

BAB II

KAJIAN LITERATUR

2.1. Kajian Deduktif

2.1.1. Pengertian Persediaan

Bagi sebuah perusahaan, persediaan sangatlah penting dan termasuk aktiva lancar yang aktif. Perusahaan yang kekurangan persediaan akan mengalami hambatan dalam proses produksinya. Tetapi jika perusahaan kelebihan persediaan maka, perusahaan akan mengeluarkan dana dalam hal persediaan. Menurut Schroeder (1995) persediaan atau *inventory* adalah stok bahan yang digunakan untuk memudahkan produksi atau untuk memuaskan permintaan pelanggan. Johns & Harding (1996) berpendapat bahwa persediaan adalah suatu keputusan investasi yang penting sehingga perlu kehati-hatian. Sedangkan menurut Ristono (2009) persediaan merupakan barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa yang akan datang. Selain itu, Kusuma (2009) mengatakan bahwa persediaan didefinisikan sebagai barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada periode mendatang.

Dari beberapa pendapat para ahli, maka dapat disimpulkan bahwa persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan yang mana bahan atau barang tersebut akan digunakan untuk tujuan tertentu baik digunakan dalam proses produksi maupun untuk dijual kembali.

2.1.2. Tujuan Persediaan

Menurut Yamit (2003) ada tiga alasan perlunya persediaan bagi perusahaan yaitu:

1. Adanya unsur ketidakpastian permintaan.
2. Adanya unsur ketidakpastian dari pemasok.
3. Adanya unsur ketidakpastian tenggang waktu pemesanan.

Dengan adanya ketiga unsur ketidakpastian diatas, perusahaan harus melakukan manajemen persediaan yang baik untuk menghadapi tantangan-tantangan tersebut. Bahan baku merupakan sumber daya yang dibutuhkan dalam proses produksi untuk

menghasilkan sebuah produk. Tanpa bahan baku, suatu industri tidak dapat menghasilkan output produksinya. Masalah yang sering dihadapi produsen adalah ketersediaan bahan baku, baik dalam kuantitas maupun kualitasnya. Masalah lainnya adalah penanganan bahan baku yang bersifat mudah rusak dalam penyimpanannya.

2.1.3. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Persediaan

Faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan ini akan saling berkaitan, sehingga secara bersama-sama akan mempengaruhi persediaan bahan baku. Menurut Ahyari (1991) faktor-faktor yang dimaksud adalah sebagai berikut:

1. Kebijakan perusahaan merupakan pemberian prioritas sama dalam perusahaan terhadap persediaan bahan baku dan melihat dana yang tersedia cukup untuk pembayaran semua bila diperlukan perusahaan.
2. Pemakaian senyatanya merupakan pemakaian yang senyatanya dengan peramalan kebutuhan bahan yang dipergunakan perusahaan.
3. *Lead time* merupakan tenggang waktu yang diperlukan antara saat pesan bahan baku sampai dengan waktu datangnya bahan itu sendiri.

2.1.4. Fungsi Persediaan

Menurut Ginting, R (2007), persediaan dapat dikategorikan berdasarkan fungsinya yaitu sebagai berikut:

1. Persediaan dalam *Lot Size*

Persediaan muncul karena ada persyaratan ekonomis untuk penyediaan (*replenishment*) kembali. Penyediaan dalam *lot* yang besar atau dengan kecepatan sedikit lebih cepat dari permintaan akan lebih ekonomis. Faktor penentu persyaratan ekonomis antara lain adalah biaya *setup*, biaya persiapan produksi atau pembelian dan biaya transport.

2. Persediaan Cadangan

Persediaan timbul berkenaan dengan ketidakpastian. Permintaan konsumen biasanya diprediksi dengan peramalan. Jumlah produksi yang ditolak (*reject*) hanya bisa diprediksi dalam proses. Persediaan cadangan mengamankan kegagalan mencapai permintaan konsumen atau memenuhi kebutuhan manufaktur tepat pada waktunya.

3. Persediaan Antisipasi

Persediaan dapat timbul mengantisipasi terjadinya penurunan persediaan (*supply*) dan kenaikan permintaan (*demand*) atau kenaikan harga. Untuk menjaga kontinuitas pengiriman produk ke konsumen, suatu perusahaan dapat memelihara persediaan dalam rangka liburan tenaga kerja atau antisipasi terjadinya pemogokan tenaga kerja.

