

PENGUNAAN TEKNIK EOQ (*Economic Order Quantity*)&ROP (*Repeat Order*) DALAM UPAYA PENGENDALIAN EFISIENSI PERSEDIAAN (Studi Pada CV. Subur Abadi Tulungagung)

**Reny Warisman
Nengah Sudjana
M.G. Wi Endang NP**
Jurusan Ilmu Administrasi Bisnis
Fakultas Ilmu Administrasi
Universitas Brawijaya, Malang
ree_shin05@yahoo.com

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengetahui pengendalian persediaan bahan baku yang telah diterapkan CV. Subur Abadi dan mengetahui tingkat efisiensi pengendalian persediaan bahan baku pada CV. Subur Abadi dengan menggunakan teknik EOQ dan ROP. Jenis penelitian yang digunakan yaitu penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Hasil penelitian ini dapat ditarik kesimpulan bahwa teknik EOQ dan ROP dapat diterapkan pada CV. Subur Abadi Tulungagung. Total penghematan yang dihasilkantanahun 2009, 2010 dan 2011 berturut-turut sebesar Rp609.387,5; Rp742.275 dan Rp637.787,5. Titik pemesanan kembali dengan menggunakan teknik ROP untuk mie cap Nyonya tahun 2009-2011 berturut-turut sebesar 0,28333332 ton, 0,25 ton dan 0,26666666 ton. Untuk mie cap Beruang tahun 2009 sebesar 0,25416666 ton, tahun 2010 sebesar 0,2 ton dan tahun 2011 sebesar 0,20416666 ton. Mie cap Sayur berturut-turut tahun 2009-2011 sebesar 0,189583332 ton, 0,141666666 ton dan 0,2 ton. ROP tahun 2009-2011 untuk mie cap Piramida sebesar 0,197916666 ton, 0,158333333 ton dan 0,1875. Mie cap Bintang tahun 2009-2011 ROP nya berturut-turut sebesar 0,25 ton, 0,15 ton dan 0,191666666 ton. Dari kesimpulan ini, jelas bahwa perusahaan hendaknya menerapkan metode EOQ dan ROP dalam pengendalian efisiensi persediaan bahan baku utama karena menghasilkan penghematan pada biaya total.

Kata unci: Penggunaan Teknik EOQ dan ROP, Efisiensi Pengendalian Persediaan Bahan Baku

1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dewasa ini persaingan di dunia usaha semakin ketat. Persaingan ini menuntut pihak manajemen perusahaan untuk mampu menentukan langkah-langkah yang tepat dalam rangka mencapai tujuan perusahaan. Secara umum tujuan perusahaan adalah tetap bisa bertahan dan berkembang ke arah yang lebih maju melalui pengelolaan operasional perusahaan secara efisien. Keberhasilan perusahaan dalam mencapai tujuan tersebut salah satunya tergantung pada kemampuan manajemen dalam melakukan pengendalian.

Pengendalian merupakan upaya pihak manajemen perusahaan agar tujuan yang akan dicapai sesuai dengan perencanaan. Pengendalian dalam perusahaan sangat penting karena akan mempengaruhi kelancaran operasionalnya yang nantinya juga akan mempengaruhi keberhasilan perusahaan dalam mencapai tujuannya. Menurut

Ahyari (2002:52), sistem pengendalian dalam kegiatan produksi adalah pengendalian proses produksi, pengendalian persediaan bahan baku, pengendalian tenaga kerja, pengendalian biaya produksi, pengendalian kualitas serta pemeliharaan. Salah satu pengendalian yang penting adalah pengendalian persediaan bahan baku karena persediaan merupakan unsur paling aktif dalam operasi perusahaan yang secara terus menerus diperoleh, diubah yang kemudian dijual kembali (Rangkuti, 2007:3). Selain itu perusahaan akan dihadapkan pada resiko jika perusahaan tidak mampu melakukan pengendalian persediaan dengan baik yaitu pada suatu waktu tidak dapat memenuhi keinginan konsumen yang membutuhkan atau meminta barang atau jasa yang dihasilkan. Hal ini menyebabkan perusahaan akan kehilangan kesempatan memperoleh keuntungan yang seharusnya didapatkan. Oleh sebab itu, perlu adanya pengendalian persediaan yang efisien, yaitu berapa

besar persediaan bahan baku perusahaan, berapa jumlah bahan baku yang dibeli, dan kapan mengadakan pembelian kembali.

