

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Kajian Teori

2.1.1 Persediaan

2.1.1.1. Pengertian Persediaan

Persediaan adalah barang yang disimpan oleh perusahaan dalam jumlah tertentu untuk mendukung kelancaran kegiatan operasional dan pemenuhan kebutuhan perusahaan, baik berupa bahan mentah, bahan pembantu, barang dalam proses, dan bahan jadi maupun suku cadang, di mana jumlah persediaan harus dikelola secara tepat karena persediaan terlalu besar dapat menimbulkan biaya penyimpanan yang tinggi, sedangkan yang terlalu sedikit dapat menyebabkan terjadinya kekurangan stok dan menghambat aktivitas perusahaan (Novitasari, 2022).

Menurut Handoko (Suharyanto dkk 2025), persediaan (*inventory*) merupakan sumber daya milik organisasi yang disimpan sebagai bentuk antisipasi dalam memenuhi kebutuhan atau permintaan di masa mendatang. Menurut (Rachman, 2014) persediaan merupakan bahan atau barang yang disimpan untuk memenuhi kebutuhan tertentu, seperti digunakan dalam proses produksi atau untuk dijual kembali. Persediaan juga dapat dikatakan sebagai dana yang belum dimanfaatkan secara optimal karena selama barang tersebut belum digunakan atau dijual, maka dana yang tertanam di dalamnya masih belum dapat digunakan untuk keperluan lainnya.

Persediaan merupakan bagian penting dalam manajemen gudang yang berfungsi untuk menjaga ketersediaan stok secara akurat, mendukung efisiensi operasional perusahaan, membantu kelancaran proses distribusi barang, serta meningkatkan kemampuan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan dan permintaan pasar agar aktivitas rantai pasok, penyimpanan, pengelolaan, dan pengendalian barang dapat berjalan secara optimal, teratur, efektif serta mampu menunjang keberlangsungan kegiatan operasional dan bisnis perusahaan secara berkesinambungan (Zaenal & Bakri, 2025).

Menurut Sukmono & Supardi (2020) persediaan merupakan barang atau bahan yang disimpan oleh perusahaan atau organisasi untuk digunakan pada waktu tertentu sesuai kebutuhan dan tujuan yang telah ditetapkan. Persediaan ini dapat dimanfaatkan dalam berbagai kegiatan, seperti untuk mendukung proses produksi, dijual kembali kepada konsumen atau sebagai cadangan guna menjaga kelancaran operasional. Jacobs & chase (Suharyanto dkk 2025), mendefinisikan persediaan sebagai sejumlah barang atau sumber daya yang dimanfaatkan perusahaan untuk menunjang kegiatan produksi maupun operasional. Oleh karena itu, jumlah persediaan dalam suatu periode harus mampu memenuhi kebutuhan pada periode tersebut.

2.1.1.2. Fungsi Persediaan

Menurut Simbolon (2021) fungsi utama persediaan adalah sebagai cadangan (*buffer*) sekaligus penghubung antara proses produksi dan distribusi guna

mencapai efisiensi. Menurut Rangkuti, 2004 dalam (Simbolon, 2021), secara umum persediaan memiliki tiga fungsi utama, yaitu sebagai berikut:

1. Fungsi *Decoupling*

Fungsi ini memungkinkan perusahaan tetap dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa harus bergantung secara langsung pada pemasok.

2. Fungsi *economic Lot Sizing*

Fungsi ini bertujuan untuk mengatur jumlah persediaan agar proses produksi dapat berjalan secara efisien dengan memanfaatkan sumber daya secara optimal sehingga biaya per unit dapat ditekan.

3. Fungsi *Anticipation*

Fungsi ini berkaitan dengan upaya perusahaan dalam menghadapi ketidakpastian, seperti keterlambatan pengiriman dari pemasok dan fluktuasi permintaan. Oleh karena itu perusahaan perlu menyediakan persediaan pengaman (*safety stock*) atau persediaan musiman berdasarkan pengalaman permintaan sebelumnya.

2.1.1.3. Jenis Persediaan

Menurut Handoko (2017) dalam (Joesyiana, 2025), persediaan terdiri dari beberapa jenis yang masing – masing memiliki karakteristik serta metode pengelolaan yang berbeda. Berdasarkan jenisnya, persediaan dapat dikelompokkan sebagai berikut:

1. Persediaan bahan baku

Merupakan persediaan berupa barang berwujud seperti baja, kayu, dan material lainnya yang digunakan sebagai *input* utama dalam proses produksi.

2. Persediaan komponen rakitan

Persediaan ini yaitu terdiri dari bagian – bagian atau komponen yang diperoleh dari pihak lain dan dapat langsung dirakit menjadi suatu produk.

3. Persediaan bahan pembantu

Persediaan ini adalah persediaan yang digunakan dalam proses produksi, namun tidak menjadi bagian utama dari produk jadi.

2.1.1.4. Biaya Persediaan

Menurut Rachman (2014), biaya – biaya yang muncul akibat adanya persediaan, antara lain:

1. Biaya pemesanan (*ordering cost*)

Biaya pemesanan merupakan biaya yang timbul dalam kegiatan pemesanan barang, seperti biaya administrasi pembelian dan penempatan pesanan, biaya pengangkutan serta bongkar muat, biaya penerimaan barang, dan biaya pemeriksaan.

2. Biaya penyimpanan persediaan (*inventory carrying cost*)

Biaya ini adalah biaya yang berkaitan dengan keberadaan persediaan di gudang dan besarnya tergantung pada rata – rata jumlah persediaan. Biaya ini meliputi biaya pergudangan, seperti sewa gudang, gaji tenaga kerja, peralatan material handling, serta administrasi gudang. Selain itu, termasuk pajak atau investasi persediaan, risiko keusangan, kehilangan dan kerusakan, penurunan nilai barang, serta biaya bunga atas modal yang tertanam dalam persediaan akibat hilangnya peluang investasi lain.

3. Biaya kekurangan persediaan (*out of stock cost*)

Biaya ini adalah biaya tambahan yang terjadi ketika persediaan tidak mencukupi, misalnya saat permintaan pelanggan tidak dapat dipenuhi karena barang tidak tersedia serta biaya akibat pemesanan atau pengiriman ulang.

4. Biaya terkait kapasitas (*capacity associated cost*)

Biaya ini timbul akibat adanya perubahan kapasitas produksi, baik penambahan maupun pengurangan yang mencakup biaya lembur, biaya pelatihan tenaga kerja, biaya pemberhentian kerja, dan biaya waktu menganggur (*idle time*).

2.1.2. *Stock opname*

2.1.2.1. Pengertian *Stock opname*

Stock opname merupakan rangkaian kegiatan dalam pengelolaan persediaan yang dilakukan dengan menghitung, memeriksa, dan menata stok barang di gudang guna memastikan kesesuaian antara jumlah fisik barang dengan data persediaan yang tercatat dalam sistem perusahaan, sehingga proses operasional dapat berjalan dengan lebih efektif dan terkontrol, serta membantu perusahaan dalam meminimalisir kerugian akibat kehilangan barang, kesalahan pencatatan, maupun penumpukan stok yang terlalu lama disimpan di gudang (Purwoko & Yudhistira, 2023).

Menurut Utojo (Lorensa, 2023), *Stock opname* adalah aktivitas menghitung secara langsung persediaan barang yang terdapat di gudang, kemudian hasilnya dicocokkan dengan data pencatatan yang ada. Apabila ditemukan perbedaan antara jumlah fisik dan data sistem, hal tersebut dapat disebabkan oleh kesalahan

penempatan barang atau adanya pencatatan yang terlewat. Menurut Zahra & Supriadi (Dwiyani, 2023) *Stock opname* adalah aktivitas perhitungan fisik terhadap persediaan barang dagang yang berada di gudang maupun toko. Metode ini adalah prosedur yang dilakukan oleh manajemen perusahaan untuk mengetahui jumlah persediaan akhir secara nyata. *Stock opname* membantu mengendalikan biaya operasional agar manajemen dapat mengambil keputusan pembelian stok yang lebih tepat. Melalui aktivitas ini, perusahaan mengetahui kesesuaian antara pencatatan dan kondisi fisik. Beberapa perusahaan melakukannya dalam periode tertentu, seperti setiap tiga hingga enam bulan, tergantung kemampuan sumber daya serta jumlah barang.

