

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Bisnis konveksi kaus kaki sekarang ini berkembang pesat di Indonesia karena banyak orang membutuhkannya, baik untuk aktivitas sehari-hari maupun sebagai bagian *fashion*. Kaus kaki bukan hanya untuk kenyamanan saja, tetapi juga jadi pelengkap gaya berpakaian. Pasarnya sangat luas, mencakup berbagai segmen mulai dari anak sekolah, olahraga, hingga kebutuhan profesional seperti pekerja kantor. Selain itu, modal untuk memulai usaha ini juga tidak terlalu besar dibandingkan dengan bisnis tekstil lainnya.

Secara normatif, industri manufaktur di Indonesia, termasuk sektor tekstil dan konveksi, diatur dalam Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian. Dalam Pasal 3 ayat (2), disebutkan bahwa pembangunan industri nasional diarahkan untuk memperkuat struktur industri, memperdalam struktur industri, dan meningkatkan daya saing industri di pasar global. Selain itu, Peraturan Presiden No. 28 Tahun 2008 tentang Kebijakan Industri Nasional menetapkan bahwa industri tekstil dan produk tekstil (TPT) merupakan salah satu industri prioritas karena kontribusinya terhadap ekspor, penyerapan tenaga kerja, dan penguatan struktur industri nasional. Hal ini memberikan landasan hukum bagi pelaku industri konveksi, termasuk produsen kaus kaki, untuk terus berinovasi dan

meningkatkan efisiensi produksi guna menghadapi persaingan pasar yang kompetitif.

Namun, persaingan di bidang ini semakin ketat karena banyaknya produsen yang berinovasi dengan desain, bahan, dan teknologi produksi yang lebih canggih. Perubahan tren yang cepat menuntut para pelaku usaha untuk lebih cepat beradaptasi, memiliki daya saing tinggi, serta mampu menyesuaikan strategi pemasaran dan produksi sesuai dengan permintaan pasar. Dalam kondisi persaingan yang ketat ini, bisnis konveksi kaus kaki harus bisa menawarkan produk yang berkualitas, unik, dan menarik agar tetap dipercaya dan dipilih oleh konsumen.

Persaingan dalam industri konveksi kaus kaki semakin ketat, sehingga perusahaan harus terus berinovasi dan mencari ide-ide kreatif agar tujuan bisnis bisa tercapai. Dalam menjalankan usahanya, perusahaan sangat bergantung pada proses produksi. Produksi dilakukan untuk memenuhi permintaan pasar, tetapi juga untuk menjalankannya diperlukan berbagai fasilitas seperti bahan baku, tenaga kerja, dan mesin. Setiap fasilitas produksi memiliki keterbatasan kapasitas dan memerlukan biaya operasional. Jika penggunaannya tidak dikelola dengan baik, bisa menyebabkan produksi tidak berjalan sesuai target dan bahkan terjadi pemborosan biaya. Oleh karena itu, perusahaan harus bisa mengatur dan memanfaatkan sumber daya yang tersedia secara efisien agar produksi tetap optimal dan bisnis bisa terus berkembang.

Industri tekstil di Indonesia terus mengalami perkembangan yang cukup pesat dan memiliki peluang besar untuk terus tumbuh. Berdasarkan data dari Badan Pusat Statistik (BPS), Pertumbuhan Produk Domestik Bruto (PDB) sektor industri tekstil

dan pakaian menjadi meningkat dari 4,26% pada tahun 2023 menjadi 5,29% pada tahun 2024. Kenaikan sebesar 1,66% ini menunjukkan bahwa industri tekstil memiliki prospek yang baik dan berpotensi terus berkembang di masa mendatang.

Menurut Kemenprint.go.id tahun 2025, jumlah perusahaan tekstil yang ada di Pulau Jawa, yaitu di Jawa Barat terdapat 118 perusahaan, Jawa Tengah 47 perusahaan dan Jawa Timur 5 perusahaan. Jawa Barat merupakan provinsi di Pulau Jawa yang memiliki jumlah perusahaan konveksi terbanyak dibandingkan provinsi lainnya.

Provinsi Jawa barat, khususnya Kota Bandung, telah lama dikenal sebagai pusat industri konveksi dan tekstil. Perkembangan bisnis di sektor ini sangat dipengaruhi oleh strategi yang dijalankan para pelaku usaha agar dapat bertahan di tengah persaingan yang semakin ketat. Meskipun banyak usaha konveksi baru bermunculan, tidak sedikit pula yang terpaksa tutup karena sulit bersaing, baik dengan pelaku usaha lokal maupun impor. Bertambahnya jumlah perusahaan konveksi di wilayah ini didorong oleh peluang bisnis yang semakin besar, mengingat industri konveksi dinilai sangat menguntungkan dengan jumlah pesanan yang umumnya besar, mulai dari puluhan hingga ratusan pcs.

Kota Bandung sudah dikenal sejak lama sebagai salah satu pusat industri konveksi dan tekstil di Jawa Barat. Industri konveksi di Kota Bandung tidak hanya berfokus pada produksi pakaian dan celana, tetapi juga mencakup berbagai jenis konveksi lainnya, salah satunya adalah konveksi kaus kaki yang semakin berkembang. Saat ini, banyak usaha konveksi kaus kaki bermunculan, mulai dari

skala kecil hingga pabrik besar yang sudah memiliki merek sendiri. Berikut adalah daftar konveksi yang ada di Kota Bandung :

Tabel 1. 1
Daftar Konveksi Kaus Kaki Kota Bandung

No.	Nama Perusahaan	Alamat	Rating
1	Dzikro Socks – Produsen Kaos kaki Bandung	Jl. Taman Holis Indah Blok Sawah, Cigondewah Kidul, Kec. Bandung Kulon	5,0
2	Pabrik Kaos kaki Bandung Modis Sock	Jl. Moch. Toha Jl. PLN Dalam, Ciseureuh, Kec. Regol	5,0
3	Mutiara Jaya Kaos Kaki	Jl. Legok Ciseureuh. Karasak, Kec. Astanaanyar	5,0
4	Morph Apparel / Parik Custom Kaos Kaki	Jl. Cemara Selatan, Pasteur, Kec. Sukajadi	5,0
5	Mohaki Socks (Kaos Kaki Bandung)	Gang Maeja, Cibaduyut, Kec. Bojongloa Kidul	4,5
6	Neo Prima Bandung	Jl. Peta, Suka Asih, Kec. Bojongloa Kidul	4,0