4. Persediaan *Pipeline*

Sistem persediaan dapat diibaratkan sebagai sekumpulan tempat (*stock point*) dengan aliran diantara tempat persediaan tersebut. Pengendalian persediaan terdiri dari pengendalian aliran persediaan dan jumlah persediaan akan terakumulasi ditempat persediaan. Jika aliran melibatkan perubahan fisik produk, seperti perlakuan panas atau perakitan beberapa komponen, persediaan dalam aliran disebut setengah jadi (*work in process*). Jika suatu produk tidak dapat berubah secara fisik tetapi dipindahkan dari suatu tempat penyimpanan ke tempat penyimpanan lain, persediaan disebut persediaan transportasi. Jumlah dari persediaan setengah jadi dan persediaan transportasi disebut persediaan *pipeline*. Persediaan *pipeline* merupakan total investasi perubahan dan harus dikendalikan.

5. Persediaan lebih

Merupakan persediaan yang tidak dapat digunakan karena kelebihan atau kerusakan fisik yang terjadi.

2.1.5. Pengendalian Persediaan

Setiap perusahaan yang melakukan suatu produksi akan mengalami permasalahan yang berkaitan dengan persediaan, dimana masalah tersebut berpengaruh terhadap kegiatan produksi. Untuk menghindari permasalahan tersebut, perlu diadakannya pengendalian terhadap persediaan sehingga perusahaan dapat mengukur tingkat persediaan untuk menjaga kelangsungan produksinya.

Menurut Assauri (2004), pengendalian persediaan merupakan suatu kegiatan yang ditujukan agar persediaan atau *stock* yang ada tidak akan mengalami kekurangan dan dapat dijaga tingkat yang optimal sehingga biaya persediaan dapat minimal. Rangkuti (2004) berpendapat bahwa pengawasan persediaan merupakan salah satu fungsi manajemen yang dapat dipecahkan dengan menerapkan metode kuantitatif. Sedangkan menurut Baroto (2002), model-model pengendalian persediaan tradisional

mengasumsikan waktu yang diperlukan untuk pemenuhan kebutuhan (*lead time*) adalah konstan. Secara aktual, asumsi ini sulit dipenuhi karena banyak masalah yang tak dapat dihindarkan sehingga pesanan tidak dapat terkirim sesuai dengan waktu yang diperkirakan.

Dari pengertian-pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan adalah suatu aktivitas untuk menetapkan besarnya persediaan dengan memperhatikan keseimbangan antara besarnya persediaan yang disimpan dengan biaya-biaya yang ditimbulkan.

2.1.6. Tujuan Pengendalian Persiapan

Ginting, R (2007) menyebutkan bahwa tujuan pengendalian persediaan adalah sebagai berikut:

1. Pemasaran ingin melayani konsumen secepat mungkin sehingga memungkinkan persediaan dalam jumlah yang banyak.
2. Produk ingin beroperasi secara efisien, hal ini menyiratkan *order* produksi yang tinggi akan menghasilkan persediaan yang besar (untuk mengurangi *setup* mesin). Disamping itu juga produk menginginkan persediaan bahan baku, setengah jadi atau komponen yang cukup sehingga proses produksi tidak terganggu karena kekurangan bahan.
3. Pembelian (*purchasing*), dalam rangka efisiensi juga menginginkan pesanan produksi yang besar dalam jumlah sedikit daripada pesanan yang kecil dalam jumlah yang banyak. Pembelian juga ingin ada persediaan sebagai pembatas kenaikan harga dan kekurangan produk.
4. Keuangan (*finance*) menginginkan minimisasi semua bentuk investasi persediaan karena biaya investasi dan efek negatif yang terjadi pada perhitungan pengembalian aset (*return of asset*) perusahaan.
5. Personalia (*personel and industrial relationship*) menginginkan adanya persediaan untuk mengantisipasi fluktuasi kebutuhan tenaga kerja.
6. Rekayasa (*engineering*) menginginkan persediaan minimal untuk mengantisipasi jika terjadi perubahan rekayasa atau *engineering*.

