

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

1.1. Landasan Teori

1.1.1. Manajemen Operasi dan Produksi

Manajemen operasi berkaitan dengan produksi barang dan jasa. Manajemen operasi merupakan suatu kegiatan yang berhubungan dengan pembuatan barang, jasa atau kombinasinya melalui proses transformasi dari sumber daya produksi menjadi keluaran yang diinginkan. (Herjanto dalam Bagaskoro, 2020). Manajemen produksi adalah penerapan manajemen berdasarkan fungsinya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan berdasarkan keinginan konsumen (Daryanto, 2021:1).

1.1.2. Persediaan

Menurut Assauri (2016:225) Persediaan atau inventori adalah suatu bagian yang penting dari bisnis perusahaan. Persediaan (*inventory*) adalah stok dari suatu item atau sumber daya yang digunakan dalam suatu organisasi perusahaan. Sistem inventori adalah sekumpulan kebijakan dan pengendalian, yang memonitor tingkat *inventory*, dan menentukan tingkat mana yang harus dijaga, bila stok harus diisi kembali dan berapa banyak yang harus dipesan.

Inventory manufaktur umumnya adalah berupa item yang berkontribusi atau akan menjadi bagian dari output produk perusahaan. *Inventory* manufaktur diklasifikasikan jenisnya ke dalam: bahan baku, produk jadi, bagian komponen, *supplies*, dan barang dalam proses. Dalam bisnis jasa, *inventory* umumnya adalah berupa barang-barang yang berwujud untuk dijual dan *supplies* atau perlengkapan untuk administrasi jasa. Adapun maksud dari analisis *inventory* dalam manufaktur dan administrasi stok jasa adalah untuk menentukan kapan pesanan akan diadakan dan berapa banyak yang harus dipesan. Rasio *inventory* terhadap penjualan merupakan suatu ukuran yang dipergunakan untuk mengukur performa manajemen dalam *manufacturing*, perdagangan dan bisnis ritel.

1.1.3. Jenis-jenis Persediaan

Menurut Assauri (2019:227) Untuk menjalankan fungsi inventori, perusahaan-perusahaan umumnya menjaga adanya empat jenis inventori. Keempat jenis inventory itu adalah: (1) bahan baku, (2) *inventory* dari barang dalam proses dikerjakan, (3) *inventory maintenance/repair/operating supplies* (MROS), dan (4) *inventory* barang jadi. Inventory bahan baku dibeli dalam keadaan belum diproses. *Inventory* ini digunakan secara terpisah pasokannya dari proses produksi. Dalam penanganan *inventory* bahan baku, umumnya pendekatan yang lebih disukai adalah menghilangkan perbedaan dari pemasoknya dalam kualitas, kuantitas, atau waktu deliverinya, sehingga tidak perlu dipisah-pisahkan.

Inventory barang dalam proses atau *Work-in-Process* (WIP) adalah komponen komponen atau bahan baku yang sedang dalam proses pengerjaan, tetapi belum selesai. WIP ada karena dari waktu yang telah digunakan dalam proses yang berkaitan dengan produk dalam pembuatannya, disebut waktu siklus atau *cycle time*. Terjadinya pengurangan *cycle time*, maka akan terjadi pengurangan *inventory*. Pelaksanaan tugas ini tidak sulit. Selama waktu produk dibuat, pada kenyataannya ada waktu nganggur atau tidak jalan. Pada dasarnya waktu kerja atau *run time* adalah bagian kecil dari waktu aliran material.

Maintenance/Repair/Operating supplies (MROS) adalah mencurahkan untuk perlengkapan *maintenance/repair/operating* yang dibutuhkan, agar dapat terjaga mesin-mesin dan proses dapat produktif. MROS ini ada, karena terdapatnya kebutuhan dan waktu untuk perawatan dan perbaikan dari peralatan, adalah tidak dapat diketahui. Walaupun demikian permintaan untuk *inventory* MROS adalah sering, dan merupakan fungsi dari *scheduling* perawatan atau pemeliharaan, sedangkan yang lainnya merupakan permintaan MROS yang tidak terjadwal, tetapi harus diantisipasi.

Inventory Barang Jadi adalah produk yang sudah selesai diproses dan menunggu pengiriman. Barang jadi diinventorikan, karena permintaan dari para pelanggan pada masa depan adalah tidak dapat diketahui.

1.1.4. Fungsi Persediaan

Menurut Deitiana (2011:186) Inventori berfungsi untuk melayani beberapa kepentingan dalam perusahaan agar operasi perusahaan dapat berjalan dengan fleksibel. Ada tiga fungsi utama manajemen persediaan ini yaitu:

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

Inventory dapat memberikan beberapa fungsi yang akan menambah fleksibilitas operasi produksi suatu perusahaan (Assauri, 2016:226). sejumlah fungsi yang diberikan *inventory*, diantaranya adalah :

1. Untuk dapat memenuhi antisipasi permintaan, dimana inventori merupakan upaya antisipasi stok, karena diharapkan dapat menjaga terdapatnya kepuasan yang diharapkan pelanggan.
2. Untuk memisahkan berbagai *parts* atau komponen dari operasi produksi, sehingga dapat dihindari hambatan dari adanya fluktuasi, karena telah adanya inventori ekstra guna memisahkan proses operasi produksi dengan pemasok.
3. Untuk memisahkan operasi perusahaan dari fluktuasi permintaan dan memberikan suatu stok barang yang akan memungkinkan dilakukannya. *Inventory* itu merupakan jenis upaya membangun ritel.
4. *Inventory* berfungsi untuk memperlancar keperluan produksi, dimana *inventory* dapat membangun kepercayaan dalam menghadapi terjadinya pola musiman, sehingga inventori ini disebut sebagai *inventory* musiman.
5. Untuk dapat memanfaatkan diskon kuantitas, karena dilakukannya pembelian dalam jumlah besar, sehingga mungkin dapat mengurangi biaya barang atau biaya deliverinya.
6. Untuk memisahkan operasi produksi dengan kejadian atau *event*, dimana inventori digunakan sebagai penyangga di antara keberhasilan operasi produksi. Dengan demikian, kontinuitas operasi produksi dapat terjaga, dan dapat dihindari terdapatnya kejadian kerusakan peralatan, yang menyebabkan operasi produksi terhenti secara temporer.

7. Untuk melindungi kekurangan stok yang dihadapi perusahaan, karena terlambatnya kedatangan *delivery* dan adanya peningkatan permintaan, sehingga kemungkinan terdapatnya risiko kekurangan pasokan.
8. Untuk memagari terhadap inflasi, dan meningkatnya perubahan harga.
9. Untuk memanfaatkan keuntungan dari siklus pesanan, dengan cara meminimalisasi pembelian dan biaya persediaan yang dilakukan dengan membeli dalam jumlah yang melebihi jumlah kebutuhan segera.
10. Untuk memungkinkan perusahaan beroperasi dengan penambahan barang segera, seperti menggunakan barang yang sedang dalam proses.

1.1.5. Pengendalian Persediaan

Persediaan yang terlalu besar ataupun terlalu kecil dapat menimbulkan masalah dalam perusahaan. Kekurangan persediaan akan mengakibatkan proses produksi terhambat. Sehingga dapat dikatakan bahwa manajemen persediaan yang efektif sangat mempengaruhi proses produksi, terutama terhadap keuntungan perusahaan (Adi, 2015 dalam Sofyan, 2019:2).

Pengendalian persediaan bahan baku merupakan suatu kegiatan untuk menentukan tingkat dan komposisi daripada persediaan bahan baku dan barang hasil produksi sehingga perusahaan dapat melindungi kelancaran produksi dengan efektif dan efisien (Adi, 2015 dalam Sofyan, 2019:9).

1.1.6. Tujuan Pengendalian Persediaan

Pengawasan persediaan bahan baku (Danawan, 2015 dalam Sofyan, 2019:10) 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.

Sasaran akhir dari manajemen persediaan adalah untuk meminimumkan biaya dalam perubahan tingkat persediaan. Untuk mempertahankan tingkat persediaan yang

optimum, diperlukan jawaban atas dua pertanyaan mendasar sebagai berikut (Harjanto, 2008 dalam Sofyan, 2019:10) :

1. Kapan melakukan pemesanan?
2. Berapa jumlah yang harus dipesan dan kapan melakukan pemesanan kembali?

Tujuan persediaan menurut Irnawati (2021:182), adalah untuk memenuhi permintaan pelanggan dan mendukung aktivitas perusahaan. Perusahaan manufaktur maupun jasa mempunyai tujuan yang sama yaitu untuk memenuhi permintaan pelanggan.

1.1.7. Biaya Persediaan

Menurut Vikaliana (2020:18) biaya persediaan merupakan sejumlah dana yang akan dikeluarkan oleh perusahaan guna mendapatkan persediaan bahan baku yang dibutuhkan. Biaya persediaan harus dipersiapkan dan direncanakan secara maksimal oleh pengelola guna menghindari adanya biaya yang terbuang sia-sia. Sebagian besar dari sumber-sumber perusahaan juga sering dikaitkan didalam persediaan yang akan digunakan dalam perusahaan. Nilai dari persediaan harus dicatat, digolong-golongkan menurut jenisnya yang kemudian dibuat perincian dari masing-masing barangnya dalam suatu periode yang bersangkutan.

Menurut Herjanto dalam Vikalina (2020:18), unsur-unsur biaya yang terdapat dalam persediaan dapat digolongkan menjadi tiga, yaitu :

a. Biaya Pemesanan (*ordering costs, procurement costs*) adalah biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan pemesanan bahan atau barang. Sejak dari penempatan pemesanan sampai tersedianya barang digudang. Biaya pemesanan ini meliputi biaya yang dikeluarkan dalam rangka mengadakan pemesanan barang, yang dapat mencakup biaya administrasi dan penempatan order, biaya pemilihan pemasok, biaya pengangkutan dan bongkar muat, biaya penerimaan dan pemeriksaan barang.

b. Biaya Penyimpanan (*carrying costs, holding costs*) adalah biaya yang dikeluarkan berkenaan dengan diadakannya persediaan barang. Yang termasuk biaya ini, antara lain biaya sewa gudang, biaya administrasi pergudangan, gaji pelaksana pergudangan, biaya listrik, biaya modal yang tertanam dalam persediaan, biaya asuransi ataupun biaya kerusakan, kehilangan atau biaya kerugian penyimpanan.

c. Biaya Tetap Persediaan adalah biaya yang timbul karena adanya persediaan bahan di dalam perusahaan yang tidak terikat baik dengan frekuensi pembelian maupun jumlah unit yang disimpan di dalam perusahaan tersebut.

Biaya dalam keputusan persediaan terdapat lima kategori (Yamit dalam Sofyan, 2019), sebagai berikut:

1. Biaya pemesanan (*ordering cost*) adalah biaya yang dikaitkan dengan usaha untuk mendapatkan bahan baku atau barang dari luar.
2. Biaya penyimpanan (*carrying cost* atau *holding cost*) adalah biaya yang memiliki komponen utama yaitu biaya modal, biaya simpan, dan biaya resiko.
3. Biaya kekurangan persediaan (*stock-out cost*) adalah biaya yang terjadi apabila persediaan tidak tersedia di gudang ketika dibutuhkan untuk produksi atau ketika pelanggan memintanya.
4. Biaya yang dikaitkan dengan kapasitas adalah biaya yang terjadi karena perubahan dalam kapasitas produksi.
5. Biaya bahan atau barang itu sendiri adalah harga yang harus dibayar atas item yang dibeli. Biaya ini akan dipengaruhi oleh besarnya diskon yang diberikan oleh supplier.

