

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen

Manajemen berasal dari kata *manage to man*. Kata *manage* berarti mengelola atau mengatur, sedangkan kata *man* berarti manusia, kalau dua kata tersebut di gabung, manajemen yang berarti mengatur atau mengelola manusia, menurut Karyoto (2015;1). Menurut Saiful Nur Arif (2008;236) manajemen adalah suatu proses khas yang terdiri dari tindakan-tindakan perencanaan, pengorganisasian, pergerakan dan pengendalian yang dilakukan untuk menentukan serta mencapai sasaran yang telah ditentukan melalui pemanfaatan sumber daya manusia dan sumber daya lainnya. Sedangkan menurut Hery (2016;7) manajemen adalah proses mengkoordinir kegiatan pekerjaan secara efisien dan efektif, dengan dan melalui orang lain.

Dari beberapa pendapat para ahli yang diuraikan diatas dapat dikatakan bahwa manajemen adalah sebuah sistem yang mengatur atau mengelola sumber daya yang ada dengan memanfaatkan pekerjaan manusia agar dapat berjalan dengan efektif dan efisien dan mencapai keuntungan yang besar. Sebagai pelaku yang *manage* harus bisa mengatur semua bagian-bagian penting dalam perusahaan, seperti perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, pengawasan dan evaluasi akhir.

2.2 Manajemen Operasi

Menurut Eddy Herjanto (2008;2) manajemen operasional adalah suatu proses yang berkesinambungan dan efektif dalam menggunakan fungsi-fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efisien untuk mencapai tujuan. Sedangkan Menurut Assauri (2008:19) Manajemen Produksi dan Operasi merupakan kegiatan untuk

mengatur dan mengoordinasikan penggunaan sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien, untuk menciptakan dan menambah kegunaan (utility) sesuatu barang dan jasa.

Dari pendapat ahli diatas dapat diartikan bahwa manajemen operasi adalah sebuah kegiatan yang mengubah dari bahan baku bagi perusahaan manufaktur menjadi sebuah barang jadi yang siap untuk dikonsumsi atau barang setengah jadi, kegiatan ini dilakukan oleh orang lain atau karyawan. Manajemen operasi sangatlah penting bagi setiap perusahaan karena memegang setiap rencana produksi yang mampu menjadikan produk yang berkualitas. Dalam hal ini manajemen operasi juga harus menganut prinsip ekonomis, yaitu dengan melakukan pengorbanan sekecil-kecilnya untuk mencapai hasil yang sebesar-besarnya.

2.2.1 Ruang Lingkup Manajemen Operasional

Adapun beberapa ruang lingkup operasional dalam manajemen operasional yang meliputi:

1. Aspek perencanaan sistem produksi

Aspek ini berfungsi agar system operasi yang akan dilakukan dapat berjalan untuk mencapai tujuan serta dapat terlaksana secara efisien dan efektif.

Pembahasan dalam aspek perencanaan system produksi meliputi:

a. Seleksi dan rancangan atau desain hasil produksi

Sebuah kegiatan yang untuk menghasilkan produk berupa barang atau jasa secara efisien dan efektif dengan kualitas yang terbaik.

b. Seleksi perancangan proses dan peralatan

Menentukan jenis proses serta peralatan yang akan dipergunakan untuk merealisasikan rancangan produk yang sudah dibuat.

c. Pemilihan lokasi dan site perusahaan dan unit perusahaan

Kelancaran produksi dan operasi perusahaan sangat dipengaruhi oleh kelancaran mendapatkan sumber-sumber bahan baku dan kelancaran penyampaian produk yang dihasilkan ke pasar. Dalam hal ini lokasi perusahaan menjadi salah satu kunci untuk mencapai tujuan sebuah perusahaan.

d. Rancangan tata letak (*lay out*) dan arus kerja atau proses

Rancangan tata letak (*lay out*) juga merupakan salah satu faktor untuk kelancaran proses produksi dan dalam menentukan tata letak dipastikan jangan sampai mengganggu arus kerja agar pekerjaan dapat berjalan dengan lancar.

e. Rancangan tugas pekerjaan

Dalam melaksanakan fungsi produk and operasi, maka organisasi kerja harus disusun, karena organisasi kerja sebagai dasar pelaksanaan tugas pekerjaan dan juga merupakan wadah kegiatan yang dapat membantu mencapai tujuan perusahaan.

f. Strategi produksi dan operasi serta pemilihan kapasitas

Rancangan sistem produksi dan operasi seharusnya disusun dengan landasan strategi produksi dan operasi yang disiapkan terlebih dahulu.