Sumber : Google.com yang diolah oleh peneliti 2025

Berdasarkan Tabel 1.1 yang berisi daftar konveksi kaus kaki di Kota Bandung, terdapat 6 konveksi yang cukup dikenal di industri ini, yang menunjukkan bahwa persaingan bisnis konveksi kaus kaki di Kota Bandung sangat ketat. Seiring dengan semakin banyaknya perusahaan yang bergerak di bidang yang sama, setiap produsen harus mampu menjaga kualitas produknya agar tetap diminati oleh konsumen. Kualitas produk adalah satu faktor yang mempengaruhi keunggulan bersaing, di samping harga dan jangkauan distribusikan, jadi setiap perusahaan berupaya untuk mengembangkan produknya agar mampu bersaing dengan produk-produk pesaingnya dipasar. Unsur penting dalam produk adalah kualitas (Purwainata & Batilmurik 2020:120).

Kepuasan konsumen bukan tidak hanya bergantung pada kualitas produk tetapi juga pada ketepatan waktu dalam proses produksinya. Dalam persaingan ini. Neo Prima Bandung menempati peringkat ke-6 dengan *rating* terendah yaitu 4,0

berdasarkan ulasan di Google. Hal ini menarik perhatian peneliti untuk memilih Neo Prima Bandung sebagai lokasi penelitian guna memahami lebih dalam menilai kinerja perusahaan adalah melalui data penjualan, karena tingginya angka penjualan mencerminkan kinerja yang baik dan kepuasan pelanggan terhadap produk yang dihasilkan.

Neo Prima Bandung adalah perusahaan yang bergerak di bidang konveksi, khususnya dalam produksi kaki. Dalam menjalankan usahanya, perusahaan ini memiliki dua jenis sistem produksi, yaitu produksi berdasarkan pesanan dan produksi berdasarkan tanpa pesanan. Produksi tanpa permintaan pelanggan berarti Neo Prima Bandung merancang, memproduksi, dan memasarkan sendiri kaus kaki dengan desain dan konsep yang mereka tentukan. Sementara itu, produksi berdasarkan pesanan dilakukan sesuai dengan permintaan pelanggan, di mana pelanggan menentukan konsep, desain dan spesifikasi produk yang diinginkan. Dalam hal ini, Neo Prima Bandung berperan sebagai produsen yang merealisasikan ide pelanggan menjadi kaus kaki sesuai dengan kebutuhan mereka.

Jenis Kaus kaki yang di produksi oleh Neo Prima Bandung adalah jenis kaus kaki yang umum dipakai oleh banyak orang, seperti kaus kaki sekolah, kaus kaki olahraga, dan kaus kaki kasual. Neo Prima Bandung selalu mengikuti tren dan perkembangan zaman dalam hal desain, agar produknya tetap diminati pasar. Meski begitu, perusahaan juga tidak ragu untuk menciptakan desain sendiri dan menghadirkan inovasi yang berbeda dari produk

Dalam kegiatan produksinya, Neo Prima Bandung menerapkan kombinasi antara teknologi dan keterampilan tenaga kerja. Salah satu teknik utama yang

digunakan adalah mesin rajut otomatis, yang berfungsi untuk mempercepat proses pembuatan kaus kaki dengan hasil yang konsisten. Mesin ini membantu dalam membentuk pola dan ukuran kaus kaki sesuai standar yang telah ditentukan. Namun, untuk menjaga kualitas produk tetap tinggi dan memastikan setiap detail diperhatikan dengan baik, proses penyelesaian akhir atau *finishing* tetap dilakukan secara manual oleh para pekerja. Tahap manual ini mencakup pengecekan kualitas, pemotongan benang sisa dan pengemasan produk. Kombinasi antara otomatis dan keterampilan manusia ini menjadi kunci utama Neo Prima Bandung dalam menghasilkan kaus kaki yang berkualitas dan memenuhi standar pasar.

Pada halaman berikut ini disajikan data mengenai jumlah kaus kaki yang telah di produksi oleh Neo Prima Bandung selama tiga tahun terakhir, yang bertujuan untuk memberikan gambaran mengenai tren produksi perusahaan dari tahun ke tahun serta menjadi dasar dalam melakukan analisis lebih lanjut terkait meminimalisir biaya produksi dan pengelolaan persediaan bahan baku di perusahaan:

Tabel 1. 2
Jumlah Produksi Kaus kaki Neo Prima Bandung 2022-2024

Tahun	Jumlah Produksi			Total Produksi (pasang)
	Benang Polyster (pasang)	Benang Nylon (pasang)	Benang DDB (pasang)	
2022	28.200	12.000	7.500	47.700
2023	31.500	13.200	9.000	53.700
2024	36.000	17.100	12.000	65.100

Sumber : Neo Prima Bandung yang diolah oleh peneliti 2025

Dari tabel 1.2 bisa terlihat bahwa Neo Prima Bandung mengalami kenaikan jumlah produksi setiap tahunnya. Permintaan pasar yang semakin tinggi, terutama kaus kaki berbahan benang polyester, membuat perusahaan sering kehabisan stok

karena bahan baku yang tersedia digudang tidak mencukupi. Ketika stok bahan baku habis, proses produksi otomatis terhenti dan pesanan dari pelanggan jadi tertunda. Hal ini menunjukkan bahwa persediaan bahan baku sangat penting agar produksi tetap berjalan lancar dan pesanan bisa terpenuhi dengan tepat waktu.

Benang polyester, benang nylon dan benang DDB merupakan benang yang digunakan oleh Neo Prima Bandung dalam proses produksi kaus kaki. Ketiga jenis benang ini memiliki karakteristik dan keunggulan masing-masing yang mendukung kualitas produk kaus kaki.

Benang polyester merupakan benang sintetis yang terbuat dari bahan dasar polimer. Benang ini memiliki keunggulan dalam hal ketahanan terhadap kusut, kekuatan tarik yang tinggi, serta tahan terhadap jamur dan bakteri. Selain itu, polyester juga cepat kering dan memiliki warna yang tidak pudar, dan harganya relatif terjangkau. Namun, benang ini kurang baik dalam menyerap keringat dan dapat membuat kulit terasa panas jika digunakan terlalu lama.

