

Analisis Kekurangan Stok Alat Kesehatan Pada Perusahaan Jasa Logistik

Yevita Nursyanti[✉], Nada Syifa Sabita

^{1, 2}Program Studi Manajemen Logistik Industri Elektronika Politeknik APP

Jl Timbul no 34 Cipadak Jakarta Selatan

e-mail: yevita.nursyanti@gmail.com¹

Abstract

Stock out becomes an important problem in Logistic Services Company so that the problem is used in the preparation of this final project. The stock shortage that occurred had an impact on the company in the form of pending PO (Purchase Order) as many as 119 out of 290 PO or as much as 41% for hospitals and clinics within three months. With the problems that exist in the company makes this final project has the purpose to analyze the causes of stock out when needed to be sent to consumers. The method used in this final project is fishbone diagram to find the cause of the problem and ABC Classification Method for classifying goods in cycle counting. Discussion in the final project begins with an analysis of the causes of the problems that occur in the company and then made a proposal for improvement for the company. The result of the final project that has been made is to provide proposals related to the implementation of cycle counting and making schedules and Standard Operating Procedures It is expected that making improvement proposals can help the inventory Division in dealing with problems related to stock shortages that occur.

Keywords: ABC Method, Cycle Counting, Fishbone Diagram.

Abstrak

Permasalahan kekurangan stok menjadi masalah yang penting pada Perusahaan Jasa Logistik sehingga masalah tersebut digunakan dalam penyusunan penelitian. Kekurangan stok yang terjadi memberikan dampak pada perusahaan berupa pending PO (*Purchase Order*) sebanyak 119 dari 290 PO atau sebanyak 41% untuk Rumah Sakit dan Klinik dalam kurun waktu tiga bulan. Dengan masalah yang ada pada perusahaan menjadikan penelitian memiliki tujuan untuk melakukan analisis dari penyebab terjadi kekurangan stok saat dibutuhkan untuk dikirim ke konsumen. Metode yang digunakan dalam Penelitian adalah *fishbone* diagram untuk mencari penyebab dari masalah yang terjadi serta Metode Klasifikasi ABC untuk pengklasifikasian barang pada *cycle counting*. Pembahasan pada penelitian diawali dengan melakukan analisis penyebab dari masalah yang terjadi dalam perusahaan yang kemudian dilakukan pembuatan usulan perbaikan untuk perusahaan. Hasil dari penelitian yang telah dibuat adalah dengan memberikan usulan terkait pelaksanaan *cycle counting* dan pembuatan jadwal serta *Standard Operating Procedure*. Diharapkan dengan pembuatan usulan perbaikan dapat membantu Divisi Persediaan dalam menangani masalah terkait kekurangan stok yang terjadi

Kata Kunci : Metode ABC, perhitungan berkala, Digaram *fishbone*

1. PENDAHULUAN

Perusahaan Jasa Logistik merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang penyaluran alat kesehatan dengan sejumlah produk yang didistribusikan, seperti sarung tangan vinyl dan latex, beberapa jenis masker, dan sebagainya. Perusahaan tersebut memiliki beberapa *customer* yang telah menjalin kerja sama dengan perusahaan, para *customer* dibagi menjadi empat bagian, yaitu Rumah sakit atau Klinik, perorangan atau Retail, dan *customer* yang melakukan pesanan melalui *online*. Perusahaan sering mengalami kekurangan stok yang memberikan banyak dampak negatif berupa pending *Purchase Order* yang tentu saja mendatangkan kerugian bagi perusahaan.

Oleh karena dampak yang dialami perusahaan terkait kekurangan stok saat dibutuhkan cukup besar, maka masalah tersebut perlu diselesaikan. Mengacu pada penelitian Metode Klasifikasi ABC menjadi metode yang digunakan untuk menyelesaikan masalah terkait dengan kekurangan persediaan. Pada penelitian dalam jurnal tersebut menggunakan *insert tools* dengan tipe yang beragam. Pengendalian persediaan dengan Metode Klasifikasi ABC dilakukan agar barang yang

dimiliki tidak mengalami kekurangan. Penggunaan metode digunakan dengan tujuan untuk memberikan fokus utama pada persediaan dengan nilai penggunaan yang relatif tinggi atau mahal. Selama pelaksanaan observasi pada Divisi Persediaan dan Administrasi ditemukan masalah dalam perusahaan, yaitu kekurangan stok ketika dipesan dan akan dikirim ke *customer*. Total kekurangan stok saat dibutuhkan untuk dilakukan pengiriman ke Rumah Sakit dan Klinik sebanyak 2466 box dari jumlah yang dibutuhkan untuk pengiriman yaitu 3212 box. Sehingga dari data tersebut terjadi kekurangan stok sebesar 77%, hal ini menunjukkan tingkat kekurangan stok yang sangat tinggi. Masalah ini tentunya sangat berdampak bagi perusahaan. Dampaknya berupa terjadinya *pending PO (Purchase Order)* sebanyak 119 atau sekitar 41% PO yang pending untuk Rumah Sakit dan Klinik.