Ada tiga bentuk utama dari persediaan perusahaan yaitu persediaan bahan mentah, persediaan barang dalam proses dan persediaan barang jadi” (Atmaja, 2001:405). Untuk dapat menjamin tersedianya setiap persediaan tersebut, dibutuhkan suatu pengendalian persediaan yang efisien, karena pengendalian persediaan ini untuk menghemat biaya produksi. Penghematan biaya produksi ini akan berdampak pada harga jual barang atau jasa dan laba perusahaan. Oleh sebab itu, agar biaya produksi dan nilai perusahaan tetap terjaga, maka perusahaan harus mencari strategi yang tepat agar biaya produksi dapat optimal.

Menurut Hanafi (2004:577), ada beberapa sistem pengendalian persediaan perusahaan, yaitu EOQ (*Economic Order Quantity*), sistem ABC, dan *just in time*. Sedikit penjelasan, EOQ berusaha menghitung tingkat persediaan yang optimal, sistem ABC mengklasifikasikan item-item persediaan menurut jumlah dan prioritasnya, sedang sistem persediaan *just in time* bertujuan meminimalkan tingkat persediaan, kalau bisa tingkat persediaan ditekan menjadi nol. Berdasarkan penjelasan di atas, sistem yang paling optimal untuk perusahaan yang akan diteliti, peneliti memilih menggunakan teknik EOQ karena perusahaan yang akan diteliti tidak banyak jenis persediaannya dan tidak terlalu besar juga jumlah persediaannya, selain itu perusahaan ini belum besar perkembangannya sehingga lebih cocok menggunakan teknik yang masih sederhana seperti EOQ ini.

Teknik EOQ dapat digunakan untuk membantu menentukan persediaan yang efisien. Model EOQ ini tidak hanya menentukan jumlah pemesanan yang optimal tetapi yang lebih penting lagi adalah menyangkut aspek finansial dari keputusan-keputusan tentang kuantitas pemesanan tersebut (Syamsuddin, 2007:294). Jika perusahaan sudah menghitung kuantitas pemesanan yang paling optimal atau EOQ, maka selanjutnya haruslah ditentukan saat pemesanan dari masing-masing item persediaan atau lebih dikenal dengan istilah ROP (*Reorder Point*) (Syamsuddin, 2007:311). Menurut Riyanto (2001:83), ROP ialah saat atau titik di mana harus diadakan pesanan lagi sedemikian rupa sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan adalah tepat pada waktu di mana persediaan di atas *safety stock*. Persediaan pengaman atau *safety stock* menurut Syamsuddin (2007:312) adalah

suatu jumlah persediaan minimum yang selalu ada dalam perusahaan, yang berguna untuk menghindari risiko kehabisan bahan. Penggunaan EOQ dan ROP untuk mengetahui berapa jumlah pesanan yang optimal dan kapan pesanan dilakukan agar tercapai biaya yang terendah serta proses produksi tidak terhambat akibat kurang atau tidak adanya persediaan.

Penelitian terdahulu (Arif Fera Damaiyanti, 2012) pada PR. Djagung Padi Malang yang menggunakan teknik EOQ dan ROP, menyimpulkan bahwa dari tahun 2008-2010 total penghematan rata-rata per tahun Rp700.000,00. Untuk pembelian bahan baku yang sebelumnya perusahaan melakukan sebanyak 10 kali dalam setahun, dengan menggunakan teknik ROP rata-rata setahun hanya 2 atau 3 kali pembelian, disini nampak penghematan pada biaya pemesanan. Perusahaan ini sebelumnya juga belum pernah menerapkan teknik EOQ dan ROP.

CV. Subur Abadi merupakan sebuah perusahaan mie kering di Tulungagung, dalam proses produksinya bahan baku utama yang dibutuhkan adalah tepung terigu. Kapasitas produksi mie ini setiap tahun rata-rata 134,016 ton atau 134.016 kg. Untuk pengadaan bahan baku tersebut CV. Subur Abadi belum pernah menggunakan teknik EOQ dan ROP. Pada waktu peneliti melakukan observasi pendahuluan, persediaan bahan baku utama tidak stabil, terkadang menumpuk berlebihan namun terkadang juga mengalami kekurangan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tingkat efisiensi pengendalian persediaan bahan baku perusahaan dengan menggunakan teknik EOQ dan ROP. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan tersebut, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana tingkat efisiensi persediaan bahan baku di CV. Subur Abadi jika menggunakan teknik EOQ dan ROP ?. Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang di atas, maka tujuan penelitiannya adalah untuk mengetahui tingkat efisiensi persediaan bahan baku di CV. Subur Abadi dengan menggunakan teknik EOQ dan ROP.

