

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

2.1 Landasan Teori

Setiap perusahaan pasti akan memproduksi suatu barang dan sebelumnya akan memerlukan bahan baku. Dengan adanya persediaan bahan baku pasti dalam suatu perusahaan akan berjalan sesuai produksi yang di minta pelanggan. Peranan persediaan sangat penting bagi perusahaan karena pada dasarnya persediaan awal untuk memperlancar dan mempermudah suatu produksi menjadi barang siap pakai, sehingga pesanan sampai ke tangan pelanggan terpenuhi.

2.1.1 Pengertian Persediaan Bahan Baku

Menurut IAI (2015:14.2) Persediaan meliputi barang yang dibeli dan dimiliki untuk dijual kembali. Persediaan juga mencakupi barang yang diproduksi, atau barang dalam penyelesaian yang sedang diproduksi oleh entitas serta termasuk bahan serta perlengkapan yang akan digunakan dalam proses produksi.

Persediaan juga merupakan investasi yang paling besar dalam aktiva lancar untuk sebagian besar perusahaan industri. Persediaan diperlukan untuk dapat melakukan proses produksi, penjualan secara lancar, persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses diperlukan untuk menjamin kelancaran proses produksi, sedangkan barang jadi harus selalu tersedia sebagai cadangan agar memungkinkan perusahaan memenuhi kebutuhan yang timbul. (Lukman Syamsuddin, 2011:280).

Menurut Agus Sartono (2001:443) menjelaskan bahwa “ditinjau segi neraca persediaan adalah barang – barang atau barang yang masih tersisa pada tanggal neraca, atau barang – barang yang akan segera dijual, digunakan atau di proses dalam periode normal perusahaan”.

Adanya beberapa pendapat dari para ahli yang menjelaskan persediaan bahwa bisa disimpulkan persediaan sangat penting bagi perusahaan artinya bagi suatu perusahaan karena berfungsi menghubungkan antara

operasi yang berurutan dalam pembuatan suatu barang dan menyampaikan kepada konsumen.

2.1.2 Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan mendasari 2 pertanyaan penting yaitu (1) jumlah unit stok harus diminta sekaligus, (2) Kapan ketentuan harus diminta.

Sebagian besar persediaan dikelompokkan ke dalam 3 kelas: (1) bahan mentah, (2) bahan dalam proses, dan (3) produk jadi. Karena persediaan dipengaruhi secara signifikan oleh tingkat penjualan, ekspektasi penjualan yang tepat sangat penting untuk membantu manajemen persediaan yang efektif. Selain itu, diperlukan koordinasi yang baik antara kesepakatan, pembelian, pembuatan, dan keuangan. Menampilkan / kesepakatan pada awalnya mengenali perubahan pada permintaan, yang kemudian direncanakan untuk pembelian dan produksi. Akhirnya, rencana keuangan yang mensubsidi ketentuan yang diharapkan dapat membantu kesepakatan.

Tujuan dari manajemen persediaan adalah: "untuk memberikan ketentuan yang diharapkan untuk tugas-tugas yang dapat dikelola dengan biaya paling sedikit". Konsekuensinya, tahap awal dalam membangun model stok adalah mengenali biaya yang berkaitan dengan permintaan dan penyesuaian stok.

2.1.3 Jenis – Jenis Persediaan

Jenis persediaan disetiap perusahaan akan selalu berbeda tergantung bergerak di bidang apa perusahaan yang terkait. Menurut Handono Mardiyanto dalam bukunya yang berjudul Intisari Manajemen Keuangan (2009:142) persediaan atas tiga jenis yakni bahan baku (raw material), barang setengah jadi (work – in – process), dan barang jadi (finish goods) :

- a. Bahan baku, semua item yang dibeli oleh perusahaan dengan tujuan untuk diolah lebih lanjut.

- b. Barang setengah jadi atau barang dalam proses atau barang yang masih dalam proses penyelesaian.
- c. Barang jadi hasil akhir dari proses produksi tetapi belum dijual.