Menurut Wangge & Suidarma (2024), kegiatan *stock opname* menjadi bagian penting dalam alur bisnis perusahaan untuk memastikan kesesuaian antara pencatatan perusahaan dengan jumlah fisik barang di gudang, membantu kelancaran operasional, meningkatkan efektivitas dan efisiensi pengelolaan persediaan serta mengurangi kemungkinan terjadinya kesalahan data akibat pencatatan manual dan stok yang belum terupdate, sekaligus membantu perusahaan mengetahui kondisi persediaan secara lebih akurat, mempermudah proses pengendalian barang yang ada di gudang, dan meminimalisir terjadinya selisih antara data persediaan dengan stok fisik barang.

2.1.2.2. Tujuan dan Manfaat *Stock opname*

Menurut Prayogi (Wicaksono, 2024) tujuan pelaksanaan *stock opname* mengetahui jumlah persediaan tersedia tidak hanya itu, tetapi berfungsi sebagai sarana penilaian dari kondisi keuangan perusahaan seperti kas, aset, piutang dan

kewajiban. Melalui kegiatan ini perusahaan menemukan adanya kesalahan serta ketidaksesuaian data, sehingga seluruh aset dan kewajiban dapat tercatat secara tepat. Berikut tujuan secara umum *stock opname* :

1. Menggambarkan keadaan nyata persediaan barang yang ada di gudang.
2. Menjaga keamanan persediaan serta menentukan penanganan terhadap barang rusak atau selisih agar laporan yang dihasilkan lebih dapat dipercaya.
3. Mendeteksi perbedaan antara jumlah fisik barang dengan data dalam sistem.
4. Mengetahui adanya barang yang hilang selama proses penyimpanan.
5. Mengevaluasi kondisi barang dagangan di pusat distribusi, baik yang mengalami kerusakan maupun kekurangan jumlah.

Menurut Cahyani (Wicaksono, 2024) *stock opname* merupakan kegiatan sangat penting dalam memberikan pemahaman menyeluruh mengenai kondisi persediaan di gudang. Kegiatan ini juga berperan dalam menangani berbagai permasalahan, seperti adanya kebocoran data internal maupun hal lain yang dapat mempengaruhi keakuratan informasi. Selain digunakan untuk memastikan kesesuaian antara jumlah fisik barang dengan data pada sistem, *stock opname* juga berfungsi sebagai langkah pengendalian untuk menekan kemungkinan terjadinya kesalahan pencatatan serta kehilangan aset. Hasil dari kegiatan ini dapat dimanfaatkan sebagai dasar dalam meningkatkan ketelitian laporan keuangan dan operasional perusahaan. Oleh karena itu, berikut merupakan fungsi dan manfaat *stock opname*:

1. Memantau pergerakan arus barang atau produk yang masuk dan keluar setiap hari.

2. Memberikan informasi data persediaan yang tersimpan di rak maupun gudang yang telah sesuai dengan catatan.
3. Membantu memastikan bahwa seluruh aktivitas penerimaan dan pengiriman barang berjalan dengan baik, akurat, serta tanpa kendala atau selisih dalam sistem kerja yang diterapkan oleh perusahaan.
4. Menilai apakah nilai persediaan pada tahun berjalan mengalami peningkatan atau penurunan dibandingkan tahun sebelumnya sehingga dapat memberikan gambaran terkait perkembangan usaha.
5. Menyediakan data dan informasi untuk mengetahui adanya barang yang hilang atau mengalami kerusakan, serta mendukung proses penyesuaian dengan sistem pencatatan yang terkomputerisasi.

2.1.2.3. Kriteria Perencanaan *Stock opname*

Kriteria perencanaan *stock opname* digunakan untuk memastikan aktivitas perhitungan persediaan dapat berjalan dengan baik menghasilkan data yang akurat. Menurut Lorensa (2023), kriteria perencanaan *stock opname* yang baik antara lain:

1. Menentukan waktu pelaksanaan
Menetapkan jadwal kegiatan *stock opname* agar seluruh pihak dapat mempersiapkan diri serta kebutuhan yang diperlukan sebelum pelaksanaan.
2. Menyiapkan data persediaan terbaru
Menyiapkan data stok terkini sebagai dasar perbandingan antara data dalam sistem dengan kondisi fisik di gudang, termasuk informasi barang yang masuk dan keluar.
3. Menentukan area penyimpanan

Mengatur dan menetapkan area penyimpanan di gudang secara sistematis serta membuat denah lokasi agar memudahkan proses pencarian dan penghitungan barang. Area yang telah dihitung juga perlu diberi tanda untuk menghindari perhitungan ulang.

4. Menentukan barang yang akan dihitung

Menentukan jenis barang yang akan dihitung, mengingat tidak semua barang harus diperiksa secara bersamaan, serta menetapkan prioritas pada barang tertentu.

5. Menyiapkan peralatan pencatatan

Mempersiapkan perlengkapan yang dibutuhkan seperti buku catatan atau perangkat pendukung lainnya agar proses pencatatan dan perhitungan dapat berjalan lebih mudah dan akurat.

6. Menghentikan sementara pergerakan barang

Menghentikan sementara aktivitas keluar masuk barang selama *stock opname* berlangsung untuk mencegah terjadinya kesalahan atau selisih data.

7. Memilih sumber daya manusia yang kompeten

Menentukan petugas yang memiliki ketelitian, kejujuran, serta kemampuan menghitung yang baik agar pelaksanaan *stock opname* dapat berjalan efektif dan efisien.

8. Membentuk dua tim kerja

Membagi petugas menjadi dua tim yaitu tim lapangan yang bertugas melakukan perhitungan fisik barang serta tim administrasi yang bertanggung jawab mencatat dan menginput data ke dalam sistem.

2.1.2.4. Prosedur *Stock opname*

Kegiatan *stock opname* dilaksanakan untuk menjaga ketelitian data persediaan, perusahaan dapat mencocokkan antara data persediaan yang tercatat sistem dengan fisik barang di gudang. Secara umum, prosedur *stock opname* menurut Rizqi & Susilowati (2024) meliputi langkah – langkah sebagai berikut:

1. Tahap Perencanaan

Tahap ini biasanya dilaksanakan sekitar satu minggu sebelum kegiatan *stock opname* dimulai. Pada tahap ini, dilakukan koordinasi secara intensif dengan staf gudang untuk memastikan seluruh persiapan berjalan dengan baik. Adapun beberapa aktivitas yang perlu dilakukan antara lain:

- a. Memberikan instruksi kepada bagian gudang untuk menyiapkan label atau stiker digunakan sebagai penanda bahwa barang tersebut telah dilakukan perhitungan saat *stock opname*.
- b. Mengarahkan staf gudang agar menata barang secara rapi berdasarkan kode serta jenisnya, sehingga dapat meminimalkan kesalahan selama proses perhitungan akibat penempatan barang yang tidak terorganisasi.
- c. Menginstruksikan bagian gudang untuk melengkapi setiap barang dengan *barcode* yang sesuai dengan sistem, sehingga seluruh barang yang masuk memiliki kode yang memudahkan tim dalam proses perhitungan
- d. Mengarahkan bagian gudang untuk menyiapkan stiker bertuliskan “tidak dihitung”, guna untuk menandai barang – barang tertentu yang tidak termasuk dalam proses *stock opname*, seperti barang masuk saat atau setelah batas waktu *stock opname*, barang konsinyasi (titipan pihak lain),

serta barang rusak yang telah disepakati untuk dihapuskan atau dipisah dari stok utama di gudang.

2. Tahap Persiapan

Tahap ini dilakukan ketika waktu pelaksanaan *stock opname* sudah mendekati jadwal yang telah ditentukan, biasanya satu hari sebelum kegiatan berlangsung (H-1). Pada tahap ini perlu dilakukan beberapa langkah antara lain:

- a. Mengumpulkan seluruh tim untuk diberikan *briefing* terkait pelaksanaan *stock opname*, termasuk penjelasan mengenai tugas dan tanggung jawab masing – masing pihak yang terlibat.
- b. Menginstruksikan bagian gudang untuk menyelesaikan seluruh pencatatan mutasi barang hingga batas akhir jam operasional pada hari sebelum *stock opname*.
- c. Mengarahkan bagian gudang untuk menghentikan seluruh aktivitas mutasi barang mulai dari penutupan operasional hingga proses *stock opname* selesai dilaksanakan.

