

ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DENGAN MENGGUNAKAN METODE *ECONOMIC ORDER QUANTITY* (EOQ) DALAM UPAYA MEMINIMUMKAN BIAYA PRODUKSI

Yopan Maulana¹
Tatang Rois²

taro.kng@gmail.com^{1,2}

^{1,2} Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi, Universitas Kuningan

Abstrack

The study aims to determine: (1) Whether the raw material inventory control method applied by CV. Delapan-Delapan is optimal, (2) Whether the method of EOQ (Economic Order Quantity) minimizes the production cost in CV. Delapan-Delapan, (3) how many optimal order of raw material at CV. Delapan-Delapan, (4) the amount of safety stock at CV. Delapan-Delapan, and (5) The time the CV. Delapan-Delapan do the Re Order Point if the company applies EOQ policy. The analytical method used in this research is descriptive analysis by comparing the total inventory (TIC) of EOQ calculation with total inventory cost (TIC) of conventional method. Data analysis techniques in this study uses Economic Order Quantity. The results shows that: (1) CV. Delapan-Delapan has not conducted optimal inventory control method to minimize the cost of economical inventory; (2) By applying EOQ method, the company can save total cost of raw materials of tapioca flour and wheat flour of Rp.17.553.366, - and Rp.11.109.966,- respectively; (3) Optimum raw material quantities for tapioca flour and wheat flour at CV. Delapan-Delapan are 1.441 kg and 1.177 kg, the amount of safety stock of tapioca flour and wheat flour is 1.026 kg and 703 kg, and (5) the company must do the re-order point when the quantity of raw material of raw tapioca flour and wheat flour in the warehouse has reached the amount of 1.199 kg and 811 kg respectively..

Keywords: Total Cost Inventory; Re Order Point; Safety Stock; Economic Order Quantity

Abstrack

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) Apakah metode pengendalian persediaan bahan baku diterapkan oleh CV. Delapan-Delapan optimal, (2) Apakah metode EOQ (Economic Order Quantity) meminimalkan biaya produksi di CV. Delapan-Delapan, (3) berapa pemesanan bahan baku yang optimal di CV. Delapan-Delapan, (4) jumlah safety stock di CV. Delapan-Delapan, dan (5) Waktu itu CV. Delapan-Delapan melakukan Re Order Point jika perusahaan menerapkan kebijakan EOQ. Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis deskriptif dengan membandingkan total persediaan (TIC) dari perhitungan EOQ dengan total biaya persediaan (TIC) dari metode konvensional. Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan Economic Order Quantity. Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) CV. Delapan-Delapan belum melakukan metode pengendalian persediaan yang optimal untuk meminimalkan biaya persediaan ekonomis; (2) Dengan menerapkan metode EOQ, perusahaan dapat menghemat total biaya bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu masing-masing Rp.17.553.366, - dan Rp.11.109.966, -; (3) Jumlah bahan baku optimal untuk tepung tapioka dan tepung terigu di CV. Delapan-Delapan adalah 1,441 kg dan 1,177 kg, jumlah safety stock tepung tapioka dan tepung terigu adalah 1,026 kg dan 703 kg, dan (5) perusahaan harus melakukan pemesanan ulang saat jumlah bahan baku tapioka mentah tepung dan tepung terigu di gudang telah mencapai jumlah 1,199 kg dan 811 kg masing-masing ..

Kata kunci: Total Biaya Persediaan; Re Order Point; Persediaan keselamatan; Kuantitas Pesanan Ekonomi

PENDAHULUAN

Setiap perusahaan, baik perusahaan manufaktur maupun perusahaan perdagangan, harus dapat mengambil keputusan dalam pembelian bahan baku secara tepat dan efisien agar persediaan bahan baku untuk produksi cukup jumlahnya sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar (Taufiq, A, 2014). Perusahaan harus menetapkan jumlah persediaan yang optimal agar tidak terjadi kelebihan atau kekurangan bahan baku.

Beberapa metode ditawarkan dalam pengambilan keputusan pembelian bahan baku, antara lain Metode *Economic Order Quantity* (EOQ). EOQ menurut Gitosudarmo (2002) adalah volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilakukan pada setiap kali pembelian. Dengan menggunakan metode EOQ, persediaan bahan baku dapat dibuat minimum, biaya serendah-rendahnya, dan mutu lebih baik (Maftukhah, 2013).