2.1.4 Fungsi Persediaan

Persediaan dapat memiliki bermacam-macam kapasitas yang menambah kemampuan beradaptasi pada aktivitas perusahaan. Empat kapasitas stok adalah sebagai berikut.

1. Untuk memberikan pilihan barang dagangan untuk memenuhi kebutuhan pelanggan yang diharapkan dan memisahkan perusahaan dari perubahan populer. Persediaan seperti ini umumnya digunakan dalam perusahaan ritel.
2. Untuk memisahkan beberapa fase proses produksi. Misalnya, jika stok perusahaan berubah, stok tambahan mungkin diharapkan untuk memisahkan proses produksi dari supplier.
3. Untuk mengeksplorasi batasan jumlah karena pembelian massal dapat menurunkan biaya pengiriman barang.
4. Untuk menghindari pembengkakan dan kenaikan biaya.

2.1.5 Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Persediaan

Agar perusahaan dapat memutuskan strategi dalam mengawasi persediaan, maka perlu diketahui komponen – komponen yang mempengaruhi ukuran persediaan. Maka menurut Agus Ristono (2009:6) memaparkan bahwa besar kecilnya persediaan bahan baku dan bahan penolong dipengaruhi oleh faktor:

- a. Volume atau jumlah yang dibutuhkan yaitu yang dimaksudkan untuk menjaga kelangsungan (kontinuitas) proses produksi. Semakin banyak jumlah baku yang dibutuhkan, maka akan semakin besar tingkat persediaan bahan baku. Volume produksi yang direncanakan, hal ini ditentukan oleh penjualan terdahulu dan ramalan penjualan. Semakin tinggi volume produksi yang direncanakan berarti membutuhkan bahan baku yang lebih banyak yang berakibat pada tingginya tingkat persediaan bahan baku.

- b. Kontinuitas produksi tidak berhenti, diperlukan tingkat persediaan bahan baku yang tinggi dan sebaliknya.
- c. Sifat bahan baku / penolong, apakah cepat rusak (durable good) atau tahan lama (undurable good). Barang yang tidak tahan lama tidak dapat disimpan lama, oleh karena itu bila bahan baku yang diperlukan tergolong bahan baku yang tidak tahan lama tidak perlu disimpan dalam jumlah yang banyak. Sedangkan untuk bahan baku yang memiliki sifat tahan lama, maka tidak ada salahnya perusahaan menyimpan dengan jumlah yang besar.

2.1.6 Biaya – Biaya Persediaan

Suatu perusahaan pasti banyak menimbulkan biaya salah satunya yang terpenting adalah biaya persediaan. Yang mana persediaan hanya diadakan apabila keuntungan yang diharapkan dari pengadaan persediaan tersebut lebih besar dari pada biaya – biaya yang ditimbulkan.

Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2015:559) membagi biaya – biaya menjadi tiga komponen yaitu :

1. Biaya penyimpanan (holding cost) merupakan biaya yang terkait dengan menyimpan atau “membawa” persediaan selama waktu tertentu. Oleh karena itu, biaya penyimpanan juga mencakup biaya barang usang dan biaya terkait dengan penyimpanan seperti asuransi karyawan tambahan serta pembayaran bunga. Tabel 2.1 menunjukkan jenis – jenis biaya.

Tabel 2.1 Biaya Persediaan

KATEGORI	BIAYA (DAN RENTANG SEBAGAI PERSENTASE DARI NILAI PERSEDIAAN
Biaya Perumahan	6% (3-10%)
Biaya Penanganan Bahan Mentah	3% (1 – 3,5%)
Biaya Tenaga Kerja	3% (3 -5)
Biaya Investasi	11% (6 – 24%)
Penyerobotan, sisa dan barang usang	3% (2 – 5)
Total Biaaya Persediaan	26

2. Biaya pemesanan (ordering cost) mencakup biaya dari persediaan, formulir, pemrosesan, pesanan, pembelian, dukungan administrasi, dan seterusnya. Ketika pesanan sedang di produksi biaya pesanan juga ada, tetapi merupakan bagian dari apa yang disebut biaya pemasangan.
3. Biaya pemasangan (setup cost) adalah biaya untuk mempersiapkan mesin atau proses untuk menghasilkan pesanan. Ini menyertakan waktu dan tenaga kerja untuk membersihkan serta mengganti peralatan atau alat penahan.

