

PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU SARUNG TENUN DENGAN PENDEKATAN *ECONOMIC ORDER QUANTITY* KECAMATAN CERME GRESIK

Yadi Rizky Rahman¹, Budiyo Pristyadi²

^{1,2}Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis,
Universitas Muhammadiyah Gresik, Gresik, Jawa Timur, Indonesia
rizkyyadi435@gmail.com¹, budipristyadi@gmail.com²

Abstract

Background - Raw material inventory is an important factor in supporting the company's production activities. Raw material purchase scheduling can increase productivity. When the company is faced with continuous demand, supplies control should be done optimally.

Objective - This research aims to carry out the control of raw materials method of Economic Order Quantity in the casing of weaving in the Jenggolok hamlet, Gedangkulut Village Cerme-Gresik subdistrict.

Design/Methodology/Approach - This type of research is qualitative research. By using the Economic Order Quantity approach, the ordering of optimal raw materials, Reorder Point, and Safety stock can be found.

Findings - Based on the results of the study indicate that the purchase of raw materials using the Economic Order Quantity method is more optimal than the raw material inventory method used in the previous Jenggolok hamlet.

Research implications - This research can be taken into consideration by the weaving sarong business in applying the EOQ method to determine the optimal order quantity of raw materials and can reduce inventory costs incurred.

Research limitations - this research is only done on controlling the supply of raw materials of weaving holster business in Jenggolok Hamlet cerme-gresik sub-district.

Keywords: *Supplies Control, Economic Order Quantity, Reorder Point, Safety Stock*

Abstrak

Latar Belakang - Persediaan bahan baku merupakan faktor penting dalam mendukung kegiatan produksi perusahaan. Penjadwalan pembelian bahan baku dapat meningkatkan produktifitas. Ketika perusahaan dihadapkan dengan permintaan yang berkelanjutan, pengendalian harus dilakukan secara optimal.

Tujuan - Penelitian ini bertujuan untuk melakukan pengendalian persediaan bahan baku metode *Economic Order Quantity* pada usaha sarung tenun di Dusun Jenggolok Desa Gedangkulut Kecamatan Cerme-Gresik.

Desain / metodologi / pendekatan - Jenis penelitian ini adalah penelitian Kualitatif. Dengan menggunakan pendekatan *Economic Quantity Order* maka pemesanan bahan baku yang optimal, *Reorder Point*, dan *Safety stock* dapat diketahui.

Temuan - Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan bahwa pembelian bahan baku dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* lebih optimal dibandingkan metode persediaan bahan baku yang digunakan dusun Jenggolok sebelumnya.

Implikasi penelitian – Penelitian ini dapat dijadikan pertimbangan oleh usaha sarung tenun dalam menerapkan metode EOQ untuk menentukan kuantitas pemesanan bahan baku yang optimal dan dapat mengurangi biaya persediaan yang dikeluarkan.

Batasan penelitian – Penelitian ini hanya dilakukan pada pengendalian persediaan bahan baku usaha sarung tenun di Dusun Jenggolok Kecamatan Cerme-Gresik

Kata kunci: Pengendalian Persediaan, *Economic Order Quantity*, *Reorder Point*, *Safety Stock*

I. PENDAHULUAN

Dinas Perindustrian dan Perdagangan Jawa Timur (2017) menyatakan bahwa kelompok industri tekstil mencapai 60.000-unit usaha. Banyaknya unit usaha tersebut mengharuskan pemerintah melakukan pengembangan wilayah dan potensi investasi agar dapat menciptakan pertumbuhan ekonomi yang inklusif dengan didorongnya perkembangan industri tekstil. Setiap usaha pastinya memiliki tujuan yang sama yaitu memperoleh laba yang maksimal. Tujuan tersebut dapat tercapai jika unit usaha memiliki manajemen yang baik, salah satunya manajemen persediaan bahan baku.