3. Tahap pelaksanaan

Tahap ini merupakan waktu dilaksanakannya kegiatan *stock opname* sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan. Pada tahap ini, terdapat beberapa langkah yang harus dilakukan, yaitu:

- a. Memastikan bahwa seluruh transaksi yang berkaitan dengan persediaan telah dicatat secara lengkap ke dalam sistem.

- b. Mencetak data persediaan dari sistem sebagai acuan dalam proses penghitungan fisik, kemudian hasil cetakan tersebut dibagikan kepada tim terkait, khususnya bagian akuntansi dan tim penghitung.
- c. Pelaksanaan *stock opname* mulai dilakukan. Setiap barang yang telah dihitung diberi tanda berupa label atau stiker untuk menghindari terjadinya perhitungan ulang.
- d. Tim *input* menerima lembar hasil perhitungan stok dan memasukkan data tersebut ke dalam *Microsoft Excel*. Format yang digunakan harus mampu membandingkan antara data persediaan dalam sistem dengan hasil perhitungan fisik guna mengetahui adanya selisih.
- e. Setelah proses perhitungan selesai, dilakukan pengecekan ulang terhadap barang yang selisih untuk memastikan apakah terjadi kesalahan perhitungan atau perbedaan stok.
- f. Setelah seluruh tahapan selesai, bagian akuntansi menerima hasil *stock opname* untuk selanjutnya digunakan sebagai dasar dalam melakukan penyesuaian data persediaan pada sistem.

2.1.2.5. Konsep Optimalisasi *Stock opname*

Optimalisasi dalam konteks *stock opname* diartikan sebagai upaya untuk melaksanakan kegiatan penghitungan fisik persediaan dengan cara yang paling efektif dan efisien, sehingga hasil yang diperoleh benar-benar akurat, proses pelaksanaannya tidak memakan waktu dan biaya yang berlebihan, serta tidak mengganggu kelancaran operasional perusahaan secara keseluruhan. Rangkuti menekankan bahwa pengelolaan persediaan yang baik tidak hanya berorientasi

pada ketersediaan barang, tetapi juga pada efisiensi biaya penyimpanan (holding cost) dan biaya pengendalian (control cost), termasuk di dalamnya biaya pelaksanaan *stock opname* itu sendiri. Berdasarkan kerangka tersebut, optimalisasi *stock opname* dapat dicapai apabila perusahaan mampu mengelola lima faktor utama secara terpadu, yaitu perencanaan, sumber daya manusia, sistem informasi, metode penghitungan, serta pengawasan dan rekonsiliasi. Kelima faktor ini saling berkaitan dan menentukan tingkat keberhasilan pelaksanaan *stock opname* secara keseluruhan. Hal yang memengaruhi optimalisasi *stock opname* secara berikut Rangkuti & Freddy (2018):

1. Perencanaan

Perencanaan merupakan tahap awal yang sangat menentukan keberhasilan *stock opname*. perencanaan yang matang mencakup penentuan jadwal pelaksanaan, penetapan metode yang akan digunakan, serta pembentukan tim pelaksanaan yang jelas pembagian tugasnya. Jadwal pelaksanaan: penentuan waktu *opname* harus mempertimbangkan siklus operasional perusahaan, misalnya dilaksanakan pada akhir periode akuntansi atau pada saat aktivitas keluar-masuk barang relatif rendah, agar tidak mengganggu kelancaran operasional dan meminimalkan potensi kesalahan akibat transaksi yang masih berjalan. Metode yang digunakan: perusahaan perlu menetapkan di awal apakah *opname* akan dilakukan secara menyeluruh (*periodic/total count*) atau secara bertahap (*cycle count*), disesuaikan dengan karakteristik dan nilai persediaan. Tim pelaksana: perlu dibentuk tim dengan pembagian tugas yang

jelas, misalnya tim penghitung, tim pencatat, dan tim pengawas independen, agar proses berjalan sistematis dan hasil perhitungan dapat saling diverifikasi.

2. Sumber Daya Manusia

Faktor sumber daya manusia menjadi unsur penentu berikutnya, karena betapapun baiknya sistem dan metode yang dirancang, keberhasilan pelaksanaan *stock opname* pada akhirnya bergantung pada kompetensi dan ketelitian petugas yang melaksanakannya. Petugas pelaksana *stock opname* harus memiliki pemahaman yang baik mengenai jenis dan karakteristik barang yang dihitung, mampu mengoperasikan alat bantu penghitungan (seperti timbangan, alat ukur, atau perangkat pemindai), serta memiliki tingkat ketelitian dan integritas yang tinggi agar hasil perhitungan dapat dipercaya. Selain itu, diperlukan pula pelatihan dan pengarahan (*briefing*) sebelum pelaksanaan *stock opname*, agar seluruh petugas memahami prosedur, target, dan standar kerja yang harus dipenuhi, sehingga meminimalkan kesalahan akibat kurangnya pemahaman prosedur.

3. Sistem Informasi

Dukungan sistem informasi merupakan faktor yang semakin penting dalam optimalisasi *stock opname* pada era modern. Penggunaan sistem informasi yang terintegrasi, seperti pemanfaatan teknologi *barcode*, memungkinkan proses identifikasi dan penghitungan barang dilakukan secara lebih cepat, tepat, dan minim kesalahan dibandingkan dengan pencatatan manual. Sistem pencatatan persediaan yang terkomputerisasi dan terintegrasi dengan bagian gudang, akuntansi, dan penjualan akan mempermudah proses rekonsiliasi data

hasil opname dengan catatan administrasi, sekaligus mempercepat identifikasi apabila terjadi selisih, sehingga tindak lanjut dapat dilakukan dengan lebih cepat dan tepat.

4. Metode Penghitungan

Metode penghitungan yang dipilih turut menentukan tingkat efisiensi dan akurasi hasil *stock opname*. Terdapat beberapa pendekatan metode yang dapat digunakan perusahaan, yaitu sebagai berikut. Penghitungan manual vs sistem: penghitungan manual dilakukan dengan mencatat secara langsung menggunakan formulir/kartu hitung, sedangkan penghitungan berbasis sistem memanfaatkan alat bantu elektronik yang dapat langsung terhubung dengan basis data persediaan sehingga mengurangi risiko kesalahan pencatatan ulang (input ganda). Metode sampling vs total *count*: metode total count menghitung seluruh item persediaan tanpa terkecuali sehingga hasilnya paling akurat namun memerlukan waktu dan biaya yang besar, sedangkan metode sampling hanya menghitung sebagian item yang dipilih secara representatif, sehingga lebih efisien dari sisi waktu dan biaya, meskipun tingkat akurasinya perlu diimbangi dengan teknik pemilihan sampel yang tepat. Pemilihan metode yang tepat, disesuaikan dengan nilai, volume, dan tingkat perputaran (*turnover*) persediaan, akan menentukan keseimbangan antara akurasi hasil opname dan efisiensi biaya maupun waktu pelaksanaannya.

5. Pengawasan dan Rekonsiliasi

Faktor terakhir yang tidak kalah penting adalah pengawasan selama proses pelaksanaan serta rekonsiliasi setelah data hasil *stock opname* diperoleh.

Pengawasan dilakukan untuk memastikan seluruh prosedur *stock opname* dijalankan sesuai dengan rencana dan standar yang telah ditetapkan, serta untuk mencegah terjadinya kecurangan maupun kelalaian selama proses berlangsung. Setelah data hasil penghitungan fisik terkumpul, tahap berikutnya adalah rekonsiliasi, yaitu proses membandingkan hasil hitung fisik dengan catatan administrasi. Apabila ditemukan selisih, perusahaan perlu melakukan penelusuran (investigasi) atas penyebab selisih tersebut, kemudian melakukan penyesuaian (adjustment) pada catatan persediaan sesuai dengan kondisi fisik yang sebenarnya, serta mendokumentasikan seluruh proses tindak lanjut sebagai bahan evaluasi untuk perbaikan pelaksanaan *opname* pada periode berikutnya.

