

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Penelitian Terdahulu

Penelitian ini dilakukan oleh Roni Tumijo, Saharia Kassa, dan Dafina Howara *Jurusan Agribisnis Fakultas Pertanian Universitas Tadulaku, Palu*. Penulis melakukan penelitian dengan judul “Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Industri Kopi “Bumi Mutiara” di Kota Palu” yang dilakukan pada tahun 2014. Penelitian ini menggunakan penentuan responden secara *purposive* terdiri dari 4 orang yakni 1 orang pimpinan dan 3 orang karyawan dan data yang dikumpulkan dalam penelitian ini menggunakan analisis deskriptif yaitu dengan cara menggambarkan pembuatan kopi dan menganalisis persediaan bahan baku kopi yang diperoleh dari hasil wawancara terhadap pemilik dan karyawan industri.

Peneliti menuliskan dalam hasil penelitiannya tentang masalah-masalah yang di hadapi terkait persediaan dan pengelolaan persediaan, antara lain :

1. Pemesanan dilakukan dalam waktu yang tidak pasti dan juga dalam jumlah yang tidak pasti
2. Penggunaan bahan baku yang diproses memerlukan pengawasan dan pengendalian
3. Waktu tunggu untuk memperoleh bahan baku yang lama karena lokasi pengambilan bahan baku yang cukup jauh
4. Tidak memiliki persediaan cadangan/pengaman

Jurnal yang ke-2, Penelitian dilakukan pada tahun 2016 oleh Andreano V. Langke, Indrie D. Palendeng, dan Merlyn M. Karuntu *Fakultas Manajemen & Bisnis Universitas Sam Ratulangi Manado*, dengan judul penelitian “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kelapa Pada PT. Tropica Cocoprime Menggunakan Economic Order Quantity”. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan metode kualitatif yang berlandaskan filsafat positifme dan metode pengumpulan data dengan wawancara, observasi dan dokumentasi.

Hasil penelitian yang telah diuraikan oleh peneliti, menunjukkan dua dasar persoalan dari pengendalian persediaan antara lain :

1. *Reorder Point*, titik pemesanan kembali dalam kebijakan pembelian bahan baku untuk mengantisipasi keterlambatan pengiriman bahan baku.
2. *Safety Stock*, tambahan persediaan yang dibawa untuk mengurangi kemungkinan kehabisan persediaan berdasarkan permintaan dan/atau disebabkan oleh waktu yang berubah-ubah.

Peneliti mengusulkan menggunakan Economic Order Quantity (EOQ) yang dapat menentukan kuantitas pemesanan yang ekonomis terhadap pembelian bahan baku dan mengoptimalkan biaya persediaan yang dikeluarkan perusahaan.

Pada penelitian yang ditulis oleh Indra Lasmana pada tahun 2018 *program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Gresik* dengan judul penelitian “Perancangan Persediaan Bahan Baku Semen Dengan Kendala Kapasitas Gudang Menggunakan Metode Fuzzy Economic Order Quantity di PT Cemindo Gemilang Gresik”. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kuantitas pemesanan bahan baku optimal yang harus dibeli dengan

menggunakan metode Economic Quantity Order. Penelitian ini juga menyatakan bahwa sangat penting bagi perusahaan untuk mengelola persediaan bahan bakunya secara ekonomis (tidak terlalu banyak juga tidak terlalu sedikit). Salah satu metode untuk mengelola bahan baku secara ekonomis yaitu metode *Economic Order Quantity*. dengan metode *EOQ* akan dapat menentukan jumlah pesanan yang ekonomis sehingga diharapkan tidak akan ada kekurangan persediaan.

Tabel 2.1
Penelitian terdahulu

No	Peneliti	Metode	Objek	Kajian	Hasil
1	Roni Tumijo, Saharia Kassa, dan Dafina Howara	Penelitian ini menggunakan penentuan responden secara <i>purposive</i> terdiri dari 4 orang yakni 1 orang pimpinan dan 3 orang karyawan dan data yang dikumpulkan dalam penelitian ini menggunakan analisis deskriptif yaitu menganalisis persediaan bahan baku kopi yang diperoleh dari hasil wawancara	Objek penelitian adalah mengenai persediaan bahan baku kopi oleh industri “Bumi Mutiara”	Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Industri Kopi “Bumi Mutiara” di Kota Palu	Dengan menggunakan metode EOQ (Economic Order Quantity) jumlah bahan mentah yang setiap kali dilakukan pembelian yang menimbulkan biaya yang paling rendah, tetapi tidak menimbulkan kekurangan bahan baku persediaan kopi industri “Bumi Mutiara”