CV. Delapan-Delapan merupakan salah satu perusahaan yang belum memiliki metode yang tepat dalam melakukan pembelian atau pemesanan bahan baku. Karena, persediaan bahan baku perusahaan yang tidak teratur, terkadang melebihi pemakaian dan terkadang kurang dari pemakaian. Berikut ini merupakan data pembelian dan pemakaian bahan baku Tapioka pada CV. Delapan-Delapan :

Tabel 1
Data Pembelian dan Pemakaian Bahan Baku Tapioka 2016

Bulan	Persediaan awal (kg)	Pembelian (kg)	Pemakaian (kg)	Persediaan akhir (kg)
Januari	150	4590	4400	340
Februari	340	4150	4225	265
Maret	265	5100	4416	949
April	949	4380	4576	753
Mei	753	3600	3590	763
Juni	763	1900	2112	551
Juli	551	3000	3344	207
Agustus	207	4650	4600	257
September	257	4800	4200	857
Oktober	857	4150	4400	607
November	607	4175	4368	414
Desember	414	3800	3848	366

Sumber: CV. Delapan-Delapan, 2017

Berdasarkan tabel 1 tersebut dapat diketahui pemesanan bahan baku pada perusahaan mengalami fluktuasi setiap bulannya, terkadang melebihi pemakaian dan terkadang kurang dari pemakaian. Pemesanan bahan baku yang tidak teratur ini disebabkan karena penentuan persediaan bahan baku dilakukan dengan melihat pembelian dan penggunaan bahan baku periode sebelumnya, sehingga sering terjadi *overstock* bahan baku pada perusahaan. Perusahaan juga belum menetapkan *reorder point* dan *safety stock* dalam pengendalian persediaan. Apabila hal ini terjadi terus menerus, maka akan mengakibatkan pemborosan terhadap biaya persediaan, karena perusahaan melakukan pembelian bahan baku dalam jumlah besar yang tentunya diikuti dengan meningkatnya biaya pemesanan dan penyimpanan oleh perusahaan.

Berdasarkan fenomena yang ada dan research gap, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai “**Analisis pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ dalam upaya meminimumkan biaya produksi pada CV. Delapan-Delapan Kuningan**”.

Dari latar belakang yang telah dikemukakan di atas, maka rumusan masalah penelitian ini yaitu :

- 1) Bagaimana Metode pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh CV. Delapan-Delapan?
- 2) Apakah Metode *EOQ* (*Economic Order Quantity*) dapat meminimumkan biaya produksi di CV. Delapan-Delapan?
- 3) Berapa jumlah pesanan bahan baku yang optimal pada CV. Delapan-Delapan?
- 4) Berapa jumlah persediaan pengaman (*Safety Stock*) yang harus ada pada CV. Delapan-Delapan?
- 5) Kapan CV. Delapan-Delapan melakukan pesanan kembali (*Reorder Point*) jika perusahaan menerapkan kebijakan EOQ?
- 6) Sesuai dengan permasalahan yang diajukan dalam penelitian, maka tujuan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

- 1) Untuk mengetahui Metode pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh CV. Delapan-Delapan.
- 2) Untuk mengetahui apakah Metode *EOQ* (*Economic Order Quantity*) Dapat meminimumkan biaya produksi di CV. Delapan-Delapan.
- 3) Untuk mengetahui berapa jumlah pesanan bahan baku yang optimal pada CV. Delapan-Delapan
- 4) Untuk mengetahui berapa jumlah persediaan pengaman (*Safety Stock*) yang harus ada pada CV. Delapan-Delapan.
- 5) Untuk mengetahui kapan CV. Delapan-Delapan melakukan pesanan kembali (*Re Order Point*) jika perusahaan menerapkan kebijakan *EOQ*.

Landasan Teori

Manajemen Operasi

Menurut Assauri (2008) manajemen produksi dan operasi merupakan proses pencapaian dan pemanfaatan sumber daya untuk memproduksi atau menghasilkan barang-barang atau jasa-jasa yang berguna sebagai usaha untuk mencapai tujuan dan sasaran organisasi. Sedangkan menurut Heizer dan Render (2010) manajemen operasional adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah input menjadi output.