Benang nylon adalah jenis benang sintetis yang dikenal karena kelenturan, kekuatan dan kehalusannya. Benang ini memiliki daya tahan tinggi terhadap gesekan atau keausan (abrasi) dan elastisitas yang baik, sehingga cocok digunakan untuk produk seperti kaus kaki olahraga yang membutuhkan fleksibilitas. Nylon juga lebih baik dalam menyerap kelembapan dibandingkan polyester, meskipun tetap terbatas. Kelemahannya, benang ini bisa berubah warna jika terlalu sering terpapar sinar matahari dan harganya sedikit lebih mahal.

Benang DDB (*Dope Dyed Black*) adalah jenis benang yang sudah diberi pewarna sejak awal proses pembuatan seratnya. Pewarnanya dilakukan langsung

saat proses ekstrusi, bukan setelah benang terbentuk. Keunggulan utamanya adalah warna hitam yang pekat, merata dan sangat tahan luntur meski dicuci berulang kali. Selain itu, proses produksinya lebih ramah lingkungan karena tidak memerlukan proses pencelupan tambahan. Kekurangannya serupa dengan benang sintetis lainnya, yaitu kurang menyerap keringat.

Ketiga jenis benang tersebut memiliki kelebihan masing-masing dan sudah dijelaskan dengan rinci. Peningkatan penggunaan bahan polyester terjadi karena bahan ini memiliki kualitas yang bagus, seperti kuat, lentur, tidak mudah kusut, nyaman saat dipakai dan harga yang terjangkau, sehingga banyak diminati oleh konsumen. Karena alasan tersebut, polyester dipilih sebagai bahan yang akan diteliti, supaya perusahaan bisa mengatur persediaan bahan baku dengan lebih baik dan mampu memenuhi permintaan pasar tanpa hambatan.

Persediaan merupakan bagian penting yang sangat dibutuhkan oleh perusahaan besar di seluruh dunia untuk mendukung kelancaran kegiatan operasional. Menurut Suprpti dkk (2022:79) Persediaan merupakan salah satu aset yang nilainya sangat signifikan bagi perusahaan terutama untuk perusahaan dagang dan manufaktur. Menurut Azwar, dkk (2022:28) Persediaan adalah Aset Lancar yang terdiri dari barang dagangan, yang dibeli untuk dijual kembali. Jadi, dalam hal ini perusahaan dagang hanya memiliki 1 (satu) jenis persediaan yaitu, barang jadi (*finished Goods*) atau dinamakan konsinyasi (barang titipan), maka tidak dapat dikelompokkan sebagai persediaan. Karena, barang konsinyasi walaupun berada di gudang perusahaan, itu bukan milik perusahaan, secara kepemilikan adalah milik pihak yang menitipkan/menyerahkan barang (*consignor*).

Dalam perencanaan persediaan bahan baku, saat ini Neo Prima Bandung masih menggunakan metode yang bersifat manual dan non-ilmiah, yaitu dengan mendasarkan keputusan pembelian bahan baku pada perkiraan subjektif pemilik usaha. Perkiraan ini dilakukan dengan cara melihat jumlah penggunaan bahan baku pada bulan sebelumnya, tanpa mempertimbangkan fluktuasi permintaan pasar yang dapat berubah setiap waktu. Dengan kata lain, metode yang digunakan merupakan bentuk dari metode naif, yaitu metode peramalan paling sederhana di mana permintaan pada periode sebelumnya.

Penggunaan metode naif dalam perencanaan persediaan bahan baku di Neo Prima Bandung menunjukkan bahwa perusahaan belum menerapkan pendekatan kuantitatif atau metode ilmiah dalam pengelolaan persediaannya. Dalam praktiknya, jumlah pembelian bahan baku hanya didasarkan pada penggunaan bulan sebelumnya tanpa mempertimbangkan perubahan tren permintaan penjualan, sehingga jumlah persediaan cenderung konstan setiap bulannya. Akibatnya, perusahaan sering menghadapi situasi yang tidak menguntungkan, seperti kekurangan stok saat permintaan meningkat yang menyebabkan keterlambatan dalam proses produksi, atau kelebihan stok saat penjualan menurun yang mengakibatkan bahan baku tertahan di gudang lebih lama dan menimbulkan biaya penyimpanan bertambah. Ketidakefisienan ini tidak hanya menghambat kelancaran proses produksi, tetapi juga menyebabkan perusahaan kehilangan peluang pendapatan karena bahan tidak tersedia tepat waktu.

Berikut adalah data biaya pembelian bahan baku kaus kaki yang dikeluarkan oleh Neo Prima Bandung tahun 2022-2024 :

Tabel 1. 3
Data Pembelian Bahan Baku Kaus Kaki Neo Prima Bandung
Tahun 2022-2024

No	Jenis Bahan Baku	Tahun 2022			Tahun 2023			Tahun 2024		
		Jumlah	Harga	Total	Jumlah	Harga	Total	Jumlah	Harga	Total
1	Karet	1.200 kg	Rp. 53.000	Rp. 6.3600.000	1.315 kg	Rp. 54.000	Rp. 71.010.000	1.500 kg	Rp. 56.000	Rp. 84.000.000
2	Benang Polyester	2.400 kg	Rp. 27.000	Rp. 64.800.000	2.630 kg	Rp. 28.500	Rp. 74.955.000	3.000 kg	Rp. 29.000	Rp. 87.000.000
3	Plastik	7 kg	Rp. 39.500	Rp. 276.500	8 kg	Rp. 40.000	Rp. 320.000	9 kg	Rp. 40.500	Rp. 364.500
4	Gantungan	2,5 kg	Rp. 22.000	Rp. 55.000	3 kg	Rp. 23.000	Rp. 69.000	3,5 kg	Rp. 24.000	Rp. 84.000
5	label	2.400 pcs	Rp. 200	Rp. 480.000	2.630 pcs	Rp. 200	Rp. 526.000	3.000 pcs	Rp. 200	Rp. 600.000
6	Tag pin	1 pack	Rp. 22.000	Rp. 22.000	2 pack	Rp. 23.000	Rp. 46.000	3 pack	Rp. 24.000	Rp. 72.000

Sumber : Neo Prima Bandung yang di olah oleh peneliti 2025

Berdasarkan tabel 1.3 biaya terbesar yang dikeluarkan oleh perusahaan setiap tahunnya adalah untuk pembelian bahan baku benang polyester, karena bahan ini menjadi komponen utama dalam proses produksi kaus kaki di Neo Prima Bandung. Pada tahun 2022, perusahaan mengeluarkan biaya sebesar Rp.64.800.000 untuk membeli benang polyester sebanyak 2.400 kg dengan harga Rp. 27.000/kg. Kemudian pada tahun 2023, jumlah pembelian naik menjadi 2.630 kg dengan harga Rp.28.500/kg, sehingga total biaya yang dikeluarkan mencapai Rp. 74.955.000. Di tahun 2024, jumlah pembelian kembali meningkat menjadi 3.000 kg dengan harga Rp. 29.000/kg, dan total biaya yang dihabiskan sebesar Rp. 87.000.000.

Benang polyester dipilih sebagai bahan baku utama karena memiliki berbagai kelebihan, antara lain daya tahan yang kuat, sifat elastis yang baik, tidak mudah rusak meskipun sering digunakan, tetap nyaman saat dipakai, serta harga yang relatif terjangkau, sehingga menjadikannya bahan yang banyak diminati dalam proses produksi kaus kaki. Adapun berikut ini disajikan data persediaan bahan baku benang polyester yang dimiliki oleh Neo Prima Bandung sebagai dasar analisis lebih lanjut pada halaman berikut:

Tabel 1. 4
Data Persediaan Bahan Baku Benang Neo Prima Bandung Tahun 2024

No	Bulan	Persediaan Awal (kg)	Pembelian Bahan Baku (kg)	Total Persediaan (kg)	Penggunaan Bahan Baku (kg)	Persediaan Akhir (kg)
1	Januari	200	350	550	430	120
2	Februari	120	200	320	180	140
3	Maret	140	180	320	160	160
4	April	160	150	310	145	165
5	Mei	165	350	515	310	205
6	Juni	205	240	445	275	170
7	Juli	170	360	530	285	245
8	Agustus	245	330	575	270	305
9	September	305	50	355	190	165
10	Oktober	165	380	545	295	250
11	November	250	200	450	275	175
12	Desember	175	310	485	340	145
Total			3100		3155	

Sumber : Neo Prima Bandung yang diolah oleh peneliti 2025

Berdasarkan data pada tabel 1.4 pada halaman sebelumnya, dapat dilihat bahwa setiap awal bulan, jumlah bahan baku yang tersedia berasal dari sisa stok bulan sebelumnya. Jumlah ini kemudian ditambah dengan pembelian bahan baku yang dilakukan setiap bulannya, dan hasilnya menjadi total bahan baku yang tersedia di gudang. Setelah digunakan dalam proses produksi, sisa bahan baku disebut sebagai persediaan akhir dan akan menjadi stok awal untuk bulan berikutnya.

Selama satu tahun, total pembelian bahan baku mencapai 3.100 kg, sementara total penggunaan bahan baku sebesar 3.155 kg, menunjukkan bahwa sebagian bahan baku berasal dari stok sebelumnya. Jika dilihat dari data persediaan akhir, terdapat beberapa bulan yang mengalami kelebihan persediaan, yaitu bulan Mei, Juli, Agustus dan Oktober. Di bulan-bulan tersebut, jumlah bahan baku yang tersisa cukup tinggi bahkan mencapai lebih dari 200 kg. Kelebihan ini disebabkan oleh

keterlambatan pengiriman dari pabrik, sehingga pemilik usaha membeli bahan baku dari toko lain untuk menghindari kekurangan bahan. Namun, karena tidak ada perhitungan yang akurat, justru terjadi penumpukan bahan baku.

Selain menghadapi masalah kelebihan persediaan bahan baku, Neo Prima Bandung juga harus menanggung biaya pemesanan yang cukup tinggi. Hal ini terjadi karena perusahaan melakukan pemesanan bahan baku secara rutin setiap bulan, yaitu sebanyak 24 kali dalam satu tahun. Semakin sering melakukan pemesanan, maka semakin besar pula biaya yang harus dikeluarkan.

Biaya pemesanan ini mencakup biaya komunikasi, ongkos kirim, dan biaya bongkar muat saat barang tiba di gudang. Meskipun perusahaan memiliki gudang sendiri dan tidak menyewa tempat penyimpanan, biaya penyimpanan tetap meningkat karena semakin banyak bahan baku yang harus disimpan. Berikut adalah rincian biaya yang dikeluarkan Neo Prima Bandung :

Tabel 1. 5
Rincian Biaya Pemesanan Neo Prima Bandung

Jenis Biaya Pemesanan	Jumlah Biaya
Biaya Komunikasi	Rp. 10.000
Biaya Pengiriman	Rp. 100.000
Biaya Bongkar Muat	Rp. 100.000
Total	Rp. 210.000
Total Biaya Pemesanan dalam 1 tahun (24 kali)	Rp. 5.040.000

Sumber : Neo Prima Bandung diolah kembali oleh peneliti 2025

Dari tabel 1.5 dapat dilihat bahwa setiap kali melakukan pemesanan, perusahaan mengeluarkan biaya sebesar Rp. 210.000. Dalam satu tahun, perusahaan melakukan pemesanan sebanyak 24 kali, atau dua kali dalam sebulan. Hal ini karena pemasok hanya bisa mengirim bahan baku benang polyester dua kali

sebulan, karena harus membagi pengiriman ke perusahaan lain juga. Jika dijumlahkan, total biaya pemesanan selama setahun mencapai Rp. 5.040.000.

Setelah bahan baku dipesan, perusahaan harus menunggu sekitar 4 hingga 10 hari agar barang yang dipesan tersedia di gudang. Hal ini menuntut perusahaan untuk mengelola persediaan dengan hati-hati, agar tidak terjadi penumpukan yang bisa meningkatkan biaya penyimpanan dan pemesanan.

Waktu tunggu kedatangan bahan baku yang cukup lama membuat perusahaan sering mengalami kekurangan atau kelebihan stok saat barang yang dipesan tiba. Kelebihan stok biasanya terjadi karena pemilik kadang membeli bahan baku dari toko lain di luar supplier utama mereka. Jika perusahaan menetapkan waktu pemesanan ulang terlalu cepat, bahan baku yang baru dipesan bisa datang saat stok lama masih ada, sehingga menumpuk di gudang dan menambah biaya penyimpanan. Sebaliknya, kalau pemesanan ulang dilakukan terlalu lambat, stok bisa habis duluan sebelum bahan baru tiba, yang akhirnya membuat proses produksi tertunda.

Setiap perusahaan, termasuk Neo Prima Bandung, perlu merencanakan persediaan bahan baku dengan tepat agar tidak mengalami kerugian akibat pembelian bahan baku yang tidak efisien. Dalam pengelolaan persediaan, manajemen harus membuat keputusan penting, seperti menentukan berapa banyak bahan baku yang perlu dibeli setiap kali pemesanan dan kapan waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan tersebut. Keputusan ini akan memengaruhi besar kecilnya biaya persediaan. Jika terlalu banyak menyimpan barang, maka biaya penyimpanan akan meningkat. Sebaliknya, jika menyimpan terlalu sedikit, maka perusahaan harus lebih sering memesan ulang, yang membuat biaya pemesanan

bertambah. Untuk membantu dalam pengambilan keputusan tersebut, manajemen bisa menggunakan beberapa metode pengendalian persediaan yang umum digunakan dibawah ini:

1. *Just In Time*

Just In Time (JIT) adalah sebuah pendekatan dalam dunia manufaktur yang berpengaruh besar terhadap pengelolaan biaya. Inti dari konsep ini sangat sederhana, yaitu hanya melakukan produksi jika memang ada permintaan. Artinya, perusahaan hanya membuat produksi sesuai pesanan, pada waktu yang dibutuhkan, dan dalam jumlah yang diperlukan

Tujuan utama dari metode *Just In Time* adalah untuk terus meningkatkan kemampuan perusahaan dalam menghadapi perubahan pasar dengan cara mengurangi pemborosan. JIT bukan hanya sekedar metode produksi, tapi merupakan filosofi menyeluruh dalam pengelolaan operasional, di mana semua sumber daya mulai dari bahan baku, suku cadang, tenaga kerja, hingga fasilitas produksi digunakan hanya jika benar-benar diperlukan.

- Tujuan Strategi *Just In Time* (JIT)

Penerapan konsep manajemen *Just In Time* dalam perusahaan memiliki beberapa tujuan utama yang berfokus pada peningkatan efisiensi dan kualitas, serta pengurangan biaya. Beberapa tujuan tersebut antara lain:

a. Meningkatkan efisiensi dalam proses produksi

Dengan mengurangi jumlah persediaan barang yang disimpan, perusahaan dapat menurunkan biaya penyimpanan dan mempercepat perputaran modal. Biaya penyimpanan biasanya cukup tinggi, yakni antara 20% hingga 40% dari

harga barang pertahun. Efisiensi juga bisa dicapai dengan mendesain tata letak pabrik agar alur produksi menjadi lebih cepat dan aman.

b. Meningkatkan daya saing perusahaan

Ketika proses produksi menjadi lebih efisien, otomatis biaya produksi turun. Hal ini membantu perusahaan menjadi lebih kompetitif di pasar, karena dapat menawarkan harga lebih rendah atau meningkatkan keuntungan tanpa menaikkan harga jual.

c. Meningkatkan kualitas produk

Kerjasama jangka panjang antara perusahaan dan pemasok bahan baku mendorong peningkatan kualitas secara berkelanjutan. Komponen yang berkualitas dari pemasok akan berdampak langsung pada mutu produk akhir yang dihasilkan oleh perusahaan. Hubungan kemitraan ini juga mempermudah pengendalian kualitas dengan biaya yang lebih rendah dan hasil yang lebih terjamin.

d. Mengurangi pemborosan

JIT bertujuan untuk menekan segala bentuk pemborosan, terutama barang sisa atau rusak. Karena pada dasarnya, pemborosan merupakan bentuk dari biaya tambahan yang seharusnya bisa dihindari.

Untuk mencapai keempat tujuan tersebut, perusahaan dapat melakukan beberapa upaya seperti :

- Mengurangi atau menghilangkan persediaan yang tidak perlu
- Meningkatkan kualitas bahan dan produk
- Mengelola kegiatan produksi agar biaya tetap rendah

- Meningkatkan ketepatan waktu dalam pengiriman produk kepada konsumen
- Kelemahan *Just In Time* (JIT)

Salah satu kelemahan dari sistem *Just In Time* adalah ketergantungannya pada data permintaan masa lalu untuk menentukan jumlah pesanan. Jika tiba-tiba terjadi lonjakan permintaan yang melebihi rata-rata sebelumnya, maka persediaan bisa habis dan akhirnya mengganggu pelayanan kepada pelanggan.

Selain itu, penerapan JIT juga tidak selalu mudah. Produksi bisa terhenti jika salah satu bahan penting tidak tersedia atau terdapat cacat. Hal ini sangat bergantung pada kemampuan pemasok untuk mengirimkan bahan baku yang berkualitas, dalam jumlah yang sesuai dan tepat waktu.

Artinya, perusahaan harus bekerja sama dengan pemasok yang benar-benar dapat dipercaya dan mampu memenuhi kebutuhan bahan baku sebelum proses produksi dimulai.

Meskipun konsep JIT memberikan banyak keuntungan dalam efisiensi biaya, sistem ini juga memiliki risiko besar. Oleh karena itu, perusahaan harus berpikir secara menyeluruh dan cermat agar bisa mengantisipasi segala kemungkinan, sehingga risiko yang mungkin muncul dapat diminimalkan.

Dalam sistem *Just In Time* (JIT), ada lima jenis pemborosan yang harus dikenali dan dikurangi, yaitu:

- a. Waktu pemrosesan – merupakan waktu yang benar-benar digunakan untuk memproduksi sebuah barang atau produk.
- b. Waktu perpindahan – adalah waktu yang dibutuhkan untuk memindahkan barang dari satu bagian atau divisi ke bagian lainnya dalam proses produksi.

- c. Waktu pemeriksaan – waktu yang dihabiskan untuk mengecek apakah ada produk yang rusak, termasuk waktu yang digunakan untuk memperbaikinya.
- d. Waktu menunggu – waktu di mana produk tidak dikerjakan karena menunggu giliran diproses di bagian produksi berikutnya,
- e. Waktu penyimpanan – waktu yang dihabiskan barang selama disimpan, baik itu saat masih setengah jadi maupun setelah menjadi produk jadi dan berada di gudang.

Dengan memahami secara menyeluruh kelima jenis pemborosan yang dapat terjadi dalam proses produksi, perusahaan memiliki peluang yang lebih besar untuk mengidentifikasi dan mengurangi berbagai aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah, sehingga dapat meningkatkan efisiensi operasional serta memperlancar jalannya seluruh proses produksi secara keseluruhan.

2. *Material Requirement Planning* (MRP)

Metode *Material Requirement Planning* (MRP) atau perencanaan kebutuhan material adalah cara yang digunakan untuk mengatur dan mengendalikan persediaan bahan baku agar selalu tersedia sesuai kebutuhan produksi. Selain itu, metode ini juga bertujuan menjaga agar stok tetap minimal, karena semakin sedikit persediaan, maka semakin rendah pula biaya yang harus ditanggung perusahaan.

Perencanaan dalam metode MRP mencakup penjadwalan pembelian, perencanaan produksi, hingga pengaturan waktu pengiriman bahan baku. Metode ini membantu menentukan jumlah material yang dibutuhkan, kapan harus diproduksi, dan sebagai langkah antisipasi jika terjadi gangguan atau masalah dalam proses produksi. Beberapa keunggulan metode MRP, antara lain:

- a. Memberikan informasi mengenai kapasitas produksi yang tersedia di pabrik
- b. Mengurangi kesalahan dalam memperkirakan jumlah kebutuhan bahan, sekaligus menjadi dasar untuk menentukan jumlah produksi.
- c. Membantu memperbaiki dan memperbarui data pemesanan serta stok bahan.
- d. Memungkinkan perusahaan untuk mengelola persediaan dalam jumlah dan harga yang sesuai.
- e. Dapat menyesuaikan dengan permintaan bahan baku yang datang secara tidak menentu atau bertahap.

- Kelemahan Metode *Material Requirement Planning* (MRP)

- a. Masalah utama dalam penerapan sistem MRP adalah ketergantungan pada data yang akurat. Jika terdapat kesalahan pada data persediaan, daftar kebutuhan material (*bill of material*), atau jadwal induk produksi, maka hasil perhitungan juga akan salah. Selain itu, sistem MRP membutuhkan informasi yang sangat rinci, seperti berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk menggunakan setiap komponen dalam proses produksi. Sistem ini juga mengasumsikan bahwa waktu tunggu (*lead time*) untuk semua jenis produk adalah sama, padahal kenyataannya bisa berbeda.
- b. Perbedaan lokasi produksi bisa menyebabkan perbedaan dalam proses manufaktur. Karena lokasi yang berjauhan, maka daftar kebutuhan bahan dan jadwal pengadaan bisa berbeda-beda. Untuk mengatasi hal ini, sistem ERP (*Enterprise Resource Planning*) dapat membantu mengatur kebutuhan dan persediaan berdasarkan lokasi masing-masing perusahaan, serta memfasilitasi komunikasi antar unit agar distribusi komponen lebih efisien.

- c. Sistem ERP perlu diterapkan terlebih dahulu sebelum menggunakan sistem MRP secara efektif. ERP perlu agar perhitungan kebutuhan bahan benar-benar mencerminkan kondisi nyata yang dibutuhkan dalam proses produksi.
- d. MRP tidak mempertimbangkan kapasitas produksi. Maka dari itu, jika volume produksi cukup besar, perlu digunakan sistem lanjutan seperti MRP II yang sudah mencakup perencanaan kapasitas dan integritas aspek keuangan dalam manajemen produksi

Kegagalan dalam menerapkan MRP sering kali terjadi karena beberapa faktor seperti kekurangan dari manajemen puncak, kesalahpahaman bahwa MRP hanyalah software yang tinggal dijalankan, integritas yang tidak tepat dengan sistem *Just In Time* (JIT), pengoperasian yang membutuhkan ketelitian tinggi, serta sistemnya yang terlalu kaku dan sulit beradaptasi dengan perubahan.

3. Klasifikasi ABC

Klasifikasi ABC, atau yang juga dikenal sebagai analisis ABC, adalah cara mengelompokkan berbagai jenis bahan atau barang berdasarkan total biaya penggunaannya dalam periode tertentu biasanya satu tahun. Biaya ini dihitung dari harga per unit barang dikalikan dengan jumlah penggunaannya dalam waktu tersebut.

Meskipun umumnya menggunakan kriteria nilai atau biaya, klasifikasi ABC juga bisa dibuat berdasarkan faktor lain, tergantung pada hal apa yang dianggap penting dalam pengelolaan barang tersebut. Metode ini banyak digunakan untuk mengatur dan mengontrol persediaan di berbagai tempat, seperti di pabrik (bahan

baku), gudang produk jadi, apotek (obat-obatan), bengkel (suku cadang), hingga supermarket (produk jualan).

Klasifikasi ini berdasarkan prinsip Pareto, yang menyatakan bahwa sebagian kecil barang biasanya menyumbang sebagai besar nilai total. Oleh karena ini, barang dibagi menjadi tiga kelompok:

- a. Kelompok A: jumlah barangnya hanya sekitar 15–20% dari total, tapi nilainya sangat besar, yaitu sekitar 75-80% dari total nilai keseluruhan. Barang dalam kategori ini harus dikelola secara ketat dan rutin diawasi.
- b. Kelompok B: Barangnya sekitar 20-25% dari total, dan nilainya sekitar 10-15% dari total nilai. Pengawasan pada kelompok ini tidak seketat kelompok A, namun tetap perlu diperhatikan.
- c. Kelompok C: Barangnya paling banyak sekitar 60-65% dari total jumlah barang, tapi nilainya kecil, hanya sekitar 5-10% dari total nilai. Pengelolaan barang kategori C bisa dilakukan dengan sistem yang lebih sederhana atau tidak terlalu sering diawasi.

Dengan menggunakan klasifikasi ini, perusahaan bisa lebih fokus pada barang yang paling berpengaruh terhadap nilai persediaan, sehingga pengelolaan inventaris menjadi lebih efisien dan tepat sasaran.

Berikut ini langkah-langkah dalam melakukan klasifikasi ABC:

- a. Hitung jumlah unit dari setiap jenis barang yang tersedia.
- b. Tentukan harga satuan dari masing-masing jenis barang.
- c. Kalikan jumlah unit dengan harga per unit untuk mengetahui total nilai uang dari tiap jenis barang.

- d. Urutan barang-barang dari yang memiliki nilai total tertinggi hingga terendah.
- e. Hitung persentase kumulatif jumlah unit barang berdasarkan total seluruh jenis barang.
- f. Hitung juga persentase kumulatif dari total nilai uang setiap barang terhadap keseluruhan nilai.
- g. Kelompokkan barang-barang tersebut ke dalam kategori A, B, dan C berdasarkan kombinasi jumlah barang dan nilainya.
- h. Buat grafik klasifikasi ABC (biasanya menggunakan diagram Pareto) untuk memvisualisasikan tingkat prioritas setiap barang.

Melalui proses klasifikasi ini, kita bisa mengetahui mana saja barang yang paling penting untuk diperhatikan terlebih dahulu, sehingga pengelolaan persediaan bisa dilakukan dengan lebih efisien dan erarah.

4. *Economic Order Quantity* (EOQ)

Secara konsep, *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah kondisi ideal di mana jumlah barang yang dipesan sudah berada di titik paling efisien, sehingga biaya penyimpanan dan biaya pemesanan bisa ditekan seminimal mungkin. Artinya, jumlah persediaan cukup untuk memenuhi kebutuhan tanpa membuat perusahaan harus terlalu sering memesan ulang (karena stok terlalu sedikit), atau menanggung biaya penyimpanan yang tinggi (karena stok terlalu banyak).

Menurut Heizer dan Rende (2015:92), EOQ adalah salah satu metode klasik dalam pengelolaan persediaan yang pertama kali dikenalkan oleh H.W Harris pada tahun 1914. Tujuan dari metode ini adalah menentukan jumlah pesanan yang paling

efisien, yakni yang menghasilkan total biaya paling rendah. Biaya yang dimaksud mencakup biaya pemesanan (*ordering cost*) dan biaya penyimpanan (*carrying cost*).

Dalam praktiknya, kedua biaya ini bertolak belakang. Jika kita melakukan pemesanan dalam jumlah kecil dan sering, maka biaya penyimpanan memang rendah, tetap biaya pemesanan jadi tinggi karena frekuensi pembelian meningkat. Sebaliknya, jika kita membeli dalam jumlah besar sekaligus, biaya pemesanan turun, tetapi biaya penyimpanan menjadi lebih tinggi. Oleh karena itu, EOQ berusaha menemukan titik tengah terbaik agar total biaya tetap rendah.

Dengan memahami dua sifat biaya yang saling bertentangan (biaya pemesanan dan biaya penyimpanan), kita bisa melihat bahwa jumlah pesanan yang paling efisien atau EOQ berada di tengah antara keduanya. Titik ini adalah saat dimana biaya pemesanan dan biaya penyimpanan dalam setahun memiliki nilai yang sama dan paling rendah. Jadi, EOQ merupakan jumlah pesanan yang ideal karena menghasilkan total biaya persediaan tahunan yang paling hemat. Untuk menentukan EOQ ini, kita perlu memperhatikan bagaimana perubahan biaya pemesanan, biaya penyimpanan, dan jumlah rata-rata persediaan yang tersedia.

Keunggulan dari metode EOQ adalah karena metode ini mempertimbangkan biaya operasional dan juga biaya keuangan, sehingga bisa menghitung jumlah pemesanan yang benar-benar meminimalkan biaya total persediaan. Jadi, metode ini tidak hanya fokus pada berapa banyak barang yang harus dipesan, tetapi juga mempertimbangkan dampak keuangan dalam proses pengambilan keputusan.

Namun, meskipun metode EOQ sudah lama digunakan dan cukup efektif, metode ini juga punya beberapa kelemahan, antara lain:

- a. EOQ mengasumsikan data selalu tetap, padahal dalam kenyataan sering berubah, sehingga hasilnya kurang akurat
- b. EOQ tidak menghitung persediaan cadangan atau pengaman
- c. Setiap jenis barang harus dihitung EOQ-nya secara satu persatu
- d. Sistem ini hanya memakai data masa lalu
- e. Tidak mempertimbangkan jika ada perubahan harga.

Setelah dibandingkan dengan beberapa metode persediaan lainnya, bisa disimpulkan bahwa setiap metode memiliki kelebihan dan kekurangan masing-masing. Namun, semuanya tetap memiliki tujuan yang sama, yaitu mengatur persediaan secara efisien. Berdasarkan analisis peneliti lakukan, metode yang paling cocok untuk digunakan di Neo Prima Bandung adalah metode EOQ, karena paling sesuai dengan kebutuhan dan kondisi perusahaan tersebut.

Berdasarkan peneliti sebelumnya, metode EOQ dianggap sangat bermanfaat untuk menentukan jumlah pemesanan persediaan yang paling efisien, sehingga bisa mengurangi biaya penyimpanan dan pemesanan. EOQ juga membantu mengatasi masalah ketidakpastian permintaan dengan menggunakan persediaan cadangan (*safety stock*). Dalam metode ini, efisiensi dicapai dengan menyeimbangkan antara biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Jika jumlah persediaan terlalu besar, biaya pemesanan memang turun, tetapi biaya penyimpanan justru naik. Sebaliknya, jika persediaan terlalu kecil, biaya penyimpanan akan turun tetapi biaya pemesanan jadi naik. Pemilihan metode EOQ ini juga tergantung pada seberapa tinggi atau rendah permintaan bahan baku dan waktu kedatangan barang yang dipesan.

