

Pengendalian Persediaan Solar Pada Perusahaan Penyewaan Alat Berat Di PT Nipindo Primatama

Nella Octavia¹, Didi Hasan Putra^{1,*}

¹ Manajemen Administrasi; Akademi Sekretari dan Manajemen Bina Insani;
Jl. Siliwangi No 6 Rawa Panjang Bekasi Timur 17114 Indonesia. Telp. (021) 824 36 886 /
(021) 824 36 996. Fax. (021) 824 009 24; e-mail: nella.octavia13@gmail.com,
didi.hp@gmail.com

* Korespondensi: e-mail: didi.hp@gmail.com

Diterima: 25 Oktober 2017 ; Review: 10 November 2017; Disetujui: 27 November 2017.

Cara sitasi: Octavia N, Putra DH. 2017. Pengendalian Persediaan Solar Pada Perusahaan Penyewaan Alat Berat Di PT Nipindo Primatama. Jurnal Administrasi Kantor. 5 (2): 185-198.

Abstrak: Persediaan adalah sumber daya yang penting bagi perusahaan untuk keberlangsungan suatu perusahaan. Pengendalian persediaan merupakan fungsi penting untuk mengantisipasi operasional perusahaan terhenti karena tidak tersedia bahan bakar sebagai penunjang atau pendukung proses produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah penanganan persediaan bahan bakar telah sesuai dengan ketentuan rencana dari perusahaan. Obyek dari penelitian ini merupakan kegiatan pengamatan, penyelidikan dan pengelolaan seluruh kegiatan operasional. Untuk menghimpun data yang dibutuhkan dalam penelitian maka di gunakan teknik pengambilan data dengan observasi, wawancara kepada bagian inventory control dan lain-lain. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian persediaan bahan bakar dengan menggunakan persediaan pengaman dan titik pemesanan kembali sudah memenuhi rencana perusahaan meskipun terkadang tidak sesuai dengan rencana perusahaan.

Kata kunci: Persediaan, pengendalian persediaan, pemesanan kembali, rencana.

Abstract: Inventory is an important resource for the company for the sustainability of a company. Inventory control is an important function to anticipate the operation of the company stalled because there is no fuel available as supporting or supporting the production process. The purpose of this study is to determine whether the handling of fuel supplies has been in accordance with the provisions of the plan of the company. The object of this research is observation, investigation and management of all operational activities. To collect the data needed in the research then the use of data retrieval techniques with observation, interviews to the inventory control and others. The results of this study indicate that the control of fuel stocks by using safety stock and reorder point has met the company's plan although sometimes not in accordance with company plans.

Keywords: inventory, inventory control, reordering, plan

1. Pendahuluan

Setiap perusahaan selalu memerlukan inventory, baik dalam perusahaan industri maupun perusahaan jasa dalam upaya mengantisipasi terhentinya operasional perusahaan karena persediaan yang dibutuhkan tidak tersedia di gudang. Pada umumnya dalam perusahaan industri, persediaan terdiri dari bahan bahan mentah (*raw material*), persediaan bahan dalam proses (*work in process*), bahan Supplies dan persediaan barang

jadi (*finished goods*). Persediaan bahan *supplies* yang merupakan bahan support dalam suatu proses produksi, merupakan faktor yang sangat perlu di perusahaan jasa ketersediaannya. Kurangnya bahan *supplies* dapat menyebabkan terhentinya proses produksi. Namun disisi lain, apabila terlalu besar jumlahnya, akan menyebabkan terlalu tingginya beban biaya. Baik untuk penyediaannya, maupun untuk penyimpanan dan pemeliharaan bahan tersebut.

Oleh karena itu, diperlukannya suatu penanganan terhadap persediaan bahan *supplies* pada perusahaan, supaya proses pelaksanaan yang dilakukan sesuai dengan ketentuan-ketentuan dari rencana. Selain itu, agar terhindar dari resiko timbulnya biaya-biaya persediaan yang dapat merugikan perusahaan. Penanganan persediaan yang baik akan menentukan kualitas produk yang baik juga.

PT Nipindo Primatama merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa penyewaan alat berat kontraktor untuk proyek swasta sebagai proses konstruksi di berbagai site. PT Nipindo Primatama membutuhkan bahan *supplies* berupa BBM Solar sebagai penunjang proses produksi. BBM Solar digunakan untuk seluruh alat berat yang disewakan, juga untuk transportasi, unit produksi dan pembangkit listrik cadangan (*genset*) sehingga proses produksi tetap berjalan.

