

Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain pada Perusahaan Seven Inc.

Rifki Alman Faluthi^{a)}, Baziedy Aditya Darmawan

*Department of Management, Faculty of Business and Economics
Universitas Islam Indonesia, Sleman, Special Region of Yogyakarta
Indonesia*

^{a)}Corresponding author: 18311509@students.uii.ac.id

ABSTRACT

Persediaan bahan baku merupakan kumpulan beberapa barang yang dimiliki oleh perusahaan untuk digunakan dalam menghasilkan sebuah produk yang akan ditawarkan kepada konsumen, sehingga persediaan yang dimiliki perusahaan memiliki peranan yang sangat penting, begitu juga kegiatan operasional perusahaan yang memiliki ketergantungan pada ketersediaan bahan baku. Pada penelitian ini dilakukan evaluasi persediaan bahan baku kain secara kuantitatif dengan menggunakan Metode *economic order quantity* (EOQ) yang merupakan salah satu teknik pengendalian persediaan yang memiliki fungsi untuk meminimalkan biaya total dari biaya pemesanan dan penyimpanan. Penerapan metode *economic order quantity* (EOQ) pada perusahaan Seven Inc., menghasilkan tingkat pemesanan persediaan optimal sebesar 2118,71 dengan frekuensi pemesanan 3 kali, sedangkan pembelian persediaan pada kebijakan perusahaan sebesar 627,92 meter dengan frekuensi pemesanan 12 kali. Total biaya persediaan pada kebijakan perusahaan sebesar Rp. 11.353.012,93, jika dengan perhitungan EOQ total biaya persediaan menjadi Rp. 6.186.033,87. Besarnya persediaan pengaman dapat diketahui sebanyak 115,18 meter dan pemesanan persediaan kembali dapat dilakukan perusahaan ketika persediaan sebanyak 176,65 meter. Penelitian yang telah dilakukan diharapkan dapat menjadi pertimbangan dalam merencanakan dan mengendalikan persediaan bahan baku di masa mendatang, *economic order quantity* (EOQ) berperan dalam mengefisienkan biaya persediaan, karena pemesanan barang disesuaikan dengan kebutuhan operasional perusahaan.

Kata Kunci: persediaan, bahan baku, *economic order quantity* (EOQ)

PENDAHULUAN

Seven Inc. merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *fashion*, di mana salah satu produk yang ditawarkan adalah jas ataupun blazer. Aktivitas produksi yang dilakukan memiliki keterikatan pada persediaan bahan baku yang dimiliki perusahaan. Persediaan bahan baku sendiri merupakan barang-barang di bawah kendali perusahaan yang akan dikumpulkan menjadi produk jadi dan dijual kepada konsumen (Fauzi, 2019). Sebagai salah satu hal yang



penting bagi perusahaan, bagaimana kemampuan dalam mengatur persediaan bahan baku ini akan menjadi sebuah kegiatan yang perlu diperhatikan, sehingga perlu dilakukan penerapan manajemen persediaan yang baik.

Menurut Hidayat et al. (2019) ketersediaan persediaan bahan baku memiliki peran yang sangat penting untuk melakukan kegiatan operasional perusahaan. Proses produksi yang mengalami gangguan ataupun keterlambatan akan berdampak pada permintaan konsumen sehingga kemampuan perusahaan dalam menciptakan keseimbangan antara penawaran dan permintaan sebuah produk miliknya sulit tercapai (Nugroho, et al., 2016). Masalah pada persediaan seperti yang dijelaskan di atas merupakan masalah umum bagi perusahaan, dan tidak sedikit perusahaan yang akhirnya menaruh perhatian pada masalah ini sehingga terbentuk manajemen persediaan. Pengendalian pada persediaan bahan baku akan sangat memungkinkan suatu perusahaan untuk menunjang ketergantungannya demi melakukan ataupun melancarkan kegiatan operasionalnya (Mahmuda & Agustin, 2020).

