

ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU MELTE VANANA DENGAN MENGGUNAKAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ) PADA CV VANANA JAYA SINERGI

INVENTORY CONTROL ANALYSIS OF MELTE VANANA RAW MATERIAL USING ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ) IN CV VANANA JAYA SINERGI

Linda Safitri*, Tanto Pratondo Utomo, Pramita Sari Anungputri, Harun Al Rasyid
Program Studi Teknologi Industri Pertanian, Jurusan Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian,
Universitas Lampung

*email korespondensi: safitrilinda538@gmail.com

Tanggal masuk: 22 Desember 2021

Tanggal diterima: 21 Januari 2022

Abstract

The purpose of this research is to determine the optimal purchase quantity, purchase frequency of raw materials, reorder point, safety stock and total inventory cost of raw material banana chips and chocolate compounds using Economic Order Quantity (EOQ) in CV. Vanana Jaya Sinergi. This research used to study the application of Economic Order Quantity (EOQ) of raw materials in inventory control. The application of the EOQ method in 2019 resulted in the optimal purchase quantity of banana chips was 487.96 Kg, frequency was 15, safety stock was 314.40 Kg, reorder point was 388.997 Kg and Total Inventory Cost was Rp. 219.169.16, while in 2020 the optimal purchase quantity of banana chips was 300.67 Kg, frequency was 19, safety stock was 184.22 Kg, reorder point was 242.212 Kg and Total Inventory Cost was Rp. 248,805.92. The optimal purchase quantity for compound chocolate in 2019 was 204.33 Kg, frequency was 11, safety stock was 73.34 Kg, reorder point was 87.552 Kg and Total Inventory Cost was Rp. 152.672.22, while in 2020 the optimal purchase quantity for compound chocolate was 124.02 Kg, frequency was 13, safety stock was 42.98 Kg, reorder point was 87.552 Kg and Total Inventory Cost was Rp. 177,249.16. Demand forecast of banana chips and compound chocolate in 2021 were 3350,844 Kg and 957,385 Kg respectively. The optimal purchase quantity of banana chips in 2021 was 230,22 Kg, the frequency was 15, and the Total Inventory Cost was Rp. 196.038,86. The optimal purchase quantity for compound chocolate in 2021 was 87,54 Kg, frequency 12, and Total Inventory Cost was Rp 159.861,84. The calculation of inventory banana chips and chocolate compounds is more optimal if using Economic Order Quantity than using conventional methods. CV Vanana Jaya Sinergi was recommended using Economic Order Quantity.

Keyword : CV Vanana Jaya Sinergi, Economic Order Quantity, Reorder Point, Safety Stock, Single Exponential Smoothing, Total Inventory Cost

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui metode kuantitas dan frekuensi pembelian bahan baku yang optimal, mengetahui *reorder point*, *safety stock* dan *total inventory cost* bahan baku keripik pisang dan coklat *compound* dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Penelitian ini digunakan untuk mengkaji penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam pengendalian persediaan bahan baku di CV Vanana Jaya Sinergi. Penerapan metode EOQ pada tahun 2019 menghasilkan kuantitas pembelian optimal keripik pisang 487,96 Kg, frekuensi 15, *safety stock* 314,40 Kg, *reorder point* 388,997 Kg dan Total Biaya Persediaan Rp219.169,16, sedangkan pada tahun 2020 kuantitas pembelian optimal keripik pisang 300,67 Kg, frekuensi 19, *safety stock* 184,22 Kg, *reorder point* 242,212 Kg dan Total Biaya Persediaan Rp248.805,92. Kuantitas pembelian optimal coklat *compound* pada tahun 2019 adalah 204,33 Kg, frekuensi 11, *safety stock* 73,34 Kg, *reorder point* 87,552 Kg dan Total Biaya Persediaan Rp152.672,22, sedangkan pada tahun 2020 kuantitas pembelian optimal coklat *compound* 124,02 Kg, frekuensi 13, *safety stock* 42,98 Kg, *reorder point* 87,552 Kg dan Total Biaya Persediaan Rp177.249,16. Peramalan permintaan bahan baku keripik pisang dan coklat *compound* pada tahun 2021 yaitu sebesar 3350,844 Kg dan 957,385 Kg. Kuantitas pembelian optimal keripik pisang tahun 2021 adalah 230,22 Kg, frekuensi 15, dan Total Biaya Persediaan Rp 196.038,86. Kuantitas pembelian optimal coklat *compound* tahun 2021 adalah 87,54 Kg, frekuensi 12, dan Total Biaya Persediaan Rp 159.861,84. Perhitungan persediaan keripik pisang dan coklat *compound*