Rumusan masalah dalam penelitian ini bagaimana pengendalian persediaan solar yang dilakukan *department* logistik pada perusahaan penyewaan alat berat di PT Nipindo Primatama?

Persediaan

[Rusdiana, 2014:374] “Persediaan yaitu semua item atau sumber daya yang disimpan (stok) untuk digunakan dalam proses bisnis perusahaan atau organisasi”. [Mulyanto dan Wulandari, 2013:162] mengemukakan bahwa: “Persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan, yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya untuk digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali, atau untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin”. [Deitiana, 2011:185] “Persediaan (*inventory*) merupakan salah satu asset yang sangat mahal dalam suatu perusahaan (biayanya sekitar 40% dari total investasi)”.

Pengendalian Persediaan

[Handoko, 2015:333] mengemukakan bahwa “Pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting, karna persediaan phisik banyak

perusahaan melibatkan investasi rupiah terbesar dalam pos aktiva lancar.” [Rusdiana, 2014:381] mengemukakan bahwa: “Pengendalian persediaan merupakan aktivitas mempertahankan jumlah persediaan pada tingkat yang dikehendaki. Pada produk barang, pengendalian persediaan ditekankan pada pengendalian material. Pada produk jasa, pengendalian diutamakan sedikit pada material dan banyak pada jasa pasokan karena konsumsi sering bersamaan dengan pengadaan jasa sehingga tidak memerlukan persediaan.”

Pengelompokan Bahan

[Kosasih dan Sobandi, 2014:20] untuk keperluan analisis dan pengawasan, bahan-bahan dibagi ke dalam 4 (empat) kelompok, yaitu: 1). Kelompok bahan baku (*raw material*), yaitu bahan-bahan belum diolah. Bahan ini berhubungan langsung dengan produk akhir yang akan dihasilkan. 2). Bahan setengah jadi (*work in process*), yaitu bahan-bahan yang telah melalui pengolahan tapi masih memerlukan pengolahan lanjutan untuk menjadi produk akhir. Bahan setengah jadi juga timbul karena waktu pengolahan yang belum terpenuhi. 3). *Supplies*, yaitu bahan-bahan yang tidak berhubungan langsung dengan produk yang dihasilkan, tapi memperlancar proses produksi. 4). Bahan jadi (*finished goods*), yaitu bahan-bahan yang telah melalui tahapan akhir dari pengolahan. Bahan ini disebut juga sebagai produk jadi. Produk ini siap dikirim ke konsumen untuk dipakai langsung atau diolah lagi menjadi bentuk jadi.

Jenis Persediaan

[Mulyanto dan Wulandari, 2013:163] Persediaan terdiri dari 4 jenis yaitu: 1). *Fluctuation stock*, yaitu persediaan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang tidak dapat diramalkan, dan untuk mengatasi bila terjadi kesalahan/penyimpangan dalam prakiraan penjualan, waktu produksi, atau pengiriman barang. 2). *Anticipation stock*, yaitu persediaan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan (misalnya pada musim permintaan tinggi tetapi kapasitas produksi saat itu tidak mampu memenuhi permintaan), dan untuk mengatasi bila bahan baku sulit diperoleh. 3). *Lot-size inventory*, yaitu persediaan dalam jumlah besar daripada kebutuhan saat itu karena karena mendapatkan potongan harga (diskon) atau karena penghematan biaya pengangkutan per unit yang lebih rendah. 4). *Pipeline inventory*, yaitu persediaan yang dalam proses pengiriman dari tempat asal ke tempat dimana barang itu akan digunakan, misalnya barang yang dikirim dari pabrik menuju toko.

Fungsi Persediaan

[Tampubolon, 2014:234] mengefektifkan system persediaan bahan, efiseiensi operasional perusahaan dapat ditingkatkan melalui fungsi persediaan, yaitu: 1). Fungsi Decoupling, merupakan fungsi perusahaan untuk mengadakan persediaan decouple, dengan mengadakan pengelompokan operasional secara terpisah-pisah. 2). Fungsi Economic Size, penyimpanan persediaan dalam jumlah besar dengan pertimbangan adanya diskon atas pembelian bahan, diskon atas kualitas untuk dipergunakan dalam proses konversi, serta didukung kapasitas gudang yang memadai. 3). Fungsi Antisipasi, merupakan penyimpanan persediaan bahan yang fungsinya untuk penyelamatan jika sampai terjadi keterlambatan datangnya pesanan bahan dari pemasok atau leveransir. Tujuan utamanya adalah untuk menjaga proses konversi agar tetap berjalan dengan lancar.