2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Pengendalian

Menurut Sule (2010:8) pengendalian adalah proses yang dilakukan untuk memastikan seluruh rangkaian kegiatan yang telah direncanakan, diorganisasikan, dan diimplementasikan bisa berjalan sesuai dengan target yang diharapkan.

2.2 Fungsi Pengendalian

Menurut Sule (2010:318) fungsi pengendalian adalah upaya sistematis dalam menetapkan standar kinerja dan berbagai tujuan yang direncanakan, membandingkan antara kinerja yang telah dicapai dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya, menentukan apakah terdapat penyimpangan, dan mengambil tindakan yang diperlukan untuk memastikan bahwa seluruh sumber daya perusahaan dipergunakan secara efisien dalam pencapaian tujuan perusahaan. Lebih jauh daripada itu, fungsi pengendalian juga perlu dilakukan agar perusahaan senantiasa dapat menyesuaikan diri dengan berbagai perubahan yang dihadapi perusahaan.

2.3 Persediaan

Pengertian persediaan adalah sejumlah barang atau bahan yang dimiliki perusahaan yang tujuannya untuk dijual dan atau diolah kembali” (Sutrisno, 2001:95). Menurut Syamsuddin (2007:281), “ada tiga bentuk utama dari persediaan perusahaan yaitu persediaan bahan mentah, persediaan barang dalam proses dan persediaan barang jadi”. Pengertian bahan baku (bahan mentah) menurut Prawirosentono (2001:61) “merupakan bahan baku utama dari suatu produk atau barang, hal ini dapat secara visual bahwa bahan tersebut merupakan bahan utama untuk membuat produk”.

Assauri (2004:172) berpendapat unsur biaya yang terdapat dalam persediaan dapat digolongkan menjadi 4 golongan, yaitu biaya pemesanan, biaya yang terjadi dari adanya persediaan, biaya kekurangan persediaan, biaya yang berhubungan dengan kapasitas. Menurut Sundjaja (2004:298) manfaat perusahaan memiliki persediaan ada 4 yaitu menghindari kehilangan penjualan, memperoleh diskon kuantitas, mengurangi biaya persediaan dan mencapai biaya produksi yang efisien.

2.4 Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Pengendalian persediaan bahan baku merupakan tindakan yang sangat penting dalam menghitung berapa jumlah optimal tingkat persediaan yang diharuskan, serta kapan saatnya mulai mengadakan pemesanan kembali” (Rangkuti, 2007:19). Kegiatan pengendalian persediaan tidak terbatas pada penentuan atas tingkat dan komposisi persediaan, tetapi juga termasuk pengaturan dan pengawasan atau pelaksanaan pengadaan bahan bahan yang diperlukan sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan serta dengan biaya yang serendah rendahnya.

2.5 Efisiensi Persediaan

Efisiensi persediaan ini menyangkut permasalahan optimalisasi pengadaan persediaan, sehingga dapat mencapai biaya persediaan yang seminimal mungkin. Perusahaan dapat dikatakan efisiensi dalam persediaan jika mampu mengoptimalkan persediaan, dalam artian jumlah persediaan perusahaan tersebut tidak berlebihan tetapi juga tidak sampai kehabisan persediaan.

2.6 Teknik EOQ Dan ROP Sebagai Alat Pengendalian Efisiensi Persediaan

EOQ merupakan salah satu model yang sudah tua, diperkenalkan oleh F.W. Harris pada tahun 1914, tetapi paling banyak dikenal dalam teknik pengendalian persediaan karena mudah penggunaannya meskipun dalam penerapannya harus memperhatikan asumsi yang dipakai (Herjanto, 2003:228). Assauri (2004:182) berpendapat lain, EOQ merupakan jumlah atau besarnya pesanan yang dimiliki jumlah *ordering costs* dan *carrying costs* per tahun yang paling minimal. Titik pemesanan kembali atau ROP adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada suatu saat di mana pemesanan harus diadakan. Menurut Sutrisno (2001:99), “setelah jumlah bahan yang dibeli dengan minimal ditentukan, masalah selanjutnya yang muncul adalah kapan perusahaan harus memesan kembali agar perusahaan tidak sampai kehabisan bahan. Rumus yang digunakan untuk menghitung EOQ adalah sebagai berikut :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times \text{jumlah barang} \times \text{biaya pesan}}{\text{harga barang} \times \% \text{ biaya penyimpanan}}}$$