2	Andreano V. Langke, Indrie D. Palendeng, dan Merlyn M. Karuntu	Dalam penelitian, peneliti menggunakan metode kualitatif yang berlandaskan filsafat positifme dan metode pengumpulan data dengan wawancara, observasi dan dokumentasi	Bahan baku kelapa yang digunakan untuk proses produksi tepung kelapa	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kelapa Pada PT. Tropica Cocoprime Menggunakan Economic Order Quantity	mengusulkan melalui Economic Order Quantity (EOQ) yang dapat menentukan kuantitas pemesanan yang ekonomis terhadap pembelian bahan baku dan mengoptimalkan biaya persediaan yang dikeluarkan perusahaan.
3	Indra Lasmana	Penelitian ini menggunakan studi deskriptif yang bertujuan untuk mengetahui kuantitas pemesanan bahan baku optimal yang harus dibeli dengan menggunakan metode Economic Quantity Order.	Objek penelitian terdiri atas jenis-jenis bahan baku semen yaitu <i>Clinker, Limestone, Trass, Gypsum.</i>	Perancangan Persediaan Bahan Baku Semen Dengan Kendala Kapasitas Gudang Menggunakan Metode Fuzzy Economic Order Quantity di PT Cemindo Gemilang Gresik	Dengan metode EOQ dapat mengetahui besar kecilnya biaya pemesanan yang dilakukan tiap bulan terhadap setiap jenis bahan baku semen

Perbedaan penelitian sebelumnya dengan penelitian sekarang yaitu terletak pada lokasi dan tahun penelitian. Penelitian sekarang dilakukan pada Usaha Sarung di Desa Gedangkulut Dusun Jenggolok Kecamatan Cerme Kabupaten Gresik Jawa

Timur, Indonesia. Penelitian dilakukan pada tahun 2020 dengan berfokus pada Analisis pengendalian persediaan bahan baku untuk perencanaan produksi.

2.2 Landasan Teori

2.2.1 Persediaan Bahan Baku

2.2.1.1 Konsep Persediaan

Menurut Agus Ristono (2013:1) persediaan dapat diartikan sebagai barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang akan datang. Persediaan Terdiri dari persediaan bahan baku, persediaan bahan setengah jadi di simpan sebelum digunakan atau di masukan kedalam proses produksi, sedangkan persediaan barang jadi atau barang dagangan di simpan sebelum dijual atau dipasarkan. Dengan demikian setiap perusahaan yang melakukan kegiatan usaha umumnya memiliki persediaan.

Perusahaan yang melakukan kegiatan produksi (industri manufaktur) akan memiliki tiga jenis persediaan, yaitu (1) persediaan bahan baku dan penolong, (2) persediaan bahan setengah jadi dan (3) persediaan barang jadi. Sedangkan perusahaan perdagangan minimal memiliki satu jenis persediaan, yaitu persediaan barang dagangan. Adanya berbagai macam persediaan ini menuntut pengusaha untuk melakukan tindakan yang berbeda untuk masing-masing persediaan, dan ini akan sangat terkait dengan permasalahan lain seperti masalah peramalan kebutuhan bahan baku serta peramalan penjualan atau permintaan konsumen.

2.2.1.2 Pengendalian Persediaan

Secara teknis, *inventory* adalah suatu teknik yang berkaitan dengan penetapan terhadap besarnya persediaan bahan yang harus diadakan untuk menjamin kelancaran dalam kegiatan operasi produksi, serta menetapkan jadwal pengadaan dan jumlah pemesanan barang yang seharusnya dilakukan oleh perusahaan. penetapan jadwal dan jumlah pemesanan yang harus dipesan merupakan pernyataan dasar yang harus terjawab dalam pengendalian persediaan.

Pengendalian pengadaan persediaan perlu diperhatikan karena berkaitan langsung dengan biaya yang harus ditanggung perusahaan sebagai akibat adanya persediaan (Agus Ristono, 2013:2). Oleh sebab itu, persediaan yang ada harus seimbang dengan kebutuhan, karena persediaan yang terlalu banyak akan mengakibatkan perusahaan menanggung resiko kerusakan dan biaya penyimpanan yang tinggi di samping biaya investasi yang besar. Tetapi jika itu terjadi kekurangan persediaan akan berakibat terganggunya kelancaran dalam proses produksinya. Oleh karena itu diharapkan terjadi keseimbangan dalam pengadaan persediaan sehingga biaya dapat ditekan seminimal mungkin dan dapat memperlancar jalannya proses produksi.