Adapun pendapat lain, yang di jelaskan oleh Agus Ristono (2009:22) biaya persediaan dapat dibedakan menjadi :

1. Ongkos Pembelian (Purchase Cost)
Biaya yang berasal dari biaya produksi per unit apabila perusahaan memproduksi sendiri atau harga beli per unit apabila perusahaan membeli dari pihak luar.
2. Ongkos Pemesanan atau Biaya Persiapan (Order Cost / Set-up Cost)
Biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan pemesanan barang ke supplier meliputi biaya persiapan pesanan (misalnya biaya telepon, biaya surat menyurat), biaya penerimaan barang (misalnya biaya pembongkaran barang , biaya pemeriksaan barang, biaya), biaya – biaya proses pembayaran (misalnya biaya pembuatan cek, biaya transfer)

3. Ongkos simpanan (craying / holding / storage cost)
Semua biaya yang timbul akibat penyimpanan barang di gudang, misalnya fasilitas penyimpanan, sewa gudang, asuransi, pajak dan lain – lain. Besar kecilnya biaya penyimpanan tergantung dari jumlah rata – rata barang yang disimpan .
4. Biaya kekurangan Persediaan (Stockout Cost)
Biaya yang timbul akibat terjadinya persediaan yang lebih kecil dari jumlah yang diminta atau yang diperlukan misalnya kehilangan pendapatan, tanggungan operasi dan lain-lain.

2.1.7 Pengendalian Persediaan

Menurut Jeff Madura (2007:527) bahwa pengendalian persediaan (inventory control) adalah proses pengelolaan persediaan pada tingkat yang akan meminimalkan biaya. Pengendalian ini mengharuskan adanya manajemen persediaan bahan baku, persediaan bahan barang dalam proses dan persediaan barang jadi sebagai berikut :

1. **Pengendalian persediaan bahan baku.** Ketika perusahaan menanggung persediaan bahan baku yang berlebihan, mereka mungkin perlu meminjam tambahan dana untuk mendanai persediaan tersebut.
2. **Pengendalian persediaan barang dalam proses.** Perusahaan juga harus mengelola persediaan barang dalam proses (work-in-process inventories)nya, yaitu persediaan barang – barang setengah jadi.
3. **Pengendalian persediaan barang jadi.** Seiring dengan perubahan yang terjadi pada permintaan akan produk perusahaan dari waktu ke waktu, para manager perlu memonitor perbedaan antara penawaran-permintaan yang telah diantisipasi.

Sedangkan menurut T. Hani Handoko (2000:333) pengendalian adalah fungsi managerial yang sangat penting karena persediaan fisik banyak perusahaan melibatkan investasi rupiah terbesar dalam persediaan aktiva lancar.

Jadi sangat mungkin beralasan bahwa pengendalian stok adalah gerakan di mana organisasi memiliki stok yang harus dikendalikan untuk fokus pada keserasian antara ukuran stok sehingga menangani masalah

bahan dan jumlah, kualitas dan pada waktu yang tepat sama seperti ukuran biaya rendah yang sebenarnya.

2.1.8 Tujuan pengendalian Bahan Baku

Menurut Assauri (2008 : 249) pengendalian persediaan bahan baku bertujuan untuk :

1. Menjaga agar jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan yang dapat mengakibatkan terhentinya proses produksi.
2. Menjaga agar persediaan tidak berlebihan sehingga biaya yang ditimbulkan tidak menjadi lebih besar pula.
3. Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari karena mengakibatkan biaya pemesanan yang tinggi.

