku rusak atau penurunan tingkat perputaran modal bisnis tersebut.

Jumlah persediaan optimal berdasarkan Slamet (2007:51) akan tercapai apabila usaha mampu menyeimbangkan antara kuantitas produk, daya tahan produk, durasi priode produksi, fasilitas penyimpanan dan biaya penyimpanan persediaan, kesanggupan modal, kebutuhan durasi distribusi, perlindungan mengenai kekurangan sumber daya dalam tenaga kerja, perlindungan mengenai peningkatan harga bahan dan perlengkapan serta resiko yang ada dalam persediaan. Menurut Indrajit & Djokopranoto (2003) dalam menjaga keberlangsungan operasional suatu pabrik atau fasilitas lain dalam melakukan proses produksi, diperlukan bahan baku dalam tingkat tertentu dalam jumlah minimum yang tersedia di Gudang, hal ini bertujuan agar ketika produk sewaktu-waktu mengalami kerusakan dapat langsung diganti tanpa adanya resiko kehilangan penjualan.

Tingkat perputaran persediaan (*inventory turnover ratio*) akan menunjukkan berapa kali persediaan berganti atau dipasok kembali dalam satu priode hitung, dalam arti singkatnya berapa banyak persediaan di *supply* Kembali setelah di gunakan atau di habiskan. Semakin tinggi nilai tingkat perputaran persediaan maka jumlah modal kerja yang dibutuhkan semakin rendah. Tingkat yang berimbang antara kemampuan modal kerja bisnis UMKM yang pada dasarnya sangat terbatas dengan jumlah yang harus di keluarkan dalam pembelian persediaan bahan baku untuk waktu tertentu akan sangat berpengaruh terhadap kelancaran bisnis. Menurut weygant, dkk. (2009) perputaran persediaan (*inventory turnover*) berfungsi untuk mengukur jumlah berapa kali persediaan rata-rata terjual dalam satu priode. Sedangkan menurut Munawir (2010) *Iventory turnover* yaitu membandingkan jumlah harga pokok barang yang dijual dengan nilai rata-rata persediaan yang dimiliki perusahaan.

Hoki Koe merupakan usaha yang termasuk ke dalam bagian *Food and Bavarage*, dimana kegiatan utama dari usaha ini adalah memproduksi jenis kue basah dan kering. Usaha ini terletak di Perumahan Pinang Agam Permai Blok H31, Kecamatan Lubuk Basung, Kabupaten Agam Provinsi Sumatra Barat. Usaha ini di kelola oleh satu keluarga (3 orang) dalam melakukan semua kegiatan produksi, dengan penjualan tahunan kurang dari Rp.300.000.000 (tiga ratus juta rupiah).

Berdasarkan UU 20/2008 yang termasuk usaha mikro adalah usaha yang penjualan pertahun kurang dari Rp. 300.000.000 (tiga ratus juta rupiah), sehingga usaha Hoki koe termasuk kategori usaha mikro. Produk utama dari Hoki Koe adalah kue basah dan kering sehingga usaha ini menggunakan bahan baku utama sebanyak 9 jenis bahan baku, seperti yang terlihat pada tabel 1.1.1 berikut,

Tabel 1.1.1 **Quantitas Penggunaan Bahan Baku**

No	Bahan baku	Pemakaian (bulan)
1	Tepung SB	15,95 Kg
2	Tepung KB	6 Kg
3	Butter	2,64 Kg
4	Creamer	13,5 Kg
5	Gula	16,11 Kg
6	Emulsifier	2,25 Kg
7	Keju	4,05 Kg
8	Mika 7c	31,5 Pack
9	Paperbag	247 Eks

Sumber : Data Usaha Hoki Koe Bulan Oktober 2021

Dalam kegiatan penyediaan bahan baku tersebut, pelaku bisnis Hoki Koe belum mempunyai supplier tetap atau dalam artian hanya membeli bahan baku di toko Atta plastic yang sifatnya sampai saat ini hanya sebagai pembeli langganan dengan jarak ± 10 KM dari tempat produksi. Pembelian bahan baku yang dilakukan oleh pelaku bisnis saat ini hanya ketika bahan tersebut memang sudah habis di tempat penyimpanan. Tidak adanya perhitungan stok minimal bahan baku yang tersedia di penyimpanan dan perkiraan kebutuhan jumlah bahan baku untuk setiap produksi secara tepat menjadikan pelaku usaha sering mengalami kehabisan bahan baku pada saat produksi yang membuat keterlambatan waktu produksi. Seperti yang terlihat pada tabel kebutuhan dan tabel kerugian akibat kekurangan bahan baku atau *reorder point* yang tak terjadwal sebagai berikut,