Dari keterangan diatas dapat dikatakan bahwa tujuan pengendalian persediaan adalah untuk memperoleh kualitas dan jumlah yang tepat dari bahan-bahan atau barang-barang

yang tersedia pada waktu yang dibutuhkan dengan biaya-biaya yang minimum untuk keuntungan atau kepentingan perusahaan.

2.1.7. Analisis ABC

Mengkategorikan berdasarkan analisis ABC dilakukan dengan mengelompokkan persediaan melalui nilai penjualan. Tahap-tahap yang dilakukan dalam mengkategorikan persediaan berdasarkan analisis ABC adalah:

1. Membuat daftar semua item yang dikategorikan dan harga beli masing-masing item.
2. Menentukan jumlah penjualan rata-rata pertahun untuk setiap item tersebut.
3. Menentukan nilai pemakaian per tahun setiap item dengan cara mengalikan jumlah penjualan rata-rata per tahun dengan harga beli masing-masing item.
4. Menjumlahkan nilai penjualan tahunan semua item untuk memperoleh nilai total penjualan.
5. Menghitung persentase penjualan setiap item dari hasil bagi antara nilai penjualan per tahun setiap item dengan total nilai penjualan per tahun.

Mengurutkan sedemikian rupa nilai penjualan tahunan semua persediaan yang memiliki nilai uang paling tinggi sampai yang terendah agar mempermudah pembagian persediaan atas kelompok A, B, atau C sesuai dengan aturan pengklasifikasian yang dipakai, yaitu disebut kelompok A yang mempunyai nilai penjualan 80% dari 20% jenis spare part, disebut kelompok B yang mempunyai nilai penjualan sekitar 15% dari 30% jenis spare part, dan sisanya disebut kelompok C yang mempunyai nilai penjualan sekitar 5% dari 50% jenis spare part. (Bollou, 2004)

2.1.8. Inventory Turnover

Inventory Turnover (ITO) adalah rasio manajemen aset atau rasio aktivitas yang menunjukkan tingkat perputaran persediaan perusahaan selama satu tahun. Menurut Wild (2005: 200) "ITO adalah rasio yang mengukur kecepatan rata-rata persediaan bergerak keluar dari perusahaan". ITO akan memberi informasi kepada investor tentang seberapa baik perusahaan mengelola aset perusahaan berupa persediaan. Cara untuk mengukur ITO yaitu sebagai berikut :

$$\text{Inventory Turnover} = \frac{\text{Barang Keluar}}{\text{Rata-rata persediaan}}$$

2.1.9. Metode Minimum-Maksimum

Menurut Indrajit & Djokopranoto (2003) untuk menjaga kelangsungan beroperasinya pabrik atau fasilitas lain, diperlukan beberapa jenis material tertentu dalam jumlah minimum sebaiknya tersedia di *storage*, agar jika sewaktu-waktu ada yang rusak, dapat langsung diganti. Tetapi material yang disimpan dalam persediaan juga tidak boleh terlalu banyak, harus ada maksimumnya agar biayanya tidak terlalu mahal.

Inventory control adalah pengendalian tingkat persediaan sedemikian rupa sehingga setiap kali barang diperlukan, barang tersebut akan selalu tersedia. Selain itu, tingkat persediaan seminimal mungkin juga harus dijaga agar investasi berupa biaya penyediaan tidak besar. Secara ideal, sebetulnya persediaan minimum seharusnya adalah nol dan persediaan maksimum adalah sebanyak yang secara ekonomis mencapai optimal. Jadi harapannya bahwa pada waktu barang habis, pemesanan barang sejumlah yang paling ekonomis datang. Tetapi ini perhitungan teori, artinya dalam kenyataan tidaklah dapat dijamin bahwa perencanaan dapat secara sempurna terpenuhi. Ada kemungkinan pemakaian barang berubah dan meningkat secara mendadak, ada kemungkinan barang yang dipesan datang terlambat dan sebagainya. Oleh karena itu, dalam menentukan minimum dan maksimum ini ada faktor pengaman yang dapat dihitung berdasarkan pengalaman.

Berdasarkan pemikiran tersebut, timbul formula min-max *stock* untuk pengisian kembali persediaan. Adapun dalam *inventory control* khususnya pada pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode min-max *stock* yang meliputi beberapa tahapan yaitu:

1. Menentukan Persediaan Pengaman (*Safety Stock*).

Safety Stock atau persediaan pengaman adalah persediaan ekstra yang perlu ditambah untuk menjaga sewaktu-waktu ada tambahan kebutuhan atau keterlambatan kedatangan barang.

