

**ANALISIS PERSEDIAAN BAHAN BAKU UTAMA PADA  
PT JSI**

**TESIS**



**Oleh:**

**Joey Giovanni Regawa**

**8031801013**

**Pembimbing:**

**Brigita Meylianti Sulungbudi, Ph.D., ASCA., CIPM.**

**PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
BANDUNG  
2021**

**ANALISIS PERSEDIAAN BAHAN BAKU UTAMA PADA PT JSI**



**TESIS**

**Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat untuk memperoleh gelar  
Magister Manajemen**

**Oleh:**

**Joey Giovanni Regawa**

**8031801013**

**Pembimbing:**

**Brigita Meylianti Sulungbudi, Ph.D., ASCA., CIPM.**

**PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
BANDUNG**

**2021**

**THE ANALYSIS OF MAIN RAW MATERIAL INVENTORIES AT PT JSI**



**THESIS**

**Submitted to complete a part of the requirement for a Master Degree in Management**

**By:**

**Joey Giovanni Regawa**

**8031801013**

**Supervisor:**

**Brigita Meylianti Sulungbudi, Ph.D., ASCA., CIPM.**



**PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY**

**FACULTY OF ECONOMICS**

**MASTER OF MANAGEMENT**

**BANDUNG**

**2021**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
FAKULTAS EKONOMI  
PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN**



**TESIS**

**ANALISIS PERSEDIAAN BAHAN BAKU UTAMA PADA PT JSI**

**Oleh:**

**Joey Giovanni Regawa**

**8031801013**

**PERSETUJUAN TESIS**

**Bandung, 24 Februari 2020**

**Ketua Program Pascasarjana,**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Vera Intan Dewy".

**Dr. Vera Intan Dewy, SE, MM.**

**Pembimbing,**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Brigita Meylianti Sulungbudi".

**Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM.**

## **PERNYATAAN**

Yang bertandatangan di bawah ini, saya dengan data diri sebagai berikut:

Nama : Joey Giovanni Regawa  
Nomor Pokok Mahasiswa : 8031801013  
Program Studi : Magister Manajemen  
Fakultas Ekonomi  
Universitas Katolik Parahyangan

Menyatakan bahwa Tesis dengan judul:

### **“Analisis Persediaan Bahan Baku Utama Pada PT JSI”**

adalah benar-benar karya saya sendiri di bawah bimbingan Pembimbing, dan saya tidak melakukan penjiplakan atau pengutipan dengan cara-cara yang tidak sesuai dengan etika keilmuan yang berlaku dalam masyarakat keilmuan.

Apabila di kemudian hari ditemukan adanya pelanggaran terhadap etika keilmuan dalam karya saya, atau jika ada tuntutan formal atau non formal dari pihak lain berkaitan dengan keaslian karya saya ini, saya siap menanggung segala resiko, akibat, dan/atau sanksi yang dijatuhkan kepada saya, termasuk pembatalan gelar akademik yang saya peroleh dari Universitas Katolik Parahyangan.

Dinyatakan : di Bandung

Tanggal : 24 Februari 2021



Joey Giovanni Regawa



# **ANALISIS PERSEDIAAN BAHAN BAKU UTAMA PADA PT JSI**

**Joey Giovanni Regawa (NPM: 8031801013)**  
**Pembimbing: Brigita Meylianti, Ph.D., ASCA., CIPM.**  
**Magister Manajemen**  
**Bandung**  
**Februari 2021**

## **ABSTRAK**

Persediaan memiliki peran yang sangat penting dalam suatu perusahaan, namun beberapa ketidakpastian dalam kegiatan bisnis membawa masalah bagi perusahaan untuk menyediakan persediaannya pada waktu dan tempat yang tepat. Oleh karena itu, pengendalian persediaan menjadi hal yang sangat penting bagi sebuah perusahaan untuk mengatasi permasalahan tersebut. Pengendalian persediaan bahan baku digunakan untuk mendukung semua proses dalam perusahaan. Objek penelitian ini adalah bahan baku yang digunakan oleh PT JSI, sebuah perusahaan penyedia suku cadang kendaraan bermotor roda empat. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui jumlah pesanan ekonomis (EOQ), *safety stock*, *reorder point*, dan periode optimum serta *maximum level of inventory* untuk persediaan bahan baku utama. Data sekunder dari catatan persediaan digunakan dalam studi deskriptif. Studi ini menyarankan penggunaan agregasi dalam menghitung jumlah pesanan yang optimal untuk pelat besi sebagai bahan baku utama, karena bahan baku ini berasal dari satu pemasok. Oleh karena itu, peninjauan berkala disarankan untuk kepraktisan, dengan memperhatikan dengan cermat titik pemesanan ulang setiap inventaris plat besi.

Kata kunci: pengendalian persediaan, EOQ, *reorder point*, *safety stock*, *maximum level of inventory*

# **THE ANALYSIS OF MAIN RAW MATERIAL INVENTORIES AT PT JSI**

**Joey Giovanni Regawa (NPM: 8031801013)**

**Advisor: Brigita Meylianti, Ph.D., ASCA., CIPM.**

**Master of Management**

**Bandung**

**February 2021**

## **ABSTRACT**

*Inventory has a vital role in a company, however, some uncertainty in business activities bring problems for a company to provide its inventory in the right time and the right place. Therefore, inventory management is a crucial for a company to cope with these problems. Raw material inventory management is used to support all processes within the company. The object of this research is the raw materials used by PT JSI, a company that provide spare parts for four-wheeled motorized vehicles. The aim of the study is providing the economic order quantity (EOQ), safety stock, reorder points, and the optimum period as well as the maximum level of inventory for the main raw material inventories. Secondary data from inventory records was used in the descriptive study. The study suggests using aggregation in calculating the optimal order quantity for iron plates as the main raw materials, as these raw materials come from a single supplier. Therefore, the periodic review was suggested for practicality, while looking carefully at the reorder point of each iron plate inventory.*

*Key words: inventory control, EOQ, reorder point, safety stock, maximum level of inventory*

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Tuhan yang Maha Esa atas berkat dan penyertaannya selama penulis menjalankan penyusunan tesis yang berjudul *Analisis Persediaan Bahan Baku Utama pada PT JSI* hingga akhirnya dapat diselesaikan dengan baik. Penyusunan tesis ini merupakan syarat kelulusan studi S-2 Program Studi Magister Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Katolik Parahyangan, Bandung tempat penulis menjalankan studinya.

Penyusunan tesis ini tidak lepas dari hambatan, baik selama proses persiapan, pengujian, maupun penulisan. Oleh karenanya penulis sangat berterima kasih atas saran, kritik, serta dorongan yang diberikan oleh berbagai pihak selama pembuatan skripsi ini hingga akhirnya dapat diselesaikan dengan baik. Untuk itu penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sedalam – dalamnya kepada:

- Brigita Meylianti Sulungbudi, Ph.D., ASCA., CIPM selaku dosen pembimbing yang selalu membantu dan membimbing serta memberi masukan dan saran selama proses pembuatan tesis ini.
- Dosen penguji ibu Dr. Maria Merry Marianti, Dra., M.SI. dan ibu Dr. Laura Lahindah, S.E, M.M. yang telah memberikan masukan dan ilmu yang sangat berharga.
- Ibu Dr. Vera Intanie Dewi, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Magister Manajemen.
- Orang tua penulis serta Hans Gerald Regawa dan saudara-saudari penulis yang senantiasa memberi dorongan semangat dan bantuan dalam proses penelitian tesis ini.
- Tata Usaha Pascasarjana dan Fakultas Ekonomi UNPAR yang selalu membantu dalam proses administrasi.
- Arief dan Marsheilla rekan pergi ke *coffee shop* untuk menulis dan menyusun pembuatan tesis ini.
- Jabez, Frederick, Kevin, Edwin, dan Maria yang membantu *refreshing* dan memberi simulasi setiap akan seminar I baik di S1 dan S2.
- Teman-teman terdekat penulis yang sudah menemani selama 2.5 tahun kuliah di UNPAR berbagi suka dan duka dan cerita, serta membantu untuk memberi semangat dan motivasi selama penyusunan tesis.

- Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah membantu penulis dalam penyelesaian thesis ini.

Akhir kata, penulis menyadari bahwa thesis ini masih jauh dari sempurna, oleh sebab itu penulis menerima dengan senang hati segala kritik dan saran membangun untuk lebih menyempurnakan tesis ini. Terimakasih.

Bandung, Februari 2021

Penulis

Joey Giovanni Regawa

# DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
ABSTRACT.....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
BAB 1 PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	2
1.3. Tujuan Penelitian .....	3
1.4. Manfaat Penelitian .....	3
1.5. Pembatasan Masalah .....	4
1.6. Kerangka Pemikiran .....	4
BAB 2 LANDASAN TEORI.....	7
2.1. Persediaan .....	7
2.2. Fungsi Persediaan .....	7
2.3. Jenis-Jenis Persediaan .....	8
2.4. Biaya - Biaya Persediaan .....	9
2.5. Alasan Diadakan Persediaan .....	10
2.6. Pengendalian Persediaan Bahan Baku .....	11
2.7. <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ).....	12
2.8. EOQ Agregasi atau Agregasi Produk Ganda dalam Pesanan Tunggal .....	13
2.9. EOQ Agregasi Tailored .....	15

2.10. <i>Safety Stock</i> .....	16
2.11. <i>Reorder Point</i> .....	17
2.12. Sintesis Penelitian.....	18
<b>BAB 3 METODE DAN OBJEK PENELITIAN</b> .....	<b>20</b>
3.1. Metode Penelitian .....	20
3.2. Teknik Pengumpulan Data .....	20
3.3. Langkah-Langkah Penelitian.....	20
3.4. Objek Penelitian.....	22
3.5. Jenis-Jenis Produk.....	23
3.6. Proses Produksi .....	23
<b>BAB 4 HASIL ANALISIS DAN PEMBAHASAN</b> .....	<b>26</b>
4.1. Tinjauan Penggunaan Bahan Baku.....	26
4.2. Penggunaan Metode EOQ Agregasi atau Agregasi Produk Ganda dalam Pesanan Tunggal.....	27
4.2.1. Total Biaya Pemesanan.....	28
4.2.2. Perhitungan <i>Order Frequency</i> .....	28
4.2.3. Perhitungan <i>Optimal Order</i> .....	29
4.2.4. Perhitungan Biaya Persediaan Total .....	31
4.3. Menentukan <i>Safety Stock</i> .....	33
4.4. Menentukan <i>Reorder Point</i> .....	36
4.5. Menentukan <i>Maximum Level of Inventory</i> .....	38
<b>BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN</b> .....	<b>41</b>
5.1. Kesimpulan .....	41
5.2. Saran .....	42
Daftar Pustaka .....	i

## DAFTAR GAMBAR

<b>Gambar 3.1</b> Denah PT JSI.....	22
<b>Gambar 3.2</b> Bahan Baku PT JSI.....	23
<b>Gambar 3.3</b> <i>Flow Chart</i> Proses Produksi PT JSI.....	25

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel 4.1</b> Metode ABC .....	26
<b>Tabel 4.2</b> Jenis Bahan Baku Komponen Besi .....	27
<b>Tabel 4.3</b> Total Biaya Pemesanan .....	28
<b>Tabel 4.4</b> Harga dan Kebutuhan Bahan Baku Komponen Besi .....	29
<b>Tabel 4.5</b> <i>Optimal Order</i> Bahan Baku Komponen Besi .....	30
<b>Tabel 4.6</b> <i>Annual Holding Cost</i> Bahan Baku Komponen Besi .....	31
<b>Tabel 4.7</b> Pemakaian Bahan Baku (potong)/ hari Selama 2 Bulan (Feb 20 - Mar 20) untuk 5 Hari Kerja .....	34
<b>Tabel 4.8</b> Rata-rata Pemakaian Bahan Baku Komponen Besi per Hari dan <i>Safety</i> <i>Stock</i> .....	36
<b>Tabel 4.9</b> <i>Reorder Point</i> Bahan Baku Komponen besi .....	37
<b>Tabel 4.10</b> <i>Maximum Level of Inventory</i> Bahan Baku Komponen Besi .....	39

# BAB 1

## PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan penelitian yang dilakukan.

### 1.1. Latar Belakang

Persediaan dalam perusahaan memiliki peran yang vital. Persediaan yaitu barang-barang yang harus ada sebelum diperlukan yang meliputi bahan baku (*raw material*), benda kerja (*material in process*), bahan pembantu (*supplies inventory*) dan barang jadi (*finished goods*). Persediaan barang mentah/bahan baku akan menjadi penunjang kegiatan produksi oleh karena itu persediaan bahan baku tidak boleh kurang atau lebih. Persediaan (*inventory*) diartikan sebagai *stock* atau persediaan bahan dimana berfungsi untuk digunakan dalam memudahkan produksi maupun untuk memuaskan permintaan dari pelanggan (Schroeder, 2000). Kelancaran bisnis perlu ditunjang dengan adanya persediaan.

Dalam kegiatan bisnis dapat terjadi ketidakpastian. Ketidakpastian ini dapat berupa keterlambatan barang mentah/bahan baku dari pemasok atau juga bahan baku yang diterima tidak sesuai dengan jumlah yang dipesan. Ketidakpastian ini haruslah diatasi dengan pengendalian persediaan yang baik agar dapat membantu dalam menjaga jumlah persediaan yang ada tetap di *level* yang optimal supaya dapat menjaga kegiatan produksi agar menjadi lancar selain itu juga agar konsumen tetap loyal dan mau membeli barang yang diproduksi oleh perusahaan. Pengendalian persediaan bahan baku diadakan pada suatu perusahaan dengan maksud agar dapat menunjang semua kegiatan-kegiatan yang terdapat didalam perusahaan. Pengendalian persediaan merupakan salah satu fungsi manajemen yang dapat dipecahkan dengan menerapkan metode kuantitatif (Rangkuti, 2007). Teknik pengendalian persediaan menjadi tindakan yang utama bagi perusahaan untuk dapat menghitung berapa jumlah optimal dari persediaan yang dibutuhkan perusahaan, serta kapan waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali. Selain itu pengendalian persediaan memiliki beberapa jenis sistem perencanaan dan sistem pengendalian persediaan, karena pada hakikatnya perencanaan dan pengendalian persediaan perlu diperhatikan (Heizer, Render, & Munson, 2017).

Pengendalian persediaan menjadi hal yang harus diperhatikan karena pengendalian persediaan ini dilakukan dalam upaya untuk menjaga keseimbangan antara jumlah persediaan dengan biaya yang akan ditimbulkan dari persediaan itu sendiri dan pengelolaan persediaan yang baik juga sangat diperlukan oleh perusahaan dalam menjalankan proses bisnisnya agar tetap stabil sesuai dengan rencana.

Objek penelitian ini adalah bahan baku yang digunakan oleh PT JSI yang bergerak dalam bidang produksi *sparepart* kendaraan bermotor roda empat. Seiring dengan meningkatnya industri otomotif di Indonesia, mengakibatkan semakin banyaknya permintaan produksi untuk *sparepart* kendaraan bermotor, hal ini menuntut PT JSI agar mampu menyelesaikan produksi tepat waktu, selain itu agar perusahaan dapat memenangkan persaingan dalam industri produksi *sparepart*.

Berdasarkan penelitian sebelumnya mengenai perbaikan *layout* gudang bahan baku, didapatkan kesimpulan berupa dengan adanya manajemen gudang yang baik yang dilakukan dengan perancangan *layout* ulang dengan metode *dedicated storage*, diharapkan dapat meningkatkan kegiatan operasional pada bagian gudang di PT JSI. Bahan baku yang pada awalnya berantakan akan disusun menjadi rapi, maka dalam upaya agar dapat dimaksimalkannya gudang bahan baku yang telah diperbaiki berdasarkan penelitian sebelum ini, maka akan dilakukan manajemen persediaan bahan baku agar efisiensi persediaan bahan baku pada *layout* gudang bahan baku PT JSI meningkat.

Berdasarkan uraian latar belakang, seringkali terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku yang dibutuhkan dari pemasok sehingga kegiatan produksi tersendat. Pengaturan bahan baku yang baik akan sangat menentukan kelancaran produksi dari PT JSI. Maka dengan melakukan pengelolaan manajemen persediaan yang baik, diharapkan dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi produksi dari PT JSI, berdasarkan uraian yang telah dijabarkan karya ilmiah ini dapat dibuat dengan judul **“Analisis Persediaan Bahan Baku Utama Pada PT JSI.”**

## **1.2. Rumusan Masalah**

Dalam mengidentifikasi masalah pada persediaan yang terdapat pada PT JSI penulis membutuhkan data persediaan yang ada. Jenis bahan baku yang digunakan oleh PT JSI sebagai berikut:

- Karet
- Komponen besi
- Cat

- Lem
- *Packing* gasket
- Kawat aluminium

Pada saat ini perusahaan membeli bahan baku setiap 2 minggu sekali, tetapi sistem dapat menjadi tidak efisien karena pemasok (*supplier*) terkadang telat dalam menyiapkan bahan baku yang telah dipesan oleh perusahaan sehingga menyebabkan kurangnya persediaan bahan baku PT JSI. Berdasarkan uraian diatas, maka dapat diidentifikasi permasalahan yang ada pada PT JSI sebagai berikut:

- Berapa *economic order quantity* (EOQ), *safety stock* dan *reorder point* untuk persediaan bahan baku utama PT JSI?
- Apa manfaat dan kendala sistem periodik (*periodic system*) untuk persediaan bahan baku utama PT JSI?
- Berapa lama periode pemesanan yang optimum dan *maximum level of inventory* jika PT JSI menggunakan sistem periodik untuk persediaan bahan baku?

### 1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang dikemukakan diatas, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana penerapan manajemen persediaan (*inventory*) agar perusahaan dapat mengetahui dengan pasti berapa jumlah bahan baku yang harus dipesan dan kapan waktu yang tepat untuk memesan bahan baku agar menurunkan resiko adanya penumpukan bahan baku di dalam gudang dan untuk meningkatkan kapasitas gudang bahan baku dengan lebih baik lagi.

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- Mengetahui *economic order quantity* (EOQ), *safety stock* dan *reorder point* dari bahan baku utama PT JSI.
- Mengetahui manfaat dan kendala sistem periodik (*periodic system*) untuk persediaan bahan baku utama PT JSI.
- Mengetahui panjangnya periode pemesanan dan *maximum level of inventory* dari persediaan bahan baku utama PT JSI.

### 1.4. Manfaat Penelitian

Dengan dilakukannya penelitian ini, penulis mengharapkan penelitian dapat berguna bagi beberapa pihak yaitu :

1. Bagi perusahaan

Bagi perusahaan penelitian ini dapat digunakan sebagai pertimbangan dalam pembelian dan juga stok bahan baku.

- Bagi pihak lain atau pembaca

Penelitian ini dapat dijadikan sumber informasi dan pengetahuan bagaimana pengaruh penerapan manajemen persediaan dalam suatu perusahaan agar memanfaatkan kapasitas gudang bahan baku dengan lebih baik lagi.

### **1.5. Pembatasan Masalah**

Agar penelitian yang dilakukan lebih terfokus maka digunakan beberapa batasan dalam penelitian ini sebagai berikut:

- Penelitian berfokus pada persediaan komponen besi sebagai bahan baku utama
- Penelitian ini tidak memperhatikan proses produksi lebih lanjut.
- Jenis bahan baku yang akan dianalisis adalah bahan baku komponen besi karena merupakan jenis yang paling banyak digunakan dalam proses produksi.

### **1.6. Kerangka Pemikiran**

Dalam kegiatan produksi, ketersediaan bahan baku merupakan hal yang harus diperhatikan oleh semua perusahaan. Karena persediaan bahan baku akan menentukan kelancaran dari proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan maka dari itu persediaan bahan baku atau *raw material inventory* menjadi salah satu hal yang krusial karena jika tidak dilakukan pengendalian persediaan dapat mengakibatkan kurang efektifnya aktivitas suatu perusahaan. Persediaan atau *inventory* dapat diartikan sebagai suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi maupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam proses produksi. Persediaan dapat dikatakan optimal apabila persediaan tersebut mampu menyeimbangkan faktor-faktor mengenai kuantitas dari produk, daya tahan produk, panjangnya periode produksi, fasilitas penyimpanan dan biaya penyimpanan persediaan, kecukupan modal, kebutuhan waktu distribusi, perlindungan mengenai kekurangan tenaga kerja, perlindungan mengenai kekurangan harga bahan dan perlengkapan serta resiko yang ada dalam persediaan (Alexandri, 2009).

Dengan demikian perusahaan yang memiliki pengendalian persediaan bahan baku akan memiliki laba namun terkadang ada hambatan dalam upaya mereka mencapai tujuan tersebut salah satunya dalam pengelolaan persediaan bahan baku oleh karena itu diperlukan kebijakan persediaan bahan baku yang tepat agar dapat menjamin kelancaran proses produksi.

Dalam mengelola persediaan bahan baku agar proses produksi menjadi lancar maka dilakukan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *economic order quantity* (EOQ) yang bertujuan untuk kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan (Heizer, Render, & Munson, 2017). Tetapi jika perusahaan memesan berbagai macam barang maka penggunaan EOQ saja tidak cukup maka harus ditentukan antara menggunakan *EOQ* agregasi atau analisis agregasi produk ganda dalam pesanan tunggal atau EOQ agregasi dengan *capacity constraint* (Chopra & Meindl, 2016). Untuk penelitian ini menggunakan *economic order quantity* (EOQ) agregasi produk ganda dalam pemesanan tunggal dengan maksud berupaya untuk melihat seberapa banyak produk yang dapat dikirimkan dalam sekali pengiriman untuk beberapa jenis produk yang berbeda atau biaya tetap secara keseluruhan sama, biaya pemesanan terbagi menjadi lebih dari satu produk metode dipilih karena perusahaan baru akan memesan bahan baku menyesuaikan dengan ketersediaan bahan baku pada saat mendapat pesanan dari pelanggan sehingga pemesanan bahan baku tidak dilihat dengan frekuensi pemesanan.

Setelah menggunakan *economic order quantity* (EOQ) yang bertujuan untuk kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan, selanjutnya digunakan *safety stock*. *Safety stock* atau persediaan tambahan dapat dikatakan sebagai suatu penyangga yang memungkinkan terjadinya ketidaksamaan permintaan dan menjadi sebuah cadangan yang diadakan dengan maksud untuk melindungi atau menjaga agar kemungkinan terjadinya kekurangan bahan atau *stock out* dapat diatasi (Heizer, Render, & Munson, 2017) dan (Rangkuti, 2007)). Hasil dari perhitungan *safety stock* berguna sebagai nilai batasan pengamanan persediaan bahan baku perusahaan.

Hasil nilai batasan pengamanan persediaan bahan baku ini kemudian akan digunakan dalam *reorder point*. Kebijakan dalam pemesanan kembali atau *reorder point* dapat dilihat menjadi dua yaitu *continuous system* dan *periodic system* (Chopra & Meindl, 2016). *Reorder point* berhubungan dengan tingkat persediaan, saat (titik)

persediaan dimana perlu diambil suatu tindakan untuk mengisi kekurangan persediaan pada barang tersebut(Heizer, Render, & Munson, 2017).

Tentunya metode-metode tersebut digunakan dengan maksud agar pengendalian bahan baku perusahaan menjadi lebih baik supaya dapat menunjang kegiatan produksi yang dilakukan oleh perusahaan.