Tabel 1.1.2 Kerugian Akibat Reorder Bahan Baku dan Market Loss

No	Produk	Demand (1 Bulan)	Penjualan (1 Bulan)	Kerugian (1 Bulan)		Jumlah Kerugian
				Reorder	Market Loss	
1	Bolu	2800 Pcs	2800 Pcs	Rp34.000	Rp -	Rp34.000
2	Cookies	440 Pcs	245 Pcs	Rp20.000	Rp 682.500	Rp702.500
Total						Rp736.500

Sumber : Data Usaha Hoki Koe Bulan Oktober 2021

Penjualan Hoki Koe untuk produk bolu berdasarkan kesepakatan dengan permintaan salah satu instansi pendidikan, sehingga produksi yang dianggap penjualan harus sesuai dengan permintaan. Sedangkan untuk penjualan produk cookies, penjualan hanya sebatas menitip produk ke salah satu kantin sekolah, sehingga angka penjualan tidak tetap atau *fluktuatif*.

Untuk bahan baku kertas packaging pelaku usaha Hoki Koe terpaksa membeli pada salah satu toko grosir besar (Aroma Tbk) yang terletak di Kota Bukittinggi dengan jarak ± 80 KM dari tempat produksi. Untuk beberapa bahan baku seperti tepung segitiga biru, *creamer*, keju dan Mika 7C memiliki harga yang lebih murah dibandingkan toko Atta plastic yang terletak lebih dekat dengan tempat produksi. Berikut adalah tabel 1.1.3 perbedaan harga bahan baku antara Atta plastik (supp 1) dan Aroma Tbk (supp 2).

Tabel 1.1.3 Perbandingan Harga Bahan Baku

No	Bahan baku	kuantitas	Atta Plastik	Aroma Tbk
1	Tepung SB	1 kg	Rp 11.000	Rp 9.700
2	Tepung KB	1 kg	Rp 13.000	Rp 14.000
3	Butter	1 kg	Rp 30.000	Rp 33.000
4	Creamer	1 klg	Rp 10.500	Rp 10.000
5	Gula	1 kg	Rp 12.500	Rp 14.000
6	Emulsifier	1 kg	Rp 45.000	Rp -
7	Keju	1 bh	Rp 98.000	Rp 90.000
8	Mika 7c	100 bh	Rp 8.000	Rp 5.000
9	Paper bag	100 bh	Rp -	Rp 28.000

Sumber : Data Usaha Hoki Koe Bulan Oktober 2021

Bahan baku emulsifier hanya dilakukan pembelian kepada Atta plastic (supp 1) dikarenakan pada Aroma Tbk tidak menjual jenis Emulsifier yang sesuai dengan

kebutuhan Hoki koe. Sedangkan untuk pembelian bahan baku paper bag sendiri hanya di lakukan pada Aroma Tbk karena pada Atta plastic tidak melakukan penjualan untuk produk paper bag.

Hal ini tentunya akan memerlukan perlakuan perhitungan yang berbeda dengan sebelumnya, karena adanya perbedaan biaya dan waktu dalam proses pengiriman bahan baku. Sehingga pelaku usaha harus melakukan pembelian bahan baku untuk persediaan dengan jumlah yang lebih banyak karena harus menyeimbangkan dengan biaya-biaya pembelian yang harus dikeluarkan. Berdasarkan Geo et al (2008) system *multi-product* mempertimbangkan dua jenis, yaitu biaya pengisian utama (bersama-sama) dan kecil (satuan). Lu dan Qi (2011), mengeksplorasi model inventaris *multi-product* dengan mempertimbangkan kebijakan pengisian ulang bersama yang baru dengan asumsi semua produk diisi kembali bersama-sama.

Dengan pemaparan keadaan yang terjadi di lapangan menunjukkan adanya permasalahan pengelolaan bahan baku pada proses pembelian, pengiriman dan penyimpanan yang dialami pelaku bisnis Hoki Koe. Ini dikarenakan pelaku bisnis belum menerapkan *reorder point* dan *safety stock* dengan baik. Maka dari itu penggunaan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan penyesuaian perhitungan biaya *multi item multi supplier* bisa membantu menetapkan pemilihan bahan baku terhadap dua *supplier* dengan kondisi perbedaan biaya *backorder* yang berbeda serta dapat menetapkan nilai persediaan bahan baku bisnis lebih efisien dan optimal dalam menghasilkan laba yang lebih optimal. Berdasarkan Mareeswaran dan Anandhi (2021) biaya digunakan untuk menghitung *Economic Ordering Quantity* menggunakan pendekatan *multi item* untuk menghindari masalah penyimpanan.

Pada penelitian ini, peneliti akan menganalisis tingkat penggunaan bahan baku dalam satu bulan (satu priode) dan harga setiap bahan baku dari kedua *supplier* serta biaya (biaya perjalanan, waktu, dan tenaga) secara berimbang yang harus dikeluarkan dalam kegiatan pembelian kembali sebagai data utama yang nantinya akan disesuaikan dengan memperhitungkan akumulasi biaya dari *multi item*

sehingga menemukan tingkat jumlah perbedaan biaya dan menemukan titik efisiensi dan peningkatan laba yang maksimal.