2.1.2.6. Laporan *stock opname*

Menurut Indrajit & Djokopranoto dalam (Wicaksono 2024) menjelaskan bahwa laporan *stock opname* memiliki elemen utama yang harus berperan dalam memastikan ketepatan serta konsisten data persediaan. Menurut Andrean (2015) laporan *stock opname* merupakan hasil dari perhitungan fisik terhadap persediaan barang dagang. Laporan ini berisi informasi mengenai jumlah unit dan nilai persediaan setelah proses *stock opname* dilakukan.

Tabel 2. 1 Contoh Tabel Laporan *Stock opname***LAPORAN STOK OPNAME BARANG**

No	Tanggal	Kode Barang	Nama Barang	Stok	Stok Nyata	Selisih	Keterangan
1.	06-05-2012	0000012	Alpi	10	9	-1	Hilang Satu Box
2.	06-05-2012	A-001	Alkohol 20%	10	8	-2	
3.	06-05-2912	0000008	Betadine	20	22	2	
4.	12-05-2012	0000009	NaturE	100	99	-1	Barang Rusak

Purwakarta, 15 Mei 2012

Penanggung Jawab

Sdr Makmur

Sumber: Andrean (2015)

Dalam pelaksanaan *stock opname*, sering terjadi perbedaan antar jumlah barang pada kartu stok dan hasil perhitungan fisik. Selisih ini dapat disebabkan oleh kesalahan pencatatan, kehilangan, kerusakan, atau penyusutan. Jika masih dalam waktu batas wajar, jumlah yang digunakan adalah hasil perhitungan fisik yang telah diverifikasi sehingga kartu *stock* perlu disesuaikan. Selisih tersebut terdiri dari selisih lebih atau kurang. Selisih terjadi jika jumlah fisik lebih besar dan dicatat sebagai mutasi masuk, sedangkan selisih kurang terjadi jika jumlah fisik lebih kecil dan dicatat sebagai mutasi keluar.

2.1.3. Optimalisasi

Menurut Rattu dkk (2022), Optimalisasi merupakan upaya untuk memaksimalkan suatu kegiatan agar dapat mencapai hasil atau keuntungan sesuai dengan yang diharapkan, dengan tercapainya pelaksanaan yang dilakukan secara efektif dan efisien. Optimalisasi menurut Poerdwadarminta (Ali, 2014) merupakan

suatu kondisi tercapainya hasil yang sesuai dengan tujuan yang diharapkan, sehingga dapat diartikan sebagai upaya mencapai hasil secara efektif dan efisien. Selain itu optimalisasi juga dimaknai sebagai tingkat pemenuhan kebutuhan melalui pelaksanaan berbagai kegiatan yang dilakukan. Menurut Nurrohman (Manik, 2024) optimalisasi merupakan suatu upaya untuk meningkatkan kinerja baik pada individu maupun unit kerja yang berhubungan dengan kepentingan umum, dengan tujuan mencapai kepuasan serta keberhasilan dalam pelaksanaan kegiatan tersebut. Sedangkan menurut Hidayat A & Irvana M (2022) optimalisasi merupakan suatu proses untuk menentukan dan memilih solusi paling tepat dari berbagai alternatif yang tersedia melalui upaya memaksimalkan fungsi tujuan tanpa melanggar Batasan yang telah ditetapkan, sehingga suatu sistem dapat beroperasi secara efektif dan efisien, misalnya dengan meningkatkan keuntungan, mengurangi waktu proses serta memanfaatkan sumber daya secara lebih optimal.

Dari penjelasan pengertian optimalisasi di atas bisa diartikan suatu proses atau upaya untuk menjadikan sesuatu berada pada kondisi paling baik, paling tinggi atau paling efektif, sehingga mampu mencapai hasil yang lebih maksimal dan sesuai dengan tujuan yang diharapkan. Selanjutnya terdapat aspek dari optimalisasi sebagai berikut:

1. Efektivitas

Menurut Martauli dkk (2022) Elemen utama dalam mencapai tujuan dan sasaran yang telah ditetapkan dalam suatu organisasi, kegiatan maupun program. Suatu kegiatan dapat dikatakan efektif apabila hasil yang diperoleh sesuai dengan tujuan atau target yang telah direncanakan sebelumnya.

2. Efisiensi

Menurut Hasanah (2025) efisiensi merupakan salah satu tolak ukur penting untuk menilai sejauh mana suatu organisasi perusahaan atau kebijakan mampu memanfaatkan sumber daya yang dimiliki secara optimal. Dengan kata lain, efisiensi tidak hanya berkaitan dengan angka atau perbandingan rasio, tetapi menekankan pada proses kerja secara tepat, hemat, dan tanpa pemborosan dari waktu tenaga serta biaya. Serta masih dengan ahli yang sama, produktivitas adalah kemampuan untuk menghasilkan kinerja yang optimal melalui pemanfaatan sumber daya secara efektif dan efisien, dengan berkaitan dengan suatu pekerjaan dilakukan secara cerdas, terencana dan berkesinambungan.

2.1.4. Akurasi

2.1.4.1. Pengertian Akurasi

Menurut Simbolon dkk (2024) akurasi dalam pengukuran adalah tingkat kesesuaian antara nilai hasil pengukuran dengan nilai yang sesungguhnya. Menurut Alam & Surjati (2022) Keakuratan suatu instrumen menunjukkan tingkat kedekatan antara hasil pembacaan alat dengan nilai sebenarnya. Dalam praktiknya, istilah yang lebih sering digunakan adalah ketidakakuratan atau ketidakpastian pengukuran dibandingkan nilai akurasi itu sendiri. Menurut Sari & Wahyudiyono (2025) Akurasi merupakan tingkat kedekatan suatu hasil atau data dengan nilai sebenarnya, yang dalam konteks statistik menunjukkan sejauh mana hasil pengukuran mencerminkan kondisi yang sesungguhnya. Menurut Malik (2022)

akurasi merupakan tingkat kedekatan hasil pengukuran suatu kuantitas dengan nilai sebenarnya, sehingga hasil pengukuran dapat dikatakan akurat apabila memiliki tingkat kesalahan yang rendah, sedangkan adanya kesalahan sistematis yang menyebabkan penyimpangan signifikan akan menurunkan tingkat akurasi pengukuran tersebut. Menurut Skoog et al (2014) dalam Nisah dkk (2026) akurasi dapat dipengaruhi oleh kesalahan sistematis seperti:

1. Kesalahan Kalibrasi: kesalahan ini yang dimana alat ukur tidak disetel dengan benar sehingga hasilnya selalu melenceng dari nilai sebenarnya.
2. Kesalahan metode: Kesalahan yang terjadi karena cara atau prosedur yang digunakan kurang tepat.
3. Interferensi matriks: Gangguan dari komponen lain yang ikut mempengaruhi.

2.1.4.2. Indikator Akurasi Data

Menurut Cahyaningrum & Soelistijadi (2026) Akurasi data adalah ukuran tingkat kesesuaian antara data yang tercatat dalam sistem dengan kondisi atau fakta sebenarnya yang terjadi di lapangan, semakin tinggi tingkat kesesuaian data dengan keadaan aktual maka semakin baik tingkat akurasi data tersebut. Menurut Aqilah dkk (2026) akurasi data stok digunakan untuk mengukur suatu tingkat kesesuaian jumlah data persediaan. Menurut Wibisono dalam Alfi & Triyani (2019) akurasi stok atau *stock accuracy* merupakan salah satu indikator penting dalam mengukur kinerja gudang karena tingkat akurasi stok dapat menggambarkan keberhasilan perusahaan dalam mengelola persediaan serta mendukung efektivitas operasional perusahaan pada masa kini maupun masa yang akan mendatang. Menurut Avrahimi (Febryawan, 2025) Indikator atau dimensi akurasi persediaan antara lain

1. *Inventory Record Accuracy*

Inventory Record Accuracy merupakan tingkat antara data persediaan dalam sistem dengan jumlah fisik barang di gudang. Indikator ini digunakan untuk mengetahui keakuratan data stok perusahaan karena semakin sesuai data sistem dengan kondisi nyata, maka semakin baik pengelolaan persediaannya. Kesalahan *Inventory Record Accuracy* biasanya disebabkan *human error* saat pencatatan, kesalahan *input* data, dan barang tidak tercatat keluar masuk. *Inventory Record Accuracy* dapat dihitung menggunakan berikut:

$$\text{Inventory Record Accuracy} = \frac{\text{Selisih}}{\text{Jumlah Sistem}} \times 100\%$$

2. *Shrinkage Rate*

Shrinkage Rate merupakan tingkat kehilangan atau penyusutan persediaan selama proses penyimpanan dan distribusi barang yang dapat disebabkan oleh pencurian, kerusakan, kesalahan pencatatan maupun barang yang tidak terdeteksi dalam sistem. Indikator ini digunakan untuk mengetahui besarnya kehilangan data persediaan dibandingkan total stok perusahaan.