Tabel 1
Total Kekurangan stok dan PO

RS dan Klinik			
Bulan	Barang Kosong (box)	<i>Pending PO</i>	Total PO
Januari	775	36	97
Februari	837	40	102
Maret	854	43	91
Total	2466	119	290

Salah satu penyebab terjadinya kekurangan stok yaitu perusahaan tidak melakukan *cycle counting* dengan rutin yang mengakibatkan *update* stok yang ada di perusahaan tidak berjalan dengan efektif. Oleh karena itu perusahaan perlu membuat jadwal *cycle counting* serta prosedur dari proses *cycle counting tersebut*. Pembuatan jadwal *cycle counting* menggunakan metode klasifikasi ABC dilakukan agar perusahaan bisa menetapkan barang prioritas yang akan dilakukan perhitungan *cycle counting* setiap harinya. Barang yang digunakan dalam Metode Klasifikasi ABC dapat berubah tergantung pada jumlah penjualan tertinggi pada periode berikutnya. *Cycle counting* dilakukan pada barang prioritas dengan maksud untuk menjaga agar barang tersebut tidak mengalami kekosongan barang dan memudahkan perusahaan untuk tidak menghitung semua barang namun barang yang prioritas. Jumlah barang yang digunakan pada metode ini adalah 40 barang dari jumlah penjualan terbanyak selama periode Januari 2022 – Maret 2022.

3. METODE PENELITIAN

Terdapat beberapa teknik yang digunakan dalam pengumpulan data pada penelitian ini yaitu (Rizky Fadilla & Ayu Wulandari, 2023) sebagai berikut :

1. Teknik Wawancara

Wawancara merupakan salah satu teknik yang dapat digunakan untuk mengumpulkan data penelitian. Secara sederhana, dapat dikatakan bahwa wawancara (*interview*) adalah suatu kejadian atau suatu proses interaksi antara pewawancara (*interviewer*) dan sumber informasi atau orang yang di wawancarai (*interviewee*) melalui komunikasi langsung.

2. Teknik Observasi

Observasi berarti mengumpulkan data langsung dari lapangan. Metode observasi atau pengamatan adalah kegiatan keseharian manusia dengan pancaindera. Kunci keberhasilan observasi sebagai teknik pengumpulan data sangat banyak ditentukan pengamat sendiri sebab pengamat melihat, mendengar, mencium, atau mendengarkan suatu objek penelitian lalu menyimpulkan hasil yang ia amati itu. Pengamat adalah kunci keberhasilan dan ketepatan

hasil penelitian mengelompokan observasi menjadi observasi berpartisipasi (participant observation), observasi secara terang-terangan dan observasi tak berstruktur (unstructured observation).

3. Teknik Dokumentasi

Dokumentasi berasal dari kata dokumen, yang berarti barang tertulis, metode dokumentasi berarti tata cara pengumpulan data dengan mencatat data-data yang sudah ada. Metode dokumentasi adalah metode pengumpulan data yang digunakan untuk menelusuri data historis. Dokumen tentang orang atau sekelompok orang, peristiwa, atau kejadian dalam situasi sosial yang sangat berguna dalam penelitian kualitatif

Berikut merupakan langkah-langkah yang dilakukan dalam analisis data :

- 1). Analisis penyebab dilakukan dengan menggunakan *Fishbone* Diagram. Berikut langkah-langkah penyusunan *Fishbone* Diagram.
 - a. Membentuk kerangka diagram tulang ikan Pembentukan kerangka diagram tulang ikan dilakukan dengan meletakkan masalah yang ada pada bagian kepala ikan dan membuat kerangka-kerangka tulang ikan yang akan diisi dengan sebab-sebab masalah yang terjadi.
 - b. Mengidentifikasi sebab utama dari masalah yang terjadi. Pengidentifikasian sebab utama dilakukan dengan cara *brainstorming* dengan para pekerja terkait.
 - c. Menemukan sebab utama dan sub penyebab.
 - d. Jika sebab utama dan sub penyebab telah ditemukan maka langkah selanjutnya adalah menggambarannya pada bagian tulang ikan yang ada pada diagram secara lengkap.
- 2). Setelah melakukan analisis, dilakukan pula pengendalian persediaan menggunakan Metode Klasifikasi ABC. Berikut merupakan langkah-langkah penyelesaian menggunakan klasifikasi ABC.
 - a. Input data jumlah penjualan dan harga satuan stok periode Januari 2022 – Maret 2022 pada tabel klasifikasi ABC.
 - b. Lakukan perkalian pada jumlah penjualan dengan harga satuan barang.
 - c. Hasil perkalian dari jumlah penjualan dengan harga satuan menghasilkan nilai pendapatan.
 - d. Nilai pendapatan untuk setiap jenisnya dihitung hingga menghasilkan persentase dari pendapatan, kemudian diurutkan berdasarkan yang terbesar.
 - e. Jika persentase telah urut, maka langkah berikutnya adalah menghitung nilai kumulatif persentase.
 - f. Langkah terakhir yaitu menentukan kategori barang berdasarkan pada prinsip pareto, yaitu kategori A (80-20), kategori B (15-30), dan kategori C (5-50). Pada penelitian (Kusmindari et al., 2019) klasifikasi ABC merupakan alat untuk melakukan pengendalian persediaan dengan menggunakan prinsip pareto. Fokus pada metode ini adalah melakukan pengendalian persediaan pada jenis persediaan yang memiliki nilai tinggi daripada yang memiliki nilai rendah. Pada metode ini, persediaan diklasifikasi menjadi tiga berdasarkan nilai persediaan agar dapat diketahui jenis persediaan yang perlu diperhatikan secara intensif daripada jenis persediaan lain. (Guslan & Saputra, 2020) menyatakan bahwa berdasarkan para prinsip pareto, kriteria masing-masing kategori dalam metode ini sebagai berikut.
 1. Kategori A (80-20), maksudnya adalah pada kategori ini jenis barang yang menyerap dana sekitar 80% mewakili seluruh modal yang disiapkan untuk persediaan dengan jumlah persediaan sekitar 20% dari semua jenis persediaan yang dikelola.
 2. Kategori B (15-30) terdiri dari jenis persediaan yang menyerap dana sekitar 15% dari keseluruhan modal yang telah disediakan untuk persediaan dan jenis persediaannya sekitar 30% dari semua jenis persediaan yang dikelola.