Motivasi peneliti dalam melakukan kegiatan penelitian ini adalah untuk mengetahui lebih lanjut mengenai aplikasi penerapan manajemen persediaan yang terjadi pada bisnis Hoki Koe terutama dalam menetapkan tingkat persediaan bahan baku menggunakan *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan penyesuaian perhitungan biaya *multi item multi supplier*. Penelitian ini merupakan penelitian yang berbeda dari peneliti terdahulu karena memperhitungkan pembelian bahan baku dari dua supplier dengan beberapa bahan baku yang berbeda jenis, harga dan kuantitas kebutuhan dalam sekali pemesanan guna meminimalkan biaya yang berfokus pada keadaan bisnis Hoki Koe.

Penelitian ini diharapkan dapat menghasilkan konsep perhitungan mengenai manajemen persediaan terutama persediaan bahan baku yang optimal bagi para pelaku UMKM yang memiliki masalah latar belakang yang sama, dan untuk manajemen bisnis Hoki Koe sendiri, penelitian dapat diimplementasikan sebagai bahan evaluasi tentang kebijakan dalam pengelolaan persediaan bahan baku yang di gunakan dalam proses produksi. Seterusnya dapat digunakan sebagai sumber informasi guna menciptakan peningkatan dalam manajemen persediaan bagi UMKM yang mengarah pada kondisi perusahaan yang lebih baik.

1.2 Rumusan Masalah

Latar belakang masalah berdasarkan yang telah dipaparkan di atas, maka rumusan masalah yang akan diteliti oleh peneliti sebagai berikut:

1. Bagaimana persediaan bahan baku bolu dan cookies yang paling optimal dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity Multi Item Multi Supplier* pada Hoki Koe.
2. Bagaimana saran pembelian bahan baku terhadap *supplier* yang menawarkan bahan baku dengan biaya yang paling *effisien* di Hoki Koe.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Menentukan persediaan bahan baku bolu dan cookies yang paling optimal dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity Multi Item Multi Supplier* pada Hoki Koe.
2. Menentukan saran pembagian pembelian bahan baku terhadap *supplier* dengan pertimbangan *effisiensi* biaya pada bisnis Hoki Koe.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat yang besar baik secara teoritis dan manfaat praktis.

1. Manfaat Teoritis

Manfaat teoritis dari penelitian ini diharapkan mampu menghasilkan suatu konsep pemikiran aplikatif mengenai penetapan persediaan bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan gabungan perhitungan akumulasi biaya *multi item multi supplier* sebagai solusi dari permasalahan UMKM dengan batasan keadaan usaha yang dialami.

2. Manfaat Praktis

Manfaat praktis dari penelitian ini diharapkan berguna bagi berbagai pihak

a. Bagi Mahasiswa

Penelitian ini bisa digunakan sebagai bahan kajian atau referensi untuk penelitian selanjutnya mengenai perhitungan persediaan bahan baku.

b. Bagi Pelaku Usaha

Temuan dari penelitian ini dapat digunakan dan diterapkan sebagai bahan evaluasi dari teknik hitung sebelumnya, sehingga persediaan bahan baku dapat dikelola dengan optimal dan dapat menurunkan biaya persediaan pada usaha.

c. Bagi Universitas

Sebagai tambahan literatur yang berguna bagi dunia Pendidikan, khususnya pada perguruan tinggi bidang studi manajemen.

1.5 Sistematika Penulisan Laporan

Sistematika penulisan dibuat agar penelitian lebih terstruktur. Secara garis besar, gambaran penelitian dalam sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi uraian secara singkat mengenai latar belakang masalah, batasan permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Bab ini berisikan tentang konsep dan teori dasar yang dijadikan sebagai landasan untuk memecahkan masalah penelitian yang berasal dari berbagai daftar Pustaka.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan uraian tentang kerangka dan *flowchart* penelitian, teknik yang di lakukan, model yang di pakai, pengembangan model, tata cara penelitian dan data yang di kaji serta analisis yang akan digunakan.

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini membahas tentang data yang diperoleh selama penelitian dan pengolahan data yang dilakukan untuk mencapai tujuan penelitian. Data yang diperlukan meliputi data yang berkaitan dengan bahan baku. Pembahasan dan analisis hasil perhitungan pengolahan data yang diperoleh dalam penelitian dan kesesuaian antara hasil pengolahan data dan tujuan penelitian sehingga dapat memperoleh kesimpulan dan rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari temuan dan memberikan rekomendasi berupa saran dan masukan baik untuk penelitian selanjutnya maupun pelaku bisnis.