Untuk Menganalisis titik pemesanan kembali dengan Teknik ROP, dengan rumus:

$$ROP = \text{Lead time} \times \text{kuantitas pemakaian per hari}$$

3. METODE PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

Berdasarkan latar belakang masalah dan teori-teori yang telah disajikan, jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Menurut Arikunto (2010:3), penelitian deskriptif adalah penelitian yang dimaksudkan untuk menyelidiki keadaan, kondisi atau hal lain-lain yang sudah disebutkan, yang hasilnya dipaparkan dalam bentuk laporan penelitian. Pengertian penelitian kuantitatif

adalah suatu penelitian yang menggunakan angka dalam menjawab permasalahan (Emzir, 2008:15).

3.2 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian ini di jalan KM 4 jurusan Tulungagung-Blitar, Kab. Tulungagung, Prov. Jawa Timur. Alasan peneliti memilih lokasi ini adalah karena pada waktu peneliti melakukan observasi pendahuluan, persediaan bahan baku utama tidak stabil, terkadang menumpuk berlebihan namun terkadang juga mengalami kekurangan.

3.3 Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sumber data primer dan sekunder. Menurut Nazir (2003:50) "data primer merupakan sumber-sumber dasar yang merupakan bukti atau saksi utama dari kejadian yang lalu, misalnya catatan resmi yang dibuat pada suatu acara atau upacara, suatu keterangan oleh saksi mata, keputusan-keputusan rapat, foto-foto dan sebagainya". Data primer ini diperoleh dengan cara wawancara langsung dengan karyawan bagian produksi dan mandor perusahaan. Menurut Ruslan (2006:138) "data sekunder adalah data penelitian yang diperoleh secara tidak langsung melalui media perantara (dihasilkan pihak lain) atau digunakan oleh lembaga lainnya yang bukan merupakan pengolahannya, tetapi dapat dimanfaatkan dalam suatu penelitian tertentu". Data sekunder ini diperoleh langsung dari perusahaan yang berbentuk dokumentasi, seperti sejarah perusahaan, struktur organisasi, visi dan misi, serta proses produksi.

3.4 Teknik Pengumpulan data

Teknik pengumpulan data ini sangat penting dalam sebuah penelitian karena dapat memudahkan peneliti dalam mengolah maupun menganalisis data yang didapat untuk menjawab masalah penelitian. Adapun teknik pengumpulan data dalam penelitian ini yaitu wawancara dan dokumentasi. "Wawancara merupakan teknik pengumpulan yang digunakan peneliti untuk mendapatkan keterangan lisan melalui bercakap-cakap dan berhadapan muka dengan orang yang dapat memberikan keterangan pada si peneliti" (Mardalis, 2008:64). Wawancara dalam penelitian ini dilakukan dengan karyawan dan mandor bagian produksi. Menurut Arikunto (2010:274), "Dokumentasi yaitu mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa catatan, transkrip, buku, surat kabar, majalah, prasasti, notulen rapat, agenda

dan sebagainya". Peneliti mendapatkan data dengan mempelajari dan menggunakan laporan-laporan dan catatan-catatan dalam perusahaan yang berhubungan dengan topik penelitian.

3.5 Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati. Instrumen wawancara disini berupa daftar pertanyaan yang akan ditanyakan kepada pihak yang bersangkutan. Untuk dokumentasi, peneliti menyelidiki benda-benda tertulis seperti buku, arsip dan dokumen yang akan dijadikan data penelitian.

3.6 Analisis Data

Adapun langkah-langkah analisis data yang dilakukan dalam penelitian ini antara lain:

- a. Menganalisis pembelian bahan baku dengan menerapkan metode EOQ pada tahun 2009 sampai 2011

- i. Menentukan besarnya biaya pemesanan per tahun (*Cost of Reordering* / C_r)

$$C_r = \text{Frekuensi pesanan} \times \text{Biaya pesanan} (C_o) \\ = \frac{D}{Q} \times C_o$$

- ii. Menentukan besarnya biaya penyimpanan per tahun (C_c)

$$C_c = \text{Persediaan rata-rata} \times \text{Biaya penyimpanan} \\ C_c = \frac{Q}{2} \times (C_u)(i)$$

- iii. Menghitung biaya total per tahun

$$TC = C_r + C_c \\ TC = \text{Biaya pemesanan} + \text{Biaya penyimpanan} \\ TC = \frac{D}{Q} \times C_o + \frac{Q}{2} \times (C_u)(i)$$