lebih optimal menggunakan metode *Economic Order Quantity*, dibanding dengan menggunakan metode konvensional. CV Vanana Jaya Sinergi dianjurkan menggunakan metode *Economic Order Quantity*.

Kata kunci : CV Vanana Jaya Sinergi, *Economic Order Quantity*, *Reorder Point*, *Safety Stock*, *Single Exponential Smoothing*, *Total Inventory Cost*.

PENDAHULUAN

Lampung merupakan salah satu provinsi penghasil pisang terbesar di Indonesia. Lampung menduduki peringkat kedua dengan jumlah produksi pisang terbesar setelah Jawa Timur. Produksi pisang provinsi Lampung sebesar 14.385.589 Kwintal pada tahun 2018 (Badan Pusat Statistik Provinsi Lampung, 2019). Produksi pisang dari tahun ke tahun semakin meningkat, karena tanaman pisang merupakan salah satu komoditi unggulan Provinsi Lampung.

Ketersediaan bahan baku yang relatif mudah diperoleh membuat industri keripik pisang menjadi salah satu industri yang berkembang di Provinsi Lampung dan menjadi salah satu produk unggulan yang dimiliki. Banyaknya ketersediaan bahan baku keripik pisang di Provinsi Lampung dimanfaatkan oleh pemerintah daerah Kota Bandar Lampung untuk mengembangkan suatu kawasan Sentra Industri keripik yang ada di Jalan Pagar Alam, Desa Segala Mider, Kecamatan Tanjung Karang Barat, Kota Bandar, Lampung. Saat ini Kota Bandar Lampung dikenal sebagai pusat oleh-oleh keripik pisang di Provinsi Lampung. Menurut penelitian yang dilakukan oleh Saputra (2014), terdapat lebih dari 30 produsen keripik pisang dan lebih dari 60 kios yang tersebar di kedua sisi Jalan Pagar Alam sepanjang 5 kilometer.

Banyaknya industri keripik pisang di Bandar Lampung mengakibatkan adanya persaingan antar perusahaan. Persaingan ini akan mengakibatkan perusahaan meningkatkan kualitas dan kuantitas produknya masing-masing untuk

memenuhi kebutuhan konsumen. Maka dari itu, perusahaan harus dapat menentukan jumlah bahan baku yang optimal dengan maksud agar jumlah pembelian dapat mencapai biaya persediaan minimum.

Melakukan optimalisasi persediaan memang tidak mudah karena permintaan konsumen yang tidak tetap menyebabkan perusahaan kesulitan untuk melakukan penentuan jumlah persediaan yang seharusnya dimiliki oleh perusahaan, maka perusahaan harus melakukan pemesanan persediaan bahan baku secara ekonomis, salah satunya dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

Economic Order Quantity (EOQ) adalah kuantitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal, atau sering dikatakan sebagai jumlah pembelian yang optimal (Bambang, 2012). Perencanaan dengan metode EOQ dalam suatu perusahaan akan mampu meminimalisasi terjadinya *out of stock* sehingga tidak mengganggu proses dalam perusahaan dan mampu menghemat biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan karena adanya efisiensi persediaan bahan baku didalam perusahaan yang bersangkutan.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Gani dan Saputri (2015) dengan judul Analisis Peramalan Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode EOQ pada Optimalisasi Kayu di Perusahaan Purezento menyimpulkan bahwa penerapan Peramalan serta metode EOQ dapat membantu perusahaan dalam

pengambilan keputusan persediaan, penghematan biaya serta pengendalian bahan baku yang dapat menunjang kelancaran aktifitas produksi.