3. Kategori C (5-50), maksudnya pada kategori ini terdiri dari jenis barang yang menyerap dana hanya sekitar 5% dari seluruh modal yang telah disiapkan untuk penyimpanan dan jumlah persediaannya sekitar 50% dari semua jenis persediaan yang dikelola.
- 3). Pengolahan data yang dilakukan menggunakan *fishbone* diagram sebagai alat untuk melakukan analisis penyebab dan menggunakan Metode Klasifikasi ABC untuk menentukan barang prioritas dalam pembuatan jadwal *cycle counting*. Bagian dari komponen input yang pertama adalah kebijakan atau SOP. Kebijakan yang dimaksud adalah peraturan atau pedoman yang nantinya digunakan sebagai acuan untuk kegiatan pengadaan alat kesehatan. Standar Operasional Prosedur (SOP) adalah serangkaian petunjuk tertulis yang terstandarisasi yang mengatur proses pelaksanaan kegiatan organisasi, menegaskan langkah-langkah yang harus diikuti, waktu pelaksanaan, lokasi, dan pelaksana yang bertanggung jawab untuk menjalankan prosedur tersebut secara tepat dan konsisten (Kintari, 2023). Keberadaan SOP akan menjadikan kegiatan pengadaan pelaksanaan terminimalisir dari kesalahan dan atau kelalaian, selain itu juga SOP meningkatkan efisiensi dan efektivitas pengadaan alat kesehatan. Karena itu, sangat penting bagi institusi pelayanan kesehatan untuk mengeluarkan SOP yang berkaitan dengan pengadaan alat kesehatan sebagai pedoman. Standar Operasional Prosedur (SOP), yang umumnya disingkat sebagai SOP, adalah suatu dokumen atau instrumen yang berisi informasi mengenai proses dan prosedur suatu kegiatan dengan tujuan mencapai efektivitas dan efisiensi berdasarkan standar yang telah ditetapkan. Pengembangan instrumen manajemen ini bertujuan untuk memastikan bahwa proses pelayanan di semua unit kerja pemerintahan dapat terkelola dengan baik dan dijalankan sesuai dengan ketentuan yang berlaku (Penerapan et al., 2024)
- 4). Kesimpulan diambil berdasarkan pada uraian pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya. Sementara saran diambil berdasarkan tindak lanjut dari kesimpulan yang telah dibuat.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Merancang diagram Fishbone

Penggunaan *fishbone* diagram dilakukan karena diagram tersebut menyediakan penyelesaian masalah menggunakan cara yang sistematis melihat berdasarkan sebab masalah yang terjadi. Berdasarkan penelitian (Pratiwi et al., 2014) menyatakan bagian dari diagram tulang ikan terdiri dari bagian kepala ikan dan tulang ikan. Pada bagian kepala ikan biasanya terletak pada bagian sebelah kanan. Pada bagian ini diisi dengan masalah atau topik yang berusaha dicari penyebabnya. Kemudian pada bagian tulang ikan umumnya terdapat lima faktor yang harus diperhatikan dalam pembuatannya. Lima faktor tersebut dikenal dengan 4M dan 1E (*Man, Material, Method, Machine, dan Environment*).

Menurut (Dharmawan, 2022) Kelebihan dan Kekurangan dari Fishbone Diagram Sebuah keunggulan maupun kesenjangan tidak dapat dipisahkan dalam suatu metode dimana kelebihan atau kekurangan itu sangat mempengaruhi hasil dan ketepatan ketika proses kegiatan identifikasi dan analisis suatu data yang ada, kelebihan yang dimiliki oleh fishbone diagram yakni mampu untuk memvisualisasikan setiap persoalan yang sedang dialami bersamaan dengan semua aspek juga individu yang terlibat didalamnya. Namun kelemahan dari metode fishbone diagram ini membatasi ruang gerak pengguna untuk mampu menjelaskan secara konkret suatu masalah dengan struktur tingkatan pertanyaan why secara komprehensif. Berikut merupakan langkah-langkah pembuatan *fishbone* diagram.