2.2.2 Pengertian Persediaan

Dengan tersediannya bahan baku maka diharapkan perusahaan industri dapat melakukan proses produksi sesuai kebutuhan dan permintaan konsumen. Persediaan bahan baku yang cukup tersedia digudang juga diharapkan dapat memperlancar kegiatan produksi perusahaan dan dapat menghindari terjadinya kekurangan bahan baku. Keterlambatan jadwal pemenuhan produk yang dipesan oleh konsumen dapat

merugikan perusahaan dalam hal ini *image* yang kurang baik. Persediaan merupakan suatu model yang umum digunakan untuk menyelesaikan masalah yang terkait dengan usaha pengendalian bahan baku maupun barang jadi dalam suatu aktifitas perusahaan. Ciri khas dari model persediaan adalah solusi optimalnya difokuskan untuk menjamin persediaan dengan biaya serendah-rendahnya.

Dalam buku berjudul “Manajemen Persediaan”, menurut Agus Ristono (2013:2) *Inventory* atau persediaan adalah suatu teknik untuk manajemen material yang berkaitan dengan persediaan. Manajemen material dalam *inventory* dilakukan dengan beberapa input yang digunakan : permintaan yang terjadi (*demand*) dan biaya-biaya yang terkait dengan penyimpanan, serta biaya apabila terjadi kekurangan persediaan (*short-age*)

Sedangkan menurut Tita Deliana (2011:185) Persediaan adalah salah satu aset yang sangat mahal dalam perusahaan (biasanya sekitar 40% dari total investasi). Pada satu sisi, manajemen menghendaki biaya yang tertanam pada persediaan, manajemen harus mengatur agar perusahaan berada pada suatu kondisi dimana persediaan dengan permintaan (konsumen) bisa terpuaskan. Yang dikategorikan sebagai inventori adalah *raw material*, *work in process* dan *finished goods*

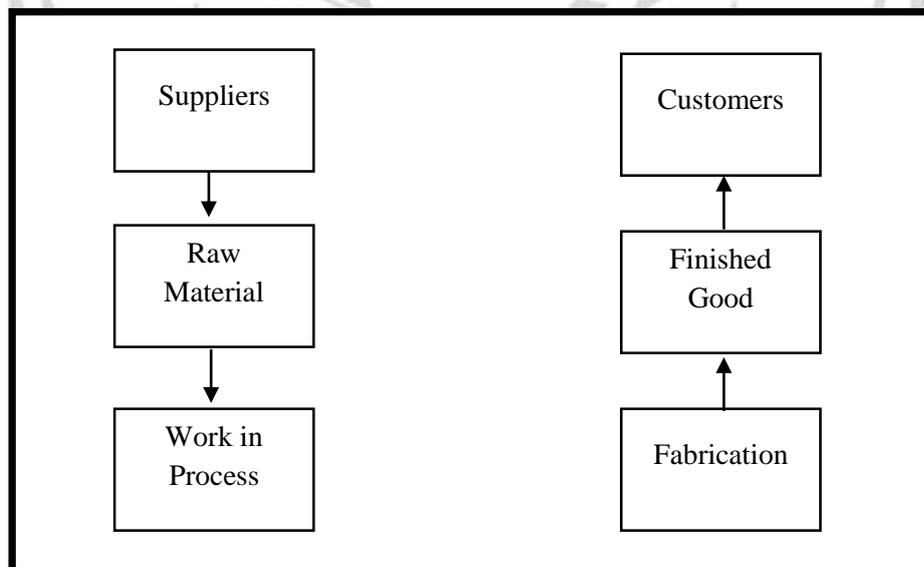
2.2.2.1 Fungsi Persediaan

Persediaan dapat memiliki berbagai fungsi yang menambah fleksibilitas operasi perusahaan. Keempat fungsi persediaan adalah sebagai berikut (Heizer & Render, 2015 : 553):

1. Untuk memberikan pilihan barang agar dapat memenuhi permintaan pelanggan yang diantisipasi dan memisahkan perusahaan dari fluktuasi permintaan. Persediaan seperti ini digunakan secara umum pada perusahaan ritel.
2. Memisahkan beberapa tahapan dari proses produksi. Contohnya jika persediaan sebuah perusahaan berfluktuasi, persediaan tambahan mungkin diperlukan agar bisa memisahkan proses produksi dari pemasok.
3. Mengambil keuntungan dari potongan jumlah karena pembelian dalam jumlah besar dapat menurunkan biaya pengiriman barang.
4. Menghindari inflasi dan kenaikan harga.