Selain menentukan EOQ, perusahaan juga perlu menentukan frekuensi pemesanan kembali dan waktu pemesanan kembali bahan baku yang akan digunakan atau *Reorder point* (ROP) agar pembelian bahan yang sudah ditetapkan dalam EOQ tidak mengganggu kelancaran kegiatan produksi. Dalam penerapan metode EOQ juga perlu dilakukan perhitungan mengenai persediaan bahan pengaman (*safety stock*). Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*).

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kuantitas pembelian dan frekuensi bahan baku yang optimal, mengetahui *reorder point*, *safety stock* dan *total inventory cost* bahan baku keripik pisang dan coklat *compound* dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

BAHAN DAN METODE

Bahan dan Alat

Bahan yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang bersumber dari CV Vanana Jaya Sinergi. Alat yang digunakan dalam penelitian ini adalah *logbook*, pena, alat perekam (*handphone*), Laptop.

Metode Penelitian

Dalam penelitian ini, metode yang digunakan adalah metode survei lapangan dan studi pustaka. Metode survei lapangan digunakan untuk memperoleh data primer yang dilakukan secara

langsung ke CV Vanana Jaya Sinergi dengan cara wawancara, observasi dan dokumentasi. Metode studi pustaka digunakan untuk mengumpulkan data dengan cara membaca buku teoritis, jurnal-jurnal penelitian terdahulu serta sarana media internet yang berkaitan dengan penelitian. Data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu data primer dan data sekunder yang bersifat kualitatif maupun kuantitatif.

Metode Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis kuantitatif. Analisis kuantitatif merupakan analisis perhitungan terhadap angka-angka untuk menarik kesimpulan. Dalam penelitian ini teknik analisis yang digunakan adalah analisis dengan model EOQ. Metode analisis data yang digunakan untuk menjawab permasalahan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

EOQ (*Economic Order Quantity*)

Economic Order Quantity (EOQ) merupakan jumlah kuantitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang paling ekonomis, atau dapat dikatakan sebagai pembelian optimal. Persamaan dalam metode EOQ (*Economic Order Quantity*) menurut Vikaliana (2020) adalah sebagai berikut :

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

Keterangan :

D = Permintaan (*demand*)

Q = Kuantitas optimal (*optimal quantity*)

S = Biaya pemesanan (*cost of ordering*)

H = Biaya penyimpanan (*cost of holding*)

Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Safety stock menurut Haizer dan Rander (2014) merupakan suatu

persediaan tambahan yang memungkinkan adanya permintaan tidak seragam dan dapat menjadi sebuah cadangan. Menurut Haizer dan Rander (2014), *safety stock* dapat dihitung dengan formulasi sebagai berikut :

$$SS = Z\sigma\sqrt{leadtime}$$

Keterangan :

SS = *Safety stock*

Z = Asumsi *service level*

σ = Standar deviasi permintaan per hari

Rumus standar deviasi (SD) adalah sebagai berikut :

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

Keterangan :

σ = standar deviasi

X = permintaan sesungguhnya

$\bar{X}$ = rata-rata permintaan

N = jumlah data

Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point*)

Menurut Slamet (2007) *Reorder point* dapat dirumuskan sebagai berikut :

$$Reorder\ point = (LD \times AU) + SS$$

Keterangan :

LD = *Lead time*

AU = *Average Usage*

SS = *Safety stock*

Total Inventory Cost

Menurut Vikaliana (2020), *Total Inventory Cost* (TIC) dapat diartikan sebagai jumlah keseluruhan biaya yang terkait dengan persediaan, akan tetapi dalam konteks metode *Economic Order Quantity* (EOQ), *Total Inventory Cost* merupakan jumlah antara total biaya pemesanan dengan total biaya penyimpanan.