Rumus *Safety Stock* adalah sebagai berikut (Pujawan, 2005):

Variabel	$Sdl = Sd \times \sqrt{l}$ <i>Safety stock</i> ditentukan oleh ketidakpastian permintaan	$Sdl = \sqrt{d^2 \times Sl^2 \times l \times Sd^2}$ <i>Safety stock</i> ditentukan oleh interaksi dua ketidakpastian
Permintaan	$Sdl = 0$ Tidak diperlukan <i>safety stock</i> , situasi deterministik	$Sdl = d \times sl$ <i>Safety stock</i> ditentukan oleh ketidakpastian lead time
Konstan	Konstan	Variabel

..... (1)

Gambar 2. 1. Interaksi permintaan dan Lead Time pada penentuan Safety Stock

Keterangan:

Sdl = *Safety stock*.

l = *Lead time*.

Sd = Standar deviasi permintaan.

Sl = Standar deviasi *lead time*.

2. Menentukan Persediaan Minimum (*Minimum Inventory*).

Minimum Inventory adalah batas jumlah persediaan yang paling rendah atau kecil yang harus ada untuk suatu jenis bahan atau barang.

Rumus *Minimum inventory* adalah sebagai berikut:

$$\text{Minimum Inventory} = (T \times LT) + SS \quad \dots\dots\dots (2)$$

Keterangan:

T = Pemakaian barang rata-rata per periode (ton).

LT = *Lead time* (bulan).

SS = *Safety Stock* (ton).

3. Menentukan Persediaan Maksimum (*Maximum Inventory*).

Maksimum Stock adalah jumlah maksimum yang diperbolehkan disimpan dalam persediaan.

Rumus *Maksimum inventory* adalah sebagai berikut:

$$\text{Maksimum Inventory} = 2 (T \times LT) + SS \quad \dots\dots\dots (3)$$

Keterangan:

T = Pemakaian barang rata-rata per periode (ton).

LT = *Lead time* (bulan).

SS = *Safety Stock* (ton).

4. Pemesanan Kembali (*Reorder Point*)

Reorder Point adalah titik pemesanan kembali dimana adanya asumsi bahwa permintaan terjadi terus menerus dan kontinu sehingga mengurangi tingkat jumlah persediaan yang ada. Nilai *reorder point* berupa unit yang akan dipesan kembali dalam rentang *lead time*.

Rumus *reorder point* adalah sebagai berikut:

$$\boxed{ROP = SS + (LT \times T)} \dots\dots\dots (4)$$

Keterangan:

T = Pemakaian barang rata-rata per periode (ton).

LT = *Lead time* (bulan).

SS = *Safety Stock* (ton).

5. Rumus *order quantity*

Order quantity adalah kuantitas pemesanan tiap periode pesan.

Rumus *order quantity* adalah sebagai berikut:

$$\boxed{Q = 2 \times T \times LT} \dots\dots\dots (5)$$

Keterangan:

Q = Jumlah pemesanan (ton).

T = Pemakaian barang rata-rata per periode (ton).

LT = *Lead time* (bulan).

6. Frekuensi Pemesanan

Frekuensi pemesanan adalah jumlah periode pemesanan dalam satu tahun.

Rumus frekuensi pemesanan adalah sebagai berikut:

$$\boxed{F = \frac{D}{Q}} \dots\dots\dots (6)$$

Keterangan:

F = frekuensi pemesanan (kali/tahun).

D = jumlah kebutuhan barang (ton/tahun).

Q = jumlah pemesanan (ton/tahun).