2.1.9 Langkah – Langkah Menentukan Persediaan

Menurut Marihot Manullang dan Dearlina Sinaga (2005:72), menerangkan bahwa ada dua tahap dalam menilai persediaan (inventory) sebagai berikut :

1. Menetapkan Jumlah Persediaan (Quantity of Inventory)
Quantity of inventory selalu dinyatakan dengan ukuran, secara fisik misalnya ton, kg, potong, lusin, lembar, unit atau berbagai ukuran fisik lainnya.
 - a. Sistem Periodik (Periodical System)
Untuk mengetahui jumlah inventory pada suatu waktu atau periode tertentu, diadakan perhitungan ditempat atau digudang penyimpanan inventory.
 - b. Sistem Perpetual (Perpetual System)
Setiap terjadi transaksi jual beli atau pemakaian barang, langsung diadakan pencatatan, sehingga kita dapat mengetahui jumlah inventory setiap saat melalui stock yang biasanya memiliki kolom tanggal, pembelian, penjualan, pemakaian dan sisa.
2. Menetapkan Nilai Persediaan
 - a. First In First Out (FIFO)
Barang yang mulanya dibeli akan akan digunakan terlebih dahulu, baik dalam proses produksi atau akan dijual kembali.

- b. Last In First Out (LIFO)
Metode ini menggunakan barang yang paling akhir dibeli untuk dijual atau digunakan dalam proses produksi.
- c. Weight Average (WA)
Metode rata – rata yang digunakan dalam menghitung persediaan dalam sistem periodic.

2.1.10 Model Economic Order Quantity (EOQ)

Persediaan adalah salah satu kegiatan yang mengharuskan perusahaan mengeluarkan biaya, baik ketika perusahaan mengajukan permintaan maupun ketika barang dagangan yang diatur muncul dan disimpan di ruang persediaan. Pengendalian stok penting dilakukan agar perusahaan tidak menimbulkan biaya yang tidak perlu dalam memegang persediaan. Salah satu teknik yang biasa digunakan oleh perusahaan dalam mengendalikan persediaan adalah strategi jumlah permintaan moneter.

Jumlah permintaan bahan baku - Model EOQ adalah model manajemen persediaan yang diterapkan oleh perusahaan yang bergantung pada pemikiran yaitu :

- Jika perusahaan memiliki stok normal yang sangat besar, untuk ukuran kepentingan yang sama dalam suatu periode, ini menyiratkan bahwa perusahaan tidak harus mengatur bahan mentah berkali-kali, dengan cara ini menghemat biaya permintaan dan pembelian.
- Namun jika perusahaan membeli dalam jumlah besar untuk menghemat uang untuk biaya pembelian, perusahaan juga akan menanggung biaya persediaan. Bermaksud menanggung biaya penimbunan yang tinggi.
- Oleh karena itu, penting untuk menemukan jumlah yang akan membuat biaya persediaan sekecil mungkin. Biaya persediaan adalah biaya menyimpan selain biaya pembelian / permintaan.

Secara sistematis, jumlah pesanan yang paling ekonomis (EOQ) ini bisa di cari dengan menggunakan cara :

$$\text{TIC} = \left[\frac{Q}{2} \times C \right] + \left[\frac{R}{Q} \times S \right]$$

Keterangan :