TIC menurut Vikaliana (2020) dapat dirumuskan sebagai berikut :

TIC Berdasarkan Perusahaan

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

Keterangan :

Q = jumlah unit per pesanan

D = permintaan tahunan dalam unit untuk barang persediaan

S = biaya pemesanan untuk setiap pesanan

H = biaya penyimpanan atau membawa persediaan per unit per tahun

P = harga barang per unit

TIC Berdasarkan Metode EOQ

$$TIC = \frac{D}{Q^*}S + \frac{Q^*}{2}H$$

Keterangan :

Q* = jumlah pembelian bahan baku yang paling ekonomis

HASIL DAN PEMBAHASAN

Gambaran Umum CV. Vanana Jaya Sinergi

CV Vanana Jaya Sinergi merupakan produsen keripik pisang lapis lumer dengan nama brand Melte Vanana. CV Vanana Jaya Sinergi berlokasi di Jl. Abdul Muis, Gedong Meneng, Bandar Lampung, Lampung. Usaha ini berdiri pada tanggal 10 Desember 2017.

Sistem pemesanan bahan baku yang dilakukan oleh CV Vanana Jaya Sinergi menggunakan cara konvensional. Jumlah pemesanan coklat *compound* dan keripik pisang ini hanya dilakukan dengan cara perkiraan, yaitu dengan melihat data penjualan pada bulan sebelumnya. Jumlah pemesanan coklat *compound* dalam satu kali pemesanan adalah 50-70 Kg, sedangkan untuk keripik pisang yaitu 200-300 Kg. Pemesanan bahan baku dilakukan sebanyak empat sampai lima kali dalam satu bulan. Pemesanan keripik pisang membutuhkan setidaknya tiga hari dan coklat *compound* dua hari untuk waktu tunggu dari proses pemesanan

hingga keripik pisang sampai ke gudang penyimpanan CV Vanana Jaya Sinergi (*lead time*).

Jumlah produksi Melte Vanana pada tahun 2019 yaitu menyesuaikan dengan kondisi penjualan, rata-rata penjualan Melte Vanana hingga 8500 pcs setiap bulan, keripik pisang yang dibutuhkan mencapai rata-rata 150-200 kg per minggu dengan kebutuhan coklat *compound* rata-rata 60-80 kg per minggu. Bahan baku yang diperoleh dari mitra usaha tidak diolah dalam satu waktu, melainkan diolah secara bertahap dengan memproduksi rata-rata 300 pcs setiap hari. Pada tahun 2020 terjadi penurunan kapasitas produksi yang merupakan dampak dari pandemic Covid-19. Rata-rata penjualan pada tahun 2020 adalah 6500 pcs per bulan. Pada pertengahan awal tahun 2020 produksi Melte Vanana masih dilakukan secara bertahap yaitu dengan memproduksi 200-250 pcs setiap hari, namun dipertengahan akhir tahun 2020 sistem produksi Melte Vanana

berubah yaitu menerapkan sistem produksi *Make To Order* (MTO), dengan kata lain CV Vanana Jaya Sinergi hanya akan memproduksi Melte Vanana jika ada pesanan masuk.

Sistem penjualan di CV Vanana Jaya Sinergi yaitu toko oleh-oleh keripik pisang dengan konsep kemitraan sehingga konsumen hanya dapat membeli melalui mitra. Mitra terdiri dari distributor, agen dan *reseller*.

Persediaan Keripik Pisang dan Coklat *Compound* pada CV Vanana Jaya Sinergi

Data permintaan bahan keripik pisang dan coklat *compound* diperoleh dari data penjualan Melte Vanana. Data penjualan Melte Vanana ini berupa jumlah produk yang dijual dalam satu bulan. Jumlah penjualan produk kemudian dikalikan dengan berat bersih Melte Vanana dalam satu kemasan. Data permintaan keripik pisang dan coklat *compound* disajikan pada tabel 1.