2. Aspek pengendalian Sistem Produksi

Pengendalian dan pengawasan proses produksi merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan dan apabila terdapat penyimpangan maka dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai. Pengendalian system produksi mencakup:

a. Pengendalian persediaan dan pengadaan bahan

Kelancaran kegiatan produksi ditentukan dengan kelancaran tersedianya bahan atau *input* yang dibutuhkan bagi kegiatan produksi.

b. Pemeliharaan atau perawatan mesin dan peralatan

Untuk menjamin proses produksi tetap berjalan maka dibutuhkan adanya kegiatan pemeliharaan (*maintenance*) atau perawatan terhadap mesin dan peralatan.

c. Pengendalian mutu

Terjaminnya hasil atau *output* dari proses produksi menentukan keberhasilan dari pengoperasian system produksi.

d. Manajemen tenaga kerja (sumber daya manusia)

Pengerjaan sistem produksi ditentukan oleh kemampuan dan keterampilan para tenaga kerja.

e. Pengendalian biaya

Kegiatan yang dilakukan atas beban penggunaan bahan dan waktu dari pengoperasian mesin serta tenaga kerja.

f. Pengendalian produksi

Pengendalian ini dilakukan guna menjamin apa yang telah ditetapkan dalam rencana produksi agar dapat terlaksana.

3. Aspek pengendalian sistem informasi

Aspek ini merupakan aspek dimana informasi yang ada harus diterima dengan baik serta diolah dengan secara tepat agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan efisien dan efektif. Sistem informasi dibagi menjadi 3 bagian, yaitu; informasi internal, informasi pelanggan, dan informasi pasar.

2.2.2 Kegiatan Manajemen Operasional

Berikut adalah kegiatan-kegiatan dari manajemen operasional:

1. Pemilihan

Sebuah keputusan strategi yang menyangkut pemilihan proses melalui berbagai barang atau jasa untuk diproduksi atau disediakan.

2. Perancangan

Keputusan yang sudah direncanakan untuk pelaksanaan suatu proses produksi.

3. Pengoperasian

Keputusan perencanaan tingkat keluaran jangka panjang atau dasar forecast permintaan dan keputusan-keputusan penjadwalan pekerjaan dan pengalokasian karyawan jangka pendek.

4. Pengawasan

Sebuah pekerjaan yang dilakukan untuk mengoreksi dalam kegiatan operasi produksi atau penyediaan jasa.

5. Pembaharuan

Kegiatan perbaikan yang diperlakukan dalam sistem produksi berdasarkan perubahan permintaan, tujuan organisasi, teknologi dan manajemen.

2.3 Persediaan

2.3.1 Pengertian Persediaan

Setiap perusahaan yang berjalan dibidang manufaktur pasti memerlukan persediaan bahan baku ataupun persediaan barang yang sudah diproduksi untuk dipasarkan. Hal ini dikarenakan, perusahaan harus selalu siap melakukan proses produksi tanpa adanya suatu halangan yang terjadi karena kekurangan bahan baku dan juga mampu memenuhi kebutuhan pasar akan barang yang diproduksi. Sama halnya dengan kelebihan persediaan bahan baku mampu membuat rugi sebuah perusahaan karena biaya penyimpanan persediaan yang dikeluarkan terlalu besar

Untuk menghindari terjadinya kekurangan atau kelebihan persediaan bahan baku seorang manajer operasi harus mampu memperhitungkan segala kebutuhan proses

produksi yang yang dijalankan. Oleh karena itu sangat penting bagi perusahaan dalam mengatur sebuah persediaan.