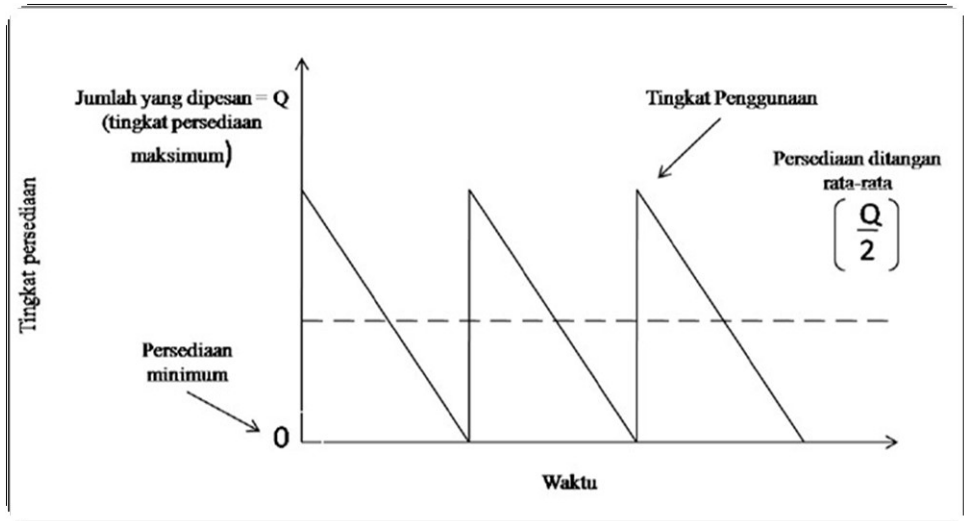
- TIC = Total biaya persediaan atau Total inventory cost (TIC)
 Q = Jumlah pembelian dalam sekali pesan
 R = Pembelian bahan baku selama satu periode
 S = Biaya sekali pesan

Penilaian lain sehubungan dengan jumlah permintaan persediaan mengenai *Economic Order Quantity* (EOQ) juga disampaikan oleh Jay Heizer dan Barry Render (2015:561) bahwa *Economic Order Quantity* adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling tua dan terkenal secara luas, metode pengendalian persediaan ini menjawab dua pertanyaan penting, kapan harus memesan dan berapa banyak harus memesan. Teknik ini relatif mudah digunakan, tetapi didasarkan pada beberapa asumsi sebagai berikut:

1. Jumlah permintaan diketahui cukup konstan dan independen.
2. Waktu tunggu atau *lead time* diketahui dan bersifat konstan.
3. Persediaan segera diterima dan selesai 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 memesan (biaya pemasangan atau pemesanan) dan biaya untuk menyimpan persediaan dalam waktu tertentu.
6. Kehabisan persediaan dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

Menurut asumsi-asumsi yang telah diuraikan oleh beberapa ahli di atas, dapat dilihat dari Gambar 2.1 menunjukkan grafik penggunaan persediaan dalam waktu tertentu memiliki bentuk gigi gergaji, seperti gambar dibawah, Q menyatakan jumlah yang dipesan. Jika jumlah ini adalah 500 baju, sejumlah baju itu tiba pada suatu waktu (ketika pesanan diterima). Jadi, tingkat persediaan melompat dari

0 ke 500 baju dalam waktu sesaat. Secara umum, tingkat persediaan naik dari 0 ke Q unit ketika pada suatu pesanan tiba.



Gambar 2.1 . Penggunaan Persediaan Dalam Waktu Tertentu

Adapun di dalam menetapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dapat dihitung dengan suatu persamaan atau rumus. Persamaan dalam Model EOQ dapat dihitung sebagai berikut menurut Jay Heizer & Barry Render (2015) diterjemahkan oleh Hirson :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2SD}{H}}$$

Dimana:

- EOQ = Jumlah pemesanan dengan kuantitas yang paling ekonomi (*quantity optimal*)
 D = permintaan (*demand*)
 S = biaya pemesanan (*cost of ordering*)
 H = biaya penyimpanan (*cost of holding*)

2.1.11 Model Safety Stock

Dalam perusahaan pasti ada kerugian besar yang menyebabkan faktor kerugian tersebut adalah tertundanya proses produksi. Salah satu penyebab terjadinya proses produksi yang tertunda adalah kurangnya perencanaan baik dalam mengelola persediaan sehingga perusahaan seringkali tidak mempunyai cadangan persediaan atau *safety stock*.

Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2015:567) diterjemahkan oleh Hirson Kurnia, Ratna Saraswati dan David Wijaya yaitu “*Safety stock* merupakan persediaan tambahan yang mengizinkan terjadinya ketidakseimbangan permintaan, suatu penyangga”.

Sedangkan menurut Ranguti (2004 : 10) persediaan pengaman (*safety stock*) adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan atau stock out.