1.1.8. Pengendalian Perencanaan

Menurut Eunike (2021:3) Secara umum perencanaan dan pengendalian produksi dapat diartikan sebagai aktivitas merencanakan serta mengendalikan material yang masuk dalam sistem produksi (baik bahan baku maupun bahan pembantu) yang mengalir dalam sistem produksi menjadi komponen dan keluar dari sistem produksi berupa produk jadi sehingga permintaan dapat dipenuhi dengan efektif dan efisien (tepat jumlah, tepat waktu penyerahan dan biaya produksi yang minimum). Jika didefinisikan secara terpisah, perencanaan dan pengendalian mencakup dua aktivitas yakni :

- a) Perencanaan ialah aktivitas mengevaluasi fakta dimasa lalu dan sekarang serta mengantisipasi perubahan dan kecenderungan di masa mendatang untuk menentukan strategi dan penjadwalan produksi yang tepat guna mewujudkan sasaran memenuhi permintaan secara efektif dan efisien.

- b) Pengendalian ialah aktivitas mengendalikan dan memastikan seluruh rangkaian aktivitas yang telah direncanakan agar terlaksana sesuai dengan target dan sasaran yang ditetapkan sekalipun terdapat beberapa perubahan dan penyesuaian yang terjadi.

1.1.9. Bahan Baku

Bahan baku yaitu yang merupakan input dari proses transformasi menjadi produk jadi (Wardhani dalam Sofyan, 2019). Perusahaan akan mengorganisir persediaan bahan baku, hal ini disebabkan oleh:

- a. Bahan baku yang digunakan untuk proses produksi dalam perusahaan tidak dapat didatangkan secara satu persatu sebesar jumlah yang tidak diperlukan serta pada saat bahan tersebut dipergunakan.
- b. Apabila bahan baku belum atau tidak ada sedangkan bahan baku yang dipesan belum datang maka kegiatan produksi akan berhenti karena tidak ada bahan baku untuk kegiatan proses produksi. Persediaan bahan baku yang terlalu besar memungkinkan tidak ada bahan baku untuk kegiatan proses produksi.
- c. Persediaan bahan baku yang terlalu besar kemungkinan tidak menguntungkan perusahaan karena biaya penyimpanan terlalu besar.

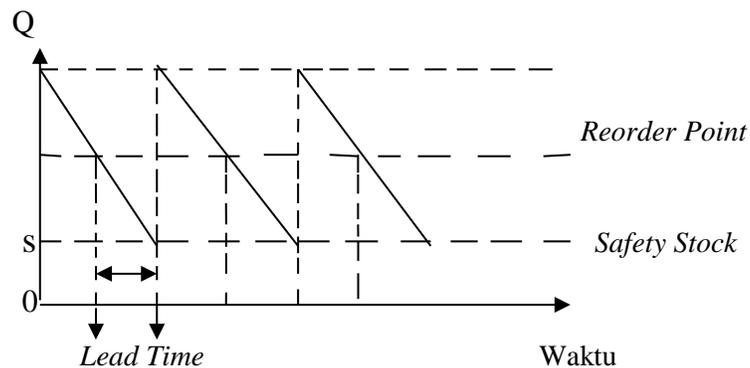
1.1.10. *Economic Order Quantity* (EOQ)

Menurut Heizer dan Render dalam Bagaskoro (2020) *Economical Order Quantity* (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 EOQ sendiri merupakan metode perhitungan yang dipakai untuk menghitung persediaan atau kuantitas pesanan. Dengan menerapkan metode EOQ pelaku usaha dapat mengurangi biaya penyimpanan, penghematan ruang, dan masalah lainnya yang berhubungan dengan persediaan bahan baku (Rangkuti dalam Sofyan, 2019).

Menurut Martono (2019:75), sistem pemesanan ini menyeimbangkan biaya simpan dan biaya pesan persediaan. Asumsinya sebagai berikut :

1. Kebutuhan persediaan diketahui dan relative konstan.
2. Kebutuhan persediaan diproduksi atau dibeli dalam ukuran lot.
3. Biaya simpan dan biaya kirim diketahui, besarnya sama dalam periode yang panjang, dan disepakati antar semua pihak perusahaan.
4. Pemenuhan persediaan terjadi dalam satu proses.

Grafik model EOQ dapat ditunjukkan seperti pada gambar berikut :



Gambar 2.1 Grafik Kurva EOQ

Sumber : Data Sekunder, Eunike (2019:56)

Seperti grafik kurva yang ditunjukkan pada gambar diatas bahwa permintaan tidak mempunyai variasi pada system Q (*Fixed Order System*) yaitu pesanan tetap sebesar Q akan dilakukan ketika level persediaan mencapai titik *reorder point* (titik pemesanan kembali). Order sebesar Q akan datang setelah lead time sehingga level persediaan menjadi sebesar $Q + S$, dimana S adalah besarnya *safety stock* Eunike (2021:56).

1.1.11. *Safety Stock* (Persediaan Pengaman)

Tertundanya proses produksi merupakan kerugian besar yang harus dihindari oleh perusahaan. Salah satu penyebab terjadinya proses produksi yang tertunda adalah kurangnya perencanaan baik dalam mengelola persediaan sehingga perusahaan sering kali tidak mempunyai cadangan persediaan atau *safety stock* untuk mengganti bahan baku yang habis digunakan dalam proses produksi.

Menurut Tampubolon dalam Ediyana (2021) *Safety Stock* adalah tingkat persediaan perusahaan selama lead time atau pengiriman barang yang dipesan. Semakin

besar tingkat *Safety Stock* maka kemungkinan kehabisan persediaan semakin kecil, akan tetapi biaya simpan semakin besar karena jumlah total persediaan meningkat. *Safety Stock* adalah persediaan tambahan yang diperlukan selalu siap di gudang untuk menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*). Dengan demikian, *safety stock* dapat dianggap sebagai jumlah persediaan minimal yang harus selalu siap di gudang (Moeljadi,2021:59).

1.1.12. Reorder Point (Titik Pemesanan Kembali)

Untuk menentukan kapan harus memesan bahan baku dan berapa bahan baku yang harus dipesan perusahaan harus bisa membuat perhitungan dengan baik agar proses produksi berjalan dengan lancar. Berdasarkan model terdahulu diasumsikan bahwa barang yang dipesan segera dapat tersedia. Dalam kenyataan, asumsi ini sering tidak mudah untuk dipenuhi; karena diperlukannya suatu jangka waktu tertentu untuk mengantarkan barang. Dengan kata lain, diperlukan suatu tenggang waktu antara saat dilakukannya pemesanan dengan saat barang tersedia (siap untuk dipakai), yang lazim disebut "*leadtime*". Saat bilamana pemesanan kembali harus dilakukan agar barang yang dipesan datang tepat pada saat dibutuhkan disebut titik pemesanan kembali (*reorder point*) (Deitiana, 2011:192).

Menurut Irnawati (2021:190), *Reorder Point* adalah saat atau titik dimana harus diadakan pesanan lagi sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan tepat pada waktu persediaan *Safety Stock* dengan nol. Menurut Moeljadi (2021:59), *Reorder Point* adalah menunjukkan pada kuantitas berapa sisa persediaan di gudang dan baru dilakukan pemesanan kembali. Karena adanya tenggang waktu antara pemesanan dengan tibanya bahan di gudang, maka pemakaian bahan selama pemesanan itu perlu diperhitungkan. Waktu yang diperlukan selama pemesanan dilakukan sehingga bahan itu tiba di gudang sering disebut *lead time*. Oleh karena itu, *Reorder Point* atau titik pemesanan kembali itu harus memperhatikan:

