

**Evaluation of Spare Parts Receipt and Inventory Control Using The
Economic Order Quantity (EOQ) Method In The Millstore and
Inventory Management Department at PT. Tanjung Enim
Lestari Pulp and Paper**

**Evaluasi Penerimaan dan Pengendalian Persediaan *Spareparts* dengan
Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Pada *Millstore and Inventory
Management Department* di PT. Tanjung Enim
Lestari Pulp and Paper**

Amandin

Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Prabumulih

Email: amandinypp50@gmail.com

ABSTRACT

One of the common challenges faced by industrial companies is inventory control. One method to manage inventory effectively is the Economic Order Quantity (EOQ) method. The problem statement in this study is how to evaluate the receipt and inventory control of spare parts using the EOQ method in the Millstore and Inventory Management Department at PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper. The objective of this research is to evaluate the receipt and inventory control of spare parts using the EOQ method in the Millstore and Inventory Management Department at PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper. This study employs a qualitative descriptive research approach, utilizing secondary data. The evaluation results indicate that the receipt and inventory control of spare parts in the Millstore and Inventory Management Department at PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper fluctuated between 2018 and 2020 in terms of EOQ, Safety Stock, and Reorder Point (ROP). These findings highlight the need for proper spare parts control to prevent potential issues for the company in the future.

Keywords: *Inventory; Economic Order Quantity (EOQ);*

ABSTRAK

Masalah yang sering dihadapi oleh perusahaan industri adalah pengendalian persediaan. Salah satu cara untuk mengendalikan persediaan tersebut adalah dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana mengevaluasi penerimaan dan pengendalian persediaan spareparts dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada *Millstore and Inventory Management Department* di PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper. Tujuan dari penelitian ini adalah mengevaluasi penerimaan dan pengendalian persediaan spareparts dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada *Millstore and Inventory Management Department* di PT



Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper. Jenis penelitian ini termasuk jenis penelitian deskriptif kualitatif. Data yang digunakan yaitu data sekunder. Hasil evaluasi menunjukkan bahwa Penerimaan dan Pengendalian Persediaan *Spareparts* pada *Millstore and Inventory Management Department* di PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper pada tahun 2018 sampai 2020 terjadi fluktuasi, baik dari segi EOQ, Sediaan Pengaman (*Safety Stock*) dan juga ROP. Hal ini menunjukkan perlunya pengendalian spareparts agar tidak terjadi hal-hal yang tidak diinginkan bagi perusahaan di masa mendatang.

Kata Kunci: *Persediaan; Economic Order Quantity (EOQ);*

1. PENDAHULUAN

Di era revolusi industri 4.0 saat ini, tumbuh dan berkembangnya suatu perusahaan merupakan tujuan utama setiap kegiatan yang bergerak dalam dunia usaha. Setiap perusahaan pasti bertujuan menghasilkan laba yang optimal agar dapat mempertahankan kelangsungan hidupnya, memajukan, serta mengembangkan usahanya ke tingkat yang lebih tinggi. Salah satu aktivitas perusahaan yang sangat perlu diperhatikan adalah aktivitas penerimaan dan pengendalian persediaan.

Secara umum, perusahaan industri adalah suatu unit usaha atau perusahaan yang melakukan kegiatan ekonomi, bertujuan menghasilkan barang atau jasa terletak pada suatu bangunan atau lokasi tertentu, dan mempunyai catatan (informasi) administrasi tersendiri mengenai produksi dan struktur biaya serta ada seorang atau lebih yang bertanggung jawab atas usaha tersebut. Perusahaan industri merupakan aktivitas yang selalu melekat pada persediaan barang produksi, karena melalui sistem penerimaan dan pengelolaan persediaan barang yang efektif akan memberikan keuntungan maksimal bagi perusahaan.