Menurut Assauri (2004 : 186) faktor – faktor yang mempengaruhi besarnya persediaan pengaman yaitu :

1. 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.

2. Faktor waktu atau *lead time*

Didalam pengisian kembali persediaan terdapat suatu perbedaan waktu yang cukup lama antara saat mengadakan pesanan (*order*)

untuk menggantikan atau pengisian kembali persediaan dengan saat penerimaan barang-barang yang dipesan tersebut.

Rumus Safety stock yang bisa yang bisa digunakan adalah (Assuari :2008:257) :

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

Dimana :

SD = Standar Deviasi
 X = pemakaian sesungguhnya
 X = Perkiraan Pemakaian
 N = Jumlah Periode

Besarnya Safety Stock dapat diketahui dengan :

$$SS = SD \times Z$$

Dimana :

SS = Safety Stock (Persediaan minimum).
 SD = Standar Deviasi
 Z = Standar Normal

2.1.12 Reorder Point

Perhitungan EOQ sangat menguntungkan jika disertasi dengan perhitungan penggunaan bahan selama lead time dan safety stock . sehingga perusahaan dapat melakukan pemesanan kembali menggunakan ROP yaitu besarnya penggunaan bahan baku selama lead time ditambah dengan safety stock. Secara matematik Reorder Point dapat dirumuskan :

$$ROP = (d \times L) + SS$$

Dimana :

ROP = titik pemesanan ulang
 D = tingkat kebutuhan per unit waktu
 SS = persediaan pengaman
 L = lead time

2.1.13 Total inventory cost

Total inventory cost merupakan total biaya persediaan yang dikeluarkan untuk pemesanan ekonomis / Economic Order Quantity. Rumusnya yaitu :

$$TIC = \sqrt{2} \cdot D \cdot S \cdot h$$

Dimana :

- D = Jumlah kebutuhan barang (unite per periode)
- S = Biaya pemesanan (rupiah per pesanan)
- h = Biaya penyimpanan (per unit per periode)

2.1.14 Persediaan Maksimum / Maksimum Inventory

Menurut Assuari (2004 : 254) persediaan maksimum adalah jumlah persediaan bahan baku yang paling besar yang sebaiknya di andalkan oleh perusahaan. Rumusnya yaitu :

$$MI = SS + EOQ$$

Dimana :

- MI = Persediaan maksimum
- SS = Persediaan pengaman
- EOQ = Kualitas pembelian optimal

2.2 Penelitian Terdahulu

Dalam satu acuan penulisan skripsi maka harus ada penelitian terlebih dahulu. Dari beberapa penelitian terdahulu yang dijadikan acuan untuk memperkuat hasil penelitian yang dilakukan, selain itu juga bertujuan untuk membandingkan dengan penelitian sebelumnya, Berikut ringkasan hasil penelitian terlebih dahulu.

Pertama, penelitian yang dilakukan Julia Nurul Arofa dengan judul: Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada LE'TAT BAKERY. Berdasarkan hasil analisis perhitungan biaya persediaan menurut perusahaan pada tahun 2013, 2014, 2015 adalah sebesar Rp. 1.091.663,02, Rp. 1.253.327,6, Rp. 1.744.992,63. Sedangkan jika menggunakan perhitungan EOQ menghasilkan biaya yang sangat rendah pada tahun 2013, 2014, 2015 yaitu sebesar Rp. 394.403,192, Rp. 452.441,309, Rp. 585.231,272. Jadi

total persediaan bahan baku yang dihitung menurut EOQ lebih sedikit dibandingkan yang di keluarkan oleh usaha LE'TaT Bakery, maka ada penghematan biaya persediaan bahan baku bila LE'TaT Bakery menggunakan metode EOQ dalam persediaan bahan baku.

Yang kedua yaitu : penelitian yang dilakukan Adi Candra yang berjudul Pengendalian Persediaan Material Pada Produksi Hot Mix Dengan Pendekatan Metode Economic Order Quantity (EOQ). Berdasarkan penelitian setiap tahunnya persediaan bahan baku mengalami penurunan. Sehingga pada tahun 2017 yang semula Rp. 1.045.032.500,00 sedangkan menggunakan metode EOQ sebesar Rp. 625.762.277,42. Jadi ada penghematan yang diperoleh sebesar Rp. 419.270.222,58.