Biaya akibat Kebijakan Persediaan

[Tampubolon, 2014:238] biaya-biaya yang timbul akibat persediaan antara lain; Holding Cost, Ordering Cost, Set Up Cost, dan merupakan hal-hal yang tidak dapat dihindari, tetapi dapat diperhitungkan tingkat efisiensinya didalam menentukan kebijakan persediaan. 1). Biaya Penyimpanan (Holding Cost/Carrying Cost), merupakan biaya yang timbul di dalam menyimpan persediaan, didalam usaha mengamankan persediaan dari kerusakan, keusangan atau keausan, dan kehilangan. Biaya-biaya yang termasuk di dalam biaya penyimpanan antara lain: biaya fasilitas penyimpanan (penerangan, pendingin, dan pemanasan), biaya modal (OpportunityCost of Capital), biaya keusangan, dan keausan (Amortisation), biaya asuransi persediaan, biaya perhitungan fisik dan konsolidasi laporan, biaya kehilangan barang, biaya penanganan persediaan (Handling Cost). 2). Biaya Pemesanan (Order Cost/Procurement Cost), biaya-biaya yang timbul selama proses pemasaran sampai barang tersebut dapat dikirim eksportir atau pemasok antara lain; biaya ekspedisi, biaya upah, biaya telepon, biaya surat-menyurat, dan biaya pemeriksaan penerimaan (Raw Materials Inspection). 3). Biaya Penyiapan (Set Up Cost), merupakan biaya-biaya yang timbul di dalam menyiapkan mesin dan peralatan untuk dipergunakan dalam proses konversi, antara lain: biaya mesin yang menganggur (Idle Capacity), biaya penyiapan tenaga kerja, biaya Penjadwalan (Schedulling), biaya ekspedisi. 4). biaya kehabisan stok (Stockout Cost), biaya yang timbul akibat kehabisan persediaan yang timbul karena kesalahan

perhitungan, antara lain: biaya kehilangan penjualan, biaya kehilangan langganan, biaya pemesanan khusus, biaya ekspedisi, selisih harga, biaya yang timbul akibat terganggunya operasi, biaya tambahan, pengeluaran manajerial.

Pengadaan Bahan Baku

[Siahaya, 2013:10] Peranan manajemen pengadaan sebagai proses penentuan secara sistematis terhadap, apa (spesifikasi, kualitas), kapan (jadwal, delivery time), bagaimana (sumber, sistem), dan berapa (kuantitas) untuk mengadakan barang dan jasa dari sumber pengadaan sampai ke tempat tujuan sesuai kualitas dan kuantitas, biaya yang optimal dan waktu suplai yang wajar untuk memenuhi kebutuhan.

Standar Kuantitas

[Assauri, 2008:275] Kebijakan persediaan yang dibutuhkan ini terutama untuk menentukan besarnya persediaan minimum (minimum point/stock), besarnya pesanan standar (standar order), titik pemesanan kembali (reorder point/level) dan besarnya persediaan maksimum (maximum point/stock). 1). Persediaan minimum merupakan batas jumlah persediaan yang paling rendah atau kecil yang harus ada untuk suatu jenis bahan atau barang. Oleh karena persediaan minimum ini dimaksudkan untuk menghindari kemungkinan kekurangan bahan atau persediaan (*stock out*), maka persediaan minimum ini merupakan persediaan cadangan untuk menjamin keselamatan operasi atau kelancaran produksi perusahaan. 2). Besarnya pesanan Standar (Standard order), yang dimaksud dengan pesanan standar adalah banyaknya bahan yang dipesan dengan jumlah yang tetap untuk suatu periode tertentu yang telah ditetapkan misalnya satu tahun. 3). Persediaan Maksimum (Maximum point/stock), persediaan maksimum merupakan batas jumlah persediaan yang paling besar (tertinggi) yang sebaiknya dapat diadakan oleh perusahaan. Besarnya persediaan maksimum yang sebaiknya dimiliki perusahaan adalah jumlah dari pesanan standar ditambah dengan besarnya persediaan penyelamat (*safety stock*). 4). Tingkat Pesanan Kembali (Reorder point/level), tingkat pemesanan kembali adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada suatu saat di mana pemesanan harus diadakan kembali. Titik ini menunjukan kepada bagian pembelian untuk mengadakan pemesanan kembali bahan-bahan persediaan untuk menggantikan persediaan yang telah digunakan. Dalam menentukan titik ini kita harus memerhatikan besarnya penggunaan bahan selama bahan-bahan yang dipesan belum datang dan persediaan minimum. [Martono, 2015:261] Di sisi lain, jumlah