Objek penelitian pada kali ini adalah bahan baku kain yang digunakan perusahaan untuk melakukan produksi barang. Perusahaan Seven Inc dalam melakukan produksi barang terkadang terjadi *overload* dikarenakan kegiatan produksi dilakukan berdasarkan prakiraan penjualan yang terkadang tidak sesuai dengan prakiraan perusahaan sehingga menyebabkan penumpukan barang pada ruang penyimpanan. Hal ini terjadi karena tidak ada batasan yang diberikan perusahaan seperti batas biaya ataupun jumlah yang optimum dalam melakukan pengadaan persediaan bahan baku, sehingga menyebabkan penumpukan persediaan pada ruang penyimpanan. *Economic Order Quantity* (EOQ) menjadi salah satu metode sebagai solusi alternatif dalam melakukan pengendalian persediaan yang dapat membantu perusahaan dalam menetapkan jumlah barang yang akan dipesan untuk memenuhi permintaan dengan biaya persediaan yang seminimal mungkin (Heizer & Render, 2015).

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis pengelolaan persediaan bahan baku kain pada perusahaan Seven Inc dan juga untuk mengetahui dampak yang diberikan dalam melakukan implementasi metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada pengelolaan bahan baku di perusahaan Seven Inc.

KAJIAN LITERATUR

Persediaan

Persediaan didefinisikan oleh Jacobs dan Chase (2016) sebagai persediaan barang atau sumber daya yang digunakan oleh suatu organisasi. Sistem persediaan adalah seperangkat kebijakan dan kontrol yang memantau tingkat persediaan dan menentukan berapa banyak persediaan yang harus selalu ada, kapan harus diisi ulang, dan berapa banyak pesanan yang harus dilakukan.

Bahan Baku

Menurut Hanggana (2006) berpendapat bahwa bahan baku adalah sesuatu yang digunakan untuk membuat barang jadi, dan bahan itu harus melekat satu dengan barang jadi agar dapat dianggap sebagai bahan baku. Terdapat dua kategori bahan baku, yaitu bahan langsung dan bahan tidak langsung. Menurut Adisaputro dan Asri (1986), istilah “bahan baku langsung” mengacu pada semua bahan baku yang digunakan dalam produksi barang jadi. Jumlah barang jadi yang diproduksi memiliki pengaruh langsung pada jumlah uang yang dikeluarkan untuk memperoleh bahan baku langsung. Biaya ini sebanding dengan jumlah barang jadi yang

diproduksi. Sedangkan bahan baku yang berperan dalam proses produksi tetapi tidak langsung terlihat pada barang jadi yang dihasilkan dapat disebut sebagai bahan baku tidak langsung.

Pengendalian

Menurut Fitriana dan Zanah (2020) pengendalian harus dilakukan untuk memastikan bahwa organisasi bergerak ke arah yang diinginkan. Untuk menjalankan fungsi ini, informasi mengenai status organisasi harus dikumpulkan terlebih dahulu. Pengendalian meliputi kegiatan mengarahkan dan memotivasi upaya yang dilakukan untuk mencapai tujuan, serta mengidentifikasi perbaikan yang tidak efektif atau tidak berjalan sesuai rencana. Pengendalian persediaan yang tidak memadai menghalangi perusahaan untuk beroperasi pada efisiensi puncak dan mewujudkan potensi keuntungan sepenuhnya (Fatma dan Fitriana, 2019).

METODE

Penelitian dilakukan menggunakan pendekatan kuantitatif. Menurut Sugeng (2020), penelitian kuantitatif diteliti berdasarkan pada ukuran kuantitatif atau numerik yang diperoleh dari hasil pengukuran kuantitatif variabel, seperti melalui angket, tes, dan observasi. Unit analisis tidak lain merupakan persediaan bahan baku kain untuk pembuatan produk *fashion* yang ditawarkan oleh perusahaan Seven Inc. Teknik pengumpulan data melalui metode observasi dan wawancara.