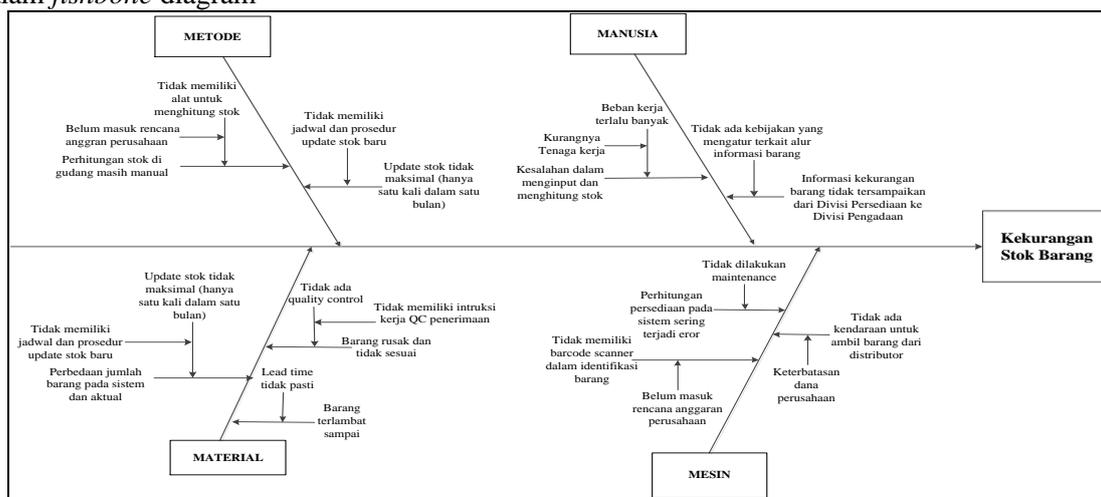
Melakukan penentuan masalah yang telah disepakati bersama. Masalah yang digunakan dalam pembuatan *fishbone* diagram diputuskan karena kekurangan stok memiliki kemungkinan untuk merugikan perusahaan paling banyak dibandingkan dengan masalah yang lain.

Mengidentifikasi kelompok penyebab yang akan digunakan pada *fishbone* diagram Pengkategorian yang digunakan dalam *fishbone* diagram ini adalah 4M kategori tersebut ditentukan berdasarkan pada penyebab yang terjadi sehingga menimbulkan masalah terkait kekurangan stok pada perusahaan.

Melakukan *brainstorming* untuk mencari penyebab yang potensial. Langkah yang berikutnya dilakukan adalah dengan mencari sebab yang potensial dengan melakukan *brainstorming* bersama divisi terkait, seperti Divisi Persediaan, Pengadaan, *Marketing*, dan Divisi Distribusi.

Melakukan pencarian sebab lain dari penyebab yang telah ada. Tahapan ini dilakukan dengan melakukan *brainstorming* bersama pihak terkait.

Memastikan *fishbone* diagram yang telah dibuat. Apabila semua kelompok penyebab dan penyebab telah ditemukan, maka berikutnya adalah memastikan bahwa semuanya sudah sesuai dan bentuk ke dalam *fishbone* diagram



Gambar 1 Fishbone Diagram

Berdasarkan pada Diagram Fishbone (**Gambar.1**), dapat diketahui jika kelompok penyebab dari masalah yang terjadi terkait kekurangan stok adalah Metode, Manusia, Material, dan Mesin. Berikut merupakan uraian dari kelompok penyebab yang terjadi.

a. Faktor material pada beberapa instalasi farmasi penyediaan material bila dilihat dari aspek persediaan obat masih kurang baik. Sarana atau infrastruktur yang kurang memadai mempengaruhi hal tersebut berupa lemari dan meja yang terbatas karena terlalu banyaknya stok obat. Selain itu terdapat permasalahan antara pihak instalasi farmasi rumah sakit dengan pihak penyedia obat, dimana kuantitas obat yang dipesan tidak diterima sepenuhnya oleh pihak rumah sakit (Nurul Aini et al., 2023)

Faktor *man* : pada beberapa instalasi farmasi di rumah sakit, sumber daya manusia (SDM) yang ada masih belum mencukupi, akibatnya petugas pada unit farmasi masih merangkap pekerjaannya. Masalah yang kerap kali ditemukan adalah dalam proses mengelola obat, dimana terdapat miskomunikasi dan kurang ketelitian antara SDM dan perawat di tiap instalasi. Sementara itu pada beberapa instalasi farmasi lain, SDM yang dikerahkan sudah mencukupi dan berjalan cukup baik serta sudah memiliki pembagian tugas sesuai dengan Juknis masing

Faktor *money* : pada Rumah Sakit Umum Daerah (RSUD) pengelolaan instalasi farmasi memiliki sumber dana dari Pendapatan Asli Daerah (PAD) maupun Anggaran Pendapatan dan Belanja Daerah (APBD) yang bersifat transparan dan tertib dikaji dari proses perencanaan hingga pertanggungjawaban dan pengawasan. Sementara itu pada rumah sakit swasta sumber dana didapatkan dari hasil pendapatan rutin rumah sakit tersebut ataupun biaya lainnya

Faktor mesin : adanya Sistem Informasi Manajemen Rumah Sakit (SIMRS) pada sistem informasi farmasi sebenarnya sangat berguna memudahkan petugas dalam perhitungan stok obat dan pembuatan laporan bulanan. Namun, pada penerapannya masih terdapat kekurangan dalam beberapa instalasi farmasi berupa peresapan (prescribing) yang masih belum optimal hingga belum adanya pengadaan SIMRS pada instalasi farmasi lainnya

Faktor metode : yang direncanakan dan diterapkan melibatkan tiap proses dan unsur mulai dari awal hingga akhir untuk memperlancar manajerial dari instalasi farmasi. Berdasarkan kondisi yang ada, instalasi farmasi pada rumah sakit terus menerapkan metode yang sudah sesuai dengan Standar Operasional Prosedur (SOP). Namun pada penerapannya masih terdapat kekurangan dan ketidaksesuaian. Pada salah satu instalasi farmasi ditekankan komunikasi sebagai metode untuk menghasilkan komunitas atau medium yang baik dalam lingkup instalasi farmasi sehingga dapat berpengaruh terhadap kinerja pegawai dan bersatu untuk mencapai tujuan yang sama