kebutuhan inventory aktual dapat melebihi jumlah yang diperkirakan Karena perubahan pola kebutuhan atau muncul sejumlah kebutuhan mendadak. Untuk menjamin proses terus berjalan, lead time pengiriman bervariasi dan pengisian inventory harus dibantu dengan sediaan (inventory) cadangan/pengaman/safety stock.

Penerimaan Bahan Baku

[Damiri, 2005:33] “Tugas dan tanggung jawab utamanya adalah menerima barang-barang komoditas untuk operasional perusahaan yang masuk melalui pembelian oleh Departemen Pembelian sesuai dengan pesanan, meliputi harga, kualitas dan kuantitas.”

Material Handling

[Assauri, 2008:119] mengemukakan bahwa “material handling merupakan kegiatan mengangkat, mengangkut, dan meletakkan bahan-bahan atau barang-barang dalam proses di dalam pabrik, kegiatan mana dimulai dari sejak bahan-bahan masuk atau diterima di pabrik sampai pada saat barang-barang jadi atau produk akan dikeluarkan dari pabrik.”

Adapun peralatan material handling [Assauri, 2008:130] yang biasanya dipergunakan dalam suatu perusahaan pabrik dapat dibedakan atas 2 macam, yaitu: 1). Fixed Path Equipment, yaitu peralatan material handling yang sudah tetap (fixed) digunakan suatu proses produksi, dan tidak dapat digunakan untuk maksud-maksud lain. Sifat-sifat dari fixed path equipment ialah: biasanya tergantung atau ditentukan oleh proses produksi, sifatnya sudah tetap (fixed) tidak fleksibel, Karena hanya digunakan untuk mengangkut barang-barang atau bahan-bahan secara terus-menerus /kontinu dan tidak dapat digunakan untuk maksud yang lain, mesin-mesin atau peralatan ini biasanya menggunakan kekuatan tenaga listrik. Contoh fixed path equipment adalah: Ban berjalan (conveyer), ada yang diletakkan di atas ruang dan ada yang di lantai, derek (cranes), lift (elevator), kereta api. 2). Varied Path Equipment, yaitu peralatan material handling yang sifatnya fleksibel dapat dipergunakan untuk bermacam-macam tujuan dan tidak khusus untuk mengangkut atau memindahkan bahan-bahan atau barang-barang tertentu. Sifat-sifat dari varied path equipment ialah: Biasanya tidak tergantung dari proses produksi, dapat digunakan bermacam-macam operasi, mesin-mesin atau peralatan semacam ini biasanya digunakan dengan kekuatan tenaga manusia atau tenaga

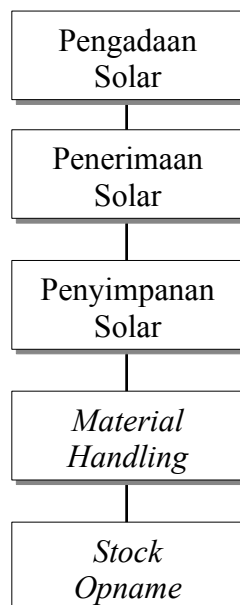
mesin (motor). Contoh dari varied path equipment adalah: Berbagai-macam truk, forktruck atau forklift, kereta dorong.

Penyimpanan Bahan Baku

[Martono, 2015:343] “Gudang adalah tempat penyimpanan sementara dan pengambilan inventory untuk mendukung kegiatan operasi bagi proses operasi berikutnya, ke lokasi distribusi, atau kepada konsumen akhir.”