1. Jumlah *safety stock*.
2. Jumlah penggunaan bahan selama *lead time*.

1.2. Penelitian Terdahulu

Nur Bagaskoro (2020), melakukan penelitian dengan judul *Analysis Of Inventory Management Of Raw Materials In Improving Efficiency Of Raw Materials Manajement In PT. Varia Usaha Beton, BSP Mataram Plant*. Model analisis yang digunakan adalah metode *Economic Order Quantity (EOQ)*, *safety stock*, *reorder point*. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa persediaan bahan baku dengan metode EOQ dapat meningkatkan efisiensi, karena dengan menggunakan metode EOQ PT. VUB, BSP Mataram dapat menentukan pembelian bahan baku dengan optimal dan biaya ekonomis.

Annisa Yulanda (2021), melakukan penelitian dengan judul *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode Ordinary Least Square dan Economic Order Quantity Pada UMKM Sepatu*. Model analisis yang digunakan adalah metode *Ordinary Least Square*, *Order Quantity*, *Reorder Point*. Hasil penelitian ini menunjukkan dengan menggunakan metode EOQ UMKM Sepatu Pak Romi dapat menghemat total biaya persediaan.

Ni Putu Intan Purnama Sari (2019), melakukan penelitian dengan judul *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ Pada Industri Garmen Di PT. Mulia Cemerlang Abadi-Cicurug*. Model analisis yang digunakan adalah metode *Economic Order Quantity (EOQ)*, *safety stock*, *reorder point*. Hasil penelitian menunjukan bahwa metode *Economi Order Quantity (EOQ)* selama periode tahun 2018 paling efektif daripada metode yang sudah dijalankan perusahaan sebelumnya. Dengan menggunakan metode *Economi Order Quantity*, PT MCA dapat menghemat Total Persediaan bahan baku untuk proses produksinya.

Ari Setiawan (2019), melakukan penelitian dengan judul *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ (Economic Order Quantity) Pada PT Pharmaceutical Indonesia Depok*. Model analisis yang digunakan adalah metode *Economic Order Quantity EOQ*, *safety stock*, *reorder point*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa periode 2019 bersifat optimal. Dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity*, PT PID dapat menghemat Total Persediaan bahan baku untuk proses produksinya.

