

**ANALISIS MANAJEMEN PERSEDIAAN PADA USAHA MIKRO, KECIL, DAN
MENENGAH (UMKM) JAZID BASTOMI BATIK DI PURWOREJO**

**INVENTORY MANAGEMENT ANALYSIS OF SMALL AND MEDIUM
ENTERPRISES (SMEs) JAZID BASTOMI BATIK IN PURWOREJO**

Lina Lutfiana

Indriyana Puspitosari

Program Studi Akuntansi Syariah, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam, IAIN
Surakarta

linafiana17@gmail.com

Abstract

This study aims to know more effective inventory management in UMKM Jazid Bastomi Batik. With descriptive qualitatif approach, researcher analyze inventory management done in UMKM Jazid Bastomi Batik. Observation and interview and documentation data results show inventory management of UMKM Jazid Bastomi Batik optimal yet. This is showing a minimum inventory, because limited inventory. For that, reseacher use safety stock technique, EOQ, and ROP to analyze inventory. It can improve effective and efficient inventory management.

Keywords: *Inventory, Inventory Management, Safety Stock, EOQ, ROP*

Abstrak

Studi ini bertujuan untuk mengetahui manajemen persediaan yang paling efektif pada UMKM Jazid Bastomi Batik. Dengan pendekatan kualitatif deskriptif, peneliti menganalisis manajemen persediaan di UMKM Jazid Bastomi Batik. Data hasil observasi wawancara, dan dokumentasi menunjukkan bahwa manajemen persediaan pada UMKM Jazid Bastomi Batik belum optimal. Hal ini ditunjukkan dengan minimnya persediaan yang ada, karena terdapat keterbatasan dalam mengelola persediaan. Untuk itu, peneliti menggunakan teknik safety stock, EOQ, dan ROP untuk menganalisis persediaan yang dapat menunjang pengelolaan persediaan secara efektif dan efisien.

Kata kunci: *Persediaan, Manajemen Persediaan, Safety Stock, EOQ, ROP*

A. Pendahuluan

Indonesia merupakan salah satu negara berkembang dengan jumlah penduduk yang padat di kawasan Asia Tenggara. Dengan penduduk sebanyak 265 juta jiwa, Indonesia menempati urutan ke empat di dunia setelah Cina, India, dan Amerika Serikat sebagai negara yang padat penduduknya. Padatnya penduduk di Indonesia, tentu harus diimbangi dengan adanya fasilitas dan prasarana yang memadai. Untuk itu, perlu adanya pembangunan nasional guna mewujudkan tujuan tersebut. Dalam pembangunan nasional, pemerintah sebagai garda terdepan, sehingga pengetahuan di bidang ekonomi, sosial, politik, budaya dan keahlian lainnya perlu ditingkatkan dan dikembangkan.

International Labour Organization melaporkan bahwa 60% buruh di kota-kota berkembang diserap oleh sektor informal dan usaha kecil menengah. Peran penting dari UMKM dalam perekonomian Indonesia adalah kedudukannya sebagai pemain utama dalam kegiatan ekonomi di berbagai sektor, yaitu untuk membuka lapangan pekerjaan yang akan mengurangi tingkat kemiskinan, menciptakan pasar, mengembangkan perdagangan, mengelola sumber daya alam, membangun masyarakat dan menghidupi keluarga mereka tanpa kontrol dan fasilitas dari pihak pemerintah daerah (ILO, 1991).

UMKM merupakan bentuk usaha yang mampu menciptakan lapangan pekerjaan sehingga dapat mengurangi tingkat pengangguran penduduk di Indonesia. Dengan adanya peningkatan UMKM di Indonesia akan membantu perekonomian masyarakat Indonesia semakin membaik. Maka dari itu, keberadaan UMKM memiliki peran penting dalam pembangunan ekonomi nasional.

UMKM terbukti tidak terpengaruh oleh krisis ekonomi tahun 1997-1998. Data Badan Pusat Statistika melaporkan, pasca krisis ekonomi 1997-1998 jumlah UMKM tidak berkurang malahan terus meningkat bahkan mampu menyerap 85 juta hingga 107 juta tenaga kerja sampai tahun 2012. Pada tahun itu, jumlah pengusaha Indonesia 56.539.560 unit, dengan jumlah UMKM sebanyak 56.534.592 unit atau 99,99% dari total pengusaha (Sarwono, 2015). Data ini menunjukkan UMKM memiliki peran penting dalam perekonomian Indonesia.