- iv. Menentukan EOQ yang terjadi jika biaya pemesanan = biaya penyimpanan, maka :

$$\frac{Q}{2} \times (C_u)(i) = \frac{D}{Q} \times C_o \quad Q = \frac{2DC_o}{(C_u)(i)} \\ \frac{Q^2}{2} \times (C_u)(i) = DC_o \quad Q = \frac{\sqrt{2DC_o}}{(C_u)(i)} \\ C_u i Q^2 = 2DC_o \quad Q = \frac{\sqrt{2DC_o}}{(C_u i)}$$

Dimana :

D= Jumlah kebutuhan barang

C_r = Biaya pemesanan /tahun

Q= Jumlah setiap kali pesan

C_c = Biaya penyimpanan /tahun

TC= Biaya total persediaan

C_o = Biaya setiap kali pesan

- b. Menganalisis titik pemesanan kembali dengan Teknik ROP, dengan rumus:

$$ROP = \text{Lead time} \times \text{kuantitas pemakaian per hari}$$

- c. Menganalisis efisiensi persediaan bahan baku utamaperusahaan jika menggunakan teknik EOQ dan ROP

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times \text{jumlah barang} \times \text{biaya pesan}}{\text{harga barang} \times \% \text{ biaya penyimpanan}}}$$

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Penerapan Model EOQ dan ROP

Dari hasil penelitian, menunjukkan bukti bahwa teknik EOQ dan ROP bisa diterapkan pada CV. Subur Abadi. Hal ini terbukti dari jumlah setiap kali pesan mengalami perbedaan dari yang dilakukan perusahaan sebelumnya. Tahun 2009, rata-rata setiap kali pesan untuk mie cap Nyonya sebesar 4,135 ton dengan frekuensi 10 kali tahunnya, namun dengan teknik EOQ dan ROP ini bisa terlihat nampak efisien yaitu sebesar 5,49 ton dengan frekuensi 6 kali dalam setahun. Untuk mie cap Beruang rata-rata pembelian setiap kali pesan sebesar 3,4 dengan frekuensi 10 kali pesan juga, dengan menggunakan teknik EOQ dan ROP ini jumlah setiap kali pesan menjadi lebih banyak yaitu sebesar 5,21 ton dengan frekuensi 6 kali dalam setahun. Mie cap Sayur, cap Piramida dan cap Bintang rata-rata pembelian setiap kali pesan sebesar 3,475 ton setiap kali pesan dengan frekuensi yang sama juga yaitu 10 kali dalam setahun, setelah dianalisis dengan teknik EOQ dan ROP ini menjadi berkisar 5 ton setiap kali pesan dengan frekuensi 5 kali dalam setahun.

Tahun 2010, nampak keefisiensinya juga, yaitu untuk mie cap Nyonya yang semula rata-rata pembelian setiap kali pesan sebesar 4,125 ton dengan frekuensi 10 kali menjadi 5,16 ton dengan frekuensi 6 kali dalam setahun. Mie cap Beruang dari 3,25 ton dengan frekuensi 10 kali juga dalam setahun menjadi 4,62 ton dengan frekuensi 5 kali dalam setahun. Ketiga cap lainnya yaitu mie cap Sayur, cap Piramida dan mie cap Bintang yang sebelumnya rata-rata pembelian sebesar 2,34 ton setiap kali pesan dengan frekuensi 10 kali menjadi berkisar antara 4,4 ton dengan frekuensi 4 kali dalam setahun. Berikutnya untuk tahun 2011, masih terlihat lebih efisien juga dengan menggunakan teknik EOQ&ROP. Dibuktikan dengan jumlah rata-rata pembelian untuk mie cap Nyonya dari 3,9 ton dengan frekuensi 10 kali dalam setahun menjadi 5,33 ton dengan frekuensi 6 kali dalam setahun. Mie cap Beruang juga terlihat masih tetap efisien, yaitu dari 2,63 ton dengan frekuensi 10 kali setahun, menjadi 4,67 ton dengan 5 kali dalam setahun. Tiga

jenis lainnya mie cap Sayur, cap Piramida dan cap Bintang yang sebelumnya rata-rata pembelian setiap kali sebesar 3,045 ton dengan frekuensi 10 kali per tahunnya menjadi 4,7 ton dengan frekuensi 5 kali dalam setahun.