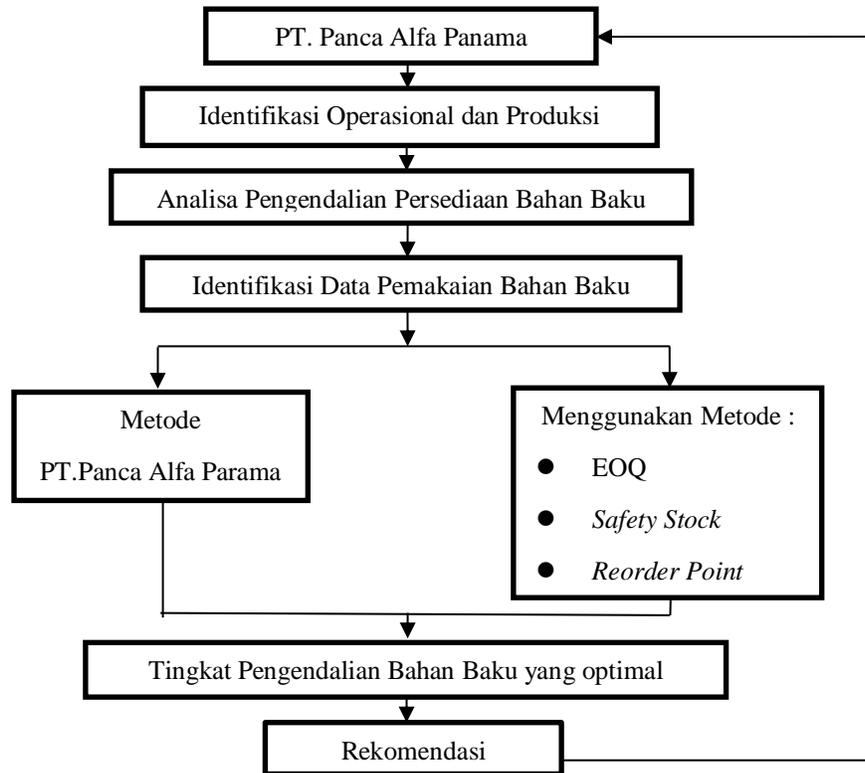
Tabel 2.2 Penelitian Terdahulu

PENELITI	JUDUL	VARIABEL	ANALISIS	HASIL
Nur Bagaskoro (2020)	<i>Analysis Of Inventory Management Of Raw Materials In Improving Efficiency Of Raw Materials Management In PT. Varia Usaha Beton, BSP Mataram Plant.</i>	Persediaan, Bahan Baku, Efisiensi, Metode EOQ	Metode <i>Economic Order Quantity (EOQ), Safety Stock, Reorder Point.</i>	Hasil penelitian menunjukkan bahwa menggunakan metode EOQ lebih efisien untuk menentukan pembelian bahan baku dengan optimal dan biaya ekonomis.
Annisa Yulanda (2021)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode <i>Ordinary Least Square</i> dan <i>Economic Order Quantity</i> Pada UMKM Sepatu.	Persediaan, Bahan Baku, Metode OLS dan EOQ	Metode <i>Ordinary Least Square, Order Quantity, Reorder Point</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan dengan menggunakan metode EOQ lebih efisien untuk menghemat total biaya persediaan.
Ni Putu Intan Purnama Sari (2019),	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ Pada Industri Garmen Di PT. Mulia Cemerlang Abadi-Cicurug	Persediaan, Bahan Baku, Metode EOQ	Metode <i>Economic Order Quantity (EOQ), Safety Stock, Reorder Point.</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan dengan menggunakan metode EOQ paling efektif dan lebih efisien untuk menghemat total biaya persediaan.
Ari Setiawan (2019)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) Pada PT Pharmaceutical Indonesia	Persediaan, Bahan Baku, Metode EOQ	Metode <i>Economic Order Quantity (EOQ), Safety Stock, Reorder Point.</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan dengan menggunakan metode EOQ lebih optimal untuk menghemat total biaya persediaan.

Sumber : Kampus Terkait (2022)

1.3. Kerangka Konseptual

Kerangka konseptual diartikan sebagai hubungan-hubungan yang bertujuan untuk penjabaran bagi sebuah penelitian yang akan dilakukan dan biasa disebut sebagai rangkuman pada variabel dalam penelitian. Dalam kerangka konseptual tersebut digambarkan alur penelitian yang akan dilakukan. Seperti pada gambar dibawah ini :



Gambar 2.3. Kerangka Konseptual Penelitian

Sumber: Penulis (2022)

Penelitian dimulai dari peneliti mengamati langsung keadaan pengendalian persediaan bahan baku dan melihat kebijakan di PT. Panca Alfa Parama untuk melakukan observasi, wawancara, penggalan data dan memperoleh informasi. Selanjutnya, menanalisa sistem pengendalian persediaan, operasional dan produksi yang diterapkan selanjutnya identifikasi kondisi persediaan bahan baku dari beberapa sumber data pada PT. Panca Alfa Parama. Saat data diperoleh, maka dapat dilanjutkan analisis dengan metode *Economic Order Quantity*, *Safety Stock* dan *Reoder Point*. Dari kerangka konseptual di atas maka dapat diketahui bahwa suatu perusahaan atau pelaku usaha menginginkan persediaan bahan baku agar dapat ditekan seminimal mungkin dan menjadi optimal maka harus menetapkan kebijaksanaan pembelian berdasarkan pada pertimbangan menggunakan persediaan ekonomis (*Economic Order Quantity*), pemesanan kembali (*reorder point*) dan persediaan bahan baku sofa (*safety stock*) uuntuk direkomendasikan kepada pemilik perusahaan supaya dapat mempertimbangkan menggunakan metode *Economic Order Quantity*.