Dalam melakukan observasi, penelitian dilakukan dengan mengamati situasi yang terjadi di tempat magang yang ada di sekitar objek penelitian yang berkaitan dengan informasi yang ingin disampaikan. Selanjutnya wawancara dilakukan dengan beberapa orang yang berbeda, termasuk kepala departemen produksi, CEO perusahaan, dan pemilik bisnis secara langsung melalui serangkaian pertanyaan. Menurut Nazir (2009), wawancara adalah proses pengumpulan informasi untuk tujuan penelitian melalui penggunaan sesi tanya jawab yang berlangsung tatap muka antara penanya dan orang yang ditanya.

Alat Analisis

Teknik analisis data dilakukan menggunakan analisis deskriptif yang dibantu menggunakan alat bantu berupa metode *economic order quantity* (EOQ). Menurut Heizer dan Render (2015), (*economic order quantity*-EOQ model) adalah salah satu teknik pengendalian persediaan yang paling sering digunakan. Tujuannya adalah untuk meminimalkan total biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, seperti yang dinyatakan dalam kalimat sebelumnya.

Rumus berikut dapat digunakan untuk menentukan jumlah pesanan yang optimal, serta biaya pemesanan dan penyimpanan produk:

- a. Biaya pemesanan = jumlah pemesanan x biaya pesanan
= $\left[\frac{\text{Permintaan tahunan}}{\text{jumlah unit dalam setiap pesanan}} \right] (\text{biaya pesanan})$
= $\frac{D}{Q} s$
- b. Biaya penyimpanan = persediaan rata-rata x biaya penyimpanan
= $\frac{D}{2} H$

- c. Kuantitas pesanan optimal ditentukan ketika biaya pemesanan sama dengan biaya penyimpanan, yakni :

$$\frac{D}{Q} S = \frac{D}{2} H$$

- d. Jumlah pemesanan optimal (EOQ)

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

- e. Total biaya pemesanan (*Total cost*)

$$TC = \frac{D}{Q} S + \frac{Q}{2} H$$

- f. Persediaan Pengaman (*Safety stock*)

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

- g. *Reorder Point* (ROP)

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= \text{permintaan} \times \text{waktu tunggu} \\ &= d \times L \end{aligned}$$

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pembelian dan Pemakaian Bahan Baku

Tabel 1. Data Pembelian dan Pemakaian Bahan Baku

Periode	Total Pembelian	Total Pemakaian
1	645,9	446,05
2	643,6	547,1
3	595,55	519,95
4	561,25	480,1
5	604,8	568,13
6	573,7	506,52
7	592,2	490,75
8	626,45	533,3
9	642,4	532,15
10	550,85	487,2
11	836,95	737,45
12	661,3	544,65
Total	7534,95	6393,35

Sumber: Seven Inc. (2022)

Pembelian dan pemakaian bahan baku yang dilakukan perusahaan selama 1 tahun terakhir sebanyak 7534,95 meter dan 6393,35 meter. Dalam tabel 1 di atas terlihat pada periode ke-11 terjadi peningkatan pembelian serta pemakaian bahan baku kain yang dilakukan oleh perusahaan Seven Inc.

Hal ini terjadi karena tingginya permintaan pada bulan Ramadan dan juga banyaknya kegiatan pelepasan akademik di berbagai tingkat pendidikan. Berbeda dengan jumlah pembelian, jumlah pemakaian bahan baku kain selama 1 tahun terakhir untuk memenuhi kebutuhan konsumen hanya dibutuhkan sebanyak 6393,35 meter.

Pengendalian Bahan Baku

Pemesanan bahan baku dilakukan dengan cara order langsung kepada *supplier*/pemasok. Setelah melakukan pemesanan kepada pemasok, ketersediaan kain akan ada setelah 2-3 hari kemudian, akan tetapi terkadang kain dapat dikirimkan langsung kepada perusahaan ketika barang yang diminta tersedia. Dalam melakukan pemesanan bahan baku diperlukan biaya-biaya lain dalam perusahaan, biaya pemesanan pada perusahaan Seven Inc dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 2. Biaya pemesanan

No	Jenis Biaya	Jumlah
1	Biaya Pengiriman bahan baku	Rp. 9.000.000
2	Biaya Telepon	Rp. 3.300.000
	Jumlah	Rp. 12.300.000

Sumber: Seven Inc. (2022)

Melalui tabel, dapat diketahui biaya perusahaan untuk melakukan pemesanan setiap kali pesanan (S) adalah:

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Total biaya penyimpanan}}{\text{Frekuensi Pemesanan}} \\
 &= \frac{\text{Rp. 12.300.000}}{12} \\
 &= \text{Rp. 1.025.000}
 \end{aligned}$$

Tempat disimpannya bahan baku juga diperlukan biaya untuk menjaga kualitas, keamanan, mutu pada persediaan. Biaya penyimpanan dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 3. Biaya Penyimpanan

No	Jenis Biaya	Biaya
1	Biaya Listrik	Rp. 12.000.000
2	Biaya Perawatan Gedung	Rp. 10.000.000
	Jumlah	Rp. 22.000.000

Sumber: Seven Inc. (2022)

Melalui tabel maka dapat diketahui biaya penyimpanan per unit (H) adalah:

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Total biaya penyimpanan}}{\text{Total bahan baku}} \\
 &= \frac{\text{Rp. 22.000.000}}{7534,95}
 \end{aligned}$$

$$= \text{Rp. } 2919,727$$

Diketuinya biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, maka akan diperoleh total biaya yang meliputi seluruh biaya pemesanan dan seluruh penyimpanan barang. Dalam menentukan total biaya dibutuhkan beberapa data seperti permintaan (D), jumlah pesanan (Q), biaya pemesanan (S), dan biaya penyimpanan (H).

Dalam mengetahui jumlah pesanan yang dilakukan setiap pemesanan (Q), dapat dilakukan sebagai berikut:

$$\begin{aligned} Q &= \frac{\text{Total bahan baku}}{\text{Frekuensi pemesanan}} \\ &= \frac{7534,95}{12} \\ &= 627,92 \end{aligned}$$

Oleh karena itu dapat diketahui permintaan (D) sebanyak 7534,95 meter, dengan biaya setiap kali pemesanan sebesar Rp. 1.025.000, dan biaya penyimpanan per unit sebesar Rp. 2.919,727. Maka *total cost* atau total biaya yang dikeluarkan adalah:

$$\begin{aligned} TC &= \frac{D}{Q}S + \frac{Q}{2}H \\ TC &= \frac{7534,95}{627,92} \text{Rp. } 1.025.000 + \frac{627,92}{2} \text{Rp. } 2919,727 \\ TC &= \text{Rp. } 12.299.853,086 + \text{Rp. } 916.677,488 \\ TC &= \text{Rp. } 13.216.530,574 \end{aligned}$$

Pengendalian Bahan Baku dengan Metode EOQ (*Economic Order Quantity*)

Data yang dibutuhkan untuk melakukan perhitungan menggunakan metode EOQ antara lain, permintaan (D), biaya pemesanan (S), dan biaya penyimpanan (H). berdasarkan data yang diambil dari perusahaan dan perhitungan yang telah dilakukan sebelumnya adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{Permintaan (D)} &= 6393,35 \\ \text{Biaya pemesanan (S)} &= \text{Rp. } 1.025.000 \\ \text{Biaya penyimpanan (H)} &= \frac{\text{Rp. } 22.000.000}{6393,35} \\ &= \text{Rp. } 3441,075 \end{aligned}$$

a. Analisis jumlah optimal unit per pesanan

$$\begin{aligned} Q^* &= \sqrt{\frac{2DS}{H}} \\ Q^* &= \sqrt{\frac{2 \times 6393,35 \times \text{Rp. } 1.025.000}{\text{Rp. } 3441,075}} \end{aligned}$$

$$Q^* = 1951,614$$

Berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ, jumlah optimal yang dapat dilakukan untuk setiap kali pesanan adalah 1951,614.

b. Frekuensi pemesanan

Diketahuinya jumlah optimum dalam setiap pemesanan, maka dapat diketahui frekuensi pemesanan yang dapat dilakukan perusahaan selama satu tahun, yaitu:

$$= \frac{\text{Permintaan}}{\text{Kuantitas Pesanan}}$$

$$= \frac{6393,35}{1951,614}$$

= 3,275, atau dapat dibulatkan menjadi 3

c. Total biaya/ total cost (TC)

Total biaya merupakan biaya yang meliputi seluruh biaya pemesanan dan seluruh penyimpanan barang. Total biaya dapat diketahui sebagai berikut:

Permintaan (D) = 6393,35

Biaya pemesanan (S) = Rp. 1.025.000

Biaya penyimpanan (H) = Rp. 3441,075

Jumlah unit per pesanan (Q) = 1951,614

$$TC = \frac{D}{Q}S + \frac{Q}{2}H$$

$$TC = \frac{6393,35}{1951,614} \text{ Rp. } 1.025.000 + \frac{1951,614}{2} \text{ Rp. } 3441,075$$

$$TC = \text{Rp. } 3.357.827,803 + \text{Rp. } 3.357.825,072$$

$$TC = \text{Rp. } 6.715.652,875$$

Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Tabel 4. Perhitungan Standar Deviasi

Periode	χ	$(x - \bar{x})$	$(x - \bar{x})^2$
1	446,05	-86,72916667	7521,948351
2	547,1	14,32083333	205,0862674
3	519,95	-12,82916667	164,5875174
4	480,1	-52,67916667	2775,094601
5	568,13	35,35083333	1249,681417
6	506,52	-26,25916667	689,543834
7	490,75	-42,02916667	1766,450851
8	533,3	0,520833333	0,271267361

Periode	χ	$(x - \bar{x})$	$(x - \bar{x})^2$
9	532,15	-0,629166667	0,395850694
10	487,2	-45,57916667	2077,460434
11	737,45	204,6708333	41890,15002
12	544,65	11,87083333	140,916684
Jumlah	6393,35		58481,58709
Rata-rata	532,779167	Variance	4873,465591
		Standar Deviasi	69,81021122

Sumber: Olah data (2022)

Standar deviasi diketahui sebesar 69,81021122 atau jika dibulatkan menjadi 69,8. Dalam menentukan persediaan pengaman, dalam kasus ini akan diasumsikan perusahaan menggunakan standar penyimpangan sebesar 5% sehingga *service level* yang diinginkan adalah 95% yang jika dilihat dalam tabel normal standar deviasi memiliki nilai 1,65. Dengan begitu perhitungan persediaan pengaman sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Safety stock (SS)} &= Z\sigma_{dLT} \\
 &= 1,65 \times 69,81021122 \\
 &= 115,18 \text{ Meter}
 \end{aligned}$$

Titik Pemesanan Ulang (*Reorder Point*)

Jika diketahui jumlah hari kerja selama satu tahun adalah 26 (hari) x 12 (bulan) = 312 (hari) dan jumlah pemakaian dalam satu tahun adalah 6393,35, maka:

$$\begin{aligned}
 d &= \frac{\text{Jumlah pemakaian dalam satu tahun}}{\text{jumlah hari kerja dalam satu tahun}} \\
 d &= \frac{6393,35}{312} \\
 d &= 20,49
 \end{aligned}$$

reorder point dapat diketahui sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{ROP} &= \text{Permintaan per hari} \times \text{waktu tunggu} \\
 &= d \times L \\
 &= 20,49 \times 3 \\
 &= 61,47
 \end{aligned}$$

ROP dengan persediaan pengaman menjadi 61,47 + 115,18 = 176,65.