Stock Opname

[Kosasih dan Sobandi, 2014:24] Stock-opname adalah kegiatan pemeriksaan untuk mencocokkan antara kondisi fisik (secara nyata) dengan yang tertera dalam pencatatan. Semua asset perusahaan terutama yang tangible seperti kendaraan, alat-alat kantor, alat-alat tulis, sparepart, bahan baku, utang-piutang, uang kas, dan sebagainya semuanya harus tercatat rapih dan tersimpan dalam file data. Manfaat stock opname ini sangat berguna bagi perusahaan karena: Untuk mencocokkan besarnya asset perusahaan yang tertulis dengan kenyataan yang sebenarnya, untuk mengetahui ada tidaknya perubahan yang terjadi pada kegiatan operasi perusahaan, untuk mendeteksi sedini mungkin terjadinya penyimpangan pada kegiatan operasional, untuk mengetahui siapa yang harus bertanggung jawab kalau terjadi penyimpangan, untuk melakukan perbaikan dengan segera dalam hal kebijakan kalau terdapat perbedaan antara pencatatan dan faktanya, sebagai alat pengawasan yang sangat efektif untuk menghindari penyelewengan.



Sumber: Penelitian (2016).

Gambar 1. Kerangka Berpikir Pengendalian Persediaan.

2. Metode Penelitian

Jenis data yang digunakan adalah: 1). Data primer yaitu data yang diperoleh dari dengan survei lapangan atau hasil observasi. Data tersebut adalah data yang masih mentah memerlukan pengolahan lebih lanjut untuk menjadi sebuah informasi. Data dapat berupa data kuantitatif dan maupun data kualitatif terdiri atas data Primer Pasif diperoleh melalui hasil laporan dari berbagai macam kegiatan yang dilakukan oleh PT Nipindo Primatama. Data Primer Aktif, merupakan hasil wawancara oleh karyawan dan staf tentang persediaan solar pada PT Nipindo Primatama. 2). Data Sekunder, data yang telah dikumpulkan oleh pihak lain, tidak perlu diolah lebih lanjut untuk digunakan sebagai sumber informasi. Data Sekunder Internal, yaitu data yang sudah tersedia di dalam perusahaan. Data tersebut berupa sejarah perusahaan, struktur organisasi, visi dan misi dan data tentang persediaan solar yang tidak bersifat rahasia. Data Sekunder Eksternal, data yang diperoleh secara tidak langsung untuk melengkapi data-data yang belum terpenuhi. Data tersebut berupa hasil studi pustaka tentang persediaan.

Teknik pengambilan data yang digunakan adalah: 1). Observasi, dilakukan dengan cara mengamati secara langsung atas kegiatan operasional di PT Nipindo Primatama. Hasil observasi adalah data primer yang dibutuhkan untuk penelitian. 2). Wawancara, kegiatan wawancara dilakukan dengan cara mengajukan beberapa pertanyaan kepada karyawan dan staf yang bekerja di PT Nipindo Primatama. 3). Studi Pustaka, teknik yang dilakukan dengan cara mempelajari dan mengumpulkan informasi melalui buku-buku, jurnal, internet dan sumber sumber lainnya. Teknik analisis dengan menggunakan metode kualitatif, dimana metode kualitatif yang digunakan adalah metode teori dasar (*Grounded Theory*) yaitu dengan membandingkan teori yang ada dengan hasil penelitian lapangan.