➤ **Membuat jadwal cycle counting dan SOP cycle counting**

Cycle counting merupakan kegiatan untuk memastikan tingkat akurasi dari jumlah persediaan barang yang ada di dalam gudang dan dilakukan secara terus menerus baik secara harian ataupun mingguan. Fokus utama dalam penerapan *cycle counting* adalah barang yang memiliki jumlah perputaran cepat dibandingkan dengan barang yang memiliki perputaran kurang cepat pada gudang (Fiarni, 2018). Kegiatan *cycle counting* biasanya dilakukan secara terus menerus sepanjang tahun dengan selang waktu yang lebih pendek, seperti mingguan atau harian setiap jenis persediaan akan diamati berdasarkan frekuensi yang telah ditetapkan sesuai dengan kepentingan dalam menunjang operasi atau produksi dalam perusahaan. Kegiatan *cycle counting* dilaksanakan oleh karyawan yang memiliki kecakapan pada bidangnya. Tujuan dari dilakukannya *cycle counting* yaitu mencari sebab karena adanya kesalahan terkait persediaan di perusahaan serta mencegah sebab yang sama untuk kembali terulang (Martono Virona, 2019).

Metode Klasifikasi ABC merupakan salah satu metode yang baik untuk digunakan dalam menyelesaikan masalah kombinasi dengan menggunakan strategi pengurangan jumlah perhitungan yang dilakukan, dalam metode ini terdapat dua prosedur dasar yaitu branching (percabangan) dan bounding (pembatasan). Branching adalah proses pembagian atau percabangan satu masalah yang besar atau rumit menjadi dua atau lebih sub masalah yang lebih kecil atau sederhana, sedangkan

bounding adalah proses menghitung batas bawah solusi optimal dari sub masalah yang diperoleh dari percabangan. (Lesmana, 2017) Dalam menyelesaikan masalah penjadwalan pada system produksi yang bersifat flow shop, menggunakan pendekatan Algoritma Branch and Bound untuk aliran produksi flow shop.

- a. Mengkategorikan setiap barang dalam kelas A, B, dan C. Hasil kategori dapat dilihat pada perhitungan klasifikasi ABC sebelumnya. Kelas A = 8 barang, Kelas B = 12 barang, Kelas C = 20 barang
- a. Menentukan frekuensi perhitungan untuk setiap kategori dan melakukan perkalian jumlah barang dari setiap kategori dengan frekuensi yang telah ditentukan. Kelas A = 3 kali dalam satu bulan, Kelas B = 2 kali dalam satu bulan, Kelas C = 1 kali dalam satu bulan. Dimana jumlah frekuensi setiap kelasnya adalah sebagai berikut Kelas A = $8 \times 3 = 24$ kali, Kelas B = $12 \times 2 = 24$ kali, Kelas C = $20 \times 1 = 20$ kali sehingga total = 68 kali dalam satu bulan.
- b. Melakukan pembagian total perhitungan dengan jumlah hari untuk menentukan jumlah barang yang dapat dihitung per hari. Jumlah barang per hari = $68/30 \text{ hari} = 2,23 = 2 - 3$ barang per hari.
- c. Menentukan jumlah barang dari tiap kategori yang akan dihitung per hari. Kelas A = 2 barang /hari, jumlah barang kelas A = 8 barang sehingga jumlah hari yang dibutuhkan = 4 hari. Kelas B = 2 barang /hari, jumlah barang kelas B = 12 barang sehingga jumlah hari yang dibutuhkan = 6 hari. Kelas C = 3 barang /hari, jumlah barang kelas C = 20 barang sehingga jumlah hari yang dibutuhkan = 6 hari.
- d. Kebutuhan hari untuk proses cycle counting dalam satu bulan. Kelas A = 4 hari x 3 kali satu bulan = 12 hari, kelas B = 6 hari x 2 kali satu bulan = 12 hari, kelas C = 6 hari x 1 kali satu bulan = 6 hari sehingga jumlah hari untuk proses *cycle counting* adalah 30 hari.

Setelah didapatkan hasil dari perhitungan, maka dibuat jadwal untuk melakukan *cycle counting*. Pada tabel 2 dapat dilihat klasifikasi ABC untuk setiap barang yang ada di dalam gudang.

Tabel 2
Metode Klasifikasi ABC

No	Nama Barang	Penjualan jan-mar 2022	Harga satuan (Rp)	Pendapatan (Rp)	Presentase	% kumulatif	Kelas
1	HANDSCOEN STERIL NO.7,5 (ACCEMED)	2574	285,000	733,590,000	18.14	18.14	A
2	Handscoon ambumax 7.5	2436	287,000	699,132,000	17.28	35.42	A
3	Handcosen steril no 6.5 (ACCEMED)	1973	275,000	542,575,000	13.41	48.83	A
4	Master enzstesi Uk3.0	5933	60,000	355,980,000	8.8	57.63	A
5	Hendscoon Ambumex 7.0	1075	285,000	306,375,000	7.57	65.21	A
6	masker earloop	4779	45,000	215,055,000	5.32	70.52	A
7	Hendscoon M	2442	80,000	196,360,000	4.83	75.35	A
8	HANDSCOEN LATEX sensi UK SS	1411	70,000	98,770,000	2.44	77.79	A
9	Hendscoon Ambumex 8	275	350,000	96,250,000	2.38	80.17	B
10	Hendscoon steril no 8(GAMEX)	267	325,000	86,775,000	2.15	82.32	B
11	masker earloop onemed	1713	50,000	85,650,000	2.12	84.44	B