2.1.10. Aplikasi Form Inventory

Microsoft Visual Basic (VB) merupakan sebuah bahasa pemrograman yang menawarkan Integrated Development Environment (IDE) visual untuk membuat program perangkat lunak berbasis sistem operasi Microsoft Windows dengan menggunakan suatu model pemrograman (COM), Visual Basic merupakan turunan bahasa pemrograman BASIC dan menawarkan pengembangan perangkat lunak komputer berbasis grafik dengan cepat. Penggunaan Visual Basic dapat digabungkan dengan Microsoft Excel yaitu dengan bantuan *Macro*, untuk keperluan input dan output data ditampilkan dalam *spreadsheets* sementara prosesnya ditangani Visual Basic. Pada Microsoft Excel juga dapat dipergunakan pada *macro* dengan cara memanggil fungsi-fungsi tersebut, sedangkan fungsi lain yang bersifat *user defined* harus didefinisikan terlebih dahulu. Pendefinisian fungsi yang bersifat *user defined* pada *macro* dapat disesuaikan dengan keperluan. (Sobatnu & Arfan, 2012)

Inilah salah satu alasan utama mengapa program sederhana berbasis *Macro* di Aplikasi Microsoft Excel atau dengan Visual Basic Application ini perlu dibuat.

2.2. Kajian Induktif

Dalam sub bab kajian induktif ini akan dijelaskan penelitian-penelitian terdahulu yang berhubungan dengan pengendalian bahan baku. Dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah metode *Min-Max Stock* yang disajikan dalam bentuk aplikasi *form inventory*. Pada pembuatan sebuah aplikasi diperlukan penambahan windows (form), dimana form tersebut bertujuan untuk mempermudah aplikasi yang dibuat berinteraksi dengan pengguna (user). Form yang dibuat dilakukan pengaturan property yang meliputi kode barang, nama barang, jumlah barang masuk dan keluar, dan *inventory turnover* serta ditambahkan juga kontrol-kontrol yang dibutuhkan untuk kelengkapannya. Pembuatan form ini dibuat dengan aplikasi Visual Basic 6.0. Sebelum dilakukannya perhitungan dengan metode *min-max* stock, akan dianalisis dengan analisis ABC yang disebut juga

sebagai analisis Pareto atau hukum Pareto 80/20 adalah salah satu metode yang digunakan dalam manajemen logistik untuk membagi kelompok barang menjadi tiga yaitu A, B dan C. Kelompok A merupakan barang dengan jumlah item sekitar 20% tapi mempunyai nilai investasi sekitar 80% dari nilai investasi total, kelompok B merupakan barang dengan jumlah item sekitar 30% tapi mempunyai nilai investasi sekitar 15% dari nilai investasi total, sedangkan kelompok C merupakan barang dengan jumlah item sekitar 50% tapi mempunyai nilai investasi sekitar 5% dari nilai investasi total. (Ballou, 2004) Dengan pengelompokan tersebut maka cara pengelolaan masing-masing akan lebih mudah, sehingga perencanaan, pengendalian fisik, keandalan pemasok dan pengurangan besar stok pengaman dapat menjadi lebih baik.

Minimum Maksimum (Min-Max) Indrajit & Djokopranoto (2005:38) menyatakan bahwa dalam konsep minimum maksimum ini, peninjauan dilakukan secara terus menerus, yang berarti setiap kali harus dipesan, maka harus dipesan. Konsep minimum maksimum menekankan bahwa sejumlah persediaan harus ditentukan jumlah minimum dan maksimumnya, mengingat tingkat permintaan tidak tentu (fluktuatif), sehingga persediaan harus selalu ada dan jumlah yang dipesan bersifat tetap, disini yang bersifat tetap adalah titik pemesanan ulang disesuaikan dengan jumlah minimum maksimum.

Berdasarkan data yang didapatkan dari metode pengumpulan data pada UKM coffee shop, terdapat 3 kriteria data dari masing-masing bahan baku, yaitu:

1. Persediaan awal tahun 2017

Kriteria ini diperlukan karena untuk mengetahui terjadinya permasalahan pada penyediaan bahan baku sehingga dapat mengoptimalkan kapasitas gudang.

2. Total pembelian bahan baku perbulan

Data pembelian bahan baku ini digunakan untuk dapat memperhitungkan stok akhir tahun agar tidak terjadinya penumpukan digudang.

3. Total konsumsi bahan baku perbulan

Data konsumsi bahan baku pada UKM ini digunakan untuk menghitung pada metode *Min-Max Stock*.