Yang ketiga yaitu penelitian yang dilakukan Gede Agus Dermawan, Wayan Cipta, Ni nyoman Yulianthini yang berjudul Penerapan Economic Order Quantity (EOQ) Dalam Pengelolaan Persediaan Bahan Baku Tepung Pada Usaha Pia Ariawan Di Desa Banyuning Tahun 2013. Berdasarkan penelitian total persediaan yang harus dikeluarkan sebelumnya dengan periode yang sama mencapai Rp. 1.059.102. Setelah menggunakan metode EOQ jumlah persediaan lebih kecil dari sebelumnya mencapai Rp. 527.266,71.

Yang keempat yaitu penelitian yang dilakukan Enggar Paskhalis Lahu' Jacky S.B Sumarauw yang berjudul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Guna Meminimalkan Biaya Persediaan Pada Dunkin Donuts Manado. Hasil penelitian menunjukkan pengendalian persediaan sangat produktif. Diketahui setelah menggunakan metode EOQ maka frekuensi pemesanan bahan baku mengalami penurunan sehingga ada penghematan biaya. Di tahun 2016 untuk penggunaan bahan baku utama sebesar Rp. 1.22.490.073,665. Sedangkan setelah menggunakan metode EOQ adalah sebesar Rp. 356.565.569,62 ada penghematan sejumlah Rp. 765.924.504,045.

Yang kelima yaitu penelitian yang dilakukan Mutiara Simbar, Teodhora M. Katiandagho, Tommy F lolowang, Jenny Baroleh yang berjudul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kayu Cempaka Pada Industri Mebel Dengan Menggunakan Metode EOQ. Hasil penelitian bahwa menggunakan metode EOQ dalam kebijakan pengadaan

bahan baku perusahaan sangat membuahkan hasil mendapatkan kuantitas pembelian bahan baku yang optimal dengan biaya yang minimum dibandingkan kebijakan perusahaan sebelumnya yang mana jumlah total biaya selama setahun senilai Rp. 1.355.000, lalu setelah menggunakan metode EOQ turun menjadi Rp. 881.670 ada penghematan biaya dari sebelumnya.

2.3 Hubungan Antar Variabel

Berdasarkan penelitian yang berjudul “Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Dalam Analisis Pengendalian Persediaan Kertas Untuk Meminimumkan Biaya Pada Perusahaan CV. Cahaya Putra Mandiri Surabaya. Bahwa hanya dua variabel yang digunakan dalam penelitian ini yaitu variabel terikat yang mana variabel dependen atau tidak bebas yang keberadaanya di pengaruhi oleh variabel bebas atau independen. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah persediaan bahan baku dan economic order quantity (EOQ). Persediaan bahan baku adalah menentukan keseimbangan antara investasi persediaan dan pelayanan pelanggan.