Tabel 1. Data permintaan bahan baku tahun 2019-2020 (dalam satuan Kg)

Bulan	2019		2020	
	Keripik pisang	Coklat <i>compound</i>	Keripik pisang	Coklat <i>compound</i>
Januari	83,61	23,89	557,62	159,32
Februari	55,16	15,76	408,57	116,73
Maret	227,07	64,88	285,40	81,54
April	144,66	41,33	238,38	68,11
Mei	360,99	103,14	478,50	136,72
Juni	14,56	4,16	1197,56	342,16
Juli	923,45	263,84	1118,61	319,60
Agustus	1231,52	351,86	507,87	145,11
September	1648,35	470,96	315,75	90,21
Oktober	629,63	179,90	193,05	55,16
November	681,18	194,62	187,75	53,64
Desember	1459,86	417,10	309,99	88,57
Total	7460,06	2131,45	5799,06	1656,87
Rata-Rata	621,67	177,62	483,26	138,07

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

Biaya pemesanan adalah biaya yang timbul akibat dari pembelian bahan baku. Komponen biaya pemesanan pada CV Vanana Jaya Sinergi untuk pemesanan keripik pisang meliputi biaya administrasi dan biaya telepon. Data pemesanan keripik pisang dan coklat *compound* disajikan pada tabel 2.

Tabel 2. Biaya pemesanan keripik pisang dan coklat *compound* tahun 2019-2020

Jenis biaya	Biaya Pemesanan	
	2019	2020
Keripik Pisang	Rp7.168	Rp6.450
Coklat <i>Compound</i>	Rp7.318	Rp6.634

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

Biaya penyimpanan merupakan biaya yang harus ditanggung oleh perusahaan sebagai akibat dari adanya bahan baku yang disimpan dalam gudang. Komponen biaya penyimpanan di CV Vanana Jaya Sinergi berupa biaya listrik dan biaya sewa gedung. Biaya penyimpanan disajikan pada tabel 3.

Tabel 3. Biaya penyimpanan keripik pisang dan coklat *compound* tahun 2019-2020

Jenis biaya	Biaya Penyimpanan	
	2019	2020
Keripik Pisang	Rp449	Rp828
Coklat <i>compound</i>	Rp747	Rp1.429

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

Pengendalian Persediaan Keripik Pisang dan Coklat *Compound* yang Optimal Berdasarkan Metode EOQ

Kuantitas pemesanan bahan baku keripik pisang dan coklat *compound* yang Optimal berdasarkan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ), sesuai dengan data yang telah diperoleh baik jumlah pembelian, jumlah pemakaian, biaya pemesanan dan biaya penyimpanan disajikan pada tabel 4.

Tabel 4. Kuantitas pemesanan bahan baku keripik pisang dan coklat *compound* yang optimal tahun 2019-2020 (dalam Kg)

Tahun	Keripik Pisang		Coklat <i>Compound</i>	
2019	487,96	15	204,33	11
2020	300,67	19	124,02	13

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

Pembelian bahan baku keripik pisang yang optimal dengan menggunakan metode EOQ adalah 487,96 Kg dengan frekuensi pembelian sebanyak 15 kali, sedangkan pada tahun 2020 pembelian bahan baku keripik pisang yang optimal adalah 300,67 Kg dengan frekuensi pembelian sebanyak 19 kali.

Kuantitas pembelian bahan baku coklat *compound* yang harus dilakukan oleh CV Vanana Jaya Sinergi dengan menggunakan metode EOQ pada tahun 2019 adalah 204,33 Kg dengan frekuensi 11 kali. Pada tahun 2020 pembelian bahan baku coklat *compound* yang harus dilakukan oleh CV Vanana Jaya Sinergi dengan menggunakan metode EOQ adalah 124,02 Kg dengan frekuensi 13 kali.