Definisi Persediaan

Persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya untuk digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali, atau untuk suku cadang dari peralatan atau mesin. Persediaan dapat berupa bahan mentah, bahan pembantu, bahan dalam proses, barang jadi, ataupun suku cadang. Menurut Rangkuti (2004) persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu, atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan

atau proses produksi, ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi. Sedangkan menurut Assauri (2008) menyatakan bahwa persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam periode usaha yang normal, atau persediaan barang-barang yang masih menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi.

Economic Order Quantity (EOQ)

Menurut Gitosudarmo (2002) *EOQ* (*Economic Order Quantity*) sebenarnya adalah volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilaksanakan pada setiap kali pembelian. Untuk memenuhi kebutuhan itu, maka dapat diperhitungkan pemenuhan kebutuhan (pembeliannya) yang paling ekonomis yaitu sejumlah barang yang akan dapat diperoleh dengan pembelian dengan menggunakan biaya yang minimal. Sedangkan menurut Heizer dan Render (2010) *EOQ* adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling tua dan terkenal secara luas, metode pengendalian persediaan ini menjawab 2 (dua) pertanyaan penting, kapan harus memesan dan berapa banyak harus memesan.

Sedangkan untuk menentukan jumlah pesanan yang ekonomis menurut metode *Economic Order Quantity* (*EOQ*) adalah dengan rumus sebagai berikut Heizer dan Render (2010):

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

Keterangan :

Q^* = Kuantitas barang setiap kali pemesanan.

D = Jumlah permintaan kebutuhan bahan baku per tahun.

S = Biaya setiap kali pesan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun.

Safety Stock (Persediaan pengaman)

Menurut Assauri (2008) persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga

kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*). Akibat pengadaan persediaan pengaman terhadap biaya pemisahan adalah mengurangi kerugian yang ditimbulkan karena terjadinya *stock out*, akan tetapi sebaliknya akan menambah besarnya *carrying cost*.

Adapun rumus standar deviasi menurut Purwanto dan Suharyadi (2007) adalah sebagai berikut :

Rumus :
$$SD = \sqrt{\frac{\sum(x-\bar{x})^2}{N}}$$

Keterangan :

SD = Standar Deviasi

X = Pemakaian Sesungguhnya

\bar{x} = Perkiraan Pemakaian

N = Jumlah Data

Dengan asumsi bahwa perusahaan menggunakan 5% penyimpangan serta menggunakan satu sisi dari kurva normal (nilai dapat dilihat pada tabel standar = 1.65), maka perhitungan *Safety Stock* adalah sebagai berikut :

Rumus : $SS = SD \times 1.65$

Keterangan :

SS = *Safety Stock*

SD = Standar Deviasi

Re Order Point (ROP)

Menurut Rangkuti (2004) *Re Order Point* (ROP) adalah strategi operasi persediaan merupakan titik pesanan yang harus dilakukan suatu perusahaan sehubungan dengan adanya *Lead Time* dan *Safety Stock*. Sedangkan menurut Assauri (2008) ROP (*Re Order Point*) adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada suatu saat dimana pesanan harus diadakan kembali. Adapun pengertian ROP menurut Heizer dan Render (2010) adalah tingkat persediaan dimana ketika persediaan telah mencapai tingkat tersebut, pesanan harus segera dilakukan. *Re Order Point* dapat dihitung dengan rumus menurut Heizer dan Render (2010):

Rumus : $ROP = (dL) + SS$

Keterangan :

ROP = *Re Order Point*

d = Tingkat kebutuhan per hari

L = Lead Time

SS = *Safety Stock*

METODE PENELITIAN

Secara umum metode penelitian diartikan sebagai cara ilmiah untuk mendapatkan data dan kegunaan tertentu. Metode penelitian adalah suatu kegiatan yang menggunakan metode yang sistematis untuk memperoleh data yang meliputi pengumpulan data, pengolahan data dan analisis data.

Penelitian ini meneliti mengenai penggunaan model EOQ (*Economic Order Quantity*) dalam menentukan jumlah persediaan yang optimal pada CV. Delapan-Delapan Kuningan. Sampel yang digunakan merupakan data yang berhubungan dengan persediaan bahan baku, yaitu data perusahaan pada bulan Januari – Desember 2016. Data tersebut mengenai pemakaian bahan baku, pembelian dan lain – lain.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan wawancara, pengumpulan data perusahaan, dan observasi langsung terhadap pengendalian persediaan.

Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode analisis deskriptif dengan membandingkan antara total persediaan (TIC) dari perhitungan metode EOQ dengan biaya total persediaan (TIC) dari metode konvensional. Alat analisis data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi *Economic Order Quantity* (EOQ), Frekuensi Pembelian, *Safety Stock* (SS), *Re Order Point* (ROP), dan *Total Inventory Cost* (TIC).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) melakukan pemesanan sesuai dengan jumlah bahan baku yang harus dipesan pada setiap kali pemesanan. Nilai EOQ merupakan kuantitas optimal dalam melakukan pemesanan. Metode EOQ ini bertujuan agar biaya persediaan perusahaan

menjadi sekecil mungkin. Sesuai dengan data yang sudah diperoleh dari perusahaan baik jumlah pembelian, jumlah pemakaian, biaya penyimpanan dan pemesanan, Persediaan bahan baku Tepung Tapioka dan Tepung Terigu yang optimal berdasarkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada tahun 2016 adalah 1.441 kg dan 1.177 kg dengan frekuensi pembelian sebanyak 33 kali dan 26 kali. Adapun perbandingan kuantitas pembelian yang optimal per bulannya adalah sebagai berikut :

Tabel 1
Perbandingan Kualitas Pembelian
Persediaan Bahan Baku Tepung Tapioka

Periode	Metode Konvensional		Metode EOQ		Selisih Kuantitas	
	Pembelian	Frekuensi	Pembelian	Frekuensi	Pembelian	Frekuensi
Januari	4590	4	4617	3	-27	1
Februari	4150	4	4524	3	-374	1
Maret	5100	5	4464	3	636	2
April	4380	4	4650	3	-270	1
Mei	3600	4	4119	3	-519	1
Juni	1900	3	2096	2	-196	1
Juli	3000	3	3819	3	-819	0
Agustus	4650	4	4524	3	126	1
September	4800	5	4434	3	366	2
Oktober	4150	4	4560	3	-410	1
November	4175	4	4542	3	-367	1
Desember	3800	4	4263	3	-463	1
Total	48295	48	50612	35	-2317	13

Sumber: Data primer yang diolah (2017)

Tabel 2
Perbandingan Kualitas Pembelian
Persediaan Bahan Baku Tepung Tapioka

Periode	Metode Konvensional		Metode EOQ		Selisih Kuantitas	
	Pembelian	Frekuensi	Pembelian	Frekuensi	Pembelian	Frekuensi
Januari	3060	4	2500	2	560	2
Februari	2500	4	2448	2	52	2
Maret	3300	5	2492	2	808	3
April	2720	4	2548	2	172	2
Mei	2300	4	2228	2	72	2
Juni	1250	3	1678	2	-428	1
Juli	1750	3	2048	2	-298	1
Agustus	2900	4	2554	2	346	2
September	3000	5	2430	2	570	3
Oktober	2500	4	2498	2	2	2
November	2550	4	2490	2	60	2
Desember	2400	4	2358	2	42	2
Total	30230	48	28272	24	1958	24

Sumber: Data primer yang diolah (2017)

Berdasarkan tabel 1 dan tabel 2 diatas kebutuhan bahan baku CV. Delapan-Delapan yang optimal, pada bulan Januari menurut metode EOQ perusahaan harus memesan persediaan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu sebesar 4.617 Kg dan 2.500 Kg. Sedangkan menurut metode yang selama ini diterapkan oleh perusahaan harus memesan persediaan bahan baku sebanyak 4.590 Kg dan 3.060 Kg. Untuk total per tahunnya pemesanan atau pembelian yang

optimal menurut metode EOQ perusahaan harus memesan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu sebesar 50.612 Kg dan 28.272 Kg, sedangkan menurut metode konvensional perusahaan yang selama ini diterapkan oleh perusahaan yaitu sebanyak 48.295 Kg dan 30.230 Kg.