Sementara itu, penggunaan metode *Just In Time* (JIT) dirasa kurang cocok untuk diterapkan di Neo Prima Bandung. Hal ini karena metode JIT hanya memesan bahan baku ketika ada permintaan, sedangkan di Neo Prima Bandung sering terjadi permintaan mendadak, dan pihak pemasok sering terlambat mengirimkan bahan baku. Jika metode JIT tetap digunakan, produksi bisa tertunda karena keterlambatan bahan baku, yang pada akhirnya membuat proses produksi menumpuk.

Peneliti menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk menghitung jumlah persediaan bahan baku yang optimal, sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan stok yang dapat menyebabkan pemborosan biaya persediaan.

Dari penjelasan sebelumnya, dapat disimpulkan bahwa pengelolaan persediaan sangat penting, karena perencanaan persediaan yang baik dapat membantu perusahaan meningkatkan keuntungan. Hal ini disebabkan karena persediaan berperan besar dalam menghasilkan pendapatan. Untuk memahami lebih jauh tentang cara menerapkan perencanaan persediaan bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), perlu dilihat bagaimana penerapannya secara langsung dalam kegiatan operasional di perusahaan industri.

Berdasarkan permasalahan tersebut, peneliti memutuskan untuk menetapkan judul penelitian **“PENERAPAN METODE *ECONOMIC ORDER QUANTITY* (EOQ) UNTUK MEMINIMALISIR BIAYA PERSEDIAAN BAHAN BAKU KAUS KAKI PADA NEO PRIMA BANDUNG”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan penjelasan latar belakang yang sudah dijelaskan sebelumnya, maka dapat diidentifikasi permasalahannya yaitu :

1. Persaingan dalam industri konveksi sangat ketat
2. Neo Prima Bandung memiliki peringkat paling rendah dibandingkan kompetitor
3. Ketidaktepatan dalam perencanaan persediaan menyebabkan terjadinya kelebihan ataupun kekurangan stok bahan baku di gudang, karena, perencanaan persediaan masih dilakukan berdasarkan perkiraan pemilik, bukan dari perhitungan yang pasti
4. Lamanya waktu tunggu bahan baku setelah pemesanan (*lead time* 4 – 10 hari) juga berisiko menimbulkan keterlambatan produksi jika perhitungan waktu pemesanan tidak dilakukan dengan tepat.
5. Perusahaan melakukan frekuensi pemesanan yang tinggi menyebabkan perusahaan mengeluarkan biaya pemesanan yang besar, karena setiap kali melakukan pemesanan, perusahaan harus membayar biaya komunikasi, ongkos kirim, dan bongkar muat.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah diuraikan, rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana perencanaan persediaan bahan baku yang dilakukan oleh Neo Prima Bandung
2. Bagaimana biaya persediaan yang dikeluarkan oleh Neo Prima Bandung

3. Bagaimana perencanaan persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) di Neo Prima Bandung
4. Bagaimana biaya persediaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ)
5. Bagaimana perbandingan perencanaan persediaan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan biaya perencanaan persediaan yang dilakukan oleh perusahaan dalam meminimalkan biaya persediaan di Neo Prima Bandung

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara Neo Prima Bandung merencanakan persediaan bahan bakunya saat ini
2. Berapa besar biaya yang dikeluarkan oleh Neo Prima Bandung untuk menyimpan persediaan
3. Bagaimana perencanaan persediaan jika menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) di Neo Prima Bandung
4. Berapa biaya persediaan jika dihitung menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ)
5. Perbandingan antara perencanaan persediaan yang dilakukan perusahaan saat ini dengan perencanaan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), serta mana yang lebih efisien dalam mengurangi biaya persediaan di Neo Prima Bandung

1.5 Kegunaan Penelitian

Kegunaan penelitian akan menjelaskan mengenai kegunaan dari penelitian baik secara teoritis maupun praktis yang dilakukan di Neo Prima Bandung sehingga dapat berguna bagi pengembangan ilmu pengetahuan, perusahaan dan masyarakat secara umum. Maksud kegunaan penelitian ini akan dijelaskan secara menyeluruh pada penjelasan sebagai berikut:

1.5.1 Kegunaan Teoritis

Penelitian ini semoga memberikan manfaat untuk menambah ilmu pengetahuan dan wawasan mengenai bagaimana metode penjadwalan yang dilakukan di proyek dan dapat memperkaya literatur **“Penerapan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk Meminimalisir Biaya Persediaan Bahan Baku Kaus Kaki Pada Neo Prima Bandung”**

1.5.2 Kegunaan Praktis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan atau manfaat bagi pihak yang membutuhkan, antara lain :

1. Bagi Peneliti
 - a. Sebagai kesempatan untuk menerapkan ilmu dan teori yang sudah dipelajari di bangku kuliah ke dalam dunia kerja secara langsung
 - b. Memberikan pemahaman yang lebih nyata tentang bagaimana kegiatan operasional perusahaan berlangsung, sehingga bisa menambah pengalaman dan meningkatkan kemampuan bersaing di dunia kerja
 - c. Mengetahui secara langsung bagaimana cara Neo Prima Bandung merencanakan persediaan bahan bakunya

- d. Membantu peneliti lebih paham tentang bagaimana cara kerja metode *Economic Order Quantity* (EOQ) jika diterapkan dalam sebuah perusahaan, terutama di Neo Prima Bandung
- e. Menambah wawasan tentang proses produksi kaus kaki yang dilakukan di Neo Prima Bandung

2. Bagi Perusahaan

- a. Penelitian ini diharapkan bisa memberikan masukan atau saran kepada perusahaan, dan bisa menjadi pertimbangan dalam merencanakan persediaan bahan baku dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), agar bisa bermanfaat bagi perusahaan ke depannya.
- b. Hasil penelitian ini juga bisa dijadikan bahan evaluasi untuk perencanaan persediaan bahan baku yang sudah dilakukan perusahaan sekaligus menjelaskan teori yang digunakan perusahaan, sekaligus menjelaskan teori yang digunakan terkait metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

3. Bagi Peneliti Lain

Penelitian ini bisa menjadi acuan bagi peneliti lain untuk memahami bagaimana cara merencanakan persediaan bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) di suatu perusahaan, serta dapat digunakan sebagai referensi dalam penulisan skripsi atau materi pembelajaran di perkuliahan.