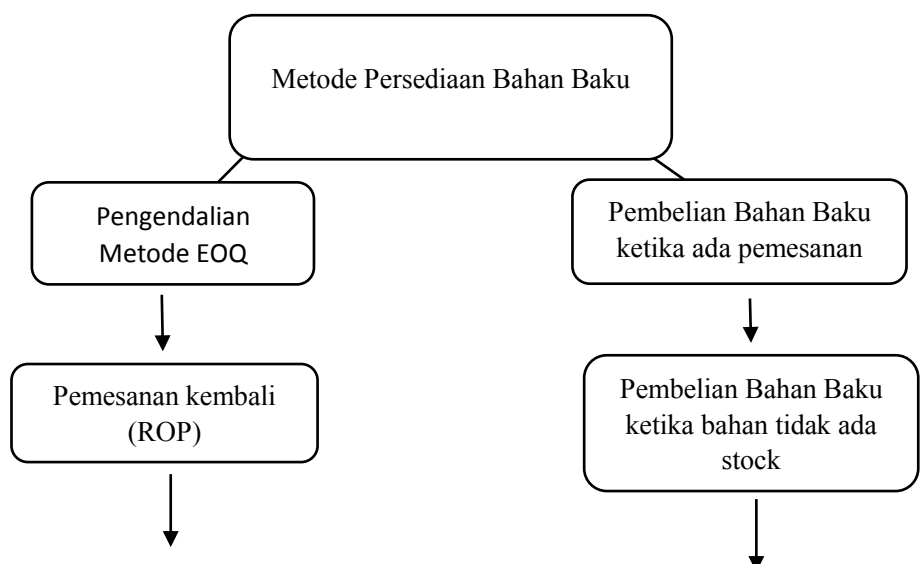
Tujuan persediaan tidak akan pernah mencapai strategi berbiaya rendah tanpa manajemen persediaan yang baik menurut Heizer dan Render (2015:553). Jadi kuantitas persediaan bahan baku adalah jumlah persediaan atau inventory dalam perusahaan sehingga dapat di olah menjadi barang jadi dan dapat memenuhi permintaan pelanggan. Sedangkan variabel Economic order quantity (EOQ) salah satu teknik pengendalian persediaan guna menentukan jumlah dan besarnya pesanan yang paling optimal dengan memperhitungkan ROP dan Safety Stock.

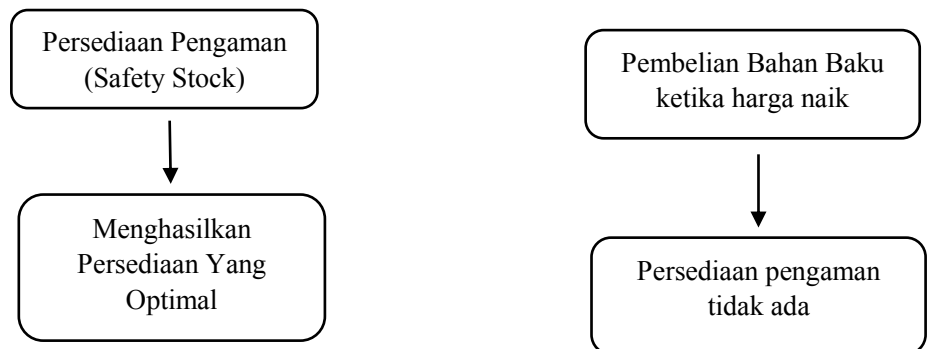
2.4 Kerangka Konseptual

Dalam suatu perusahaan pasti memilih keinginan agar produksi selalu lancar dan tepat waktu dalam melayani pelanggan sehingga akan mendapatkan keuntungan yang diharapkan. Oleh sebab itu dalam setiap

perusahaan harus lebih hati – hati dalam mempertimbangkan secara matang dalam persediaan. Sehingga setiap perusahaan harus memiliki kebijakan manajemen untuk mengatur agar persediaan bahan baku yang ada dapat menjaga kontinuitas. Untuk menjaga kontinuitas perusahaan maka perlu di terapkan kebijakan – kebijakan yang berkenaan dengan persediaan, baik mengenai pemesanannya maupun mengenai tingkat persediaan yang optimal. Mengenai pemesanan bahan – bahan perlu ditentukan beberapa besarnya persediaan perlu ditentukan berapa besarnya persediaan pengaman dan kapan pemesanan itu kembali dilakukan.

Oleh sebab itu suatu perusahaan harus meminimalisir biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, tanpa harus mengganggu kelancaran produksi. Perusahaan juga perlu menyediakan persediaan pengaman untuk tetap menjaga kelancaran produksi apabila terjadi kelangkaan bahan baku atau permintaan konsumen yang tidak bisa diprediksi. Untuk itu diperlukannya pengendalian dalam suatu perusahaan yang akan di gambarkan pada kerangka pemikiran berikut :





Gambar 2.2 Skema Kerangka Pemikir