3. *Data Integrity* atau Kesesuaian Data

Data Integrity adalah tingkat konsistensi, keakuratan, dan keandalan data persediaan dalam sistem informasi perusahaan. Kesesuaian data yang baik dengan menunjukkan informasi stok tersimpan benar, lengkap, dan sesuai pada kondisi di gudang. Menurunnya integritas data biasanya disebabkan kesalahan *input*, keterlambatan pembaruan stok, sehingga perlunya pembaruan secara *real-time* dan pemeriksaan berkala untuk menjaga akurasi data.

2.1.4.3. Langkah – Langkah Meningkatkan Akurasi Data

Menurut Pujakesuma (Wijaya, 2025) Langkah – langkah dalam meningkatkan akurasi stok sebagai berikut:

1. Penerapan *Barcode*

Dengan menerapkan ini pada setiap barang untuk mempermudah proses pelacakan secara otomatis dan akurat. Sistem ini membantu pencatatan stok secara *real-time* saat barang masuk-keluar gudang.

2. Pelatihan Tenaga Kerja

Memberikan pelatihan kepada karyawan mengenai prosedur pengelolaan persediaan, penggunaan sistem, serta ketepatan data stok dalam pencatatan agar operasional berjalan baik.

3. Pemeriksaan Stok Secara Berkala

Melelakukan pengecekan dan pencocokan stok fisik dengan data pada sistem secara rutin untuk mengetahui adanya selisih persediaan serta melakukan tindakan perbaikan yang diperlukan.

4. Penerapan SOP Penanganan Barang

Menerapkan prosedur operasional standar dalam proses penerimaan, penyimpanan, dan pengeluaran barang agar aktivitas berjalan teratur serta mengurangi risiko kesalahan dan kerusakan.

5. Pengawasan Dan Evaluasi Berkelanjutan

Melakukan pemantauan serta evaluasi terhadap pengelolaan stok guna mengetahui area yang masih perlu diperbaiki sehingga akurasi data persediaan dapat terus ditingkatkan.

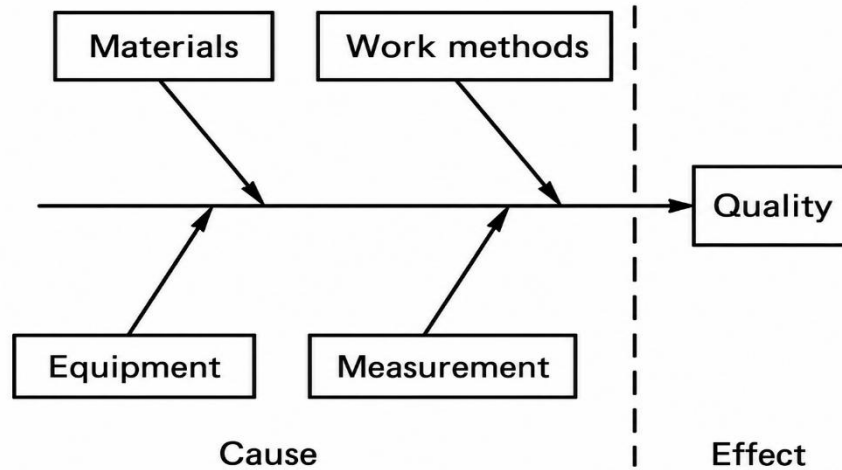
2.1.5. Diagram Tulang Ikan (*Fishbone*)

Ishikawa Diagram, yang dikenal sebagai *Fishbone* Diagram atau Diagram Tulang Ikan, serta Diagram Sebab Akibat (*Cause and Effect* Diagram), merupakan suatu alat analisis yang digunakan untuk menggambarkan hubungan antara penyebab dan akibat dari suatu permasalahan. Diagram ini disebut Ishikawa Diagram karena pertama kali diperkenalkan oleh Dr. Kaoru Ishikawa (1915-1989), seorang ahli dan guru besar teknik kimia lulusan *University of Tokyo* yang berperang penting dalam perkembangan konsep pengendalian mutu

Diagram *Fishbone* memiliki berbagai manfaat dalam membantu proses analisis masalah, baik pada tingkat individu, tim, maupun organisasi. Diagram ini digunakan untuk mengidentifikasi penyebab suatu masalah secara sistematis sehingga proses pencarian solusi dapat dilakukan dengan lebih mudah dan terarah. Selain itu, diagram *fishbone* juga membantu memfokuskan perhatian pada masalah utama, mempermudah penggambaran masalah secara singkat dan jelas, serta membantu menentukan penyebab utama melalui proses diskusi atau *brainstorming*. Penggunaan diagram *fishbone* juga memudahkan dalam memahami hubungan antara sebab dan akibat dari suatu masalah sehingga proses diskusi menjadi fokus pada penyebab masalah yang dianalisis (Ishikawa, 1968).

Fungsi dasar diagram *fishbone* atau diagram sebab akibat (*cause and effect*) adalah untuk mengidentifikasi dan mengelompokkan berbagai kemungkinan penyebab dari suatu masalah tertentu, kemudian menentukan akar penyebab utamanya. Diagram ini banyak digunakan untuk membantu proses analisis masalah secara sistematis sehingga faktor – faktor penyebab dapat diketahui dengan jelas.

Selain itu, *fishbone* diagram juga membantu dalam menemukan berbagai ide dan alternatif solusi untuk menyelesaikan masalah yang terjadi (Ishikawa, 1968).



Gambar 2. 1 Diagram *Fishbone*

Sumber: Ishikawa, 1968

Fishbone Diagram memiliki beberapa bagian utama yang digunakan untuk membantu proses identifikasi penyebab suatu masalah secara sistematis. Setiap bagian dalam diagram ini memiliki fungsi yang berbeda, namun saling berkaitan dalam menggambarkan hubungan antara masalah dan faktor – faktor penyebabnya. Adapun struktur utama dalam *Fishbone* Diagram terdiri dari kepala ikan, tulang utama, dan tulang sekunder:

1. Kepala Ikan (*Head*)

Kepala ikan pada *Fishbone* Diagram menunjukkan masalah utama atau akibat yang sedang dianalisis. Bagian ini menjadi fokus utama dalam proses pencarian penyebab masalah sehingga permasalahan harus ditulis dengan jelas dan spesifik agar analisis lebih terarah.

2. Tulang Utama (*Main Bones*)

Tulang utama merupakan cabang yang menunjukkan kategori penyebab utama dari suatu masalah. Bagian ini digunakan untuk mengelompokkan faktor – faktor penyebab agar proses analisis menjadi lebih sistematis dan mudah dipahami.

3. Tulang Sekunder (*Secondary Bones*)

Tulang sekunder adalah cabang kecil yang berisi penyebab – penyebab yang lebih rinci dari setiap kategori utama. Bagian ini membantu mengidentifikasi faktor – faktor spesifik yang mempengaruhi terjadi suatu masalah.