Dari hasil penelitian 3 tahun terakhir ini, terbukti dapat memberikan dampak positif pada perusahaan dengan menggunakan teknik EOQ&ROP. Secara keseluruhan nampak penghematan pada biaya pesan dan biaya pemeliharaan persediaan. Hal ini akan berpengaruh pada biaya produksi perusahaan yang selanjutnya juga akan mempengaruhi profit perusahaan.

1. Perhitungan TC (*Total Cost*)

Penerapan model EOQ&ROP ini memberi penghematan pada perhitungan biaya totalnya. Tahun 2009 terhitung mengalami penghematan biaya produksi untuk mie cap nyonya sebesar Rp99.025,00, mie cap Beruang Rp78.550,00, mie cap Sayur Rp145.437,00, mie cap Piramida Rp141.687,00 dan mie cap Bintang sebesar Rp144.687,00. Total penghematan tahun 2009 keseluruhannya sebesar Rp609.387,00. Tahun berikutnya 2010 total penghematan naik sebesar Rp742.275,00, kenaikan ini dikarenakan tingkat produksi juga meningkat. Tahun 2011 total penghematan sebesar Rp637.787,00.

5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

- Penggunaan teknik EOQ dalam pengendalian efisiensi persediaan pada CV. Subur Abadi tahun 2009-2011 dapat mengurangi *total cost* bahan baku utama. Total penghematan tahun 2009, 2010 dan 2011 berturut-turut sebesar Rp609.387,5; Rp742.275 dan Rp637.787,5.
- Titik pemesanan kembali dengan menggunakan teknik ROP untuk mie cap Nyonya tahun 2009-2011 berturut-turut sebesar 0,283333332 ton, 0,25 ton dan 0,266666666 ton. Untuk mie cap Beruang tahun 2009 sebesar 0,254166666 ton, tahun 2010 sebesar 0,2 ton dan tahun 2011 sebesar 0,204166666 ton. Mie cap Sayur berturut-turut tahun 2009-2011 sebesar 0,189583332 ton, 0,141666666 ton dan 0,2 ton. ROP tahun 2009-2011 untuk mie cap Piramida sebesar 0,197916666 ton, 0,158333333 ton dan 0,1875. Mie cap Bintang tahun 2009-2011 ROP nya berturut-turut sebesar 0,25 ton, 0,15 ton dan 0,191666666 ton.

5.2 Saran

- a. Peneliti menyarankan perusahaan menerapkan metode EOQ dan ROP dalam pengendalian persediaan bahan baku utama. Hal ini dikarenakan dengan metode EOQ dapat menghasilkan penghematan biaya bahan baku utama yang dikeluarkan oleh perusahaan.
- b. Perusahaan sebaiknya juga menetapkan titik pemesanan kembali (*reorder point*) atau dengan membuat kebijakan tentang jumlah *safety stock* untuk menghindari kekurangan atau kehabisan bahan baku utama.
- c. Pengelolaan persediaan perusahaan sebaiknya menggunakan *just in time* untuk mengantisipasi kondisi ekonomi di masa mendatang,

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsini. 2010. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT. Rineka Cipta
- Assauri, Sofjan. 2004. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Revisi. Jakarta: FE UI
- Atmaja, S. Lukas. 2001. *Manajemen Keuangan*. Edisi Revisi. Yogyakarta: Andi
- Hanafi, M. Mamduh. 2004. *Manajemen Keuangan*. Yogyakarta: BPFE
- Herjanto, Eddy. 2003. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: PT. Grasindo
- Mardalis. 2008. *Metode Penelitian Suatu Pendekatan Proposal*. Jakarta: Bumi Aksara
- Nazir, Moh. 2003. *Metode Penelitian*. Jakarta: Ghalia Indonesia
- Rangkuti, Freddy. 2007. *Manajemen Persediaan*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada
- Riyanto, Bambang. 2001. *Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan*. Yogyakarta: BPFE
- Ruslan, Rosadi. 2006. *Metode Penelitian Public Relation dan Komunikasi*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada
- Sule, T. Erni dan K. Saefullah. 2010. *Pengantar Manajemen*. Jakarta: Kencana
- Sundjaja, S. Ridwan dan Inge Barlian. 2003. *Manajemen Keuangan*. Jakarta: PT. Intan Sejati
- Sutrisno. 2001. *Manajemen Keuangan*. Yogyakarta: Ekonosia
- Syamsuddin, Lukman. 2007. *Manajemen Keuangan Perusahaan*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada