

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1. Persediaan**

Definisi persediaan menurut Kusuma (1999), persediaan adalah barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada periode mendatang. Persediaan dapat berupa bahan baku yang disimpan untuk diproses, komponen yang diproses, barang dalam proses pada proses manufaktur, dan barang jadi yang disimpan untuk dijual.

Persediaan merupakan pos yang besar dan penting terutama dalam perusahaan yang bergerak di bidang industri, karena memiliki peranan yang berpengaruh terhadap keuntungan perusahaan dan menentukan kontinuitas dari perusahaan. Selain itu, persediaan merupakan bagian yang relevan terhadap pencurian, pemborosan, kerusakan, kelebihan biaya sebagai akibat salah pengelolaan, oleh karena itu persediaan harus dikelola dengan baik (Richardus Eko, 1999).

Menurut Handoko (1984), jenis-jenis persediaan dapat dikelompokkan menjadi:

##### 1. Persediaan Bahan Mentah (*Raw Materials*)

Persediaan Bahan Mentah merupakan persediaan barang-barang berwujud seperti baja, kayu, dan komponen-komponen lainnya yang digunakan dalam proses produksi. Bahan mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari supplier atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi selanjutnya.

##### 2. Persediaan Komponen-komponen Rakitan (*Purchased Parts/Components*)

Persediaan komponen-komponen rakitan merupakan persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh dari perusahaan lain dimana secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.

### 3. Persediaan Bahan Pembantu atau Penolong (*Supplies*)

Persediaan bahan pembantu merupakan persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi tetapi tidak merupakan bagian atau komponen barang jadi.

### 4. Persediaan Barang dalam Proses (*Work in Process*)

Persediaan barang dalam proses adalah persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah menjadi suatu bentuk tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.

### 5. Persediaan Barang Jadi (*Finished Goods*)

Persediaan barang jadi merupakan persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual atau dikirim kepada pelanggan.

Persediaan harus dikelola dengan baik karena persediaan yang optimal dapat meningkatkan efektivitas perusahaan sehingga meningkatkan keuntungan yang diperoleh perusahaan (Ridwan, 2007).

## 2.2. Alasan diadakan Persediaan

Menurut Ahyari (2003), beberapa hal suatu perusahaan harus menyelenggarakan persediaan bahan baku adalah:

1. Bahan yang akan digunakan untuk pelaksanaan proses produksi perusahaan tersebut tidak dapat dibeli atau didatangkan secara satu persatu dalam jumlah unit yang diperlukan perusahaan serta pada saat barang tersebut akan dipergunakan untuk proses produksi perusahaan tersebut. Bahan baku tersebut pada umumnya akan dibeli dalam jumlah tertentu, dimana jumlah tertentu ini akan dipergunakan untuk menunjang pelaksanaan proses produksi perusahaan yang bersangkutan dalam beberapa waktu tertentu pula. Dengan keadaan semacam ini maka bahan baku yang sudah dibeli oleh perusahaan namun belum dipergunakan untuk proses produksi akan masuk sebagai persediaan bahan baku dalam perusahaan tersebut.

2. Apabila perusahaan tidak mempunyai persediaan bahan baku, sedangkan bahan baku yang dipesan belum datang maka pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan tersebut akan terganggu. Ketiadaan bahan baku tersebut akan mengakibatkan terhentinya pelaksanaan proses produksi pengadaan bahan baku dengan cara tersebut akan membawa konsekuensi bertambah tingginya harga beli bahan baku yang dipergunakan oleh perusahaan. Keadaan tersebut tentunya akan membawa kerugian bagi perusahaan.
3. Untuk menghindari kekurangan bahan baku tersebut, maka suatu perusahaan dapat menyediakan bahan baku dalam jumlah yang banyak. Tetapi persediaan bahan baku dalam jumlah besar tersebut akan mengakibatkan terjadinya biaya persediaan bahan yang semakin besar pula. Besarnya biaya yang semakin besar ini berarti akan mengurangi keuntungan perusahaan. Disamping itu, resiko kerusakan bahan juga akan bertambah besar apabila persediaan bahan bakunya besar.

### **2.3. Fungsi Persediaan**

Persediaan dapat memberikan fungsi-fungsi kepada perusahaan sehingga dapat menambah fleksibilitas bagi kegiatan operasional produksi. Menurut Freddy Rangkuti (2007), fungsi-fungsi persediaan adalah sebagai berikut :

1. Fungsi *Decoupling*

Fungsi *decoupling* persediaan adalah fungsi persediaan yang memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada supplier. Persediaan bahan mentah diadakan agar perusahaan tidak akan sepenuhnya tergantung pada pengadaanya dalam hal kuantitas dan waktu pengiriman.

2. Fungsi *Economic Lot Sizing*

Fungsi *economic lot sizing* adalah fungsi persediaan yang perlu mempertimbangkan penghematan atau potongan pembelian, biaya pengangkutan per unit menjadi lebih murah dan sebagainya.

### 3. Fungsi Antisipasi

Fungsi antisipasi adalah fungsi persediaan dalam menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data-data masa lalu, yaitu permintaan musiman. Dalam hal ini perusahaan dapat mengadakan persediaan musiman (*seasonal inventories*). Disamping itu, perusahaan juga sering menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman dan permintaan barang-barang selama periode tertentu. Dalam hal ini perusahaan memerlukan persediaan ekstra yang disebut persediaan pengaman (*safety stock*).

Sedangkan menurut Barry Render dan Jay Heizer (2014) terdapat empat fungsi persediaan yaitu:

1. Untuk memberikan pilihan barang agar dapat memenuhi permintaan konsumen yang diantisipasi dan memisahkan perusahaan dari fluktuasi permintaan. Persediaan seperti ini digunakan secara umum pada perusahaan ritel.
2. Untuk memisahkan beberapa tahapan dari proses produksi. Jika persediaan sebuah perusahaan berfluktuatif, persediaan tambahan mungkin diperlukan agar dapat memisahkan proses produksi dari pemasok.
3. Mengambil keuntungan dari melakukan pemesanan dengan sistem diskon kuantitas, karena dengan melakukan pembelian dalam jumlah banyak dapat mengurangi biaya pengiriman.
4. Melindungi perusahaan terhadap inflasi dan kenaikan harga

#### 2.4. Biaya dalam Persediaan

Menurut Herjanto (2008), unsur-unsur biaya yang terdapat dalam persediaan dapat digolongkan menjadi tiga, yaitu:

##### 1. Biaya Pemesanan (*Ordering Costs*)

Biaya pemesanan merupakan biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan pemesanan bahan/barang, sejak dari penempatan pemesanan sampai tersedianya barang di gudang. Biaya pemesanan meliputi semua biaya yang dikeluarkan dalam rangka

mengadakan pemesanan barang, dapat mencakup biaya administrasi dan penempatan pesanan, biaya pemilihan *vendor*/pemasok, biaya pengangkutan dan bongkar muat, biaya penerimaan, dan pemeriksaan barang. Biaya pemesanan tidak tergantung dari jumlah yang dipesan, tetapi tergantung dari berapa kali pesanan dilakukan.

## 2. Biaya Penyimpanan ( *Holding Costs*)

Biaya penyimpanan merupakan biaya yang dikeluarkan berkenaan dengan diadakannya persediaan barang. Yang termasuk biaya penyimpanan antara lain biaya sewa gudang, biaya administrasi pergudangan, gaji pelaksana pergudangan, biaya listrik, biaya modal yang tertanam dalam persediaan, biaya asuransi, ataupun biaya kerusakan, kehilangan atau penyusutan barang selama dalam penyimpanan. Biaya penyimpanan dapat dinyatakan dalam dua bentuk yaitu sebagai persentase dari unit harga/nilai barang dan dalam bentuk rupiah per unit barang dalam periode waktu tertentu. Menurut Baroto (2002), biaya penyimpanan meliputi: (1) biaya kesempatan merupakan penumpukan barang digudang berarti penumpukan modal, (2) biaya simpan merupakan biaya sewa gedung, biaya asuransi dan pajak, biaya administrasi dan pemindahan, serta biaya kerusakan dan penyusutan, (3) biaya keusangan merupakan barang yang disimpan dapat mengalami penurunan nilai karena perubahan teknologi, (4) biaya-biaya lain yang besarnya bersifat variable tergantung pada jumlah *item*, (5) biaya kekurangan persediaan, apabila perusahaan terjadi kehabisan barang pada saat permintaan, maka akan terjadi stock out.

## 3. Biaya Kekurangan Persediaan ( *Stockout Costs*)

Biaya kekurangan persediaan merupakan biaya yang timbul sebagai akibat tidak tersedianya barang pada waktu diperlukan. Dalam perusahaan manufaktur, biaya ini merupakan biaya kesempatan yang timbul misalnya karena terhentinya proses produksi sebagai akibat tidak adanya bahan yang diproses, yang antara lain meliputi biaya kehilangan waktu produksi bagi mesin dan karyawan.

## **2.5. Bahan Baku**

Menurut Reksohadiprodjo (1997) pengertian bahan baku adalah bahan mentah, komponen, sub-perakitan serta pasokan (*supplies*) yang dipergunakan untuk menghasilkan barang-barang dan jasa-jasa. Sedangkan menurut Skousen (2001) bahan baku dibedakan menjadi: (1) bahan baku langsung adalah bahan yang digunakan secara langsung dalam proses produksi barang; bahan fisik yang utama dalam membuat produk akhir. (2) Bahan baku tidak langsung adalah bahan yang penting untuk memfasilitasi proses produksi tetapi tidak terlibat secara langsung dalam proses akhir.

## **2.6. Pengendalian Persediaan Bahan Baku**

Sistem pengendalian persediaan dapat didefinisikan sebagai serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa besar pesanan harus diadakan. Sistem ini menentukan dan menjamin tersedianya persediaan yang tepat dalam kuantitas dan waktu yang tepat (Herjanto, 2008).

Fungsi perencanaan dan pengendalian persediaan adalah untuk menjadikan proses produksi dan pemasaran stabil. Persediaan bahan baku bertujuan untuk mengurangi ketidakpastian produksi akibat fluktuasi pasokan bahan baku (Kusuma, 1999). Pengendalian bertumpu pada kegiatan produksi perusahaan memberikan pengamatan, pemantauan, penyelidikan dan pengevaluasian keseluruhan bagian manajemen agar tujuan yang ditetapkan dapat tercapai.

Perencanaan kebutuhan bahan adalah suatu sistem perencanaan yang pertama-tama berfokus pada jumlah dan pada saat barang jadi yang diminta yang kemudian menentukan permintaan turunan untuk bahan baku, komponen dan sub perakitan pada saat tahapan produksi terdahulu (Horngren, 1992). Pengendalian adalah proses manajemen yang memastikan dirinya sendiri sejauh hal itu memungkinkan, bahwa kegiatan yang dijalankan oleh anggota dari suatu organisasi sesuai dengan rencana dan kebijaksanaannya. (Widjaja, 1996).

## 2.7. *Material Requirement Planning (MRP)*

*Material Requirement Planning (MRP)* merupakan suatu metode yang digunakan untuk perencanaan, pengendalian, dan pengelolaan persediaan barang (komponen). MRP merupakan metode yang paling efektif digunakan dalam pengendalian persediaan (Ginting, 2007).

Menurut Herjanto (2008) fungsi dari MRP adalah:

1. Meminimalkan persediaan.

Dalam MRP ditentukan berapa banyak dan kapan suatu barang diperlukan yang disesuaikan dengan kebutuhan pada periode tertentu sehingga perencanaan material yang dilakukan sebatas yang dibutuhkan.

2. Mengurangi resiko keterlambatan produksi atau pengiriman.

MRP mengidentifikasi banyaknya barang yang diperlukan baik dari segi jumlah dan waktunya dengan memperhatikan waktu tenggang produksi maupun pengadaan barang, sehingga dapat memperkecil risiko tidak tersedianya barang yang akan diproses yang dapat mengakibatkan terganggunya rencana produksi.

3. Komitmen yang realistis.

Dengan MRP jadwal produksi diharapkan dapat dipenuhi sesuai dengan rencana, sehingga pengiriman barang dapat dilakukan dengan tepat waktu. Hal tersebut mendorong meningkatnya kepuasan dan kepercayaan konsumen.

4. Meningkatkan efisiensi.

MRP juga mendorong peningkatan efisiensi karena jumlah persediaan, waktu produksi, dan waktu pengiriman barang dapat direncanakan lebih baik.

Menurut Ginting (2007), tujuan sistem MRP yaitu:

1. Menentukan kebutuhan pada saat yang tepat. Maksudnya adalah menentukan secara tepat kapan material harus tersedia untuk memenuhi permintaan atas produk akhir.

2. Membentuk kebutuhan minimal untuk suatu komponen. MRP dapat menentukan secara tepat sistem penjadwalan untuk memenuhi semua kebutuhan minimal setiap barang atau komponen.
3. Menentukan pelaksanaan rencana pemesanan. Maksudnya adalah memberikan indikasi kapan pemesanan harus dilakukan baik pemesanan yang diperoleh dari luar atau dibuat sendiri.

Menurut Yamit (1996), langkah-langkah proses perhitungan MRP adalah:

1. Menentukan kebutuhan bersih

Besarnya kebutuhan bersih (*net requirements*) adalah selisih antara kebutuhan kotor (*gross requirement*) dengan persediaan yang ada (*project on hand*). Data yang diperlukan adalah (1) kebutuhan kotor (*gross requirement*) setiap periode, (2) persediaan yang ada, (3) rencana penerimaan (*scheduled receipts*) pada periode mendatang.

2. Menentukan jumlah pesanan (Ukuran *Lot*)

Penentuan jumlah pesanan didasarkan pada hasil perhitungan kebutuhan bersih. Ukuran *Lot* dapat dicari menggunakan salah satu teknik *lot sizing*.

3. Menentukan kebutuhan kotor setiap komponen

Proses perhitungan kebutuhan kotor ini didasarkan pada pemesanan barang atau komponen yang berada di atasnya.

4. Menentukan tanggal pemesanan

Penentuan saat yang tepat untuk melakukan pemesanan dipengaruhi oleh rencana penerimaan (*planned order receipt*) dan tenggang waktu pemesanan (*lead time*).

## **2.8. Teknik *Lot Sizing***

*Lot Sizing* Merupakan teknik yang dipergunakan dalam *Material Requirement Planning* (MRP) untuk memperoleh ukuran *Lot* pengorderan yang paling ekonomis. Teknik-teknik *Lot Sizing* menurut Ginting (2007) adalah sebagai berikut:

1. *Lot For Lot* (LFL)



2. *Least Unit Cost* (LUC)
3. *Least Total Cost* (LTC)
4. *Part Period Balancing* (PPB)
5. *Period Order Quantity* (POQ)
6. *Economic Order Quantity* (EOQ)
7. *Fixed Periode Requirement* (FPR)
8. *Fixed Order Quantity* (FOQ)

### 2.9. ***Economic Order Quantity (EOQ)***

Menurut Gitosudarmo (2002), *Economic Order Quantity* (EOQ) merupakan volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilaksanakan pada setiap kali pembelian. Untuk memenuhi kebutuhan itu maka dapat diperhitungkan pemenuhan kebutuhan (pembeliannya) yang paling ekonomis yaitu sejumlah barang yang akan dapat diperoleh dengan pembelian dengan menggunakan biaya yang minimal. Sedangkan *Economic Order Quantity* (EOQ) merupakan volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilakukan pada setiap kali pembelian (Prawirosentono, 2001)

Menurut Ginting (2007), teknik EOQ digunakan untuk menentukan kuantitas pesanan persediaan yang meminimumkan biaya penyimpanan persediaan dan biaya pemesanan. Rumus EOQ yang biasa digunakan adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2.S.D}{H}}$$

Dengan :

D = Jumlah (dalam unit) penggunaan atau permintaan yang diperkirakan selama satu periode tertentu

S = Biaya pemesanan setiap kali pesan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun

## 2.10. Kebijakan-kebijakan *Economic Order Quantity* (EOQ)

### 1. Menentukan Jumlah Bahan Baku Ekonomis

Ahyari (2003) menyebutkan bahwa pembelian dalam jumlah yang optimal ini untuk mencari berapa jumlah yang tepat untuk dibeli dalam setiap kali pembelian untuk menutup kebutuhan yang tepat ini, maka akan menghasilkan total biaya persediaan yang paling minimal. Unsur-unsur yang mempengaruhi *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah :

- a. Biaya penyimpanan per unit
- b. Biaya pemesanan setiap kali pesan
- c. Kebutuhan bahan baku untuk suatu periode tertentu
- d. Harga pembelian

### 2. Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Menurut Ahyari (2003), Persediaan pengaman merupakan suatu persediaan yang dicadangkannya sebagai pengaman dari kelangsungan proses produksi perusahaan

### 3. Pemesanan Ulang (*Reorder Point*)

Menurut Wasis (1997), Pemesanan ulang (*reorder point*) adalah titik dimana jumlah persediaan menunjukkan waktunya untuk mengadakan pesanan kembali.

Faktor-faktor yang mempengaruhi penentuan *reorder point*, menurut Supriyono (1999) antara lain:

- a. Waktu yang diperlukan dari saat pemesanan sampai bahan datang diperusahaan (*lead time*). *Lead time* ini akan mempengaruhi besarnya bahan yang dipakai selama *lead time*. Semakin lama *lead time* semakin besar pula jumlah beban yang diperlukan pemakaian selama *lead time*.
- b. Tingkat pemakaian bahan rata-rata per hari atau satuan waktu lainnya. Besarnya bahan yang diperlukan selama *lead time* adalah jumlah hari *lead time* dikalikan tingkat pemakaian bahan rata-rata.
- c. Besarnya persediaan pengaman (*safety stock*) Persediaan pengaman merupakan jumlah persediaan bahan yang minimum harus ada untuk

menjaga kemungkinan keterlambatan datangnya bahan yang akan dibeli agar perusahaan tidak mengalami *stock out* atau mengalami gangguan kelancaran kegiatan produksi karena habisnya bahan yang umumnya menimbulkan elemen biaya *stock out*. Penjumlahan besarnya penggunaan bahan baku selama *lead time* dengan besarnya *safety stock*, maka akan diketahui *reorder point*.

## 2.11. Penelitian Terdahulu

Penelitian ini belum ada ditabel sehingga belum terlihat perbedaan penelitian ini dengan penelitian sebelumnya. Tabel penelitian terdahulu dapat dilihat pada tabel 1.

Tabel 1. Penelitian Terdahulu

1	<b>Nama peneliti</b>	Putu Citra Puspita Dewi, Nyoman Trisna Herawati, dan Made Arie Wahyuni
	<b>Objek dan judul penelitian</b>	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan dengan Metode (EOQ) <i>Economic Order Quantity</i> Guna Optimalisasi Persediaan Bahan Baku Pengemas Air Mineral
	<b>Tahun</b>	2019
	<b>Metode penelitian</b>	Teknik <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ)
	<b>Hasil penelitian</b>	Total biaya persediaan (TIC) bahan baku Cup 240 ml dengan kebijakan perusahaan pada Tahun 2018 sebesar Rp. 437.661.803,40,. Sedangkan total biaya persediaan (TIC) dengan kebijakan <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) pada Tahun 2018 adalah sebesar Rp. 162.601.730,60. Maka terdapat penghematan total biaya persediaan (TIC) jika menggunakan metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) sebesar Rp. 275.060.072,80 pada Tahun 2018.

		Apabila penghematan yang diperoleh dibuat dalam bentuk persentase, maka penghematan persediaan menggunakan Metode EOQ jauh lebih efisien sebesar 62,85%, dibanding dengan biaya persediaan menggunakan kebijakan Perusahaan.
2	<b>Nama peneliti</b>	Putri Ghita Nadhira dan Lucyana Trimo
	<b>Objek dan judul penelitian</b>	Pengendalian Persediaan Bahan Baku Teh Hijau Di CV. Xy Kota Cimahi
	<b>Tahun</b>	2020
	<b>Metode penelitian</b>	Teknik <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ)
	<b>Hasil penelitian</b>	Metode EOQ dapat digunakan oleh CV. XY dalam melakukan pengendalian bahan baku teh hijau karena dapat menghemat biaya persediaan sebesar Rp 1.685.397 atau efisiensi penghematan sebesar 40%.
3	<b>Nama peneliti</b>	Jainuril efendi, Khoirul Hidayat, dan Raden Faridz
	<b>Objek dan judul penelitian</b>	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kerupuk Mentah Potato dan Kentang Keriting Menggunakan Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ)
	<b>Tahun</b>	2019
	<b>Metode penelitian</b>	Teknik <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ)
	<b>Hasil penelitian</b>	Penggunaan metode EOQ pada pengendalian persediaan bahan baku potato dan kentang keriting di PT. Surya Indah Food Multirasa

	<p>dapat menekan biaya total persediaan sehingga biaya yang dikeluarkan oleh PT. Surya Indah Food Multirasa menjadi lebih hemat. Penghematan bahan baku potato mulai tahun 2016 sampai 2018 ialah sebesar 46%, 48% dan 49%, sedangkan pada bahan baku kentang keriting ialah sebesar 60%, 61% dan 63%. Dengan menggunakan metode EOQ dapat diketahui nilai persediaan pengaman (SS) dan titik pemesanan kembali (ROP) sehingga bahan baku potato dan keriting akan tersedia secara tepat dan tidak mengalami kekurangan persediaan.</p>
--	---

Upaya peneliti untuk mencari perbandingan dan menemukan inspirasi baru untuk penelitian selanjutnya, disamping itu penelitian terdahulu membantu peneliti dalam memposisikan penelitian serta menunjukkan orisinalitas penelitian. Perbedaan penelitian pengendalian persediaan bahan baku terdahulu dapat dilihat pada tabel 2.

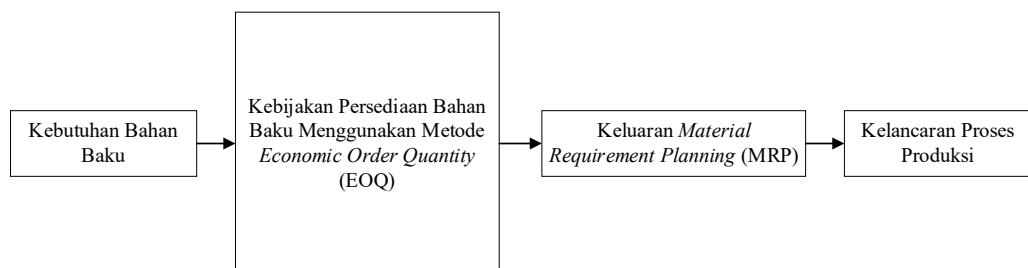
*Tabel 2. Perbedaan Penelitian Pengendalian Persediaan*

No	Nama Peneliti	Hasil Penelitian			
		TIC	SS	ROP	MRP
1	Putu Citra Puspita Dewi, Nyoman Trisna Herawati, dan Made Arie Wahyuni	✓	✓	✓	
2	Putri Ghita Nadhira dan Lucyana Trimo	✓	✓	✓	
3	Jainuril efendi, Khoirul Hidayat, dan Raden Faridz	✓	✓	✓	
4	M Zainuddin Rifai	✓	-	-	✓

## 2.12. Kerangka Berfikir

Persediaan bahan baku merupakan suatu hal yang sangat diperlukan bagi setiap perusahaan. Adanya persediaan bahan baku akan menjamin lancarnya proses produksi sehingga jauh dari kata terhambat akibat kekurangan suplai. Seperti yang telah dikemukakan oleh Ahyari (1995) bahwa persediaan bahan baku dipengaruhi oleh faktor-faktor antara lain: perkiraan pemakaian bahan baku, harga bahan baku, biaya biaya persediaan yaitu biaya pemesanan bahan baku dan biaya penyimpanan bahan baku.

Persediaan bahan baku yang tepat akan menjamin kelancaran proses produksi. Penelitian dilakukan dengan menganalisis perbandingan kebutuhan bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan kebijakan kebutuhan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan. Berdasarkan uraian diatas dibuat kerangka penelitian sebagai berikut, dapat dilihat pada gambar 1:



Gambar 1. Kerangka Penelitian