3. Hasil dan Pembahasan

3.1 Persediaan Solar

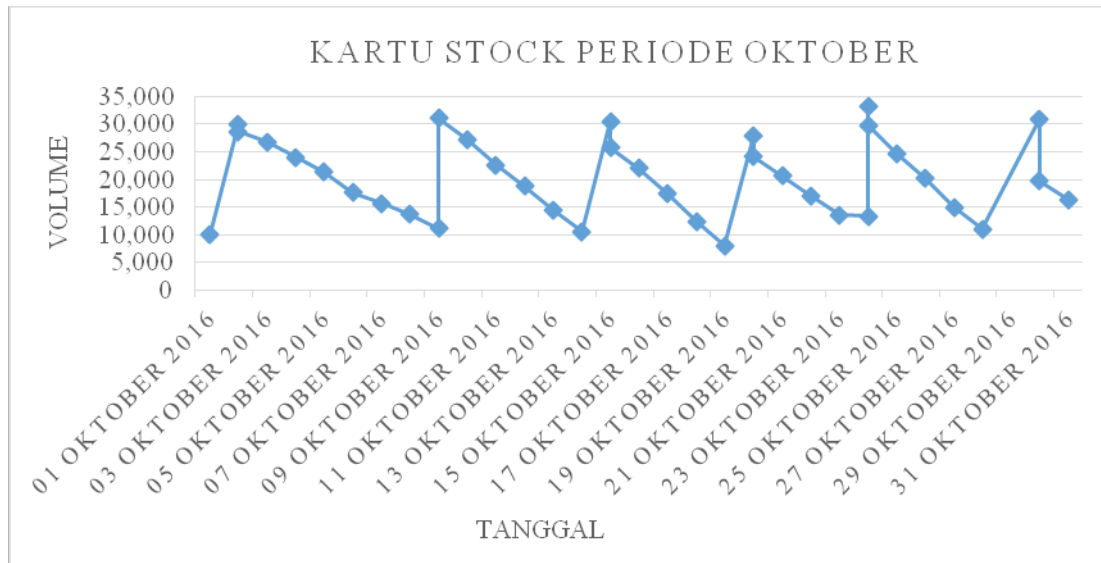
Berikut data analisis Persediaan Solar pada site PT Nipindo Primatama periode Oktober 2016:

Tabel 1. Resume Kartu Stock periode Oktober 2016.

Tanggal	Saldo Awal	Masuk	Keluar	Saldo Akhir
01 Oktober 2016	13,806		3,656	10,150
02 Oktober 2016		19,934		30,084
02 Oktober 2016			1,395	28,689
03 Oktober 2016			1,915	26,774
04 Oktober 2016			2,780	23,994
05 Oktober 2016			2,635	21,359
06 Oktober 2016			3,723	17,636
07 Oktober 2016			1,910	15,726
08 Oktober 2016			1,991	13,735
09 Oktober 2016			2,629	11,106
09 Oktober 2016		20,000		31,106
10 Oktober 2016			3,880	27,226
11 Oktober 2016			4,563	22,663
12 Oktober 2016			3,871	18,792
13 Oktober 2016			4,288	14,504
14 Oktober 2016			3,990	10,514
15 Oktober 2016		19,993		30,507
15 Oktober 2016			4,780	25,727
16 Oktober 2016			3,729	21,998
17 Oktober 2016			4,574	17,424
18 Oktober 2016			5,007	12,417
19 Oktober 2016			4,414	8,003
20 Oktober 2016		19,947		27,950
20 Oktober 2016			3,773	24,177
21 Oktober 2016			3,481	20,696
22 Oktober 2016			3,666	17,030
23 Oktober 2016			3,411	13,619
24 Oktober 2016			257	13,362
24 Oktober 2016		19,968		33,330
24 Oktober 2016			3,524	29,806
25 Oktober 2016			5,041	24,765
26 Oktober 2016			4,610	20,155
27 Oktober 2016			5,188	14,967
28 Oktober 2016			3,959	11,008
30 Oktober 2016		19,972		30,980
30 Oktober 2016			11,225	19,755
31 Oktober 2016			3,340	16,415
Total				117,205

*) Sumber Data Kartu Stock site PT Nipindo Primatama periode Oktober 2016

Berikut grafik hasil analisis kartu stock untuk Solar pada site PT Nipindo Primatama untuk Periode bulan Oktober:



*) Sumber Data Kartu Stock site PT Bukit Intan Manunggal (BIMA) periode Oktober 2016

Gambar 2. Grafik Kartu Stock Solar untuk Periode Oktober 2016.

Grafik tersebut dilihat untuk persediaan Solar dalam periode satu bulan, perusahaan melakukan stock opname untuk dapat mengetahui pada batas berapa perusahaan akan melakukan pembelian kembali dan berapa batas persediaan pengaman agar terhindar dari kekurangan stock akibat pembelian yang dilakukan dengan cara mendadak. Dari gambar di atas dapat dianalisis bahwa: Batas minimum stock yang dilakukan dalam persediaan Solar setiap sebelum dilakukan pengadaan yaitu sebesar rata-rata 21.000 liter, untuk persediaan cadangannya perusahaan menerapkan 20% dari minimum stock. Stock pengaman tersebut disediakan untuk menghindari terhentinya operasional karena persediaan solar pada tangki yang mencapai batas habis. [Assauri, 2008:275] persediaan minimum ini dimaksudkan untuk menghindari kemungkinan kekurangan bahan atau persediaan (stock out), maka persediaan minimum ini merupakan persediaan cadangan untuk menjamin keselamatan operasi atau kelancaran produksi perusahaan.