Pada setiap bulan frekuensi pemesanan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu dengan menggunakan metode konvensional perusahaan sebanyak 4 kali, sedangkan menurut metode EOQ frekuensi pemesanan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu rata – rata sebanyak 3 kali dan 2 kali. Frekuensi pemesanan untuk pertahunnya menurut metode konvensional perusahaan yang selama ini diterapkan, perusahaan harus melakukan pemesanan sebanyak 48 kali pesan. Sedangkan menurut metode EOQ perusahaan harus melakukan pemesanan sebanyak 35 kali pesan untuk tepung tapioka dan 24 kali pesan untuk tepung terigu dalam satu tahun.

Perbedaan kuantitas dan frekuensi tersebut menimbulkan selisish yang dapat disebut penghematan yang seharusnya dapat dilakukan oleh perusahaan. Pada tabel 1 dan tabel 2 tersebut dapat diketahui bahwa kuantitas pembelian bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu dengan menggunakan metode EOQ hasilnya sangat berbeda dengan perhitungan metode konvensional.

Dengan menggunakan metode EOQ CV. Delapan-Delapan Kuningan dapat menentukan *safety stock* dan *reorder point* sebagai berikut :

Persediaan pengaman (*safety stock*) berguna untuk melindungi perusahaan dari risiko kehabisan bahan baku (*stock out*), keterlambatan penerimaan bahan baku yang dipesan, dan dapat juga bermanfaat ketika terjadi lonjakan permintaan yang tidak terprediksi sebelumnya oleh perusahaan. Dalam analisis penyimpangan ini manajemen perusahaan menentukan seberapa jauh bahan baku yang masih dapat diterima. Pada umumnya batas toleransi yang digunakan

adalah 5%. Angka ini dapat diperoleh pada tabel Z yang bernilai $Z = 1,645$. Dengan nilai standar deviasi sebesar 16,33, maka besarnya persediaan pengaman (*safety stock*) untuk bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu yang harus ada pada CV. Delapan-Delapan tahun 2016 adalah sebesar 1.026 kg dan 703 kg.

Pemesanan kembali atau *Reorder Point* (ROP) adalah saat dimana perusahaan harus melakukan pemesanan bahan bakunya kembali, sehingga penerimaan bahan baku yang dipesan dapat tepat waktu. Karena dalam melakukan pemesanan bahan baku tidak dapat langsung diterima hari itu juga. Pada tahun 2016 CV. Delapan-Delapan seharusnya melakukan pemesanan kembali saat persediaan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu sebesar 1.199 kg dan 811 kg. Adapun perhitungan *safety stock* dan *reorder point* per bulannya adalah :

Tabel 3
Hasil Safety Stock dan Reorder Point, CV Delapan-delapan Kuningan (kg)

Periode	Tepung Tapioka		Tepung Terigu	
	Safety Stock	Reorder Point	Safety Stock	Reorder Point
Januari	130	306	80	190
Februari	73	249	45	155
Maret	138	332	85	200
April	184	360	114	224
Mei	141	291	89	183
Juni	903	1079	566	676
Juli	251	427	158	268
Agustus	196	380	121	236
September	64	232	39	144
Oktober	130	306	80	190
November	117	285	72	177
Desember	55	222	20	127
Total	2382	4469	1469	2770

Sumber : Data primer yang diolah (2017)

Jumlah total biaya persediaan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu pada CV. Delapan-Delapan Kuningan dapat dihitung dengan rumus *Total Inventory Cost* (TIC). Total biaya persediaan dengan rumus TIC dengan menggunakan metode EOQ pada CV. Delapan-Delapan Kuningan tahun 2016 untuk bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu adalah Rp. 7.018.532,- dan Rp. 5.371.082,-.

Tabel 4

Perbandingan TIC Menurut Konvensional Perusahaan dengan TIC Menurut Metode EOQ pada Bahan Baku Tepung Tapioka dan Tepung Terigu Tahun 2016

Tahun	Bahan Baku	TIC Perusahaan	TIC EOQ	Selisih
2016	Tapioka	Rp. 24.571.898	Rp. 7.018.532	Rp.17.553.366
2016	Terigu	Rp. 16.481.048	Rp. 5.371.082	Rp.11.109.966
	Jumlah	Rp. 41.052.946	Rp. 12.389.614	Rp.28.663.332

Sumber : Data primer yang diolah (2017)