Pembahasan

Berdasarkan hasil analisis pengendalian bahan baku di atas, ditemukan bahwa terdapat perbedaan antara total biaya persediaan yang sebelumnya diterapkan oleh perusahaan dengan total biaya persediaan yang menggunakan pendekatan EOQ. Tabel 5 merangkum perbedaan antara pengelolaan persediaan berdasarkan kebijakan yang sebelumnya diterapkan oleh

perusahaan dengan pengelolaan persediaan menggunakan metode EOQ yang dirinci dalam lima kategori, yaitu jumlah pembelian bahan baku (*lot size*), frekuensi pemesanan, total biaya persediaan, persediaan pengaman, dan titik pemesanan kembali (*reorder point*).

Tabel 5. Perbandingan Pengendalian Persediaan Bahan Baku antara Kebijakan Perusahaan dengan Perhitungan Metode EOQ

No	Keterangan	Kebijakan Perusahaan	Metode EOQ
1	Jumlah pembelian bahan baku	627,92	1951,614
2	Frekuensi pemesanan	12	3
3	Total biaya persediaan	Rp. 13.216.530,574	Rp. 6.715.652,875
4	Persediaan pengaman	-	115,18 meter
5	Titik pemesanan kembali (ROP)	-	176,65 meter

Sumber: Olah data (2022)

Berdasarkan hasil analisis di tabel 5, dapat diketahui bahwa jumlah pembelian bahan baku dengan metode EOQ menjadi lebih banyak dibandingkan dengan kebijakan pembelian sebelumnya, hal ini menyebabkan frekuensi pemesanan bahan baku dalam satu tahun dengan metode EOQ pun menjadi lebih sedikit. Tabel 5 juga menjelaskan bahwa dengan metode EOQ, perusahaan dapat menentukan persediaan pengaman dan titik pemesanan kembali secara lebih jelas, dibandingkan dengan kebijakan pembelian bahan baku yang sebelumnya diterapkan perusahaan. Lebih lanjut, tabel 5 juga merangkum perbedaan total biaya persediaan antara sebelum penerapan metode EOQ dan sesudah penerapan EOQ, di mana total biaya persediaan setelah penerapan metode EOQ jauh lebih rendah (Rp6.715.652,875), dibandingkan dengan total biaya persediaan berdasarkan kebijakan yang sebelumnya diberlakukan perusahaan (Rp13.216.530,574).

Hasil temuan ini sesuai dengan pendapat Heizer dan Render (2015), yang menyatakan bahwa metode EOQ mampu meminimalkan total biaya persediaan perusahaan dengan cara menurunkan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Dengan demikian, maka EOQ terbukti mampu menjadi solusi alternatif dalam membantu perusahaan untuk melakukan pengendalian persediaan yang lebih efisien.

KETERBATASAN & IMPLIKASI MANAJERIAL

Dalam penelitian yang dilakukan oleh penulis, hasil yang didapat memiliki keterbatasan seperti adanya keterlibatan penulis atau asumsi penulis dalam penentuan kegiatan rangkaian analisis, hal ini dapat dilihat pada penggunaan standar penyimpangan dalam menentukan persediaan pengaman (*safety stock*). Penggunaan metode EOQ juga tidak menyinggung kualifikasi pelanggan yang melakukan pemesanan seperti perbedaan jenis kelamin, tingkat usia, dan yang lainnya yang di mana tentu akan mempengaruhi kebutuhan persediaan yang diperlukan. Keterbatasan lainnya terlihat dari ketidakpastian jawaban yang dibutuhkan sebagai data seperti waktu tunggu pemesanan, total biaya yang dikeluarkan yang masih menggunakan prakiraan atau bersifat tidak pasti. Untuk mengatasi keterbatasan tersebut, mengenai standar penyimpanan bisa dikomunikasikan dengan pihak yang akan dijadikan

sebagai subyek penelitian sehingga hasil yang didapatkan sesuai tujuan, begitu pula dengan keterbatasan adanya data yang diperlukan.