Menurut Tita Deliana (2011:186) *inventory* berfungsi untuk melayani beberapa kepentingan dalam perusahaan agar operasi perusahaan dapat berjalan dengan fleksibel. Ada tiga fungsi utama dari manajemen persediaan ini, yaitu:

1. Penyelarasan antara produksi dan distribusi
2. Antisipasi terhadap perubahan harga dan inflasi, dan
3. Pemanfaatan potongan harga karena kuantitas pembelian.



Gambar 2.1
Proses *Inventory*

2.2.2.2 Jenis Persediaan

Demi menjalankan fungsi-fungsi persediaan, perusahaan harus memelihara empat jenis (Heizer & Render, 2015 : 554), yaitu :

1. Persediaan bahan mentah (*raw material inventory*)

Yaitu bahan bahan yang biasanya dibeli tetapi belum memasuki proses produksi.

2. Persediaan barang dalam proses

Yaitu komponen-komponen atau bahan mentah yang telah melewati beberapa proses perubahan, tetapi belum selesai.

3. MRO (*maintenance, repair, operating*)

Persediaan yang disediakan untuk perlengkapan pemeliharaan/perbaikan/operasi yang dibutuhkan untuk menjaga mesin dan proses tetap produktif.

4. Persediaan barang jadi

Barang yang sudah siap dijual, tetapi masih merupakan aset dalam pembukuan perusahaan.

Sedangkan menurut Agus Ristono (2013:2) bahwa pembagian berdasarkan proses manufaktur, maka persediaan dibagi menjadi tiga kategori, yakni :

1. Persediaan bahan baku dan penolong.
2. Persediaan bahan setengah jadi.
3. Persediaan barang jadi.

Pembagian jenis persediaan berdasarkan tujuannya, terdiri dari :

1. Persediaan pengaman (*safety stock*)

Persediaan pengaman adalah persediaan yang dilakukan untuk mengantisipasi unsur ketidakpastian permintaan dan penyediaan. Apabila persediaan pengaman tidak mampu mengantisipasi ketidakpastian tersebut, maka akan terjadi kekurangan persediaan (*stockout*).

Faktor yang menentukan besarnya *safety stock* :

a. Penggunaan bahan baku rata – rata

Salah satu dasar untuk memperkirakan penggunaan bahan baku selama periode tertentu, khususnya selama periode pemesanan adalah rata – rata penggunaan bahan baku pada masa sebelumnya.

b. Faktor waktu atau *lead time*

Lead time adalah lamanya waktu antara mulai dilakukannya pemesanan bahan-bahan sampai dengan kedatangan bahan – bahan yang dipesan tersebut diterima digudang persediaan. Lamanya waktu tersebut tidaklah sama antara satu pesanan dengan pesanan yang lain, tetap bervariasi

2. Persediaan antisipasi

Persediaan antisipasi disebut sebagai *stabilization stock* merupakan persediaan yang dilakukan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang sudah dapat sebelumnya

3. Persediaan dalam pengiriman (*transit stock*)

Persediaan dalam pengiriman disebut *work-in process stock* adalah persediaan yang masih dalam pengiriman, yaitu :

a. Eksternal transit stock adalah persediaan yang masih berada dalam transportasi.

- b. Internal transit stock adalah persediaan yang masih menunggu untuk diproses atau menunggu sebelum dipindahkan.

2.2.2.3 Biaya Persediaan

Menurut Heizer & Render (2015 : 559) ada tiga jenis biaya dalam persediaan, yaitu:

1. Biaya penyimpanan (*holding cost*)

Biaya penyimpanan adalah biaya yang terkait dengan menyimpan atau “membawa” persediaan selama waktu tertentu. Biaya penyimpanan juga mencakup biaya barang usang dan biaya yang terkait dengan penyimpanan, seperti asuransi, pegawai tambahan, dan pembayaran bunga. Banyak perusahaan yang tidak berhasil menyertakan semua biaya penyimpanan persediaan. Konsekuensinya, biaya penyimpanan persediaan sering ditetapkan kurang dari sebenarnya.