Persediaan maximum yang dilakukan PT Nipindo Primatama pada persediaan Solar di Site BIMA adalah 35.000 liter dari kapasitas simpan Tangki yaitu 37.000 liter. Persediaan maksimal tersebut dilakukan untuk menghindari terjadinya over stock pada muatan Tangki yang disediakan oleh perusahaan.

Titik pemesanan kembali (reorder point) yang dapat dilihat pada grafik tersebut ialah, dimana untuk pengadaan Solar yang ke 1, 2 dan 6 berkisar 11.000 liter.

Sedangkan untuk pengadaan yang ke 3 sudah mendekati persediaan minimum, dan untuk pengadaan yang ke 4, 5 dan 7 melebihi 11.000 liter.

3.2 Pengiriman Solar

Setelah melakukan pembelian PT Nipindo Primatama tidak langsung melakukan penerimaan pesanan. Hal tersebut karena pemesanan Solar tidak dilakukan di Jakarta melainkan di supplier yang berdekatan dengan lokasi site. Maka untuk Solar yang sudah di pesan tidak langsung di terima oleh petugas site tetapi harus di kirim dahulu ke lokasi site yang melakukan pemesanan. Solar yang di pesan langsung di kirim menggunakan tangki truck dan petugas site menerbitkan Surat Jalan pengiriman Solar.

Dalam pengiriman Solar pun harus di perhitungkan muatan maksimalnya pada tangki tersebut. Karena dalam hal pengiriman Solar seringkali tidak menentu jumlah pengirimannya. Hal tersebut dikarenakan faktor cuaca di site yang menyebabkan operasional alat berat tidak berjalan dengan baik, jika keadaan cuaca di site sedang buruk maka akan berpengaruh terhadap jumlah pengiriman Solar tersebut. Akan tetapi, jika cuaca di site sedang membaik maka pengiriman Solar akan stabil sesuai dengan jumlah pemesanannya. Hal tersebut perlu pertimbangan yang baik dalam melakukan pengirimannya.

3.3 Penerimaan Solar

Pada saat penerimaan Solar petugas site perlu melakukan persiapan penerimaan terlebih dahulu. Persiapan penerimaan memerlukan pengecekan pada kondisi flow meter, stick dan selang guna mengukur berapa debit Solar yang di terima. Setelah semua peralatan sudah disiapkan, maka di lakukan pelaksanaan penerimaan Solar dari tangki transportir ke tangki site. Dalam proses penerimaan Solar pastikan kelengkapan dokumen Berita Acara Penerimaan Solar berikut kelengkapan tanda tangan pada BAP tersebut. Jika ada dokumen BAP yang tidak lengkap secara lampiran maupun tanda tangan, maka BAP akan di kembalikan ke office site untuk di revisi. Selain mengecek dokumen, kuantitas juga kualitas penerimaan Solar pun di cek. Jika kualitas penerimaan Solar tidak sesuai dengan standar spesifik gravity maka di lakukan retur Solar. Begitupun juga kuantitas penerimaan Solar di cek, jika penerimaan Solar tidak sesuai dengan kuantitas pada faktur maka biaya pemesanan akan di sesuaikan dengan penerimaan kuantitas Solar yang di terima. Hal tersebut sesuai dengan teori [Damiri, 2005:33] yaitu tugas utama penerimaan adalah menerima barang-barang komoditas

untuk operasional perusahaan yang melalui pembelian sesuai dengan pesanan, meliputi kualitas dan kuantitas.

3.4 Material Handling

Untuk penanganan bahan Solar PT Nipindo Primatama menggunakan truck tangki untuk pengangkutan Solar dari tempat supplier sampai ke site tujuan seperti yang dikatakan dalam teori [Assauri, 2008:119]. Karena Solar merupakan bahan cair, maka penanganannya pun harus bersifat tertutup seperti truck tangki pada umumnya yang bersifat tertutup sehingga menjamin Solar aman sampai site tujuan.

3.5 Penyimpanan Solar

Dalam hal penyimpanan Solar PT Nipindo Primatama tidak menggunakan Gudang pada umumnya dalam perusahaan manufaktur. Tetapi menggunakan Tangki yang tertutup untuk penyimpanannya. Letak penyimpanan Solar pada tangki berdekatan dengan unit-unit alat berat yang bertujuan agar memudahkan kegiatan operasional yang berlangsung seperti yang di katakan pada [Martono, 2015:343] dalam buku Manajemen Logistik Terintegrasi yaitu Gudang adalah tempat penyimpanan sementara dan pengambilan inventory untuk mendukung kegiatan operasi pada proses operasi berikutnya.

3.6 Stock Opname

Dalam tahap akhir pengendalian persediaan Solar PT Nipindo Primatama melakukan pemeriksaan stock dengan kegiatan stock opname. Sebelum melakukan stock opname, petugas memerlukan flow meter dan Alkon sebagai alat ukur berapa jumlah persediaan solar yang tersisa dalam tangki. Lalu stock opname pun bisa dilakukan. Adapun manfaat dari stock opname tersebut untuk mencocokkan berapa jumlah kuantitas solar yang terpakai untuk kegiatan operasional perusahaan dalam hitungan system dan actual nya pada lapangan. Juga bermanfaat untuk mengetahui apakah adanya perubahan penggunaan solar pada unit alat berat sehingga memerlukan pemakaian Solar yang lebih tinggi atau rendahnya. Alat untuk mengetahui adanya penyimpangan yang terjadi selama operasional berlangsung, [Kosasih dan Sobandi, 2014:24]. Setelah kegiatan stock opname sudah berakhir maka hasilnya akan diinput pada Kartu Stock dalam system.

4. Kesimpulan

Setelah melakukan observasi dan wawancara pada PT Nipindo Primatama dapat disimpulkan pengendalian persediaan Solar yang dilakukan oleh department logistik PT Nipindo Primatama. Pengadaan Solar pada periode Oktober terlihat bahwa, department logistik melakukan proses pengadaan berdasarkan minimum stock dengan konsisten, dari data yang diambil pada periode 1-31 Oktober perusahaan melakukan proses pengadaan dengan pemesanan kembali Solar pada titik 11.000 liter. Kondisi yang seperti di grafik yang dijadikan acuan dalam pengadaan. Pengendalian persediaan Solar yang dilakukan oleh department logistik pada PT Nipindo Primatama yaitu terdiri dari memverifikasi purchase request yang diterima dari Site, dicek apakah datanya sesuai jika sudah sesuai maka diterbitkan PO untuk melakukan pembelian. Selanjutnya yaitu mengirim Solar yang sudah pesan dari supplier menuju ke Site tujuan. Solar yang dikirim memerlukan waktu pengiriman dalam satu hari. Setelah Solar tiba di Site maka petugas Site melakukan penerimaan Solar dan menerbitkan Berita Acara Penerimaan Solar. Petugas mengecek kelengkapan dokumen yang terlampir setelah itu dilakukan pengecekan kuantitas penerimaan dan kualitasnya. Untuk langkah penanganan Solar, petugas menggunakan truck

Referensi

- Assauri S. 2008. Manajemen Produksi dan Operasi. Jakarta (ID): Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Damiri J. 2005. Manajemen Pembelian, Penerimaan & Penyimpanan. Jakarta (ID): Graha Ilmu.
- Deitiana T. 2011. Manajemen Operasional Strategi dan Analisa. Jakarta (ID): Mitra Wacana Media.
- Handoko HT. 2015. Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi. Yogyakarta (ID): BPFE-YOGYAKARTA.
- Kosasih S., Sobandi KA. 2014. Manajemen Operasi Bagian Kedua. Jakarta (ID): Mitra Wacana Media.
- Martono R. 2015. Manajemen Logistik Terintegrasi. Jakarta (ID): PPM.
- Rusdiana. 2014. Manajemen Operasi. Bandung (ID): CV Pustaka Setia.
- Siahaya W. 2013. Manajemen Pengadaan. Bandung (ID): Alfabeta.

Tampubolon MP. 2014. Manajemen Operasi & Rantai Pemasok. Jakarta (ID): Mitra Wacana Media.

Wulandari A., Mulyanto H. 2013. Manajemen Operasi. Semarang (ID): CV Agung Semarang.