Untuk lebih jelas dari uraian diatas, penulis juga menyampaikan definisi persediaan menurut beberapa ahli. Menurut T. Hani Handoko (2010;333) bahwa persediaan adalah istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumber daya-sumber daya organisasi yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan. Menurut Nasution (2008;113) persediaan adalah sumber daya menganggur (*idle resources*) yang menunggu proses lebih lanjut. Persediaan adalah sebagai suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal, atau persediaan barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi, ataupun barang yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi menurut Assauri (2008;237)

2.3.2 Jenis-Jenis Persediaan

Menurut Assauri (2008;239) persediaan yang terdapat di perusahaan dibedakan dalam beberapa cara. Jika dilihat dari fungsinya dapat dibedakan atas:

1. *Batch stock* atau *lot size inventory* yaitu persediaan yang diadakan karena membeli bahan yang baku dalam jumlah yang besar dari jumlah yang dibutuhkan saat itu.
2. *Fluctuation stock* adalah persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diramalkan
3. *Anticipation stock* merupakan persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi yang dapat diramalkan, berdasarkan pola musiman yang terdapat dalam satu tahun untuk menghadapi permintaan yang meningkat.

Selain berdasarkan fungsi, persediaan dapat dibedakan menurut jenis dan posisi barang, antar lain:

1. Persediaan bahan baku (*raw materials stock*), yaitu persediaan barang-barang berwujud yang digunakan dalam suatu proses produksi.
2. Persediaan bagian produk (*purchased part*) adalah persediaan barang-barang yang terdiri atas parts yang diterima dari perusahaan lain, yang dapat langsung di-*assembling* dengan bagian lain tanpa melalui proses produksi sebelumnya.
3. Persediaan bahan pembantu (*supplies stock*) yaitu persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi untuk membantu berhasilnya produksi, tetapi bukan merupakan bagian dari barang jadi.
4. Persediaan barang setengah jadi (*work in progress stock*) merupakan persediaan barang-barang yang keluar dari tiap bagian dalam satu pabrik yang telah menjadi bentuk, tetapi perlu diproses kembali untuk menjadi barang jadi.
5. Persediaan barang jadi (*finished good stock*) merupakan barang yang telah selesai diproses dalam pabrik dan siap untuk dijual.

Menurut Nasution (2008;114) proses transformasi yang berlangsung di dalam pabrik (sistem manufaktur) selanjutnya menjadi suatu sistem yang lebih luas, yaitu sistem produksi, dimana sistem ini mengatur 4 unsur pokok, yaitu:

1. Pengaturan bahan di antaranya meliputi hal-hal yang berhubungan dengan sistem pengendalian persediaan, sistem pengendalian kualitas dan sistem informasi keperluan bahan, yang bertujuan supaya pengadaan bahan dapat berjalan lancar dan biaya yang minimal.

2. Pengaturan manusia merupakan cakupan dalam hal-hal tentang manusia dan prospek karir dalam pekerjaannya.
3. Pengaturan uang mengatur segala sesuatu yang berhubungan dengan uang yang bertujuan sistem produksi dapat berjalan dengan efisien dalam kata lain mengurangi pemborosan yang tidak perlu.
4. Pengaturan mesin berhubungan dengan pemilihan mesin yang cocok, pengaturan tata letak, penjadwalan dan perawatan mesin.

2.3.3 Alasan Diadakan Persediaan

Menurut Nasution (2008;115) terdapat beberapa alasan untuk melakukan pengadaan persediaan, Antara lain:

1. Mekanisme pemenuhan atas persediaan (*transaction motive*) permintaan akan suatu barang tidak dapat segera terpenuhi apabila tidak tersedianya barang sebelumnya. Karena dalam pengadaan barang memerlukan waktu untuk pembuatan maupun pemesanan.
2. Adanya keinginan untuk meredam ketidakpastian (*precautionary motive*). Ketidakpastian yang dimaksud adalah:
 - a. Permintaan yang bervariasi serta jumlah dan waktu kedatangan yang tidak pasti.
 - b. Waktu pembuatan yang tidak konstan antara produk satu dengan produk lain.
 - c. Waktu ancap-ancang (*lead time*) yang cenderung tidak pasti karena berbagai factor yang tidak dapat dikendalikan sepenuhnya.