Persediaan spareparts memegang peranan penting bagi perusahaan karena merupakan unsur penting dalam mendukung keberlangsungan dan kelancaran proses produksi. Tetapi ada beberapa hal penting yang harus diperhatikan dalam penerimaan dan pengendalian barang tersebut agar barang tersebut tidak mengalami kerusakan sehingga tidak menyebabkan kerugian bagi perusahaan seperti penurunan kualitas, material bahan perlu perlakuan khusus, dan lain sebagainya. Persediaan yang digunakan oleh perusahaan harus selalu cukup dalam arti tidak terlalu besar dan tidak terlalu sedikit, sehingga kegiatan operasi dapat berjalan dengan lancar dan dengan biaya operasi yang serendah mungkin. Apabila jumlah persediaan terlalu besar maka biaya yang ditanggung perusahaan menjadi besar dan sebaliknya, jika jumlah persediaan terlalu sedikit, maka perusahaan kehilangan kesempatan memperoleh keuntungan dikarenakan ketidakmampuan memenuhi permintaan pelanggan. Mengingat pentingnya persediaan bagi kelangsungan perusahaan, maka penerimaan dan pengelolaan spareparts sangat diperlukan untuk menunjang pelaksanaan aktivitas perusahaan.

PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi pulp yang nantinya akan menjadi bahan baku dalam pembuatan kertas. Sejarah perusahaan ini dimulai dengan pembangunan konstruksi awal pada September 1997. Kemudian, perusahaan ini mulai memproduksi pada Desember 1999 dan pada May 2000, PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper memulai menjual produknya ke pasaran. Produk yang dihasilkan yaitu LBKP (Leaf Bleached Kraft Pulp) dengan brightness $\geq 89\%$ ISO dan



Viskositas 9.5 mPas dengan bahan baku utama saat ini adalah kayu jenis Accacia Mangium dan Eucalyptus Pelita. Visi dari PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper adalah untuk mencapai pertumbuhan yang berkelanjutan di industri pulp dan kertas serta beroperasi secara harmonis bersama seluruh pemangku kepentingan dan lingkungan demi terciptanya kesejahteraan dan kualitas hidup jangka panjang yang lebih baik. Nilai-nilai yang dipegang oleh perusahaan ini yaitu keadilan (fairness), inovasi (innovation) dan Harmonis (harmony).

Millstore and Inventory Management Department merupakan salah satu departemen yang khusus mengelola persediaan di PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper. Spareparts yang datang, akan diterima terlebih dahulu oleh receiving unit, kemudian akan dicek oleh user. Setelah user mengecek dan sesuai dengan yang dipesan maka spareparts tersebut akan diteruskan ke proses handling untuk ditempatkan dan disimpan di Gudang penyimpanan atau bisa jadi spareparts tersebut langsung diambil oleh user untuk digunakan. Kemudian proses selanjutnya adalah proses penerbitan dokumen penerimaan yang disebut "Goods Received Note". Dokumen ini merupakan bukti bahwa spareparts yang diterima telah benar dan sesuai dengan yang dipesan dan juga dokumen ini berfungsi sebagai syarat untuk bisa dilakukan pembayaran atas tagihan vendor.

Selain itu, dalam menentukan besar kecilnya suatu persediaan spareparts maka harus selalu efektif, dalam artian harus sesuai dengan kebutuhan karena jika persediaan terlalu banyak maka akan menambah beban perusahaan seperti biaya penyimpanan, biaya pemeliharaan, dan kerugian akibat dari penyusutan baik kualitas dan kuantitas spareparts itu sendiri. Sebaliknya, jika persediaan spareparts terlalu sedikit, maka kemungkinan akan terjadi kekurangan stock sangatlah besar sehingga dapat menghambat proses produksi dan juga spareparts yang dibutuhkan tersebut apabila akan dipesan kembali maka akan masuk pada kategori urgent pada perusahaan tersebut. Salah satu metode yang biasa dilakukan untuk melihat efektivitas persediaan ini adalah dengan metode Economic Order Quantity (EOQ).