Kegiatan UMKM tidaklah berbeda dengan usaha pada umumnya. UMKM dalam aktivitas operasionalnya membuat bahan mentah menjadi bahan yang siap untuk dipasarkan. Akan tetapi, dalam hal manajemen persediaan seringkali belum menunjukkan pengelolaan persediaan yang baik, sehingga tidak dapat menghasilkan laba yang maksimal. Pengelolaan persediaan pada usaha piala Ariawan belum maksimal karena biaya yang dikeluarkan lebih besar dari biaya persediaan yang seharusnya dapat diminimalkan (Darmawan, Cipta, & Yulianthini, 2015). Pada kenyataannya pengendalian persediaan bahan baku belum optimal. Hal ini terlihat dari sistem pengadaan bahan baku yang hanya menggunakan metode peramalan sesuai dengan target penjualan (Kurnia, Bastuti, & Istiqomah, 2018; Putri et al, 2007).

UMKM Jazid Bastomi Batik yang terletak di kota Purworejo, UMKM ini dalam hal pengelolaan persediaan belum menunjukkan manajemen persediaan yang baik. Hal itu ditunjukkan dengan tingginya permintaan akan tetapi persediaan yang siap dipasarkan belum dapat memenuhi permintaan konsumen (wawancara pemilik dan pengelola, 2018).

UMKM Jazid Bastomi Batik, mengubah bahan baku yang berupa kain mori menjadi bahan jadi berupa kain batik yang siap dipasarkan kepada konsumen. Dalam aktivitasnya membuat bahan baku menjadi bahan jadi, UMKM Jazid Bastomi batik perlu persediaan, mulai dari persediaan bahan baku maupun barang yang sudah jadi. Untuk itu, manajemen persediaan penting dalam kegiatan operasional UMKM Jazid Bastomi Batik supaya tidak kekurangan ataupun kelebihan barang yang berpengaruh pada biaya yang dikeluarkan (wawancara, 2018).

Penelitian terdahulu (Putri et al, 2007; Darmawan et al., 2015; Kurnia et al, 2018) menyatakan bahwa dalam kegiatan produksi pada UMKM belum dapat mengelola persediaannya dengan optimal. Sehingga diperlukan perhitungan untuk mengetahui berapa sebenarnya persediaan yang seharusnya ada di gudang, berapa sebenarnya persediaan yang harus dipesan, kapan pemesanan kembali yang sebaiknya dilakukan dan pada jumlah persediaan berapa yang ada di gudang untuk memesan kembali persediaan pada supplier. Pada artikel ini menganalisis manajemen persediaan UMKM Jazid Bastomi. Disinilah urgensi penelitian ini dilakukan.

B. Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan merupakan hal yang penting dan harus diperhatikan dalam organisasi industri. Manajemen persediaan menyangkut bagaimana organisasi dapat mengendalikan material dalam melaksanakan kegiatan penerimaan, penyimpanan, pemeliharaan, dan penyaluran material dari hasil pengadaan dan penyimpanan persediaan (Meyliawati & Suprianto, 2016). Perencanaan dan pengendalian persediaan merupakan suatu kegiatan yang harus mendapat perhatian khusus dari suatu usaha industri yang dijalankan. Karena dengan adanya pengelolaan persediaan yang baik, maka tidak akan terjadi pemborosan biaya untuk persediaan. Di sisi lain juga dapat menghambat kegiatan operasional usaha tersebut.

Kualitas, rekayasa produk, harga, lembur, kelebihan kapasitas, kemampuan merespon pelanggan (kinerja tanggal jatuh tempo), waktu tunggu, dan keseluruhan profitabilitas dipengaruhi oleh tingkat persediaan (Hansen & Mowen, 2007). Perusahaan dengan tingkat persediaan lebih tinggi daripada pesaing mereka cenderung berada dalam posisi kompetitif yang lebih buruk (Hansen & Mowen, 2007).

Manajemen persediaan adalah kemampuan suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola setiap kebutuhan barang baik barang mentah, barang setengah jadi, dan barang jadi agar selalu tersedia baik dalam kondisi pasar yang stabil dan berfluktuasi (Putra & Hongdiyanto, 2015). Persediaan dalam perusahaan manufaktur diartikan sebagai bahan baku yang terdapat dalam proses produksi yang disimpan untuk proses produksi (Putra & Hongdiyanto, 2015). Apabila perusahaan banyak melakukan penyimpanan bahan baku, maka akan menimbulkan biaya yang timbul dari penyimpanan bahan dan risiko yang ditimbulkan apabila bahan baku memiliki masa berlaku.

Biaya *stockout* merupakan ketersediaan produk tidak ada ketika ada permintaan dari pelanggan. Contohnya, kehilangan penjualan (baik saat ini maupun saat mendatang), biaya ekspedisi (meningkatnya biaya transportasi, lembur dan yang akan datang), dan biaya produk yang usang (Hansen & Mowen, 2007).

Diperlukan suatu sistem manajemen persediaan yang tepat dalam suatu perusahaan agar persediaan bahan baku dapat dikendalikan dengan baik. Jumlah persediaan yang terlalu besar akan mengakibatkan timbulnya biaya yang tinggi karena adanya biaya penyimpanan yang meningkat dan juga risiko kerusakan barang yang lebih tinggi. Akan tetapi, jika persediaan barang terlalu sedikit akan beresiko terjadinya kekurangan persediaan (*stock out*) karena seringkali barang persediaan tidak didatangkan secara mendadak yang akan berpengaruh pada terhentinya kegiatan produksi, tertundanya keuntungan bahkan hilangnya pelanggan (Meyliawati & Suprianto, 2016).

Alfaro dan Rabade dalam (Talatu, 2015) mengungkapkan, penciptaan persediaan adalah hal yang paling signifikan dan pasti aktivitas paling dinamis yang terlihat dilakukan karena persediaan adalah bagian dari semua aktivitas yang berhubungan dengan produksi. Cara pandang finansial meletakkan masalah ini pada dua perspektif, jika perusahaan mengelola persediaannya dengan buruk, itu akan mempengaruhi arus kas dan akan mengalami pengembalian yang rendah. Sedangkan apabila perusahaan mempunyai stok persediaan yang *over*, maka akan menunjukkan total aset yang lebih besar dan biaya keseluruhan dan beban akan cenderung meningkat (Muhammad Barwa, 2015).

Beberapa yang harus diperhatikan dalam manajemen persediaan, sebagai berikut.

1. Waktu kedatangan barang yang akan dipesan kembali. Jika waktu kedatangan barang yang dipesan cukup lama pada periode tertentu maka persediaan barang tersebut harus disesuaikan sehingga barang tetap ada sampai persediaan yang baru dipesan datang.
2. Berapa kuantitas barang yang disimpan. Jumlah barang yang dipesan harus sesuai agar tidak terlalu banyak yang hanya akan mengakibatkan pemborosan. Namun, jika barang yang dipesan terlalu sedikit akan menimbulkan terhentinya kegiatan produksi.
3. Perhatikan persediaan pengaman (*safety stock*). Dengan adanya barang pengaman akan mengantisipasi jika terjadi sesuatu yang menghambat terjadinya waktu pembelian sehingga stok barang persediaan masih ada untuk beberapa waktu ke depan (Meyliawati & Suprianto, 2016).

1. Biaya Persediaan

Dalam manajemen persediaan, tentu terdapat biaya-biaya yang menyangkut persediaan itu sendiri. Dikutip dalam *e-book* yang berjudul *Managerial Accounting* (Hansen & Mowen, 2007), menyebutkan bahwa jika persediaan adalah material atau barang yang dibeli dari luar, maka biaya yang terkait persediaan ini adalah biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Jika material atau barang diproduksi secara internal, maka biayanya meliputi biaya setup dan biaya penyimpanan.

Biaya pesanan meliputi biaya penempatan dan biaya penerimaan pesanan. Contoh yang termasuk biaya pesanan (biaya administrasi dan dokumen), biaya asuransi pengiriman, dan biaya pembongkaran (Hansen & Mowen, 2007). Biaya setup meliputi biaya mempersiapkan peralatan dan fasilitas produksi sehingga dapat digunakan untuk memproduksi bagian produk atau komponen. Contoh, Upah menganggur pekerja produksi, biaya fasilitas produksi yang tidak digunakan (pendapatan yang hilang), dan biaya uji coba (tenaga kerja, bahan, dan overhead (Hansen & Mowen, 2007).

Biaya penyimpanan merupakan biaya penyimpanan persediaan. Contohnya, asuransi, pajak persediaan, keusangan, biaya peluang dana yang dalam bentuk persediaan, biaya penanganan, dan ruang penyimpanan (Hansen & Mowen, 2007).

Biaya pemesanan adalah biaya untuk memesan dan menerima pesanan. Biaya ini dikeluarkan saat suatu industri memesan bahan baku, biaya saat proses pengiriman jika ditanggung industri itu, dan juga biaya pembongkaran. Biaya *setup (setup cost)* adalah biaya-biaya untuk penyiapan peralatan yang digunakan untuk memproduksi suatu bahan atau komponen tertentu. Sedangkan biaya penyimpanan adalah biaya yang harus ditanggung saat industri memutuskan untuk mengadakan persediaan barang di gudang (Siregar, 2013).

Dengan menggunakan metode EOQ dan *reorder point* persediaan maksimum untuk persediaan dapat diketahui (Sriwidadi & Hardiansyah, n.d.). Metode EOQ dapat digunakan oleh perusahaan dan memberikan efisiensi biaya apabila diterapkan dengan baik (Putri et al., 2007). Perusahaan dapat mengendalikan persediaan barang jika menggunakan metode EOQ dimana perusahaan dapat mengetahui jumlah pemesanan yang optimal dan juga dapat mengetahui titik pemesanan ulang yang tepat (Wahyudi, 2015). Untuk menghadapi kekurangan persediaan bahan baku pada saat terjadi keterlambatan persediaan bahan baku maka perusahaan ini dapat menggunakan metode *safety stock*, jika adakenaikan bahan baku tidak menentu maka dapat menggunakan metode EOQ dan untuk menjaga keseimbangan jumlah persediaan bahan baku dapat menggunakan metode ROP (Sucipto, 2015). Langkah untuk mencapai hal itu, sebagai berikut.

1. Menentukan *Safety Stock*

Menurut (Hansen dan Mowen, 2007: 626). Untuk menentukan *safety stock* dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut.

$$\text{Safety Stock} = (\text{Maximum usage} - \text{Average usage}) \times \text{Lead Time}$$

2. Menentukan *Economic Order Quantity* (EOQ)

$$\text{EOQ} = \sqrt{\frac{2DP}{C}}$$

Ket.

D = jumlah yang diminta tahunan

P = biaya pemesanan

C = biaya penyimpanan

(Siregar, 2013)

3. Menentukan Reorder Point (ROP)

Menurut (Hansen & Mowen, 2007) untuk menentukan *reorder point* dapat dilakukan dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$\text{ROP} = (\text{Average rate of usage} \times \text{Lead time}) + \text{Safety stock}$$

Dengan menghitung *safety stock*, EOQ, dan ROP dapat diketahui persediaan yang paling efektif dan efisien. Sehingga dapat diwujudkan manajemen persediaan yang baik.

C. Metode Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah jenis penelitian kualitatif dengan pendekatan studi lapangan (*field study*). Dalam penelitian ini, peneliti melakukan penelitian deskriptif yang berusaha menggambarkan keadaan yang sebenarnya di lapangan. Metode kualitatif salah satu metode penelitian yang bertujuan untuk mendapatkan pemahaman tentang kenyataan melalui proses berpikir induktif. Analisis data yang dilakukan bersifat induktif berdasarkan fakta-fakta yang ada di lapangan penelitian dan dikonstruksikan menjadi teori.

Metode kualitatif digunakan untuk mendapatkan data yang mendalam, suatu data yang mengandung makna yang sebenarnya (Sugiyono, 2010). Melalui penelitian kualitatif peneliti dapat mengenali objek yang diteliti, merasakan apa yang ada di lapangan. Dalam penelitian ini, informasi yang diperoleh seperti transkrip hasil wawancara, catatan lapangan, dokumen dan bahan-bahan yang bersifat visual dianalisis secara kualitatif (Sugiyono, 2010). Sehingga dalam penelitian ini, peneliti terlibat dalam situasi dan *setting* fenomena yang diteliti.

Penulis dalam mendapatkan data yaitu dengan cara kualitatif melalui wawancara dengan pemilik Jazid Bastomi Batik. Penulis membuat janji untuk mengunjungi galeri batik di Jazid Bastomi Batik. Kemudian melakukan pengamatan dan wawancara terkait persediaan yang ada di Jazid Bastomi Batik. Selain itu, penulis juga melakukan dokumentasi data yang relevan mengenai persediaan yang ada di Jazid Bastomi Batik.

Dalam melakukan wawancara, penulis menggunakan teknik wawancara tidak terstruktur agar mudah dan tidak terkesan kaku. Penulis merekap informasi apa saja yang perlu digali, kemudian menanyakan pada saat wawancara. Selain wawancara, penulis juga mengamati keadaan sekitar galeri batik di Jazid Bastomi Batik dan mengambil gambar untuk dokumentasi. Penelitian ini dilakukan di UMKM Jazid Bastomi Batik yang beralamat di Jalan Mayjend Sutoyo Nomor 93 Purworejo, dengan menganalisis manajemen persediaan di UMKM tersebut.

D. Hasil dan Pembahasan

UMKM Jazid Bastomi Batik merupakan usaha yang bergerak di bidang pembuatan batik tulis dan batik cap. Untuk batik tulis, persediaannya terbatas, karena memang membutuhkan waktu yang cukup lama dalam proses pembuatannya. Disisi lain, pembuatan batik tulis membutuhkan ketelatenan dan keuletan, agar dapat menghasilkan batik tulis yang halus. Sedangkan batik cap biasanya dalam bentuk pesanan dari instansi tertentu. Karena di Purworejo diwajibkan untuk menggunakan batik lokal untuk instansi pemerintah dan pendidikan.

Pembuatan batik tulis dimulai dari menjiplak pola dengan pensil pada kain mori polos. Setelah itu, dijiplak di kain mori polos yang kemudian akan dibatik oleh pembatik yang tersebar di beberapa kecamatan. Proses selanjutnya yaitu pewarnaan dan dilanjutkan merebus kain untuk menghilangkan malam. Setelah itu dijemur dan akhirnya dikemas. Batik tulis siap dipasarkan kepada pelanggan (wawancara Jazid, 2018).

Produk UMKM batik Jazid Bastomi mempunyai beberapa keunggulan dibandingkan produk kain batik pada umumnya, yaitu menggali motif tradisional dan menyajikan dalam bentuk modern dan elegan. Desain original dan dapat dipertanggungjawabkan dengan warna yang trendi. Selain itu, produk batiknya sering memperoleh penghargaan, yang berarti produknya diakui. Permasalahan yang dihadapi UMKM Jazid Bastomi Batik yaitu kurangnya pengelolaan persediaan secara optimal. Tingkat permintaan yang tinggi tidak dapat diimbangi dengan jumlah produksi yang dihasilkan (wawancara Jazid, 2018).

Berdasarkan hasil wawancara peneliti kepada informan, dapat diketahui dan disimpulkan data yang diperoleh untuk menghitung *safety stock*, EOQ dan ROP sebagai berikut.

1. Pemakaian maksimum 150 (2 bulan), setahun ($150 \times 6 = 900$), sehari ($150 : 60 = 3$).
2. Pemakaian rata-rata 50 (1 bulan), setahun ($50 \times 12 = 600$), sehari ($50 : 30 = 2$).
3. *Lead time* 14 hari
4. Permintaan tahunan $250 \times 12 = 3.000$
5. Permintaan harian $250 : 30 = 9$
6. Biaya pemesanan Rp 205.000
7. Biaya penyimpanan Rp 10.000

Untuk mengetahui berapa banyak persediaan pengaman (*safety stock*), maka harus dilakukan perhitungan sebagai berikut.

$$\begin{aligned} \text{Safety Stock} &= (\text{Maximum usage} - \text{Average usage}) \times \text{Lead Time} \\ &= (3 - 2) \times 14 \\ &= 14 \end{aligned}$$

Dapat diketahui bahwa, untuk persediaan pengaman yang ideal adalah 14 kain mori. Selanjutnya yaitu menentukan jumlah persediaan bahan baku yang harus dipesan untuk mendapatkan biaya yang minimal. Metode yang digunakan adalah *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan perhitungan sebagai berikut.

$$EOQ = \sqrt{\frac{2DP}{2(3.000)(\frac{205.000}{10.000})}}$$

$$= \sqrt{\frac{1.230.000.000}{10.000}}$$

= 350

Dari hasil perhitungan dapat diketahui jika yang dipesan 350 kain, maka banyaknya pemesanan per tahun sebanyak 9 kali pemesanan, dengan biaya pemesanan Rp1.845.000 dan biaya penyimpanan sebesar Rp1.750.000. Langkah selanjutnya yaitu menghitung ROP atas persediaan, sebagai berikut.

$$ROP = (Average\ rate\ of\ usage \times Lead\ time) + Safety\ stock$$

$$= (2 \times 14) + 14$$

$$= 42$$

Jadi, untuk *reorder point* (pemesanan kembali) dilakukan saat persediaan tersisa 42 unit.

Berdasarkan perhitungan *safety stock*, EOQ dan ROP, maka dapat diketahui jumlah persediaan pengaman, pemesanan persediaan paling efisien dan tingkat persediaan untuk melakukan pemesanan kembali. Dapat diketahui bahwa untuk melakukan pemesanan kembali yaitu saat persediaan tersisa 42 kain mori (termasuk persediaan pengaman sebanyak 14 kain mori), dengan jumlah pesanan yang paling efisien sebanyak 350 kain mori atau setara dengan 875 meter atau 1.000 yard (setiap 1 kain mori untuk membuat kain batik 2,5 meter).

Dalam manajemen persediaan tentu terdapat berbagai aspek yang mempengaruhi efektif atau tidaknya pengelolaan persediaan. Perhitungan ini merupakan salah satu alternatif untuk mengetahui seberapa banyak persediaan yang harus ada di gudang dan seberapa banyak yang harus dipesan dengan memperhitungkan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Pada UMKM Jazid Bastomi Batik, peneliti mengamati produk batiknya sudah memiliki *brand* yang menunjang pemasarannya. Di sisi lain, Jazid Bastomi selaku pemilik adalah seorang seniman yang tidak diragukan lagi hasil karyanya. Akan tetapi, dalam mengelolapersediaan, ia belum dapat melakukan dengan optimal. Dengan melakukan perhitungan *safety stock*, EOQ, dan ROP akan dapat diantisipasi kapan harus melakukan pemesanan bahan

baku untuk produksi sehingga tidak terjadi produksi macet. Selain itu, dapat mengetahui gambaran perputaran persediaan pada periode tertentu. Dengan begitu dapat mengelola persediaan secara optimal.

Pengelolaan dan pengaturan persediaan secara tepat akan meminimalkan biaya yang dikeluarkan, sehinggakan akan menghasilkan keuntungan yang maksimal. Selain itu, pengusaha dapat mengantisipasi dan memperkirakan terhadap persediaan produk yang diminta pelanggan. Sehingga akan dapat memenuhi permintaan pelanggan, baik di masa sekarang maupun masa mendatang.