2. Biaya pemesanan (*ordering cost*)

Biaya pemesanan mencakup biaya dari persediaan, formulir, proses pesanan, pembelian, dukungan administrasi, dan seterusnya.

3. Biaya pemasangan (*setup cost*)

Biaya pemasangan adalah biaya untuk mempersiapkan sebuah mesin atau proses untuk membuat sebuah pesanan. Ini menyertakan waktu dan tenaga kerja untuk membersihkan serta mengganti peralatan atau alat penahan.

Sementara menurut Agus Ristono (2013:22) biaya yang timbul dalam persediaan dapat digolongkan menjadi 4 golongan, yaitu :

1. Ongkos pembelian

Ongkos pembelian adalah harga per unit apabila *item* dibeli dari pihak luar, atau biaya produksi per unit apabila di produksi dalam perusahaan atau dapat dikatakan pula bahwa biaya pembelian adalah semua biaya yang digunakan untuk membeli suku cadang. Penetapan dari biaya pembelian ini tergantung dari pihak penjualan barang sehingga pembeli hanya bisa mengikuti fluktuasi harga barang yang ditetapkan oleh pihak penjual.

2. Ongkos pemesanan (*ordering cost*)

Yang dimaksud biaya pemesanan ini adalah biaya-biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan pemesanan barang ke supplier. Pemesanan adalah biaya yang berasal dari pembelian pesanan (*set up cost*) untuk suatu produk yang di produksi dalam perusahaan

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

Yang dimaksudkan dengan biaya ini adalah konsekuensi ekonomi atas kekurangan dari luar maupun dari dalam perusahaan. Biaya yang timbul dari biaya kekurangan persediaan ini adalah sebagai berikut :

- a. Kehilangan pendapatan.
- b. Selisih harga komponen.
- c. Terganggunya operasi.

4. Ongkos Simpan

Ongkos simpan adalah biaya yang dikeluarkan atas investasi dalam persediaan dan pemeliharaan maupun investasi sarana fisik untuk menyimpan persediaan, atau dapat pula dikatakan bahwa biaya simpan adalah semua biaya yang timbul

akibat penyimpanan barang maupun bahan. Semakin banyak rata-rata persediaan, maka biaya simpan juga akan besar dan sebaliknya. Termasuk dalam biaya simpan antara lain:

- a. Biaya sewa
- b. Biaya pemeliharaan barang
- c. Biaya ketahanan barang
- d. Biaya menghitung barang

2.2.3 Tujuan Pengelolaan Persediaan

Menurut Agus Ristono.(2013:4), pengendalian persediaan yang dijalankan adalah untuk menjaga tingkat persediaan pada tingkat yang optimal sehingga diperoleh penghematan untuk persediaan tersebut. Dengan demikian yang dimaksud dengan pengelolaan persediaan adalah “ kegiatan dalam memperkirakan jumlah persediaan (bahan baku/ peolong) yang tepat, dengan jumlah yang tidak terlalu besar dan tidak pula kurang atau sedikit dibandingkan dengan kebutuhan atau permintaan”. Dari pengertian tersebut, maka tujuan pengelolaan persediaan adalah sebagai berikut :

1. Untuk dapat memenuhi kebutuhan atau permintaan konsumen dengan cepat (memuaskan konsumen).
2. Untuk menjaga kontinuitas produksi atau menjaga agar perusahaan tidak mengalami kehabisan persediaan yang mengakibatkan terhentinya proses produksi.
3. Untuk mempertahankan dan bila mungkin meningkatkan penjualan dan laba perusahaan.

4. Menjaga agar pembeli secara kecil – kecilan dapat dihindari, karena dapat mengakibatkan ongkos pesan menjadi besar.
5. Menjaga supaya penyimpanan dalam *emplacement* tidak besar – besaran, karena akan mengakibatkan biaya menjai besar.