Persediaan secara umum dapat didefinisikan sebagai barang yang disimpan atau yang digunakan untuk diproses atau dijual pada periode mendatang. Perusahaan harus dapat mengendalikan atau mengatur persediaannya demi kelancaran dalam menghasilkan suatu produk. Pengendalian persediaan dalam perusahaan tekstil sangat diperlukan karena barang yang dipesan dan disimpan sangat mempengaruhi perubahan iklim dan ruangan penyimpanan. Oleh karena itu pengendalian persediaan bertujuan untuk menentukan tingkat optimal persediaan dengan biaya persediaan yang minimum sehingga operasional perusahaan dapat berjalan dengan lancar

Kabupaten Gresik adalah kota yang dikenal dengan sebutan kota industri. Pada kecamatan cerme desa Gedangkulut terdapat usaha bergerak pada bidang tekstil yaitu sarung tenun dan kain songket dengan bahan baku mesres dan sutera. Dalam satu minggu usaha sarung ini bisa menghasilkan sarung yang berbahan baku mesres hingga 4 kodi dan sarung yang berbahan sutera menghasilkan 12-15 sarung. Hal ini terjadi karena adanya permintaan yang berkelanjutan pada usaha sarung tersebut, dari hasil observasi, usaha tersebut harus mendistribusikan hasil produk ke dalam 2 label sarung yang ada di gresik dan madura.

Adanya permintaan yang berkelanjutan, mengharuskan unit usaha melakukan pengendalian persediaan bahan baku yang teratur dalam tiap bulanan maupun mingguan. Jumlah produksi yang konstan menyebabkan unit usaha harus memiliki

bahan baku pengaman (*safety stock*) karena ketersediaan bahan baku tidak selalu ada setiap waktu. *Lead time* dalam pembelian bahan baku juga harus diperhatikan mulai dari pemesanan bahan baku sampai diterima. Pemesanan bahan baku harus dioptimalkan, agar mendapatkan jumlah bahan baku optimal. Peran serta *Economic Order Quantity* (EOQ) akan sangat diperlukan agar tidak ada kekurangan maupun kelebihan bahan baku, sehingga diperlukan pemesanan bahan baku yang tepat atau *Reorder Point* (ROP).

Beberapa penelitian terdahulu yang menggunakan metode EOQ dalam menganalisis persediaan antara lain Tumijo, Kassa, dan Howara (2015), Langke, Palendeng dan Karuntu (2018), serta Lasmana (2018). Metode EOQ dapat mengetahui besar kecilnya biaya pemesanan yang dilakukan tiap bulan terhadap setiap jenis dan mengoptimalkan biaya persediaan yang dikeluarkan perusahaan. Kegiatan produksi dapat berjalan dengan lancar jika perusahaan melakukan *Inventory Management*. *Inventory Management* merupakan pengiriman dan ketepatan waktu pengorderan, sinkronisasi data, produk-produk rusak dan unsustainable, rentang waktu 7 pemasokan, siklus waktu pengorderan, dan tingkat layanan yang diberikan (Eckert, 2007)

Berdasarkan pentingnya pengendalian persediaan, peneliti berharap dapat membantu pelaku usaha sarung di Desa Gedangkulut dusun Jenggolok Cerme-Gresik dalam mengelola persediaan bahan baku usahanya agar kegiatan produksi berjalan dengan lancar. Tujuan dalam penelitian ini, untuk mengetahui bagaimana mengelola persediaan yang ekonomis EOQ (*Economic Quantity Order*) dalam persediaan bahan baku dan juga untuk mengetahui besar persediaan bahan baku pengaman dan pemesanan kembali pada usaha sarung di Desa Gedangkulut Cerme-Gresik.

II. TINJAUAN PUSTAKA

Pengendalian Persediaan

Pengendalian pengadaan persediaan perlu diperhatikan karena berkaitan langsung dengan biaya yang harus ditanggung perusahaan sebagai akibat adanya persediaan (Ristono, 2013). Persediaan yang terlalu banyak akan mengakibatkan perusahaan menanggung resiko kerusakan dan biaya penyimpanan yang tinggi, sedangkan jika terjadi kekurangan persediaan akan berakibat terganggunya kelancaran dalam proses produksinya. Keseimbangan dalam pengadaan persediaan harus diperhatikan agar

biaya dapat ditekan seminimal mungkin dan dapat memperlancar jalannya proses produksi.

Economic Order Quantity

Economic Order Quantity (EOQ) merupakan 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
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):

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

Keterangan: D: permintaan (*demand*); Q*: kuantitas optimal (*quantity optimal*); S: biaya pemesanan (*cost of ordering*); H: biaya penyimpanan (*cost of holding*).