E. Kesimpulan

Permasalahan yang dihadapi UMKM Jazid Bastomi Batik yaitu pada manajemen persediaan, dimana tingginya permintaan tidak dapat dipenuhi dengan produk kain batik yang dihasilkan. Untuk itu diperlukan manajemen persediaan yang baik dengan mengetahui *safety stock* untuk menghindari kehabisan persediaan yang ada di gudang. Sehingga kegiatan produksi tetap berjalan. Untuk itu, diperlukan perhitungan EOQ untuk mengetahui berapa banyak bahan baku yang harus dipesan agar biaya yang dikeluarkan minimal. Selain itu, juga perlu dilakukan perhitungan *reorder point*, untuk mengetahui titik dimana pesanan bahan baku dilakukan. Dengan mengetahui titik pemesanan kembali bahan baku, maka persediaan yang ada dalam keadaan seimbang. Dengan begitu, UMKM Jazid Bastomi Batik dapat mengetahui persediaan pengaman, berapa barang yang harus dipesan saat melakukan pesanan, dan berapa jumlah barang yang di gudang saat akan melakukan pemesanan kembali. Sehingga akan meminimalkan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan serta dapat meningkatkan profitabilitas. Dari perhitungan *safety stock*, EOQ, dan ROP yang didasarkan dari data yang diperoleh dari UMKM Batik Jazid Bastomi melakukan pemesanan kembali yaitu saat persediaan tersisa 42 kain mori termasuk persediaan pengaman sebanyak 14 kain mori, dengan jumlah pesanan yang paling efisien sebanyak 350 kain mori atau setara dengan 875 meter atau 1.000 yard (setiap 1 kain mori untuk membuat kain batik 2,5 meter).

Daftar Pustaka

Darmawan, G. A., Cipta, W., & Yulianthini, N. N. (2015). Penerapan Economic Order Quantity (EOQ) Dalam Pengelolaan Persediaan Bahan Baku

Tepung Pada Usaha Pia Ariawan Di Desa Banyuning Tahun 2013 e-Journal Bisma Universitas Pendidikan Ganesha. *E-Journal Bisma Universitas Pendidikan Ganesha*.

- Hansen, D. R., & Mowen, M. M. (2007). *Managerial Accounting*. Australia: Thomson South-Western.
- Kurnia, D., Bastuti, S., & Istiqomah, B. N. (2018). Analisis Pengendalian Bahan Baku pada Produk Tas dengan Menggunakan Metode Material Requirements Planning (MRP) untuk Meminimalkan Biaya Penyimpanan di Home Industry Amel Collection. *JITMI*, 1(1), 22–28.
- Meyliawati, M., & Suprianto, E. (2016). Tinjauan Sistem Prosedur Pengeluaran Material C212 di gudang Manajemen Persediaan PT X. *INDPT*, 6(1), 17–23.
- Muhammad Barwa, T. (2015). Inventory Control as an Effective Decision-Making Model and Implementations for Company's Growth. *International Journal of Economics, Finance and Management Sciences*. <https://doi.org/10.11648/j.ijefm.20150305.18>
- Putra, A. K., & Hongdiyanto, C. (2015). Analisis Penerapan Manajemen Persediaan pada Perusahaan Goodwill. *Jurnal Aplikasi Manajemen*, 13(3), 423–434.
- Putri, N. N., Sudono, A., & Riyadi, D. (2007). Aplikasi Metode Economic Order Quantity (EOQ) terhadap Total Biaya Persediaan Bahan baku Makanan Groceries dan Dairy Product di Banana Inn Hotel Kota Bandung, 265–273.
- Sarwono, H. A. (2015). Profil Bisnis Usaha Mikro, Kecil Dan Menengah (Umkh). *Bank Indonesia Dan LPPI*.
- Sriwidadi, T., & Hardiansyah, D. (n.d.). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Mempertahankan Kelancaran Produksi Pada PT. Putra Cipta Jaya Sentosa, (1), 402–413.
- Sucipto, M. B. (2015). Analisis Strategi Manajemen Persediaan Bahan Baku dalam Upaya untuk Mengoptimalkan Volume Produksi pada UD Kuda

Terbang. *Riset Mahasiswa Ekonomi (RITMIK)*, 2(3), 386–402.

Sugiyono. (2010). *Metode Penelitian Bisnis. Pendekatan Kuantitatif, kualitatif dan R & D. Bandung: Alfabeta.*

Wahyudi, R. (2015). Analisis Pengendalian Persediaan Barang Berdasarkan Metode EOQ di Toko Era Baru Samarinda. *EJournal Ilmu Administrasi Bisnis*, 2(1), 162–173.

Wawancara Jazid Bastomi. (2018). *UMKM Jazid Bastomi Batik di Purworejo.*

International Labour Organization (ILO). (1991). www.ilo.org.