- d. Persediaan pengaman (*safety stock*). Persediaan ini digunakan jika permintaan melebihi peramalan produksi.
3. Keinginan melakukan spekulasi (*speculative motive*) yang bertujuan mendapatkan keuntungan besar dari kenaikan harga barang di masa mendatang
- Dari uraian diatas dapat disimpulkan bahwa alasan diadakannya persediaan adalah agar mekanisme pemenuhan kebutuhan konsumen akan permintaan barang dapat berjalan dengan optimal dan proses produksi tetap dapat berjalan dengan lancar.

2.3.4 Fungsi-Fungsi Persediaan

Menurut Heizer dan Render (Atdri;2015), persediaan dapat memiliki berbagai fungsi fungsi penting yang menambah fleksibilitas dari operasi suatu perusahaan, yaitu:

1. Untuk memberikan suatu stok barang-barang agar dapat memenuhi permintaan yang diantisipasi akan timbul dari konsumen.
2. Untuk memasang produksi dengan distribusi
3. Untuk mengambil keputusan dari potongan jumlah, karena pembelian dalam jumlah besar dapat secara substansial menurunkan biaya produk.
4. Untuk melakukan hedging terhadap inflasi dan perubahan harga.
5. Untuk menghindari kekurangan stok yang terjadi karena cuaca, kekurangan pasokan, masalah mutu atau pengiriman yang tidak tepat.
6. Untuk menjaga agar operasi dapat berjalan dengan baik dengan menggunakan “barang dalam proses” dalam persediaannya.

2.3.5 Tujuan Persediaan

Persediaan merupakan hal yang penting bagi perusahaan. Menurut Freddy (Salesti;2014) menyatakan bahwa persediaan memiliki tujuan, antara lain:

1. Menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang guna proses produksi dalam perusahaan dapat terus beroperasi.
2. Menghilangkan resiko barang rusak. kelalaian dalam bekerja pasti pernah terjadi, maka dari itu diadakannya persediaan barang untuk mengantisipasi jika terjadi kerusakan barang dalam pengerjaan.
3. Persediaan barang berguna untuk tetap mempertahankan stabilitas operasi perusahaan.
4. Penggunaan mesin yang optimal. Dalam proses produksi diusahakan tidak adanya mesin yang menganggur karena dapat mengganggu tujuan dari perusahaan untuk mendapatkan keuntungan yang besar.
5. Memberikan pelayanan yang sebaik-baiknya bagi konsumen. Dengan lancarnya sebuah proses produksi tanpa ada gangguan yang disebabkan oleh persediaan maka permintaan dari konsumen dapat terpenuhi.

2.3.6 Biaya-Biaya Dalam Sistem Persediaan

Menurut Nasution (2008;121) menyatakan bahwa biaya sistem persediaan adalah semua pengeluaran dan kerugian yang timbul sebagai akibat adanya persediaan.

Biaya sistem persediaan terdiri atas:

1. Biaya pembelian (*purchasing cost = c*)

Biaya pembelian adalah biaya yang dikeluarkan untuk membeli barang. biaya pembelian barang menjadi factor penting ketika harga barang yang dibeli tergantung pada ukuran pembelian. Situasi ini diistilahkan sebagai *quantity discount* atau *price break* dimana harga per-unit akan turun bila jumlah harga meningkat.

2. Biaya pengadaan (*procurement cost*)

Biaya pengadaan merupakan penggunaan uang untuk upaya penyediaan barang.

Biaya pengadaan dibedakan menjadi 2 jenis sesuai asal-usul barang, yaitu:

a. Biaya pemesanan (*ordering cost = k*)

Biaya pemesanan adalah penggunaan uang atau pengeluaran yang timbul untuk mendatangkan barang dari luar perusahaan.

b. Biaya pembuatan (*setup cost = k*)

Biaya pembuatan merupakan semua pengeluaran yang digunakan untuk mempersiapkan produksi suatu barang yang diadakan di perusahaan tersebut.