Kategori penyebab utama dalam *Fishbone* Diagram dapat berbeda – beda tergantung pada bidang atau jenis permasalahan yang dianalisis. Namun, dalam dunia industri dan manufaktur, kategori penyebab yang paling umum digunakan adalah konsep 6M pengelompokan ini digunakan untuk mempermudah proses identifikasi akar penyebab masalah secara lebih sistematis dan terarah. Menurut Ishikawa (1968) Adapun kategori 6M tersebut meliputi sebagai berikut:

1. *Man* (Manusia)

Kategori ini berkaitan dengan faktor sumber daya manusia atau tenaga kerja yang terlihat dalam suatu proses kerja. Faktor ini dapat berupa kurangnya keterampilan, ketelitian, disiplin, pengalaman, maupun kesalahan yang dilakukan pekerja.

2. *Machine* (Mesin)

Kategori ini berhubungan dengan mesin, peralatan, atau teknologi yang digunakan dalam proses operasional. Permasalahan pada kategori ini dapat

berupa kerusakan mesin, kurangnya perawatan, atau penggunaan alat yang tidak optimal.

3. *Material* (Material/Bahan Baku)

kategori ini berkaitan dengan dengan bahan baku atau sumber daya yang digunakan dalam proses produksi. Faktor penyebabnya dapat berupa kualitas bahan yang kurang baik, keterlambatan pasokan, atau ketidaksesuaian spesifikasi material.

4. *Method* (Metode)

Kategori ini berkaitan dengan prosedur, sistem, atau cara kerja yang diterapkan dalam suatu kegiatan. Permasalahan dapat muncul akibat metode kerja yang kurang efektif, SOP yang tidak jelas, atau proses kerja yang tidak sesuai standar.

5. *Measurement* (Pengukuran)

Kategori yang berhubungan dengan proses pengukuran, evaluasi, atau pengendalian kinerja. Faktor ini mencakup kesalahan pengukuran, alat ukur yang kurang akurat, maupun sistem evaluasi yang belum optimal.

6. *Environment* (Lingkungan)

Kategori ini berkaitan dengan kondisi lingkungan kerja yang dapat mempengaruhi proses operasional. Faktor ini dapat berupa suhu, pencahayaan, kebersihan, tata letak area kerja, maupun kondisi lingkungan lainnya yang kurang mendukung.

2.2. Kajian Penelitian Terdahulu

2.2.1. *Inventory Management Practices and Challenges: An Exploratory Stud*

Alsoussi & Tahboub (2026)

Penelitian ini berjudul “*Inventory Management Practices and Challenges: An Exploratory Study*” dengan tujuan untuk mengeksplorasi persediaan, menganalisis tantangan yang dihadapi, serta kesenjangan antara teori dan praktik di lapangan. Metode yang digunakan adalah metode kualitatif. Hasil penelitian ini menunjukkan adanya kesenjangan, dimana perusahaan menggunakan perhitungan sederhana, dan terbatas teknologi. Persamaannya adalah membahas masalah pencatatan pada persediaan yang masih sederhana. Perbedaannya adalah objek penelitian.

2.2.2. **Optimasi Pengelolaan Persediaan dalam Menangani Perbedaan Stok di**

Website dan Gudang Online Nibras, Nur Izzatusshafa An-Nissa dkk (2025)

Penelitian ini berjudul “Optimasi Pengelolaan Persediaan dalam Menangani Perbedaan Stok di *Website* dan Gudang Online Nibras” dengan tujuan untuk analisis masalah sistem pengelolaan persediaan dan memberi solusi data antar sistem dan fisik. Metode yang digunakan metode kualitatif, menggunakan metode 5 *why*'s dan diagram *fishbone*. Hasil penelitian menunjukkan ketidaksesuaian data menjadikan divisi lain terseret. Upaya yang dilakukan adalah penerapan sistem yang telah dibuat. Persamaannya adalah Penelitian ini juga membahas masalah kegiatan *stock opname* dan metode *fishbone* serta diagram 5 *why*.. Perbedaannya adalah penelitian terdahulu menggunakan teknologi gudang.

2.2.3. Evaluasi Penerapan Standar Operasional Prosedur *Stock opname* dalam Mendukung Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan Minyak, Klara Sari Balisa & Rizki Hamdani (2024)

Penelitian ini berjudul “Evaluasi Penerapan Standar Operasional Prosedur *Stock opname* dalam Mendukung Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan Minyak” tujuan analisis penerapan standar operasional prosedur *stock opname* mendukung pengendalian internal persediaan bahan baku. Metode yang digunakan metode kualitatif, dengan metode *sounding* Hasil Penelitian menunjukkan kurang pendisiplinan kegiatan *stock opname*.. Persamaannya membahas kegiatan *stock opname*. Perbedaannya jenis barang yang disimpan berbeda.

2.2.4. Analisis *Discrepancy* Inventaris di Gudang Menggunakan *Root Cause Analysis*, Yevita Nursyanti dan Rieke Partisia (2024)

Penelitian ini berjudul “Analisis *Discrepancy* Inventaris di Gudang Menggunakan *Root Cause Analysis*” dengan tujuan untuk analisis faktor – faktor penyebab selisih stok di gudang. Metode yang digunakan metode kualitatif, menggunakan metode *Root Cause Analysis* dengan pengambilan wawancara, observasi dan dokumentasi. Hasil Penelitian menunjukkan adanya selisih *stock*. Upaya untuk memperbaiki penghambatan ini adalah penerapan program pembuatan dengan SOP. Persamaannya adalah membahas ketidaksesuaian antara data sistem dan fisik *stock opname*.. Perbedaannya adalah penelitian terdahulu objek atau jenis barang yang disimpan berbeda.

2.2.5. Prosedur Penerapan *Stock opname* Persediaan *Spareparts* di PT United Tractors Tbk Cab Palembang, Fitria Marisya dkk, 2024

Penelitian ini berjudul “Prosedur Penerapan *Stock opname* Persediaan *Spareparts* di PT United Tractors Tbk Cab Palembang” tujuan untuk memberikan pengetahuan tentang prosedur *stock opname* untuk persediaan *sprarepart*. Metode yang digunakan metode kualitatif dengan wawancara, observasi dan dokumentasi. Penelitian ini menggunakan metode *sprarepart*. Hasil Penelitian menunjukkan metode pencatatan persediaan sudah benar dan jelas. Persamaannya penelitian ini juga membahas kegiatan *stock opname*. Perbedaannya penelitian terdahulu berfokus pada prosedur dan sudah stabil permasalahan.

2.2.6. Analisis Efektivitas Pengendalian Internal dengan Penerapan *Stock opname* pada PT Mahameru Centratama Spinning Mills, Canaya Fitrahnti Adinda & Astrini Aning Widoretno (2024)

Penelitian ini berjudul “Analisis Efektivitas Pengendalian Internal dengan Penerapan *Stock opname* pada PT Mahameru Centratama Spinning Mills” dengan tujuan untuk mengetahui apakah proses *stock opname* memungkinkan perusahaan mendeteksi kecurangan, pencurian, atau kesalahan pencatatan, sehingga dapat dikatakan efektif. Metode yang digunakan metode deskriptif kualitatif. Penelitian ini menggunakan wawancara, observasi dan dokumentasi. Hasil Penelitian menunjukkan bahwa pengendalian internal dengan penerapan *stock opname* sudah sesuai. Persamaannya adalah penelitian ini juga membahas kegiatan *stock opname*. Perbedaannya adalah penelitian terdahulu ini berfokus objek pengendalian internal.

2.2.7. *Warehouse Automation and Inventory Accuracy in Nigeria*, Zainab Jamila (2024)

Penelitian ini berjudul “*Warehouse Automation and Inventory Accuracy in Nigeria*” tujuan menganalisis otomatisasi gudang dan akurasi persediaan di Nigeria. Metode yang digunakan adalah metode kualitatif, dengan pendekatan *desk study*. Hasil dari penelitian ini kesalahan manual dengan memberi solusi otomatisasi gudang meningkatkan akurasi inventaris mengurangi kesalahan pencatatan manual dengan menggunakan teknologi *barcode*, RFID, dan ERP. Persamaannya penelitian ini juga sama membahas akurasi stok dan persediaan. Perbedaannya penelitian terdahulu menggunakan otomatisasi gudang berbasis teknologi.

2.2.8. *Improving Inventory Management Practices in Transforming the Efficiency of Household Equipment Stores At Royal Market in Serang*, Khaeruman et al (2024)

Penelitian ini berjudul “*Improving Inventory Management Practices in Transforming the Efficiency of Household Equipment Stores At Royal Market in Serang*” tujuan untuk menyelidiki inventaris toko perlengkapan dan memberi pemahaman tentang cara mengelola persediaan toko. Metode yang digunakan metode kualitatif dengan wawancara, observasi, dan analisis dokumen. Hasil penelitian ini menunjukkan toko dalam pengelolaan persediaan dengan sederhana kurangnya sistem akurat, solusi dengan penerapan metode *Just In Time* yang bertujuan lebih menekankan manajemen persediaan lebih baik hingga mencapai efisiensi. Persamaannya membahas pada ketidakakuratan data persediaan. Perbedaannya penelitian terdahulu menggunakan penerapan *Just In Time*.

2.2.9. *Inventory Management Systems of Small and Medium Enterprises in Bangladesh*, Alam M et al, 2023

Penelitian ini berjudul “*Inventory Management Systems of Small and Medium Enterprises in Bangladesh*” tujuan untuk menganalisis praktik manajemen persediaan pada UKM. Metode yang digunakan adalah metode kualitatif, dengan menggunakan wawancara dan observasi data. Hasil dari penelitian ini menunjukkan sebagian besar pelaku memperoleh bahan baku dan bisa memanfaatkan teknologi, namun keterbatasan keuangan menjadikan kerugian pemborosan dan kerusakan, upaya solusi dengan menciptakan penerapan sistem persediaan. Persamaannya penelitian ini juga sama membahas persediaan. Perbedaannya penelitian terdahulu ini fokus pada keterbatasan finansial.

2.2.10. *Application to Connect the Stock, Suppliers, and Deliverers via Inventory Management System*, K. L. W. Gamage et al (2022)

Penelitian ini berjudul “*Application to Connect the Stock, Suppliers, and Deliverers via Inventory Management System*” tujuan untuk mengembangkan atau merancang sistem manajemen persediaan efektif dan efisien serta membantu mengelola stok barang. Metode yang digunakan adalah metode kualitatif dengan menggunakan wawancara dan observasi. Hasil dari penelitian ini menunjukkan merancang sistem model desain *database wireframe* yang sistem manajemen sudah berbasis digital agar meningkatkan efisiensi pengelolaan stok barang. Persamaannya adalah penelitian ini juga membahas pengelolaan stok barang. Perbedaannya adalah penelitian terdahulu ini menggunakan teknologi sistem.

Tabel 2. 2 Kajian Penelitian Terdahulu

No	Judul, Peneliti, Tahun	Tujuan	Metode	Hasil	Persamaan	Perbedaan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1.	<i>Inventory Management Practices and Challenges: An Exploratory Study</i> Alsoussi A & Tahboub K, 2026	Tujuan penelitian menganalisis praktik dan tantangan persediaan dan kesenjangan perusahaan. antara teori dan praktik di lapangan.	Penelitian ini metode kualitatif deskriptif meliputi observasi dan wawancara semi terstruktur.	Hasil penelitian menunjukkan adanya kesenjangan model persediaan dengan memberikan solusi penerapan persediaan lebih fleksibel, dan peningkatan teknologi seperti ERP	Penelitian ini juga membahas mengenai masalah catatan pada persediaan.	Penelitian terdahulu objeknya peneliti berbeda.
2.	Optimasi Pengelolaan Persediaan dalam Menangani Perbedaan Stok di <i>Website</i> dan Gudang <i>Online</i> Nibras An-Nissa dkk, 2025	Penelitian ini bertujuan menganalisis penyebab masalah persediaan dan memastikan kesesuaian data sistem dan kondisi nyata.	Penelitian ini metode kualitatif deskriptif meliputi studi literatur, observasi dan wawancara.	Hasil penelitian ditemukan perbedaan sistem serta fisik dengan metode <i>fishbone</i> dan diagram 5 <i>why</i> memberi solusi meningkatkan sistem, SOP <i>barcode</i> , pelatihan karyawan gudang.	Penelitian ini juga membahas masalah kegiatan <i>stock opname</i> dan metode <i>fishbone</i> serta diagram 5 <i>why</i> .	Penelitian terdahulu menggunakan teknologi gudang.

No	Judul, Peneliti, Tahun	Tujuan	Metode	Hasil	Persamaan	Perbedaan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
3.	Evaluasi Penerapan Standar Operasional Prosedur <i>Stock opname</i> dalam Mendukung Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan Minyak Balisa & Hamdani, 2024	Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan SOP <i>stock opname</i> mendukung pengendalian internal persediaan bahan baku.	Penelitian ini menggunakan metode kualitatif melalui observasi, wawancara dan pengumpulan dokumentasi.	Hasil penelitian menunjukkan <i>stock opname</i> belum sesuai SOP perlu perbaikan pada aspek disiplin, koordinasi dan kompetensi petugas dan meningkatkan kualitas informasi.	Penelitian ini juga membahas kegiatan <i>stock opname</i> .	Penelitian terdahulu jenis barang yang disimpan berbeda
4.	Analisis <i>Discrepancy</i> Inventaris di Gudang Menggunakan <i>Root Cause Analysis</i> Nursyanti & Partisia, 2024	Penelitian ini bertujuan menganalisis faktor – faktor penyebab terjadinya selisih stok di gudang menggunakan <i>Root Cause Analysis</i> .	Penelitian ini metode kualitatif meliputi <i>brainstorming</i> , wawancara dan diskusi.	Hasil penelitian menunjukkan terdapat selisih antara stok sistem dan fisik serta mengusulkan perbaikan melalui metode 5W+1H, seperti kedisiplinan pembuatan SOP, <i>barcode</i> dan jadwal rutin pembersihan gudang.	Penelitian ini juga membahas ketidaksesuaian antara data sistem dan fisik <i>stock opname</i> .	Penelitian terdahulu objek atau jenis barang yang disimpan berbeda.

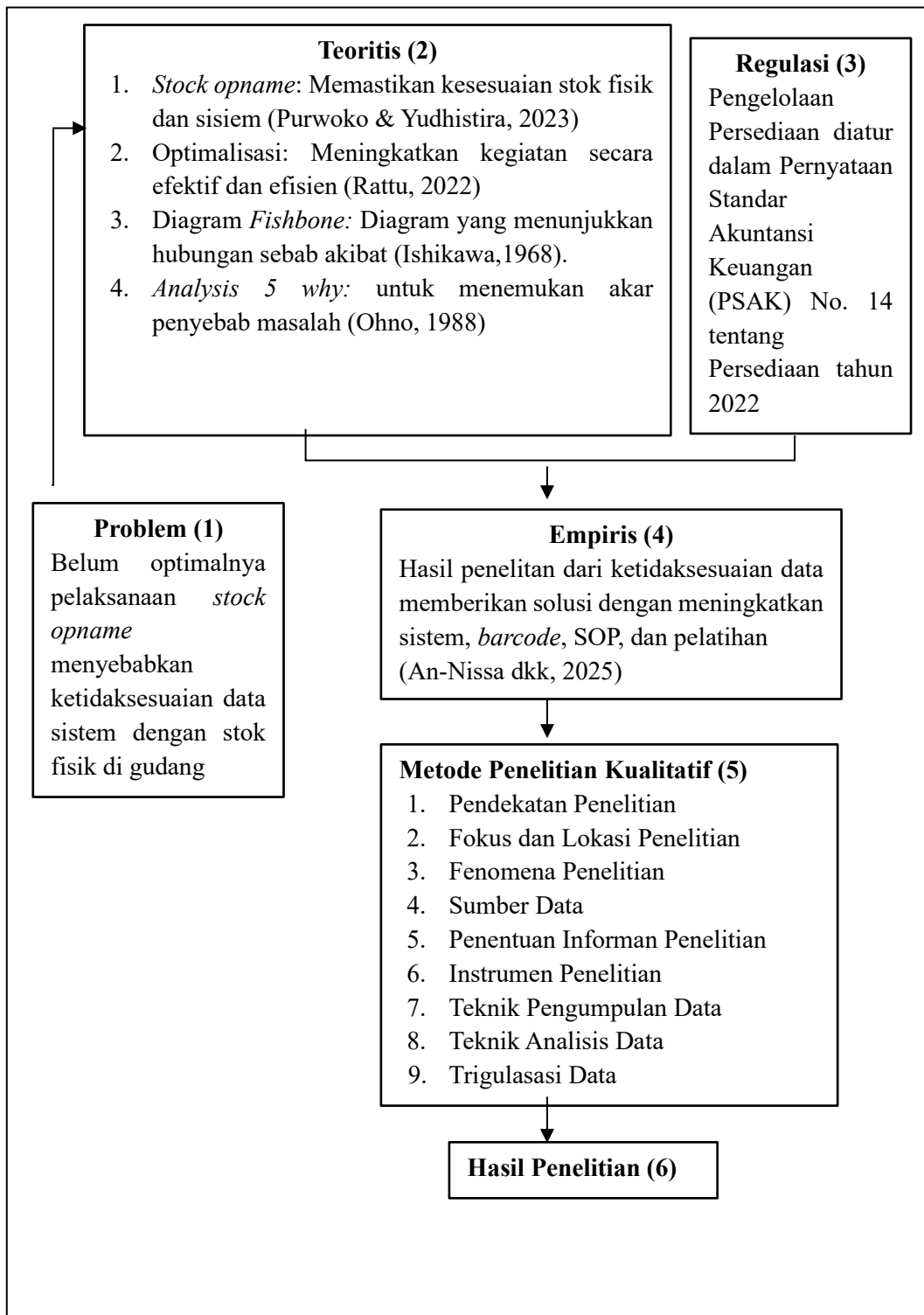
No	Judul, Peneliti, Tahun	Tujuan	Metode	Hasil	Persamaan	Perbedaan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
5.	Prosedur Penerapan <i>Stock opname</i> Persediaan <i>Spareparts</i> di PT United Tractors Tbk Cab Palembang Marisya dkk, 2024	Penelitian ini bertujuan memberi prosedur penerapan <i>stock opname</i> untuk persediaan <i>spareparts</i> .	Penelitian ini menggunakan metode kualitatif melalui observasi, wawancara dan dokumentasi.	Hasil penelitian menunjukkan pada prosedur <i>stock opname</i> sudah berjalan baik dari pencatatan sistem dan pembagian tugas antara bagian yang jelas dan terstruktur menjadi lebih efektif, efisien dan akurat.	Penelitian ini juga membahas kegiatan <i>stock opname</i> .	Penelitian terdahulu berfokus pada prosedur dan sudah stabil permasalahan.
6.	Analisis Efektivitas Pengendalian Internal Dengan Penerapan <i>Stock opname</i> pada PT Mahameru Centratama Spinning Mills Adinda & Widoretno, 2024	Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah proses <i>stock opname</i> mendeteksi kekeliruan, sehingga pengendalian internal sudah efektif.	Penelitian ini metode kualitatif deskriptif meliputi observasi dan wawancara.	Hasil penelitian menunjukan bahwa penerapan <i>stock opname</i> sudah berjalan efektif, dengan dibuktikan observasi dan wawancara menunjukkan adanya kesesuaian prosedur dan praktik di lapangan.	Penelitian ini juga membahas kegiatan <i>stock opname</i> .	Penelitian terdahulu berfokus objek pengendalian internal.

No	Judul, Peneliti, Tahun	Tujuan	Metode	Hasil	Persamaan	Perbedaan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
7.	<i>Warehouse Automation and Inventory Accuracy in Nigeria</i> Jamila Z, 2024	Penelitian ini bertujuan menganalisis otomatisasi gudang dan akurasi inventaris di Nigeria.	Penelitian ini metode kualitatif meliputi studi literatur.	Hasil penelitian menunjukkan <i>warehouse automation</i> adanya meningkatkan akurasi inventaris mengurangi kesalahan pencatatan manual dengan menggunakan teknologi sistem <i>barcode</i> , RFID, dan ERP	Penelitian ini juga sama membahas akurasi stok dan persediaan.	Penelitian terdahulu menggunakan teknologi gudang.
8.	<i>Improving Inventory Management Practices in Transforming the Efficiency of Household Equipment Stores At Royal Market in Serang</i> , Khaeruman et al, 2024	Tujuan penelitian ini untuk menyelidiki manajemen persediaan toko peralatan dan pemilik kesulitan mengelola persediaan.	Penelitian ini menggunakan metode kualitatif meliputi wawancara, observasi dan dokumentasi.	Hasil penelitian ini menunjukkan toko dalam pengelolaan persediaan dengan sederhana kurangnya sistem akurat, solusi dengan penerapan metode <i>Just In Time</i> .	Penelitian ini juga membahas pada ketidakakuratan data persediaan.	Penelitian terdahulu menggunakan penerapan <i>Just In Time</i> .

No	Judul, Peneliti, Tahun	Tujuan	Metode	Hasil	Persamaan	Perbedaan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
9.	<i>Inventory Management Systems of Small and Medium Enterprises in Bangladesh</i> Alam M et al, 2023	Penelitian ini bertujuan meneliti usaha kecil UKM, perusahaan kecil mengabaikan manajemen persediaan.	Penelitian ini metode kualitatif, meliputi wawancara dan observasi.	Hasil penelitian menunjukkan memperoleh bahan baku dan memanfaatkan teknologi namun kendala pemborosan membeli dengan jumlah besar, upayanya penerapan sistem persediaan.	Penelitian ini juga sama membahas persediaan.	Penelitian terdahulu ini fokus pada keterbatasan finansial.
10.	<i>Application to Connect the Stock, Suppliers, and Deliverers via Inventory Management System</i> Gamage K el at, 2022	Tujuan penelitian ini menyediakan desain <i>database</i> mengatasi kesulitan pengelolaan inventaris.	Penelitian ini metode kualitatif, meliputi wawancara dan observasi.	Hasil penelitian menghasilkan desain sistem <i>wireframe</i> untuk inventaris menjadi efektif, membantu pengelolaan stok agar lebih efektif, mempercepat pengecekan dan mempermudah dalam koordinasi setiap divisi.	Penelitian ini juga membahas pengelolaan stok barang.	Penelitian terdahulu ini menggunakan teknologi sistem.

Sumber: Data diolah Penulis, 2026

2.3. Alur Kerangka Penelitian



Gambar 2. 2 Alur Kerangka Penelitian

Sumber: Data diolah Penulis, 2026

Alur kerangka penelitian diawali dengan permasalahan yang sering terjadi pada PT Regarsport Industri Indonesia, yaitu adanya ketidaksesuaian antara data sistem dengan kondisi fisik barang di gudang. Permasalahan ini akibat aktivitas keluar masuk barang cukup tinggi serta karakteristik barang berukuran relatif kecil dan berjumlah banyak, berpotensi meningkatkan risiko kesalahan dalam pencatatan *stock opname* berlangsung. Memahami permasalahan tersebut, peneliti mengaitkan beberapa landasan teori yang relevan, seperti teori *stock opname* yang menjelaskan kegiatan pencocokan antara stok fisik dan data, teori optimalisasi berkaitan upaya mencapai hasil yang efektif dan efisien, serta teori akurasi menekankan kesesuaian antara data dan kondisi nyata. Selain itu, konsep persediaan menjelaskan pentingnya pengelolaan stok dalam memenuhi kebutuhan di masa mendatang.

Penelitian ini juga mengacu pada regulasi yang berlaku, yaitu Pernyataan Standar Akuntansi Keuangan (PSAK) No. 14 tentang persediaan, sebagai pedoman dalam pengelolaan dan pencatatan persediaan. Untuk memperkuat penelitian, peneliti merujuk pada penelitian terdahulu yang relevan, seperti penelitian An-Nissa dkk (2025) membahas analisis penyebab masalah persediaan dan ketidaksesuaian antara data sistem dengan fisik. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan teknik pengumpulan data berupa wawancara dan dokumentasi. Proses penelitian dilakukan secara sistematis melalui tahapan yang telah direncanakan, mulai dari penentuan fokus penelitian hingga teknik analisis data dan triangulasi. Dengan adanya alur penelitian ini, diharapkan hasil penelitian mampu menjelaskan penyebab terjadinya ketidaksesuaian data serta memberikan solusi yang tepat terhadap permasalahan di PT Regarsport Industri Indonesia.