Rasio perputaran persediaan dapat mengukur efisiensi suatu usaha dalam mengelola dan menjual persediaan. Namun menurut Fahmi (2012) kondisi perusahaan yang baik adalah dimana kepemilikan persediaan dan perputaran adalah selalu berada dalam keadaan seimbang artinya jika perputaran persediaan adalah kecil maka akan terjadi penumpukan barang dalam jumlah yang banyak digudang, namun jika perputaran

terlalu tinggi maka jumlah barang yang tersimpan digudang akan kecil, sehingga jika sewaktu-waktu kehilangan bahan/barang di pasaran dalam kejadian yang bersifat diluar perhitungan seperti gagal panen, bencana alam, kekacauan stabilitas politik, dan keamanan serta berbagi kejadian lainnya, maka ini bisa menyebabkan UKM dapat terganggu aktivitas produksinya dan lebih jauh berpengaruh pada sisi penjualan serta perolehan keuntungan.

Sistem persediaan bisa diartikan sebagai serangkaian kebijakan dan pengendalian yang memantau dan memonitor jumlah dan tingkat persediaan agar bisa menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus tersedia dan berapa besar order yang harus dilakukan (Herjanto, 2007). Persediaan adalah suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi (Alexandri, 2009). Menurut Herjanto (2007) persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu. Fungsi utama persediaan yaitu sebagai penyangga dan penghubung kegiatan perusahaan dalam kebijakan perawatan yang digunakan. Fungsi lain persediaan yaitu sebagai stabilisator harga terhadap fluktuasi permintaan.

Jenis-jenis Persediaan

Setiap jenis persediaan mempunyai karakteristik tersendiri dan cara pengelolaan yang berbeda. Menurut jenisnya, persediaan dibedakan menjadi Softjan Assauri (2004) :

1. Persediaan barang mentah (*raw material*) yaitu persediaan barang-barang berwujud seperti baja, kayu, dan komponen-komponen lainnya yang digunakan dalam proses produksi. Barang mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari pemasok atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi selanjutnya.
2. Persediaan komponen-komponen rakitan (*purchased parts/component*) yaitu persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh dari perusahaan lain di mana secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.
3. Persediaan barang pembantu atau penolong (*supplies/consumable*) yaitu persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi tetapi bukan merupakan bagian atau komponen barang jadi.

4. Persediaan barang dalam proses (*work in process*) yaitu persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.
5. Persediaan barang jadi (*finished goods*) yaitu persediaan barang-barang yang telah diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual atau dikirim ke pelanggan.

Berdasarkan beberapa kajian deduktif dan induktif diatas dapat diketahui penelitian terdahulu yang diharapkan dapat memberikan pengetahuan dan rekomendasi dalam pengendalian bahan baku pada UKM coffee shop seperti mengevaluasi untuk para *supplier*.

Menurut Undang – Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2008 Usaha Mikro-Kecil Menengah merupakan kegiatan usaha yang mampu memperluas lapangan kerja dan memberikan pelayanan ekonomi secara luas kepada masyarakat, dan dapat berperan dalam proses pemerataan dan peningkatan pendapatan masyarakat, mendorong pertumbuhan ekonomi dan berperan mewujudkan stabilitas nasional. Selain itu, Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah adalah salah satu pilar utama ekonomi nasional yang harus memperoleh kesempatan utama, dukungan, perlindungan dan pengembangan seluas-luasnya sebagai wujud keberpihakan yang tegas kepada kelompok usaha ekonomi rakyat, tanpa mengabaikan peranan Usaha Besar dan Badan Usaha Milik Negara.

Akademisi, pembuat kebijakan, ekonom dan pemilik bisnis semuanya setuju bahwa sektor UKM yang sehat secara jelas berkontribusi pada ekonomi dengan: menciptakan lebih banyak peluang kerja; menghasilkan volume produksi yang lebih tinggi; peningkatan ekspor; dan memperkenalkan inovasi dan keterampilan kewirausahaan (Chinomona, Lin, Wang & Cheng 2010) (Chinomona 2012). Menurut Fatoki & Garwe (2010), UKM adalah langkah vital pertama menuju industrialisasi. Juga mendukung gagasan yang sama, Chinomona & Cheng (2013) menegaskan bahwa salah satu karakteristik signifikan dari pertumbuhan dan pertumbuhan ekonomi adalah sektor UKM yang hidup dan berkembang. Kontribusi UKM Indonesia tidak terbantahkan akan kontribusinya pada perekonomian Indonesia. Sebagai contoh, pada April 2018 Kementerian Koperasi dan UKM mencatat bahwa kontribusi di sector UMKM meningkat mulai dari 57,84% menjadi 60,34%. Sektor UKM juga juga disebut mampu menyerap tenaga kerja dalam negeri dari 96,99% menjadi 97,22% dalam kurun waktu yang sama.

Artinya, UKM dapat dianggap memiliki peran yang cukup strategis dalam memerangi kemiskinan dan pengangguran yang ada di Indonesia.

Integrasi logistik mencakup pada tingkat kerjasama, koordinasi, interaksi, dan kolaborasi antara kegiatan logistik pada UKM. Dengan demikian, dapat di definisikan integrasi logistik sebagai suatu proses interaksi dan kolaborasi antar-bisnis di mana manufaktur, pembelian dan logistik bekerja sama secara kooperatif untuk mencapai hasil yang dapat diterima bersama untuk bisnis mereka. Penting bahwa suatu bisnis mengetahui bagaimana beradaptasi dengan tuntutan integrasi logistik untuk menyesuaikan dengan kebutuhan pelanggan mereka, untuk mempertahankan pangsa pasar mereka dan untuk memastikan pertumbuhan mereka (Rutner & Langley 2000). Menurut Chen & Paulraj (2004), integrasi logistik adalah elemen penting dan tak terpisahkan dari manajemen rantai pasokan, dan tanpa itu, penciptaan nilai mungkin sulit dicapai (Lai dkk. 2004). Ini karena integrasi logistik memberikan keunggulan kompetitif yang signifikan (Louw & Venter 2006), mengarah pada pengurangan biaya operasional dan peningkatan layanan pelanggan, yang akhirnya mengarah pada peningkatan kinerja bisnis (Lai dkk. 2010).

Menurut Kathuria (2000), kinerja bisnis dalam rantai pasokan dipengaruhi oleh keandalan, kompetensi dan kerja sama dari anggota rantai lainnya. Ini menyiratkan bahwa kualitas pemasok, fleksibilitas, pengiriman, kinerja biaya, dan respons yang cepat memiliki potensi terhadap kinerja perusahaan (Shin dkk. 2000). Meskipun kinerja keuangan telah banyak digunakan dalam literatur yang ada untuk mengukur kinerja bisnis, beberapa peneliti telah mempertimbangkan indikator kinerja operasional seperti aspek yang berbeda dari kinerja berbasis waktu dalam berbagai tahap siklus pengiriman nilai keseluruhan (Jayaram dkk. 1999). Kinerja berbasis waktu yang diusulkan meliputi: kecepatan pengiriman (Handfield & Pannesi 1992); waktu pengembangan produk baru (Vickery dkk. 1995); keandalan pengiriman atau keandalan (Roth & Miller 1990; Handfield 1995); pengenalan produk baru (Safizadeh dkk. 1996); manufaktur lead-time (Handfield & Pannesi 1995); dan respon pelanggan (Hendrick 1994). Untuk mengukur kinerja bisnis, banyak peneliti baru-baru ini mengadopsi ukuran kinerja pasar yang mendefinisikan konseptualisasi kinerja bisnis yang lebih luas dan berfokus pada faktor-faktor yang pada akhirnya mengarah pada kinerja keuangan (Vorhies & Morgan 2005). Mengingat pengukuran kinerja yang berbeda ini, ukuran kinerja pasar yang dicontohkan oleh penjualan, pertumbuhan dan pangsa pasar (Homburg & Pflesser 2003; Hooley dkk. 2005; Wong & Merrilees 2007) untuk mengukur kinerja UKM.

Karena terciptanya hubungan antara rantai pasokan, integrasi logistik telah mendapatkan perhatian yang cukup besar dalam literatur manajemen rantai suplai (Sahin & Robinson 2005). Literatur rantai pasokan mengungkapkan bahwa hubungan yang efektif dari berbagai kegiatan logistik di antara anggota rantai pasokan sangat penting untuk memfasilitasi koordinasi arus informasi dari pemasok ke pabrik dan pelanggan, serta arus balik dari pelanggan ke produsen dan pemasok (Quesada dkk. 2008). Ada konsekuensi dalam literatur bahwa tingkat hubungan logistik yang lebih tinggi menyebabkan peningkatan sinkronisasi kegiatan logistik, aliran informasi yang efektif dan efisien dan akibatnya meningkatkan berbagi informasi (Zhou & Banton 2007). Demikian pula, penelitian saat ini menyampaikan bahwa hubungan logistik memanfaatkan aliran informasi yang tepat waktu, akurat dan berkualitas dan akhirnya mengarah pada peningkatan pembagian informasi antara UKM dan anggota rantai pasokan lainnya. Studi sebelumnya yang dilakukan pada perusahaan ukuran besar juga menemukan hubungan positif antara hubungan logistik dan pembagian informasi (Sahin & Robinson 2005); karenanya, integrasi logistik rantai pasokan dapat meningkatkan informasi pada UKM.

Integrasi logistik memfasilitasi keuntungan maksimal dan akhirnya mengarah pada peningkatan kinerja bisnis (Olhager & Prajogo 2012). Argumen yang disajikan adalah bahwa integrasi logistik meningkatkan keunggulan kompetitif, menurunkan biaya transaksi, meningkatkan fleksibilitas, mengurangi persediaan, menghilangkan efek bullwhip, meningkatkan kualitas pengiriman dan memperpendek waktu siklus (Kannan & Tan 2005). Selain itu, integrasi logistik memungkinkan pendekatan manajemen terpusat di seluruh jaringan nilai yang diperluas yang terdiri dari berbagai pihak (Zailani & Rajagopal 2005). Melalui sentralisasi operasi, manajemen dan keputusan strategis, kontrol terpadu dari proses dan aktor melakukan peran memaksimalkan pemanfaatan aset baik secara internal maupun eksternal (Van der Vaart & Van Donk 2008). Akibatnya, kinerja bisnis meningkat (Flynn, Huo & Zhao 2010). Dengan demikian, kemampuan UKM untuk secara efektif mengintegrasikan kegiatan logistiknya dengan pemasok atau pelanggannya dapat memberikan sumber keunggulan kompetitif yang bertahan lama (Cusumano & Yoffie 1998) dan, akhirnya, kinerja bisnis yang superior (Van der Vaart & Van Donk 2008). Oleh karena itu, penelitian ini menyampaikan bahwa tingginya tingkat integrasi logistik UKM dengan pemasok dan pelanggan mereka cenderung mengarah pada kinerja bisnis yang unggul melalui transfer informasi secara realtime, dapat

diandalkan, akurat baik di seluruh mitra rantai suplai secara eksternal dan dalam fungsi organisasi individu. Bukti sebelumnya dari perusahaan besar juga menemukan hubungan positif antara integrasi logistik dan kinerja bisnis (Kim 2006, 2009; Olhager & Prajogo 2012).

Hubungan logistik UKM memiliki pengaruh yang kuat terhadap kinerja usaha kecil melalui berbagi informasi bisnis kecil. Mungkin ini bisa disebabkan oleh fakta bahwa pembagian informasi strategis yang tepat waktu dan akurat dapat mendorong pengurangan pemborosan dan biaya yang tidak beralasan dalam rantai pasokan, sehingga menyebabkan peningkatan profitabilitas UKM (Chinomona & Poee, 2013).

Dari penelitian sebelumnya dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan bahan baku pada UKM sangat penting dilakukan, sebab UKM dapat mengatur persediaan digudang sehingga mengurangi resiko biaya operasional berlebih yang harus dikeluarkan dan meningkatkan kinerja dari UKM tersebut, agar keberlangsungan proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan dapat bersaing dengan pangsa pasar yang ada. Dengan demikian, UKM dapat meningkatkan profitabilitasnya sebab keinginan pasar dapat terpenuhi. Namun pada penelitian sebelumnya tidak disebutkan UKM dalam kategori bisnis tertentu, tetapi pengambilan sampel dari beberapa UKM yang produksi secara terus-menerus sehingga memerlukan pengendalian bahan baku.

Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode *Min-Max Stock* yang dapat diterapkan oleh pihak UKM karena perhitungannya yang cukup sederhana dan pembuatan aplikasi *form inventory* agar memudahkan dalam *inventory control*. Dengan demikian, UKM coffee shop dapat mengambil kebijakan mengenai persediaan bahan baku yang sekiranya pantas dilakukan.