Berdasarkan tabel 4 diatas, dapat diketahui bahwa pengendalian persediaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) lebih efisien dibandingkan dengan metode konvensional yang selama ini dilakukan oleh perusahaan. Dengan menggunakan metode EOQ dapat diketahui bahwa terdapat selisih perbedaan biaya yang cukup besar pada TIC pembelian bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu. Pada tahun 2016 perusahaan dapat melakukan penghematan untuk biaya persediaan bahan baku sebesar Rp. 28.663.322,-.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan dapat disimpulkan bahwa dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam pengendalian persediaan bahan baku di CV. Delapan-Delapan lebih efisien dibandingkan dengan metode konvensional yang diterapkan oleh perusahaan. Dari hasil penelitian dan pembahasan dari bab IV dapat disimpulkan sebagai berikut:

Pertama, CV. Delapan-Delapan belum melakukan metode pengendalian persediaan bahan baku yang optimal untuk meminimalisasi biaya persediaan yang ekonomis. Kedua, dari hasil penelitian diketahui bahwa *Total Inventory Cost* dengan menggunakan metode EOQ lebih kecil dibandingkan dengan *Total Inventory Cost* menurut perusahaan. Dengan menerapkan metode EOQ perusahaan dapat menghemat total biaya persediaan bahan baku tepung tapioka

dan tepung terigu masing-masing sebesar Rp.17.553.366,- dan Rp. 11.109.966,-.

Ketiga, dari hasil penelitian diketahui bahwa jumlah pesanan bahan baku yang optimal untuk tepung tapioka dan tepung terigu pada CV. Delapan-Delapan adalah masing-masing sebesar 1.441 kg dan 1.177 kg.

Keempat, dari hasil penelitian diketahui bahwa jumlah persediaan pengaman (Safety Stock) yang harus ada pada tepung tapioka dan tepung terigu adalah sebesar 1.026 kg dan 703 kg.

Kelima, dari hasil penelitian diketahui bahwa perusahaan harus melakukan pesanan kembali (*Re Order Point*) ketika jumlah persediaan bahan baku tepung tapioka dan tepung terigu yang ada di gudang sudah mencapai jumlah masing-masing sebesar 1.199 kg dan 811 kg.

Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, maka peneliti dapat memberikan saran kepada pihak CV. Delapan-Delapan yang dapat dijadikan bahan pertimbangan dalam kebijakan persediaan. Adapun saran-saran adalah sebagai berikut :

Pertama, perusahaan sebaiknya dapat meninjau kembali tentang kebijakan persediaan bahan baku yang selama ini telah dilakukan oleh perusahaan.

Kedua, bagi pihak manajemen CV. Delapan-Delapan agar dapat mempertimbangkan penggunaan metode EOQ dalam melakukan pengendalian persediaan bahan baku, karena dengan metode EOQ dapat menghemat biaya persediaan perusahaan.

Ketiga, perusahaan sebaiknya dapat menentukan persediaan pengaman (*safety Stock*) dan titik pesan kembali (*Re Order Point*) untuk menghindari dari resiko kehabisan stok bahan baku di gudang sehingga dapat meminimalisasi biaya pemesanan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assaur., Sofyan. (2008). *Manajemen produksi dan operasi*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Riyanto., Bambang. (2001). *Dasar-dasar pembelanjaan perusahaan*. Jogjakarta: BPF.
- Gitosudarmo., Indrio. (2002). *Manajemen keuangan*. Yogyakarta: BPF.
- Heizer., Jay.& Barry., Render. (2010). *Manajemen operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Maftukhah., I. (2013). Kepemilikan manajerial, kepemilikan institusional dan kinerja keuangan sebagai penentu struktur modal perusahaan. *Jurnal Dinamika Manajemen*. 4(1).
- Purwanto.,& Suharyadi. (2007). *Statistika untuk ekonomi dan keuangan modern*. Jakarta: Salemba Empat.
- Rangkuti., F. (2004). *Manajemen persediaan aplikasi di bidang bisnis*. Jakarta: Erlangga.
- Sugiyono. (2013). *Metode penelitian kuantitatif, kualitatif, dan r&d*. Bandung: Alfabeta.
- Taufiq., A. (2014). Pengendalian persediaan bahan baku dengan metode economic order quantity (EOQ) Pada Salsa Bakery Jepara. *Management Analysis Journal*. 3 (1).