2.2.4 Model Persediaan

Agus Ristono (2013:29) menjelaskan ada 2 jenis model utama dalam manajemen persediaan, yaitu :

1. Model untuk persediaan *independent*
2. Model persediaan *dependent*

Model persediaan *Independent* adalah model penentuan jumlah pembelian bahan/barang yang bersifat bebas, biasanya diaplikasikan untuk pembelian persediaan di mana permintaannya bersifat kontinyu dari waktu ke waktu dan bersifat konstan. Pemesanan pembelian dapat dilakukan tanpa mempertimbangkan penggunaan produk akhirnya

Secara umum model persediaan dapat dikelompokka menjadi dua model, yaitu:

1. Model Deterministik, yakni model yang menganggap semua variable telah diketahui dengan pasti
2. Model probabilistic, yakni model yang menganggap semua variabel mempunyai nilai-nilai yang tidak pasti dan satu atau lebih variabel tersebut merupakan variabel-variabel acak.

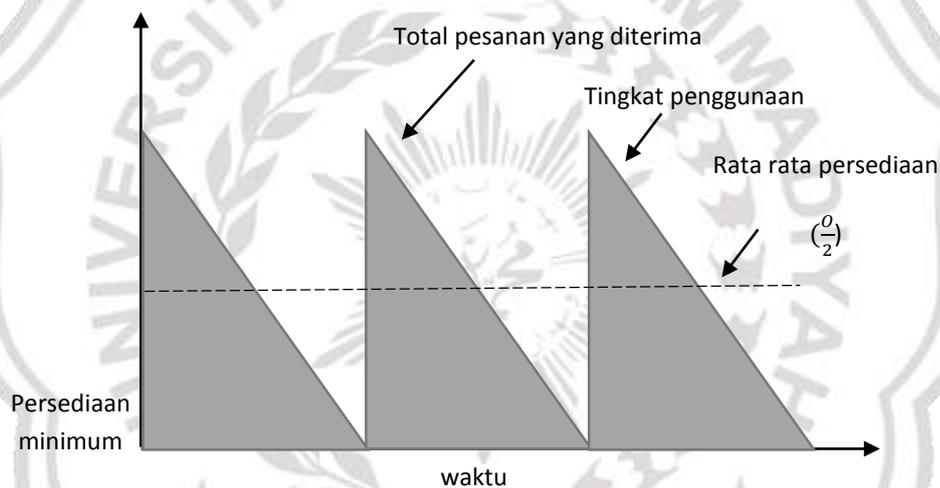
Salah satu model deterministic dan *independent*, adalah EOQ (Economic Order Quantity). Model ini digunakan untuk menemukan jumlah pesanan yang

ekonomis, yaitu jumlah pesanan yang memenuhi total biaya persediaan minimal dengan mempertimbangkan biaya pemesanan dan penyimpanan.

2.2.4.1 Model persediaan *Independent*

Menurut Heizer dan Render (2015:560) ada 3 model permintaan *independent* tersebut :

1. Model kuantitas pesanan ekonomis (Economic Order Quantity/EOQ)
2. Model kuantitas pesanan produksi
3. Model diskon kuantitas



Sumber: Buku manajemen Operasi Edisi 11 (Heizer & Render 2015)

Gambar 2.2
Model Persediaan

2.2.5 *Economic Order Quantity (EOQ)*

Economic Order Quantity (EOQ) adalah teknik kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan (Heizer & Render 2015 : 561). Untuk menerapkan EOQ harus memenuhi beberapa asumsi, asumsi tersebut adalah sebagai berikut :

1. Jumlah permintaan diketahui, cukup konstan, dan independen.
2. Waktu tunggu (*lead time*), yakni waktu antara pemesanan dan penerimaan barang diketahui dan bersifat konstan.
3. Persediaan segera diterima seluruhnya. Dengan kata lain, persediaan yang dipesan tiba dalam satu kelompok pada suatu waktu.
4. Tidak tersedia diskon kuantitas.
5. Biaya variabel hanya biaya untuk memasang atau melakukan pemesanan (biaya pemasangan atau pemesanan) dan biaya untuk menyimpan persediaan dalam waktu tertentu (biaya penyimpanan).
6. Kehabisan persediaan (kekurangan persediaan) dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

Persamaan dalam Model EOQ adalah sebagai berikut (Heizer & Render, 2015):

$$Q^* = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

Dimana:

D : permintaan (*demand*)

Q* : kuantitas optimal (*quantity optimal*)

S : biaya pemesanan (*cost of ordering*)

H : biaya penyimpanan (*cost of holding*)