12	Mouthpiece no 2.5	879	75,000	65,925,000	1.63	86.07	B
13	Handsocon steril acemed no 8	172	360,000	61,920,000	1.53	87.6	B
14	Handsocon latex altamed S	192	290,000	55,680,000	1.38	8897	B
15	Serung Tangan vinyl ukuran M	714	75,000	53,550,000	1.32	90.3	B
16	Handsocon latex UK S safe glove	365	130,000	47,450,000	1.17	91.47	B
17	Lma Uk 4.0	99	325,000	32,175,000	0.8	92.27	B
18	Npa Uk 4.0	191	168,000	32,088,000	0.79	93.06	B
19	Kassa 10X 10 8 PLY (onemed)	2703	11,500	31,084,500	0.77	93.83	B
20	Handsocon latex M	349	80,000	27,920,000	0.69	94.52	B
21	Sputit 1CC terrumo	136	200,000	27,200,000	0.67	95.19	C
22	Sarung tangan latex L	295	85,000	25,075,000	0.62	95.81	C
23	Handsocon sensi latex uk S	237	78,000	18,486,000	0.46	96.27	C
24	Handsocon latex altramed uk L	189	90,000	17,010,000	0.42	96.69	C
25	Sarung tangan steril maxter 7.5	46	300,000	13,800,000	0.34	97.09	C
26	Pouch steril kecil	125	110,000	13,750,000	0.34	97.37	C
27	Masker anastesi UK 4.0	213	60,000	12,780,000	0.32	97.68	C
28	Lma UK 3.0	33	325,000	10,725,000	0.27	97.95	C
29	Handsocon latex shamrock item S	77	135,000	10,395,000	0.26	98.21	C
30	Sarung tangan steril 7.5 ambumax	51	200,000	10,200,000	0.25	98.46	C
31	Handsocon latex altramed uk M	125	80,000	10,000,000	0.25	98.71	C
32	Masker KN95 earloop fircare	179	50,000	8,950,000	0.22	98.99	C
33	Urasonic gell onemed 5 liter	35	250,000	8,750,000	0.22	99.14	C
34	Intubating stylet uk 10	155	55,000	8,525,000	0.21	99.35	C
35	NGT4 (IMS) 1 buah	242	28,500	6,897,000	0.17	99.52	C
36	Kassa 7.5 X 7.5 8 PLY (onemed)	2309	2,500	5,772,500	0.14	99.67	C
37	Masker 3M Vlex 9105	45	86,500	3,870,000	0.1	99.76	C
38	Kassa steril biasa husada	302	12,500	3,775,000	0.09	99.86	C
39	Plester altamed	247	15,000	3,705,000	0.09	99.95	C
40	Guedel no 2 (80mm) Hijau tua	133	16,000	2,128,000	0.05	100	C

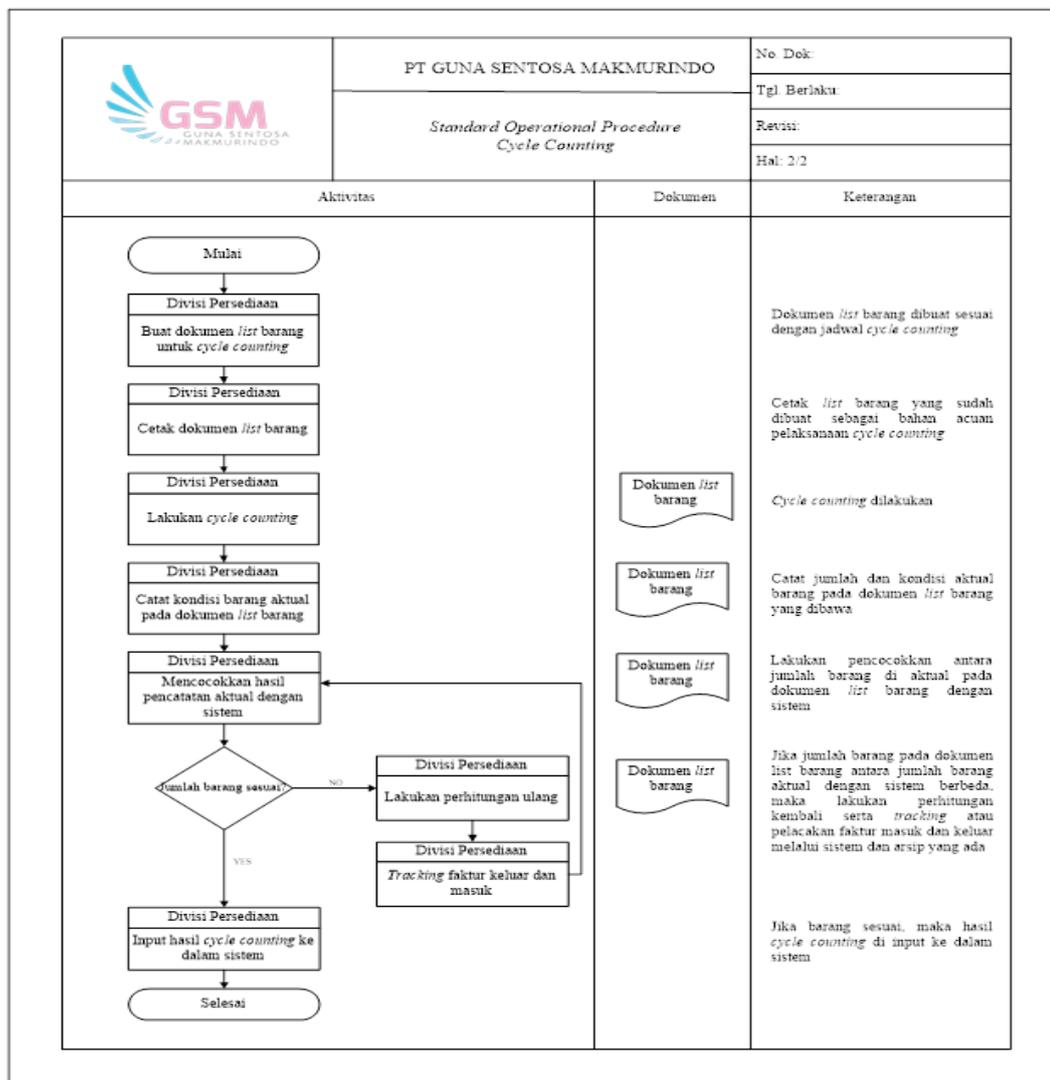
Pendekatan ABC digunakan untuk mengelompokkan frekuensi perhitungan persediaan dan jumlah perhitungan persediaan. Pengelompokkan didasarkan perbandingan nilai setiap barang dengan barang lainnya dan frekuensi penggunaan dari setiap barang

(Wijaya & Febrianti, 2024)). Prosedur cycle counting berdasarkan pendekatan stratified sampling terdiri dari penetapan strata, penentuan jumlah lokasi, penentuan kategori untuk setiap jenis lokasi/ABC, penetapan Batasan ABC (nilai uang atau frekuensi), dan perhitungan jumlah persediaan dan frekuensi perhitungan persediaan. Pada penelitian ini strata sampling didasarkan kepada frekuensi keluar masuk barang.

Tabel 3
Jadwal Cycle Counting

Kelas	Nama Barang	Tanggal
A	Handscoen Steril No.7,5 (Accemed)	1
	Handscoon ambumax 7.5	
	Handcosen steril no 6.5 (ACCEMED)	2
	Master enzstesi Uk3.0	
	Hendscoon Ambumex 7.0	3
	masker earloop	
	Hendscoon M	4
	HANDSCOEN LATEX Sensi UK SS	
A	Handscoen Steril No.7,5 (Accemed)	5
	Handscoon Ambumax 7.5	
	Handcosen Steril No 6.5 (ACCEMED)	6
	Master Enzstesi Uk3.0	
	Hendscoon Ambumex 7.0	7
	Masker Earloop	
	Hendscoon M	8
	Handscoen Latex Sensi Uk Ss	
A	Handscoen Steril No.7,5 (Accemed)	9

Selain memberikan usulan terkait penjadwalan *cycle counting*, dilakukan juga pembuatan usulan untuk SOP *cycle counting* agar Divisi Persediaan mengetahui hal apa saja yang perlu dilakukan dan dipersiapkan dalam kegiatan *cycle counting*. SOP dapat dilihat pada Gambar 2 dan 3. Perusahaan yang bisnisnya telah berlangsung lama terkadang juga menghadapi kebutuhan untuk membuat perubahan produktivitas dan kualitas radikal untuk dapat terus bertahan (Wardana & Sukmono, 2019). Efisiensi operasional suatu organisasi dapat ditingkatkan karena berbagai fungsi penting persediaan. Persediaan sangat rentan terhadap kerusakan maupun pencurian. Kerusakan, pemasukan yang tidak benar, lalai untuk mencatat permintaan, barang yang dikeluarkan tidak sesuai pesanan, dan semua kemungkinan lainnya dapat menyebabkan catatan persediaan berbeda dengan persediaan yang sebenarnya ada digudang. (Subandi et al., 2020) mengatakan cycle counting merupakan teknik menghitung persediaan dengan membagi segmen persediaan. Cycle counting merupakan metode untuk menyelesaikan permasalahan persediaan dan meminimasi terjadinya selisih



Gambar. 1. Usulan Perbaikan SOP Cycle Counting
Sumber: Data diolah (2023)

5. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil dari pengolahan data serta usulan perbaikan yang telah dibuat, terdapat beberapa kesimpulan penelitian ini, yaitu kekurangan stok yang terjadi pada Perusahaan Jasa Logistik disebabkan oleh beberapa hal, diantaranya adalah *update* stok yang hanya dilakukan satu kali dalam satu bulan, barang yang rusak, informasi terkait kekurangan stok tidak tersampaikan dengan benar kepada Divisi Pengadaan, dan lain sebagainya. Berdasarkan pada beberapa penyebab masalah yang terjadi, maka usulan perbaikan yang diberikan adalah jadwal serta prosedur *cycle counting*.

UCAPAN TERIMA KASIH (jika ada)

Saran dan ucapan terimakasih bersifat optional (jika ada), ditulis satu paragraf dengan font Times New Roman 11.