Dalam proses pembelian bahan baku ada kemungkinan terjadi keadaan yang tidak sesuai dengan keinginan, seperti adanya masalah dalam pemesanan, terjadi kemacetan dalam proses distribusi atau masalah-masalah lainnya sehingga menyebabkan terjadinya keterlambatan bahan baku dan akan menyebabkan terhambatnya proses produksi. permasalahan ini akan menyebabkan perusahaan tidak dapat memenuhi kebutuhan konsumen, untuk mencegah adanya masalah tersebut perusahaan perlu melakukan perhitungan *safety stock*. *Safety stock* keripik pisang dan coklat *compound* disajikan pada tabel 5.

Tabel 5. *Safety stock* keripik pisang dan coklat *compound* tahun 2019-2020

Jenis	2019	2020
Keripik Pisang	314,397	184,222
Coklat <i>Compound</i>	73,343	42,976

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

Pemesanan kembali (*Reorder Point*) harus dilakukan apabila bahan baku sudah menunjukkan jumlah tertentu. *Reorder Point* keripik pisang dan coklat *compound* tahun 2019-2020 disajikan pada tabel 6.

Tabel 6. *Reorder Point* keripik pisang dan coklat *compound* tahun 2019-2020

Jenis	<i>Reorder Point</i>	
	2019	2020
Keripik Pisang	388,997Kg	242,212Kg
Coklat <i>Compound</i>	87,552 Kg	54,021 Kg

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

CV Vanana Jaya Sinergi dapat membeli bahan baku pada saat persediaan sebesar 388,997 Kg tahun 2019 dan 242,212 Kg pada tahun 2020 yang ditunjukkan oleh nilai *reorder point*. Dengan demikian saat pemesanan bahan baku diterima dengan *lead time* 3 hari persediaan yang tersisa adalah 314,40 Kg pada tahun 2019 dan 184,22 Kg pada tahun 2020 yang ditunjukkan oleh nilai *safety stock*.

Pembelian coklat *compound* yang dapat dilakukan oleh CV Vanana Jaya Sinergi berdasarkan metode EOQ pada tahun 2019 dan 2020 adalah 204,33 Kg dan 124,02 Kg dengan frekuensi 11 dan 13 kali. Pembelian coklat *compound* dapat dilakukan pada saat bahan baku yang

tersedia di gudang sebesar 87,552 Kg dan 54,021 Kg pada tahun 2019 dan 2020 yang ditunjukkan oleh nilai *reorder point*. Coklat *compound* akan datang setelah 2 hari pemesanan pada saat jumlah coklat *compound* yang tersisa digudang berturut-turut 73,34 Kg dan 42,98 Kg pada tahun 2019 dan 2020 yang ditunjukkan oleh nilai *safety stock*.

Total Inventory Cost (TIC) adalah hasil penjumlahan total dari biaya keseluruhan yang terkandung dalam persediaan selama satu periode. Biaya persediaan tersebut yaitu biaya penyimpanan dan biaya pemesanan. Nilai TIC dapat dilihat pada tabel 7.

Penerapan metode ini akan menimbulkan total biaya persediaan atau *Total Inventory Cost* (TIC) keripik pisang sebesar Rp219.169,16 pada tahun 2019 yang mana TIC ini akan menghasilkan penghematan sebesar 45,88%, sedangkan pada tahun 2020 TIC metode ini adalah Rp248.805,92 dengan penghematan sebesar 33,83%. Sedangkan pada coklat *compound* akan menimbulkan penghematan total biaya penyimpanan sebesar 48,95% dan 37,42% pada tahun 2019 dan 2020 dimana total biaya penyimpanan sebesar Rp152.672,22 dan Rp177.249,16. Penghematan total biaya penyimpanan pada tahun 2019 ketahun 2020 mengalami penurunan sebesar 12,05% untuk keripik pisang dan 11,52% untuk coklat *compound*. Penurunan total biaya penyimpanan ini dikarenakan oleh adanya kenaikan biaya penyimpanan hampir sebesar 100% yang dikarenakan adanya penurunan jumlah pembelian