3. Biaya penyimpanan (*holding cost / carrying cost = h*)

Biaya simpan merupakan biaya yang dikeluarkan guna menyimpan persediaan, biaya penyimpanan meliputi:

a. Biaya memiliki persediaan (biaya modal)

Penumpukan persediaan di gudang berarti juga penumpukan modal, dimana modal perusahaan mempunyai ongkos yang dapat diukur dengan suku bank.

b. Biaya gudang

Biaya gudang merupakan biaya yang timbul dari barang yang disimpan memerlukan tempat penyimpanan.

c. Biaya kerusakan dan penyusutan

Barang yang telah lama disimpan biasanya mengalami penyusutan karena beratnya berkurang atau jumlahnya berkurang karena hilang.

d. Biaya kadaluwarsa (*absolence*)

Barang yang disimpan dapat mengalami penurunan nilai karena perubahan teknologi dan model seperti barang-barang elektronik.

e. Biaya asuransi

Barang yang disimpan diasuransikan karena untuk berjaga-jaga jika terjadi sesuatu yang tidak diinginkan seperti kebakaran.

f. Biaya administrasi dan pemindahan

Biaya yang dikeluarkan untuk mengadministrasikan persediaan barang yang ada, baik pada saat pemesanan, penerimaan barang maupun penyimpanan dan biaya untuk memindah barang dari, ke dan didalam tempat penyimpanan, termasuk upah buruh dan biaya peralatan handling.

4. Biaya kekurangan persediaan (*shortage cost = p*)

Biaya kekurangan persediaan dapat diukur dari:

a. Kuantitas yang tidak dapat terpenuhi

Hal ini biasanya diukur dari keuntungan yang tidak dapat tercapai dan berhentinya proses produksi.

b. Waktu pemenuhan

Gudang yang kosong dengan waktu yang lama berarti membuat proses produksi terhenti dengan waktu yang lama juga. Sehingga waktu menganggur tersebut dapat diartikan sebagai uang yang hilang.

c. Biaya pengadaan darurat

Biaya ini dikeluarkan untuk memenuhi permintaan konsumen supaya tidak kecewa maka dapat dilakukan pengadaan barang darurat yang biasanya menimbulkan pengeluaran yang lebih besar dari pengadaan normal.

2.4 Pengendalian Persediaan

2.4.1 Pengertian Pengendalian Persediaan

Menurut Irham Fahmi (2016;109) pengendalian persediaan merupakan kemampuan suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola setiap kebutuhan barang, baik barang mentah, barang setengah jadi dan barang jadi agar selalu tersedia dengan baik dalam kondisi pasar yang stabil dan berfluktuasi.

Menurut Sofjan Assauri (Atdri;2015) suatu kegiatan dari urutan kegiatan-kegiatan yang bertautan erat satu sama lain dalam seluruh operasi produksi perusahaan tersebut sesuai dengan apa yang telah direncanakan lebih dahulu baik waktu, jumlah, kualitas maupun biayanya.

Dari pernyataan para ahli yang diuraikan di atas pengendalian persediaan dapat disimpulkan bahwa perusahaan memang membutuhkan suatu kegiatan dalam mengatur persediaan barang agar selalu tersedia untuk memenuhi permintaan konsumen dan menjaga agar proses produksi tetap berjalan supaya perusahaan mampu meraih kesempatan mendapatkan keuntungan yang besar.

2.4.2 Tujuan Pengendalian Persediaan

Menurut Assauri (Atdri;2015) pengendalian persediaan memiliki beberapa tujuan, yaitu:

1. Untuk menjaga agar perusahaan tidak kehabisan persediaan sehingga kegiatan proses produksi tidak terhenti.
2. Menjaga supaya pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau berlebihan, sehingga biaya-biaya yang timbul dari perusahaan tidak terlalu besar.

3. Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari karena akan berakibat biaya pemesanan membengkak.