6. DAFTAR PUSTAKA

- Bahagia, S. N. (2006). *Sistem Inventory*. ITB Press.
- Daud, M. N. (2017). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Wilton Kualasimpang. *Jurnal Samudra Ekonomi Dan Bisnis*, 8(2), 760–774. <https://doi.org/10.33059/jseb.v8i2.434>
- Dharmawan, H. (2022). Analisa Risiko Kecelakaan Kerja Dengan Metode Fishbone Diagram dan Scat Saat Pelaksanaan Stern Bunker Guna Meminimalisir Kecelakaan Kerja Di Atas Kapal Mt. B Star. *Analisis Resiko Kecelakaan Kerja*, 1–62.
- Fiarni, C. dkk. (2018). *Implementasi Metode ABC-Cycle Counting pada Sistem Rekomendasi Physical Inventory Perusahaan retail*. 978–979.
- Guslan, D., & Saputra, I. (2020). Analisis Pengendalian Inventori dengan Klasifikasi ABC dan EOQ Pada PT Nissan Motor Distributor Indonesia. *Jurnal Logistik Bisnis*, 10(1), 73. <https://doi.org/10.46369/logistik.v10i1.700>
- Kasmawati, H., Sabarudin, S., & Jamil, S. A. (2019). Evaluasi Ketersediaan Obat pada Era JKN-BPJS Kesehatan di RSUD Kota Kendari Tahun 2015. *Pharmauho: Jurnal Farmasi, Sains, Dan Kesehatan*, 4(2), 2–5. <https://doi.org/10.33772/pharmauho.v4i2.6280>
- Kintari, A. (2023). *Pemenuhan Alat Kesehatan dalam Mewujudkan Pembangunan Kesehatan di Indonesia (Providings of Medical Equipment in Realizing Health Development in Indonesia) Pemenuhan Alat Kesehatan dalam Mewujudkan Pembangunan Kesehatan di Indonesia Providings of Medical . December*.
- Kusmindari, C., Alfian, A., & Hardini, S. (2019). *Production Planning and Inventory Control*. Deepublish.
- Lesmana, N. I. (2017). Penjadwalan Produksi Untuk Meminimalkan Waktu Produksi Dengan Menggunakan Metode Branch And Bound. *Jurnal Teknik Industri*, 17(1), 42. <https://doi.org/10.22219/jtiumm.vol17.no1.42-50>
- Martono Virona, R. (2019). *Dasar-Dasar Manajemen Rantai Pasok*. PT Bumi Aksara.
- Maulana, Y., & Rois, T. (2018a). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (Eoq) Dalam Upaya Meminimumkan Biaya pembelian bahan baku secara tepat dan efisien agar persediaan bahan baku untuk produksi cukup jumlahnya sehingga proses pr. *Indonesian Journal Of Strategic Management*, 1(1).
- Maulana, Y., & Rois, T. (2018b). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (Eoq) Dalam Upaya Meminimumkan Biaya pembelian bahan baku secara tepat dan efisien agar persediaan bahan baku untuk produksi cukup jumlahnya sehingga proses pr. *Indonesian Journal Of Strategic Management*, 1(1).
- Nurul Aini, Kania Rizqita Dewi, Ummi Rahma, Faza Duta Pramudyawardani, Sarah Rania Annisa, Safina Annajah, & Acim Heri Iswanto. (2023). Strategi Implementasi Logistik di Instalasi Farmasi Rumah Sakit. *Jurnal Ilmu Kedokteran Dan Kesehatan Indonesia*, 3(2), 21–31. <https://doi.org/10.55606/jikki.v3i2.1555>
- Penerapan, E., Operasional, S., Pelayanan, P., Pratama, K., Budi, S., & Cimahi, L. (2024). *Efektivitas Penerapan Standar Operasional Prosedur Pelayanan Pada Klinik Pratama Sehat Budi Luhur Cimahi Selatan*. 6681(7).
- Pratiwi, A. A., Sondakh, J. J., & Kalangi, L. (2014). Analisis Penerapan Lean Manufacturing untuk Mereduksi Over Production Waste Menggunakan Value Stream Mapping dan Fishbone Diagram. *Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis Dan Akuntansi*, 2(3), 254–265.

- Rizky Fadilla, A., & Ayu Wulandari, P. (2023). Literature Review Analisis Data Kualitatif: Tahap Pengumpulan Data. *Literature Review Analisis Data Kualitatif: Tahap Pengumpulan Data*, 1(No 3), 34–46.
- Subandi, Sumirahwati, & Anugerah Ramadhan. (2020). Cycle Count Dan Quality Control dalam Pendistribusian Barang The Cycle Count and the Quality Control on the Distribution of Goods. *The Cycle Count and the Quality Control on the Distribution of Goods*, 6(3), 233–238.
- Wardana, M. R., & Sukmono, Y. (2019). Perancangan Cycle Inventory Policy Menggunakan Metode Cycle Counting Pada Gudang Pt. Badak Ngl. *Prosiding Seminar Nasional ...*, 78–87.
- Wati, R. W., Achmad, F., & Pamudji, W. G. (2012). Evaluasi Pengelolaan Obat dan Strategi Perbaikan dengan Metode Hanlon di Instalasi Farmasi Rumah Sakit Tahun 2012. *Jurnal Manajemen Dan Pelayanan Farmasi*, 3(4), 283–290.
- Wijaya, E. R., & Febrianti, V. (2024). Evaluasi Kebijakan Cycle Count Inventory Menggunakan Metode Cycle Counting. *Manajemen Ikm: Jurnal Manajemen Pengembangan Industri Kecil Menengah*, 19(1), 27–32. <https://doi.org/10.29244/mikm.19.1.27-32>
- Wijaya, H. santoso, & Palit, H. C. (2021). Perancangan layout gudang bahan pembantu PT. Sun Paper Source dengan Penerapan Metode Class Based Storage. *Jurnal Titra*, 2(9), 111–118.