Tabel 7. TIC keripik pisang dan coklat *compound* 2019-2020

Jenis	TIC perusahaan		TIC EOQ	
	2019	2020	2019	2020
Keripik pisang	404.953,93	375.996,96	219.169,16	248.805,92
Coklat <i>compound</i>	299.038,83	283.248,55	152.672,22	177.249,16

Sumber : data CV Vanana Jaya Sinergi yang telah diolah

bahan baku dengan biaya sewa gudang bahan baku yang tetap. Penurunan pembelian bahan baku ini dikarenakan berkurangnya jumlah permintaan produk Melte Vanana sebagai akibat dari pandemi Covid-19 yang sedang terjadi diseluruh Indonesia.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian maka dapat diambil kesimpulan bahwa kuantitas pembelian keripik pisang yang optimal dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada CV. Vanana Jaya Sinergi yaitu 487,96 Kg dengan frekuensi 15 kali pada tahun 2019 dan 300,67 Kg dengan frekuensi 19 kali pada tahun 2020. Kuantitas pembelian coklat *compound* yang optimal dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada CV. Vanana Jaya Sinergi yaitu 204,33 Kg dengan frekuensi 11 kali pada tahun 2019 dan 104,22 Kg dengan frekuensi 13 kali pada tahun 2020. Jumlah persediaan pengamann (*safety stock*) keripik pisang yang seharusnya disediakan oleh CV Vanana Jaya Sinergi adalah 314,40 Kg pada tahun 2019 dan 184,22 Kg pada tahun 2020. Sedangkan jumlah persediaan pengamann (*safety stock*) coklat *compound* yang seharusnya disediakan oleh CV Vanana Jaya Sinergi adalah 73,34 Kg pada tahun 2019 dan 42,98 Kg pada tahun 2020. Titik pemesanan kembali (*reorder point*) yang dapat dilakukan CV Vanana Jaya Sinergi adalah pada saat persediaan keripik pisang sebesar 388,997 Kg tahun 2019 dan 242,212 Kg pada tahun 2020. Sedangkan titik pemesanan kembali (*reorder point*) yang dapat dilakukan CV Vanana Jaya Sinergi adalah pada saat persediaan coklat *compound* sebesar 87,552 Kg dan 54,021 Kg pada tahun

2019 dan 2020. Total biaya persediaan keripik pisang dengan menetapkan kebijakan *Economic Order Quantity* (EOQ) pada CV. Vanana Jaya Sinergi adalah Rp219.169,16 pada tahun 2019 dan Rp248.805,92 pada tahun 2020. Total biaya persediaan coklat *compound* dengan menetapkan kebijakan *Economical Order Quantity* (EOQ) pada CV. Vanana Jaya Sinergi adalah Rp152.672,22 pada tahun 2019, dan Rp177.249,16 pada tahun 2020.

DAFTAR PUSTAKA

- Bambang, R., 2012. Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan. Yayasan Badan Penerbit Gajah Mada. Yogyakarta.
- Badan Pusat Statistik Provinsi Lampung, 2019. Produksi Tanaman Sayur dan Buah-Buahan Provinsi Lampung.
- Gani, I.M. dan Saputri, M.E., 2015. Analisis Peramalan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ Pada Optimalisasi Kayu Di Perusahaan Purezento. e-Proceeding of Management 2. 2029-2041.
- Heyzer, J. dan Render, B., 2014. Operation Management. Terjemahan oleh Ir. Kresnohadi Ariyoto, MBA. Salemba Empat. Jakarta.
- Saputra, M.N., 2014. Eksistensi Industri Keripik Pisang di Provinsi Lampung. Skripsi. Universitas Pendidikan Indonesia. Bandung.
- Slamet, A., 2007. Penganggaran Perencanaan dan Pengendalian Usaha. UNNES PRES. Semarang.
- Vikaliana, R., 2020. Manajemen Persediaan. Media Sains Indonesia. Bandung.