2.4.3 Bahan Baku

Menurut Nasution dan Prasetyawan (2008;113) bahan baku adalah barang-barang yang dibeli dari pemasok dan akan digunakan atau diolah menjadi produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan.

2.5 Metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

2.5.1 Pengertian *Economic Order Quantity* (EOQ)

Menurut Irham Fahmi (2016;120) metode *economic order quantity* (EOQ) merupakan model matematik yang menentukan jumlah barang yang harus dipesan untuk memenuhi permintaan yang diproyeksikan, dengan biaya persediaan yang diminimalkan.

Menurut Heizer dan Render (2011 : 68) EOQ adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling tua dan terkenal secara luas, metode pengendalian persediaan ini menjawab dua pertanyaan penting yakni kapan harus memesan dan berapa banyak harus memesan.

Berdasarkan pernyataan para ahli diatas dapat katakana bahwa metode *EOQ* merupakan sebuah cara mengontrol persediaan dengan cara meminimalkan pemesanan. Dalam menentukan jumlah pemesanan, terdapat dua biaya utama, yaitu biaya pemesanan dan biaya penyimpanan yang berbanding terbalik. Apabila barang yang dipesan dalam jumlah banyak maka biaya pemesanan yang dikeluarkan sedikit namun hal ini berpengaruh pada biaya penyimpanan yang dikeluarkan akan cenderung lebih banyak. Namun apabila barang yang dipesan dalam jumlah sedikit

sehingga frekuensi pemesanan lebih sering dilakukan dan membuat biaya yang dikeluarkan lebih banyak walaupun bisa membuat biaya penyimpanan lebih sedikit. Dari sini metode *EOQ* yang paling praktis sangat dibutuhkan untuk menyeimbangkan kedua biaya tersebut. Hal ini sangat berpengaruh pada sistem keuangan di perusahaan dan dapat mengendalikan alur proses produksi dengan baik.

2.5.2 Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Persediaan pengaman menurut Heizer dan Render (2011:76) adalah suatu persediaan tambahan yang memungkinkan permintaan yang tidak seragam dan menjadi sebuah cadangan.

Persediaan pengaman merupakan persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga apabila terdapat kemungkinan kekurangan barang (*stock out*) menurut Rangkuti (Atdri;2015)

Menurut Irham fahmi (2016; 121) persediaan pengamaan merupakan kemampuan perusahaan untuk menciptakan kondisi persediaan yang selalu aman dengan harapan perusahaan tidak mengalami kekurangan persediaan.

Dari beberapa pendapat diatas dapat diuraikan bahwa persediaan pengaman adalah barang yang diadakan untuk berjaga-berjaga apabila kekuarangan persediaan yang bisa diakibalkan dari permintaan konsumen yang membesar.

2.5.3 Sistem *Re-Order Point* (titik pemesanan kembali)

Menurut Suad Husnan (Salesti;2014) mengatakan bahwa *reorder point* adalah saat yang tepat dimana melakukan pemesanan persediaan kembali.

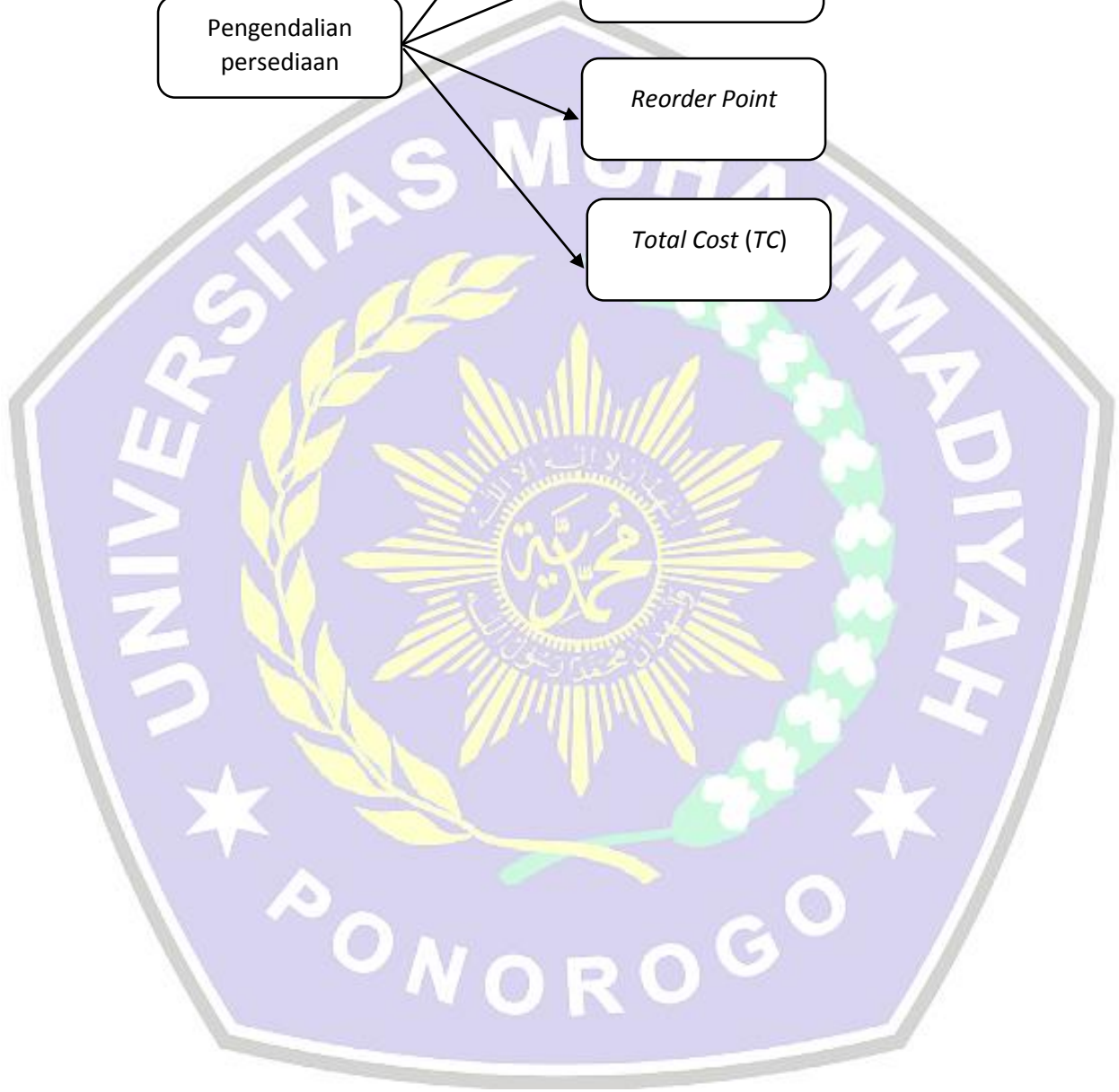
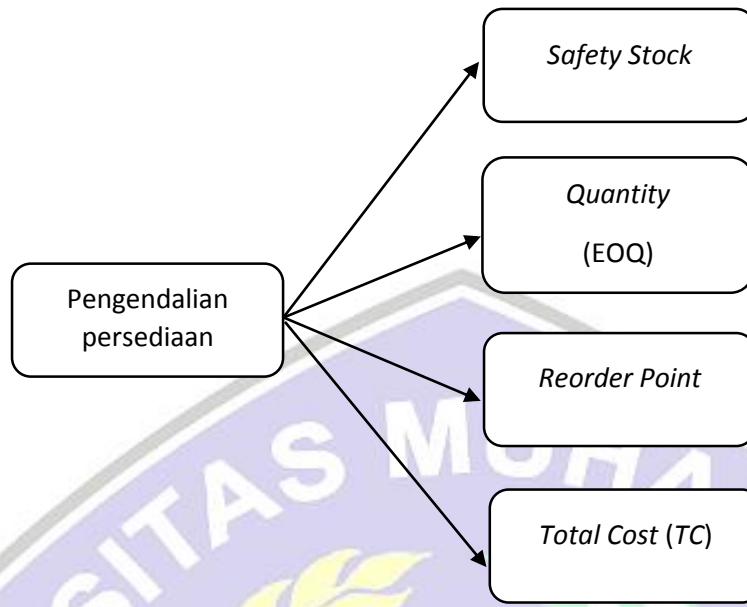
Menurut Bambang Riyanto (Salesti;2014) menyatakan bahwa *reorder point* dilakukan saat dimana harus diadakan pemesanan serupa, sehingga kedatangan atau

penerimaan material yang dipesan tepat pada waktu dimana persediaan atas *safety stock* sama dengan nol.

Dapat diuraikan bahwa *reorder point* adalah waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan persediaan sebelum habis sehingga persediaan akan tiba waktu persediaan pengaman atau persediaan di periode sebelumnya habis.

2.6 Kerangka Berfikir

Dalam perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur atau yang memproduksi sebuah barang pasti membutuhkan persediaan bahan baku yang akan digunakan. Untuk mengatasi persediaan perlu diadakannya manajemen persediaan agar tidak terjadi hambatan dalam proses produksi yang diakibatkan dari kekurangan bahan baku. Maka dari itu disini toko Donat Madu untuk membuatnya membutuhkan bahan baku utama yaitu tepung terigu sehingga diadakan kebijaksanaan dalam pengadaannya. Kebijaksanaan tersebut meliputi biaya-biaya pengadaan bahan baku tepung terigu, kuantitas pemesanan tepung, frekuensi pemesanan tepung terigu dan juga menentukan kapan melakukan pembelian tepung terigu kembali. Kemudian mengadakan analisis dengan menggunakan metode EOQ. Metode ini merupakan metode yang memperhitungkan jumlah barang yang diperoleh dengan biaya yang minimal. Unsur-unsur yang mempengaruhi jumlah optimal bahan baku per pemesanan yaitu permintaan bahan baku, kuantitas bahan baku per pemesanan, dan biaya penyimpanan bahan baku. Kemudian hasil perhitungan menurut kebijakan perusahaan akan dibandingkan dengan metode EOQ, dari hasil perbandingan tersebut dapat dilihat efisiensi pengendalian persediaan yang diterapkan perusahaan. Kerangka penelitian dapat digambarkan sebagai berikut:



2.7 Penelitian Terdahulu

1. Penelitian dengan judul “analisis pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu menggunakan metode EOQ pada pabrik mie musbar Pekanbaru” oleh Atdri Rakian. Hasil dari penelitian ini adalah terdapat perbedaan yang cukup besar dari kebijakan perusahaan dengan metode EOQ yang dilakukan oleh peneliti. Peneliti melakukan penelitian dibatasi pada tahun 2009-2013 dan dari 4 tahun tersebut metode EOQ dapat meminimumkan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan.
2. Penelitian dengan judul “pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ pada UD, Adi Mabel” oleh Fahmi Sulaiman & Nanda dari Politeknik LP3I Medan. Hasil dari penelitian ini adalah perusahaan ini merupakan perusahaan yang memproduksi berdasarkan pesanan. Terdapat selisih yang signifikan yang dihasilkan oleh metode EOQ dengan kebijakan perusahaan. Dimana frekuensi pemesanan sebesar 4 kali dalam setahun dengan metode EOQ dan kebijakan perusahaan sebesar 12 kali dalam setahun dengan jumlah pembelian 24 ton. Total biaya persediaan yang dihasilkan metode EOQ sebesar Rp. 1.272.852 sedangkan yang dikeluarkan perusahaan sebesar Rp. 2.106.962 terdapat penghematan sebesar Rp. 834.110. Re order point yang dilakukan dari EOQ adalah sebesar 4,48 ton.
3. Diambil dari penelitian dengan judul “analisis pengendalian bahan baku kain tas 600D dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) guna meminimumkan biaya pada CV. KANE 197” oleh Muji Triwibowo dari Universitas Islam Bandung mendapatkan hasil bahwa total biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan lebih besar 9,31% per tahun dibandingkan hasil dari metode EOQ yang digunakan.