2.2.6 Frekuensi Pemesanan (N) dan Waktu antara Pesanan (T)

Dalam konsep EOQ dikenal pula beberapa persamaan, antara lain Frekuensi pemesanan (N) atau jumlah pemesanan yang dilakukan perusahaan dalam suatu

periode (Heizer & Render, 2015). Nilai dari Frekuensi pemesanan (N) dapat diperoleh dengan persamaan berikut (Heizer & Render, 2015 : 564):

$$N = \frac{\text{Permintaan}}{\text{Kuantitas pesanan (Q)}}$$

Kemudian persamaan berikutnya yang dikenal dalam konsep EOQ adalah Waktu antara Pesanan (T). Waktu antara pesanan (T) adalah jarak waktu antara suatu pesanan dengan pesanan berikutnya (Heizer & Render, 2015). Persamaan dari Waktu antara pesanan (T) adalah sebagai berikut (Heizer & Render, 2015):

$$T = \frac{\text{Jumlah hari kerja per tahun}}{N}$$

2.2.7 Reorder Point (ROP) dan Safety Stocks (Persediaan Pengaman)

Reorder point (ROP) adalah tingkat (titik) persediaan dimana tindakan harus diambil untuk mengisi kembali persediaan barang (Heizer & Render, 2015 : 567).

Reorder point saat harus diadakan pesanan lagi sehingga penerimaan bahan yang dipesan tepat pada waktu persediaan diatas *safety stock* sama dengan nol.

Rumus ROP :

$$ROP = d \times L$$

Dimana :

d : jumlah permintaan per hari

L : *lead time* atau waktu tunggu, yaitu waktu antara penempatan pesanan dan menerimanya.

ROP menggunakan asumsi bahwa permintaan selama waktu tunggu dan waktu tunggu itu sendiri adalah konstan. Ketika kasusnya tidak seperti ini, persediaan tambahan yang sering disebut dengan persediaan pengaman (*safety stock*) haruslah ditambahkan. *Safety stock* (*ss*) adalah persediaan tambahan yang

mengizinkan terjadinya ketidaksamaan permintaan; sebuah penyangga (Heizer dan Render, 2015). Jika perusahaan menggunakan *safety stock* maka ROP akan menjadi:

$$ROP = d \times L + \text{safety stock}$$

Permintaan per hari (d) dihitung dengan membagi permintaan tahunan (D) dengan jumlah hari kerja dalam setahun :

$$d = \frac{D}{\text{jumlah hari kerja dalam setahun}}$$

2.2.8 Inventory Management

2.2.8.1 Pengertian Manajemen

Secara Etimologi kata manajemen berasal dari bahasa perancis kuno, yang berarti seni melaksanakan dan mengatur, Sedangkan secara terminologis para pakar mendefinisikan secara beragam, diantaranya :

Pengertian manajemen menurut Anton Mulyono Aziz dan Maya Irjayanti (2014:5) mendefinisikan bahwa seni manajemen meliputi untuk melihat totalitas dari bagian yang terpisah-pisah serta kemampuan untuk menciptakan gambaran suatu visi.

Melihat beberapa definisi di atas, dapat disimpulkan bahwa manajemen merupakan konsep untuk mencapai tujuan, yang dilakukan oleh beberapa bagian sehingga menghasilkan tujuan yang diharapkan yang sebelumnya sudah direncanakan.

2.2.8.2 Pengertian *Inventory Management*

Manajemen persediaan adalah bagian yang tidak dapat dipisahkan dari manajemen operasi atau produksi, dan sangat berpengaruh pada kinerja perusahaan secara keseluruhan. Material dalam produksi dapat ditemukan sebagai bahan baku, komponen, suku cadang atau bahan penunjang lainnya (Agus Ristono 2013:12).

2.2.8.3 Tujuan *Inventory Management*

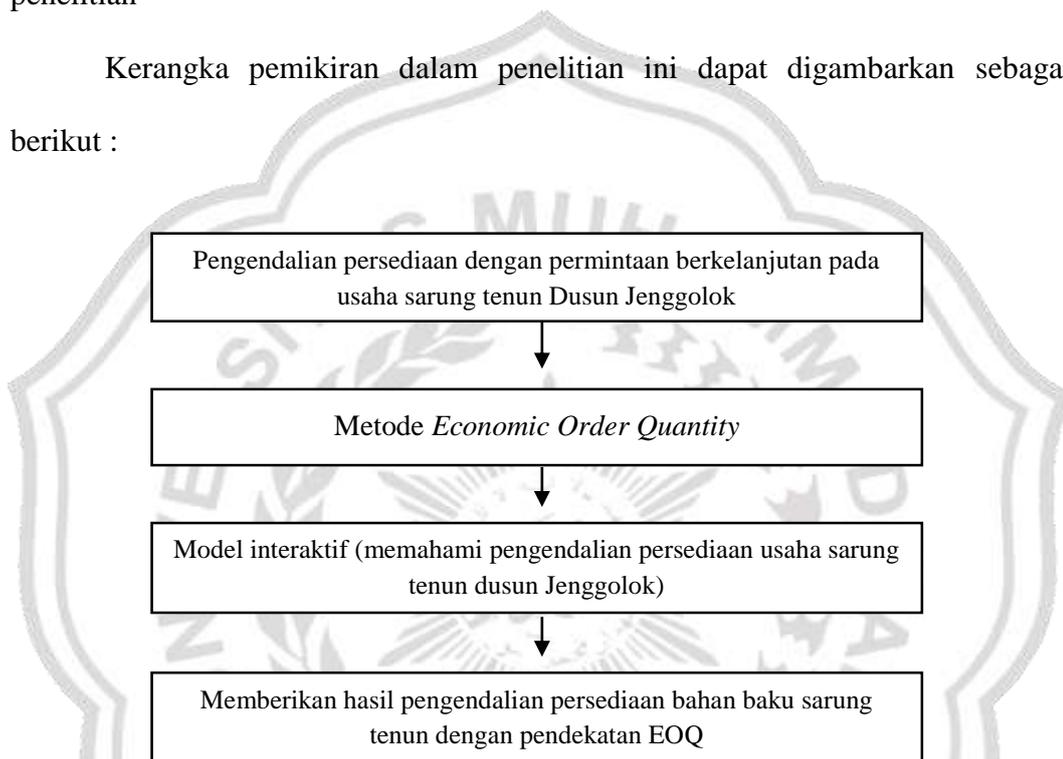
Menurut Heizer & Render (2015 : 554) tujuan manajemen persediaan adalah menentukan keseimbangan antara investasi persediaan dengan pelayanan pelanggan. Menurut Nugroho (2012) tujuan dari manajemen persediaan adalah menentukan persediaan yang dibutuhkan untuk operasi yang berkelanjutan pada biaya yang paling minimum. Sedangkan menurut Yamit (2011) sasaran akhir dari manajemen persediaan adalah untuk meminimumkan total biaya dalam perubahan tingkat persediaan

Melihat uraian diatas, dapat disimpulkan bahwa tujuan manajemen persediaan adalah bagaimana cara mengatur dan mengelola persediaan untuk mendukung kegiatan produksi secara efisien dan secara bersamaan mampu memberikan pelayanan yang optimal kepada pelanggan dengan memenuhi permintaan.

2.3 Kerangka Berfikir

Berdasarkan teori-teori yang sudah dijelaskan, maka selanjutnya akan dikemukakan kerangka berfikir yang akan dijadikan sebagai acuan agar peneliti dapat menentukan arah agar mendapatkan hasil yang sesuai dengan tujuan penelitian

Kerangka pemikiran dalam penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut :



Gambar 2.3
Kerangka Berpikir

Penelitian ini dilakukan di Desa Gedangkult Dusun Jenggolok Kecamatan Cerme. Peneliti melakukan penelitian karena terdapat fenomena yang terjadi di Dusun Jenggolok yaitu usaha sarung tenun yang memiliki permintaan berkelanjutan setiap minggunya dengan harus mengirim hasil produksi sebanyak 4 kodi ke 2 label. Mengenai fenomena yang terjadi pada usaha sarung tenun di Dusun Jenggolok. Maka peneliti bermaksud untuk melakukan penelitian tentang

pengendalian persediaan dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*).

metode EOQ memberikan model dengan meminimalkan biaya total untuk dapat mengetahui jumlah pesanan bahan baku yang optimal. Metode EOQ diharapkan mampu membantu pemilik usaha memutuskan berapa banyak bahan baku yang harus dipesan dan mengetahui jumlah frekuensi pemesanan yang harus dilakukan. Untuk mengetahui informasi secara mendalam mengenai pembahasan dalam penelitian ini, peneliti menggunakan model interaktif yaitu melalui pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan verifikasi. Sehingga memperoleh hasil akhir berupa pengendalian persediaan dengan menggunakan pendekatan metode EOQ.