Reorder Point

Dalam EOQ, *Reorder point* digunakan pada tingkat (titik) persediaan dimana tindakan harus diambil untuk mengisi kembali persediaan barang (Heizer & Render, 2015). *Reorder point* saat harus diadakan pesanan lagi sehingga penerimaan bahan yang dipesan tepat pada waktu persediaan diatas *safety stock* sama dengan nol. ROP menggunakan asumsi bahwa permintaan selama waktu tunggu dan waktu tunggu itu sendiri adalah konstan. Rumus ROP:

$$ROP = d \times L$$

Keterangan: d : jumlah permintaan per hari; L : *lead time* atau waktu tunggu, yaitu waktu antara penempatan pesanan dan menerimanya.

Safety Stock

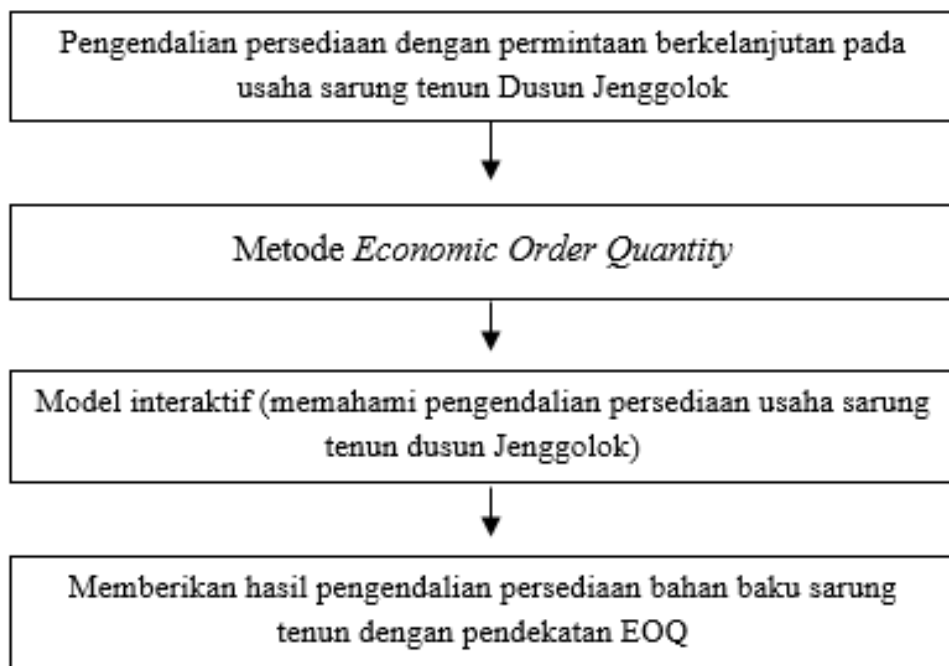
Safety stock (SS) adalah persediaan tambahan yang mengizinkan terjadinya ketidaksamaan permintaan; sebuah penyangga (Heizer dan Render, 2015). Jika perusahaan menggunakan *safety stock* maka ROP akan menjadi:

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

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

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

Kerangka Berpikir



Gambar 1. Kerangka Pikir

III. METODOLOGI PENELITIAN

Pendekatan Penelitian

Dalam penelitian ini menggunakan pendekatan penelitian kualitatif. Menurut Sugiyono (2016) penelitian ini berlandaskan pada filsafat, digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, dimana peneliti sebagai instrumen kunci, teknik pengumpulan

data sebagai triangulasi, analisis data bersifat kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi. Penelitian ini menggunakan penelitian kualitatif yang bertujuan untuk menganalisis pengendalian persediaan bahan baku pada Usaha sarung di Desa Gedangkulut Kecamatan Cerme Gresik.

Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Desa Gedangkulut Dusun Jenggolok Kecamatan Cerme Kabupaten Gresik.

Jenis dan Sumber Data

Penelitian ini menggunakan data primer dan data sekunder. Data primer dalam penelitian ini diperoleh dari *interview* (wawancara) kepada narasumber yang mengetahui informasi daripada objek penelitian dan observasi untuk memperoleh hasil pengamatan tentang situasi dan kondisi objek penelitian. Data sekunder merupakan data yang sifatnya mendukung keperluan data primer seperti buku-buku, literatur dan bacaan yang berkaitan dan menunjang penelitian ini (Sugiyono, 2016).

Teknik Pengumpulan Data

Teknik yang digunakan dalam penelitian ini dalam upaya mengumpulkan data yaitu observasi, wawancara, dan dokumentasi. Tujuan observasi yang dilakukan peneliti adalah untuk mengetahui aktivitas persediaan bahan baku pada usaha sarung di Desa Gedangkulut Cerme-Gresik. Setelah melakukan observasi, peneliti akan melakukan wawancara terstruktur untuk memastikan apa yang sedang terjadi pada persediaan usaha sarung di Gedangkulut Cerme-Gresik. Dokumen yang diambil oleh peneliti merupakan data-data yang berkaitan dengan fokus penelitian yaitu terkait catatan persediaan bahan baku.

Unit Analisis dan Informan

Unit analisis merupakan satuan subjek yang akan dianalisis oleh peneliti dalam penelitiannya, seperti individu, kelompok, atau aktivitas secara keseluruhan (Arikunto 2013:186). Unit analisis dalam penelitian ini adalah proses jalannya persediaan barang yang dilaksanakan pada Usaha Sarung di Desa Gedangkulut Cerme Gresik. *Key Informan* adalah orang yang paling tahu banyak informasi mengenai objek yang sedang

diteliti atau data yang dikumpulkan oleh peneliti langsung dari sumber pertama. *Key informan* dalam penelitian ini yang ditetapkan peneliti adalah Bapak Rohani dan Ibu Muslihana sebagai pemilik dari pada Usaha Sarung di Desa Gedangkulut Cerme Gresik dan Bapak Heru sebagai kepala produksi yang dianggap peneliti mengetahui tentang masalah yang diteliti. Peneliti akan mendapatkan informasi dari tiga informan tersebut karena peneliti menganggap informan tersebut akan memberikan informasi yang lengkap.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data menggunakan pendekatan *Economic Order Quantity*, menganalisis besarnya persediaan pengaman (*safety stock*), dan menghitung ROP (*Reorder Point*). Selanjutnya melakukan analisis data dengan tahapan sebagai berikut:

1. Reduksi Data. Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya.
2. Penyajian Data. Penyajian data bisa dilakukan dalam bentuk uraian singkat, bagan, hubungan antar kategori, *flowchart* dan sejenisnya.
3. Verifikasi. Verifikasi diambil berdasarkan reduksi data dan penyajian data. Peneliti akan membuat kesimpulan atas data yang telah diperoleh mengenai persediaan bahan pada usaha sarung tenun di Desa Gedangkulut.

Uji Keabsahan Data

Uji keabsahan data dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan triangulasi. Triangulasi adalah teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain diluar data itu untuk keperluan pengecekan atau sebagai pembandingan terhadap data tersebut (Sugiyono, 2016). Peneliti akan melakukan *membercheck* untuk meyakinkan keabsahan data yang telah diperoleh, *membercheck* adalah proses pengecekan data yang telah diperoleh peneliti pada pemberi data (Sugiyono, 2016). Tujuan peneliti melakukan *membercheck* untuk mengetahui kevalidan data yang telah diberi oleh pemberi data.

IV. HASIL PENELITIAN DAN INTERPRETASI

1. Reduksi Data

Peneliti mereduksi data tentang pengendalian persediaan melalui pendekatan EOQ (*Economic Order Quantity*). Berdasarkan hasil reduksi pengendalian persediaan usaha Sarung Tenun di dusun Jenggolok terdapat beberapa indikator.

Tabel 1. Hasil Reduksi tentang Pengendalian Persediaan

| No | Sub Tema | Tema |
|----|---------------------------------|---------------------------------------|
| 1. | Pemesanan kembali | Pengendalian Persediaan Metode EOQ |
| 2. | Penjadwalan | |
| 3. | Rata-rata penggunaan bahan baku | |
| 4. | Bahan baku pengaman | |
| 5. | Kualitas bahan baku | |
| 6. | Catatan persediaan | |
| 7. | Distribusi | |

2. Display Data

- a. **Pengendalian Persediaan.** Pengendalian persediaan dilakukan untuk memenuhi permintaan pelanggan atau memisahkan perusahaan dari fluktuasi permintaan.
- b. **Pemesanan Kembali.** Usaha akan menempatkan pesanan ketika tingkat persediaan untuk mencapai barang mencapai titik nol. Hasil produksi pada usaha tersebut pasti mengalami fluktuasi karena mayoritas para pekerja disana melakukan pekerjaan di sawah pada pagi hari
- c. **Persediaan Pengaman.** Kondisi persediaan bisa berubah tiap waktu, jika para pekerja sedang produktif maka hasil produksi akan meningkat, persediaan pengaman akan dibutuhkan untuk kelancaran kegiatan produksi agar tetap terus berjalan
- d. **Penjadwalan Tetap.** Dalam mengelola persediaan terdapat beberapa metode yang bisa digunakan salah satunya yaitu *Economic Order Quantity*. EOQ dapat membantu dalam menentukan pesanan paling ekonomis. Penetapan jadwal pembelian persediaan dapat membantu untuk menentukan jumlah persediaan yang harus dipesan

3. Verifikasi

a. Pengendalian Persediaan

Pengendalian persediaan adalah rangkaian kebijakan untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan melakukan pesanan dan berapa pesanan yang harus diadakan Herjanto (2013:238).

b. Pemesanan kembali

Usaha sarung di Dusun Jenggolok melakukan pemesanan kembali pada saat para pekerja produktif menghasilkan produk. Dikarenakan untuk menjaga kelancaran produksi agar bahan baku tidak kosong dan para pekerja tidak menunggu lama karena bahan baku telah siap digunakan.

c. Persediaan Pengaman

Dengan diberikan persediaan pengaman diharapkan kegiatan produksi tidak macet ditengah proses pembuatan sarung atau menunggu terlalu lama karena tidak adanya bahan baku.

d. Penjadwalan Tetap

Merancang sistem penjadwalan pembelian dapat mempermudah dalam mengelola manajemen waktu dan permintaan yang diterima. Hal ini mengurangi resiko waktu tunggu kerja yang mungkin akan menghambat produksi menjadi *finished good*.

4. Metode EOQ (*Economic Order Quantity*)

Tabel 2. Pembelian Bahan Baku 2019

| Bulan | Kuantitas | | Frekuensi | | Rata-rata | |
|------------------|-----------|--------|-----------|--------|-----------|--------|
| | Mesres | Sutera | Mesres | Sutera | Mesres | Sutera |
| Januari | 14 | 1 | 4 | 1 | 3,50 | 1 |
| Februari | 16 | 2 | 4 | 1 | 4,00 | 2 |
| Maret | 18 | 2 | 5 | 2 | 3,60 | 1 |
| April | 17 | 1 | 4 | 1 | 4,25 | 1 |
| Mei | 16 | 1 | 4 | 1 | 4,00 | 1 |
| Juni | 22 | 2 | 5 | 1 | 4,40 | 2 |
| Juli | 16 | 1 | 4 | 1 | 4,00 | 1 |
| Agustus | 14 | 1 | 4 | 1 | 3,50 | 1 |
| September | 19 | 2 | 5 | 2 | 3,80 | 1 |
| Oktober | 17 | 1 | 4 | 1 | 4,29 | 1 |
| November | 21 | 2 | 5 | 2 | 4,20 | 1 |
| Desember | 15 | - | 4 | - | 3,75 | - |
| Total | 205 | 16 | 48 | 14 | 47,29 | 13 |
| Rata-rata | 17,083 | 1,45 | 4,4 | 1,27 | 3,94 | 1,18 |

Tabel 2 menunjukkan hasil total jumlah pembelian bahan baku 2019 adalah 205 pack untuk bahan baku jenis benang mesres dan 16 pack benang sutera dengan rata-rata pembelian setiap bulan sebesar 17,083 pack benang mesres dan 1,45 pack benang sutera. Total frekuensi pemesanan bahan baku usaha sarung di Dusun jenggolok sebesar 48 kali untuk benang mesres dan 14 kali untuk benang sutera dalam tahun 2019 dengan rata-rata pemesanan setiap bulan sebesar 4,4 kali untuk benang mesres dan 1,27 kali untuk benang sutera dan juga rata-rata jumlah pemesanan bahan baku sebesar 3,94 pack benang mesres dan 1.18 pack benang sutera tiap kali pemesanan.

Tabel 3. Permintaan usaha sarung tenun Desa Gedangkulut Dusun Jenggolok 2019

| No | Nama Label | Kuantitas (kodi) |
|----|------------|------------------|
| 1. | Alimah | 104 |
| 2. | Donggala | 104 |

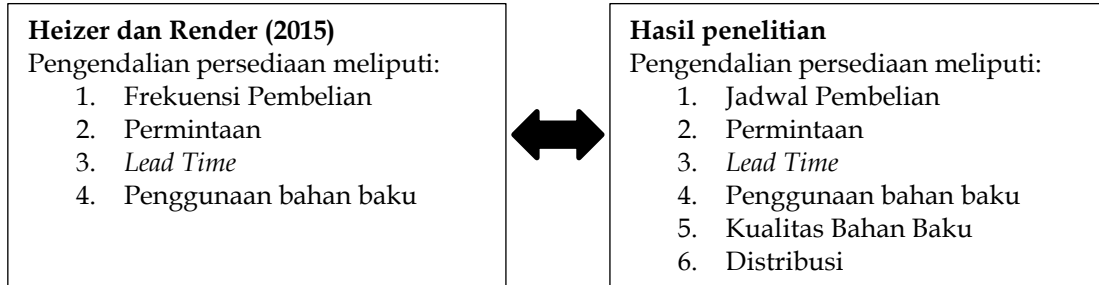
Tabel 3 menunjukkan total permintaan usaha sarung di Dusun Jenggolok tahun 2019 adalah 208 kodi dengan rincian permintaan dalam seminggu 2 kodi dari masing-masing label. Dalam datu tahun terdapat 52 minggu. Jadi total permintaan selama tahun 2019 adalah 208 kodi. Berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ. Dapat diketahui kuantitas pemesanan bahan baku yang optimal pada 2019 sebesar 20,4 pack setiap kali pemesanan. Dengan jumlah pemesanan yaitu 10,2 kali pemesanan dan waktu antara pesanan yaitu 24,5 hari sekali. Sedangkan jumlah total (termasuk benang mesres dan sutera) pembelian bahan baku yang dilakukan usaha sarung di Dusun Jenggolok sebesar 5,12 setiap kali pemesanan dengan frekuensi pemesanan yaitu 48 kali. Dapat dikatakan kuantitas pembelian bahan baku dengan menggunakan metode EOQ lebih optimal dari kuantitas bahan baku yang dilakukan oleh usaha sarung tenun di Dusun Jenggolok.

Berdasarkan hasil perhitungan ROP diatas menunjukkan hasil bahwa usaha sarung tenun di Dusun Jenggolok harus melakukan pemesanan ulang pada tingkat persediaan mencapai 0,83 pack untuk menjaga dan melindungi persediaan agar tidak kehabisan bahan baku (*Stock Out*). ROP dengan persediaan bahan pengaman menambah permintaan 1 hari (0,83 pack) maka ROP (1,66)

5. Interpretasi Hasil

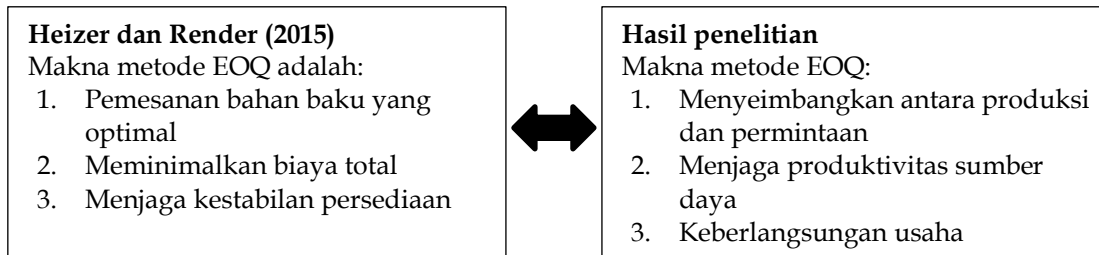
Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan peneliti untuk melakukan pengendalian persediaan dalam memenuhi permintaan yaitu memperhatikan jadwal per minggu

dengan kuantitas bahan baku benang 4 pack. Usaha sarung di dusun Jenggolok memakai sistem borongan sehingga untuk memenuhi permintaan pelanggan, maka jadwal pembelian persediaan bahan baku dilakukan setiap minggu agar dapat menyeimbangkan antara permintaan dan produksi.



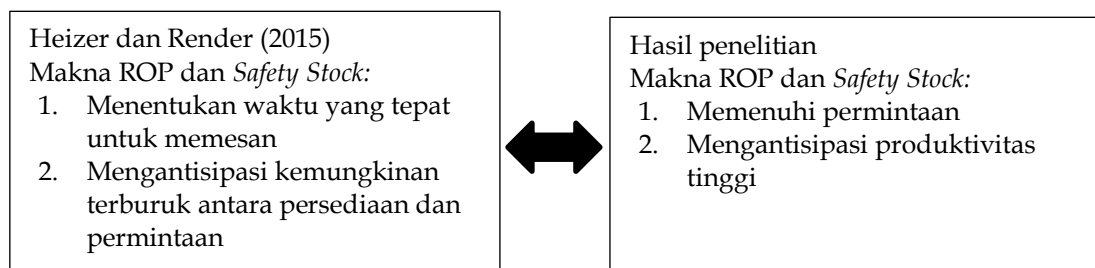
Gambar 2. Interpretasi Pengendalian Persediaan

Pengendalian persediaan dapat dilakukan melalui berbagai metode sesuai dengan pengelolaan persediaan yang dilakukan oleh perusahaan, salah satunya adalah dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*). EOQ juga dapat membantu dalam menghitung pemesanan yang optimal.



Gambar 3. Interpretasi Metode EOQ

Dalam perhitungan ROP (*Reorder Point*) mendapatkan hasil 0,83 pack, Jika melakukan pemesanan ulang dengan bahan baku pengaman mendapatkan hasil 1,66 pack atau setara dengan hasil produksi 33-34 sarung. Tambahan bahan baku pengaman dapat diterapkan pada periode tertentu oleh usaha sarung dusun jenggolok karena tingkat produksi yang tinggi.



Gambar 4. Interpretasi Reorder Point dan Safety Stock

V. KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa

1. Pembelian bahan baku yang optimal berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) pada tahun 2019 menunjukkan hasil sebesar 20,4 pack setiap kali pesanan dengan frekuensi pesanan 10,2 kali. Pengendalian persediaan dengan pendakekatan EOQ usaha sarung tenun dusun Jenggolok mempunyai makna menyeimbangkan antara produksi dan permintaan, menjaga produktivitas sumber daya, dan keberlangsungan usaha
2. Dalam metode EOQ, usaha sarung harus mengadakan persediaan pengaman untuk mengantisipasi terjadinya kehabisan bahan baku (*Stock Out*). Persediaan bahan baku pengaman pada tahun 2019 adalah ketika persediaan mencapai titik 1,66 pack. Makna dari ROP dan *Safety Stock* adalah memenuhi permintaan dan mengantisipasi produktivitas tinggi

Saran

Usaha sarung tenun di Dusun Jenggolok sebaiknya mempertimbangkan untuk menerapkan metode EOQ untuk dapat menentukan kuantitas pemesanan bahan baku yang optimal dan dapat mengurangi biaya persediaan yang dikeluarkan. Usaha juga sebaiknya dapat menentukan besarnya persediaan pengaman dan menentukan titik pemesanan kembali untuk menghindari resiko kehabisan bahan baku yang dapat mengganggu jalannya proses produksi

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. (2013). *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta
- Eckert, SG. (2007). *Inventory Management and its effect on customer satisfaction*. *Journal of business and public policy* (ISSN:1936-9794 vol 1, number 3. College of Business and Information Technology, Argosy University) USA.
- Heizer, Jay dan Barry Render. (2015). *Manajemen Operasi* edisi 11. Jakarta: Salemba Empat
- Herjanto, Eddy. (2013). *Manajemen Operasi* Cetakan Ketiga. Jakarta. PT. Grasindo

Langke, A. V., Palendeng, I. D., & Karuntu, M. M. (2018). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kelapa Pada PT. Tropica Cocoprima Menggunakan Economic Order Quantity. *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis Dan Akuntansi*, 6(3).

Lasmana Indra, 2018, Perancangan Persediaan Bahan Baku Semen Dengan Kendala Kapasitas Gudang Menggunakan Menggunakan Metode Fuzzy Economic Order Quantity di PT Cemindo Gemilang Gresik, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Gresik, Gresik

Ristono, Agus. (2013). *Manajemen Persediaan* edisi 2. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Manajemen*. Bandung: Alfabeta.

Tumijo, Roni, Saharia Kassa dan Dafina Howara. (2015). Manajemen Persediaan Bahan Baku Industri Kopi "Bumi Mutiara" di Kota Palu. *E-Journal Agrotekbis* Vol.3 No.5