

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Semakin berkembangnya perusahaan manufaktur yang ada di Indonesia dan persaingan bisnis yang semakin meningkat, tentunya menuntun pelaku bisnis mencari cara untuk meningkatkan efisiensi di segala bidang. Salah satu faktor bagi perusahaan untuk melakukan pembenahan dan perbaikan khususnya di dalam proses produksi adalah efektivitas dan efisien. Tanpa adanya persediaan, kegiatan operasional perusahaan akan terhambat (Fadhilah, 2023). Industri manufaktur di Indonesia menghadapi berbagai tantangan kompleks seperti fluktuasi permintaan, perubahan kebijakan regulasi dan ketidakstabilan pasokan kemasan. Oleh karena itu penting bagi perusahaan untuk memahami dan mengelola persediaan agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar saat mengalami perubahan kondisi secara signifikan (Parkhan & Sugarindra, 2022). Persediaan yang terlalu banyak maupun terlalu sedikit menimbulkan efek negatif bagi perusahaan, karena perusahaan perlu menentukan jumlah persediaan yang tepat guna memenuhi kegiatan produksinya setiap hari. Dalam hal ini tentu diperlukan suatu metode pengawasan pengendalian persediaan (Basri et al., 2023).

Pengendalian persediaan kemasan pada CV. Saqua Pasee merupakan langkah strategis untuk memastikan ketersediaan bahan pendukung produksi tetap optimal dan bertujuan untuk menciptakan sistem manajemen persediaan yang efisien dan tepat guna. Dalam industri distribusi air minum dalam kemasan (AMDK), ketersediaan kemasan seperti *Seal Cup*, botol galon 19 Liter dan *Cup* 240 ml sangat memengaruhi kelancaran operasional perusahaan. Analisis ini menggunakan Metode *Min-Max Stock* dapat membantu menentukan batas minimum dan maksimum stok yang harus dipertahankan, sehingga perusahaan dapat menghindari risiko kekurangan yang dapat menghambat produksi maupun kelebihan stok yang dapat meningkatkan biaya penyimpanan. Sementara itu, *Turn Over Ratio (TOR)* digunakan untuk mengukur kecepatan perputaran persediaan,

yang mencerminkan efisiensi dalam penggunaan dan pengisian ulang stok. Dengan menerapkan kedua metode ini secara bersamaan, CV. Saqua Pasee dapat memantau persediaan secara *real-time*, meningkatkan perencanaan pengadaan, serta meminimalkan potensi gangguan operasional akibat ketidak seimbangan stok. Analisis ini diharapkan dapat membantu perusahaan dalam meningkatkan efisiensi manajemen persediaan, mengurangi biaya operasional, dan mendukung pertumbuhan bisnis yang berkelanjutan.

CV. Saqua Pasee memiliki 10 jenis persediaan bahan kemasan yang digunakan secara rutin dalam proses produksi setiap harinya. Namun berdasarkan hasil pengamatan dan data perusahaan, saat ini CV. Saqua Pasee belum memiliki pengendalian persediaan yang tepat untuk persediaan bahan baku kemasan tersebut. Akibatnya ada kemasan menumpuk dan ada pula kekurangan stok persediaannya digudang. Beberapa jenis bahan kemasan seperti Kardus *Packing Cup*, Lakban *Daiko Tape*, Label Galon, Pipet Renceng dan Layer mengalami penumpukan stok dalam jumlah berlebih sehingga sebagian persediaan dari kemasan tersebut disimpan diluar gudang. Di sisi lain bahan kemasan seperti *Seal Cup*, botol galon 19 Liter dan *Cup* 240 ml mengalami kekurangan stok di gudang. Tentu hal ini menimbulkan efek negatif terhadap kelangsungan proses produksi perusahaan antara lain adalah kurangnya ruang gudang untuk menyimpan semua kemasan yang ada dan adanya kerusakan pada bahan baku kemasan yang disimpan terlalu lama. Hal ini mungkin saja terjadi karena tidak selamanya barang-barang tersedia setiap saat, yang berarti bahwa perusahaan akan kehilangan kesempatan untuk memperoleh keuntungan yang seharusnya didapatkan.

Berdasarkan permasalahan tersebut, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “**Analisis Pengendalian Persediaan Kemasan Pada CV. Saqua Pasee Menggunakan Metode *Min-Max Stock* Berdasarkan *Turn Over Ratio* (TOR)**”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang terjadi, maka rumusan masalah yang didapat pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana rasio perputaran atau *Turn Over Ratio* (TOR) bahan kemasan yang ada pada CV. Saqua Pasee?
2. Bagaimana hasil perhitungan metode *Min-Max Stock* bahan kemasan yang ada pada CV. Saqua Pasee?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang diperoleh, maka yang menjadi tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui rasio perputaran atau *Turn Over Ratio* (TOR) bahan kemasan yang ada pada CV. Saqua Pasee?
2. Untuk mengetahui hasil perhitungan metode *Min-Max Stock* pada bahan kemasan yang ada pada CV. Saqua Pasee?

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penulisan laporan ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti
Mendapatkan pengalaman dan wawasan tentang lingkungan kerja dan menerapkan teori yang didapat di perkuliahan serta menambah pengetahuan tentang metode *Min-Max Stock* berdasarkan *Turn Over Ratio* (TOR) yang dapat bermanfaat dalam menghadapi permasalahan di dunia kerja setelah menyelesaikan studi.
2. Bagi Perusahaan
Hasil penelitian diharapkan dapat dijadikan bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam penerapan kebijakan atau pengambilan keputusan terkait pengendalian persediaan kemasan dan dapat mengetahui permasalahan yang terjadi dan berkaitan dengan persediaan bahan kemasan di perusahaan.

3. Bagi Pembaca

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi tambahan sumber informasi dan wawasan baru yang bisa digunakan sebagai referensi untuk penelitian selanjutnya.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pengamatan hanya berfokus pada persediaan kemasan.
2. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data persediaan kemasan periode 15 Juli 2023-15 Juli 2024 pada CV. Saqua Pasee.

1.5.2 Asumsi

Adapun Asumsi pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Data yang diambil dianggap relevan dengan keadaan sebenarnya dalam perusahaan.
2. Semua kegiatan produksi tidak mengalami perubahan selama penelitian berlangsung.
3. Para pekerja bekerja dengan normal dan tidak terpengaruh pada saat pengambilan data.