Implikasi manajerial berdasarkan penelitian yang dilakukan adalah perusahaan bisa lebih memperhatikan segala bentuk aktivitas baik dari segi ekonomi ataupun lainnya mengingat segala bentuk kegiatan yang dilakukan perusahaan akan mempengaruhi proses pengambilan keputusan untuk mencapai tujuan perusahaan. Dapat dilihat melalui penelitian ini bagaimana metode EOQ sebagai salah satu alat pengendalian persediaan yang dapat membantu perusahaan untuk memenuhi permintaan dengan biaya persediaan yang seminimal mungkin dapat dilakukan karena adanya perpaduan sekumpulan aktivitas perusahaan yang dikelola untuk menghasilkan suatu keputusan.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan di atas, dapat disimpulkan bahwa terdapat perbedaan pada perbandingan antara pengendalian persediaan bahan baku berdasarkan kebijakan perusahaan dengan pengendalian persediaan menggunakan metode EOQ. Melalui metode EOQ, perusahaan dapat mengelola persediaan bahan baku kain secara lebih efisien dibandingkan dengan kebijakan pengelolaan persediaan bahan baku yang diberlakukan perusahaan sebelumnya. Hasil ini membuktikan bahwa metode EOQ mampu membantu perusahaan untuk meningkatkan efisiensi melalui pengelolaan persediaan bahan baku yang lebih terkendali dengan mengurangi biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Untuk itu, penulis merekomendasikan perusahaan Seven Inc. untuk terus menerapkan metode EOQ dalam pengelolaan persediaan bahan baku kain, sebagai upaya untuk meningkatkan efisiensi perusahaan, yang nantinya dapat berkontribusi dalam meningkatkan kinerja operasional dan keuntungan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Adisaputro, G. & Asri, M., 1986. *Anggara Perusahaan*. Yogyakarta: BPE-UGM.
- Fatma, E., R, I. I. & Fitriana, M., 2019. Perencanaan Persediaan Komponen pada Perusahaan Original Equipment Manufacturer menggunakan Metode Persediaan Deterministik Dinamis. *Jurnal Spektrum Insutri*, 17(1), pp. 23-30.
- Fauzi, A., 2019. Sistem Informasi Manajemen Persediaan Barang di CV Anugerah Jaya Lestari. *Bachelor Thesis Universitas Komputer Indonesia*.
- Fitriana, R. & Zanah, L., 2020. PENGARUH PENGENDALIAN INTERNAL PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PERENCANAAN PROSES PRODUKSI TERHADAP KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. DALIATEX KUSUMA. *Jurnal Ilmiah Akuntansi*, pp. 93-114.
- Hanggana, S., 2006. *Prinsip Dasar Akuntansi Biaya*. Surakarta: Mediatama.
- Heizer, J. & Render, B., 2015. *Manajemen Operasi : Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*. 11 penyunt. Jakarta Selatan: Salemba Empat.
- Heizer, J. & Render, B., 2015. *Manajemen Operasi Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*. Jakarta Selatan: Salemba Empat.
- Hidayat, W., Pramono, B. & Afdulloh, M., 2019. System Analysis Of Inventory Information On Raw Material Companies. *Aptisi Transaction on Management (ATM)*, 3(2), pp. 126-130.

- Jacobs, F. R. & Chase, B. R., 2016. *Manajemen Operasi dan Rantai Pasokan*. Jakarta Selatan: Salemba Empat.
- Mahmuda, Q. A. & Agustin, W. S., 2020. Analisis Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku terhadap Aktivitas Produksi. *Jurnal Mahasiswa Akuntansi (JAMAK)*.
- Nazir, M., 2009. *Metode Penelitian*. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Nugroho, A. W., Widhianggitasari, R., Priadi, D. F. & Laksono, P. W., 2016. Penerapan Metode Analytic Network Process (ANP) untuk Mengatasi Keterlambatan Pengadaan Barang pada Bagian Umum di PT Solo Grafika Utama. *Jurnal Performa*, 15(2), pp. 137-145.
- Sugeng, B., 2020. *Fundamental Metodologi Penelitian Kuantitatif (Eksplanatif)*. 1 penyunt. Sleman: Deepublish.