2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Persediaan

Menurut Pernyataan Standar Akuntansi Keuangan (PSAK No. 14: 2014), persediaan adalah setiap aktiva yang tergolong dalam barang jadi yang siap untuk dijual dalam aktivitas usaha normal, barang yang sedang diproduksi ataupun sedang dalam perjalanan, dan barang yang masih berbentuk bagan ataupun perlengkapan yang digunakan sebagai input dalam proses produksi barang ataupun proses pengiriman atau pemberian jasa.

Keberadaan sediaan memiliki nilai strategis bagi perusahaan. Di samping beberapa keuntungan seperti yang telah dikemukakan di atas, sediaan memiliki nilai yang sangat tinggi, hal ini disebabkan sekitar 25% atau lebih dari investasi yang ditanamkan dalam modal usaha berupa sediaan. Artinya, sediaan mendominasi aktiva lancar perusahaan yang merupakan modal kerja guna memutar roda perusahaan.

Lebih dari itu biasanya rasio sediaan terhadap penjualan umumnya berkisar antara 15% sampai 20% dan rasio sediaan total aktiva berkisar antara 20% sampai 30%. Dalam hal



ini biasanya makin besar penjualan akan meningkatkan jumlah sediaan yang dibutuhkan, demikian pula sebaliknya.

Penyediaan sediaan yang dibutuhkan sesuai perhitungan juga akan dapat mempengaruhi uang kas, jika memang dibeli secara tunai. Atau dapat mempengaruhi utang dagang atau pinjaman jika dibeli secara utang. Artinya, sediaan juga memiliki kaitan yang erat dengan kas dan utang dagang.

Secara umum hubungan utama besarnya investasi dalam sediaan dipengaruhi oleh:

1. Jumlah penjualan.
2. Waktu dan segi teknis proses produksi.
3. Daya tahan dan faktor mudahnya rusak barang.
4. Kemudahan pengadaan kembali sediaan.
5. Konsekuensi kehabisan sediaan suatu barang.
6. Faktor harga beli.

2.2. Jenis-jenis Sediaan

Sediaan yang dimiliki oleh suatu perusahaan terdiri dari beberapa jenis, dan tergantung dari jenis perusahaannya. Artinya, jenis sediaan untuk perusahaan manufaktur berbeda dengan perusahaan dagang atau perusahaan jasa. Khusus untuk perusahaan dagang biasanya jenis sediaan tidak terlalu banyak yaitu hanya satu jenis barang saja, namun dengan usaha jasa, jenis sediaan yang dimiliki juga relative lebih sedikit jika dibandingkan dengan perusahaan manufaktur.

Dalam praktiknya paling tidak terdapat tiga jenis sediaan, khususnya untuk perusahaan manufaktur, yaitu:

1. Bahan baku.
2. Barang dalam proses (barang setengah jadi).
3. Barang jadi.

2.3. Penerimaan dan Pengendalian Sediaan

Seringkali dalam praktiknya ketersediaan sediaan sesuai dengan kebutuhan, pada saat tertentu tidak dapat dipenuhi apakah karena kehabisan stok atau karena permintaan yang meningkat terus. Kemudian juga seringkali kualitas sediaan tidak sesuai dengan harapan, misalnya terjadi kerusakan terhadap sediaan, sehingga pada akhirnya akan merugikan perusahaan itu sendiri. Agar hal ini tidak terjadi, maka sediaan perlu dikelola secara baik, mulai dari perencanaan, pelaksanaan, pengawasan sampai dengan pengendaliannya.

Dikutip dari jurnal Yuli dan Satar (2015), penerimaan spareparts merupakan segala awal arus barang yang bergerak di gudang. Penerimaan barang dari pemasok atau rekanan memang kelihatan mudah, namun bila hal ini tidak memiliki sistem yang mengatur, maka bisa dipastikan akan mengganggu produktifitas. Setiap barang yang diterima dari penerimaan barang, harus dihitung dan diperiksa kembali, apakah barang yang diterima sudah sesuai dengan laporan penerimaan barang dan mencatat ke dalam kartu gudang, kemudian barang disimpan di gudang berdasarkan nama, jenis dan spesifikasi barang.



Pengelolaan sediaan agar berjalan lancar sesuai dengan rencana perusahaan harus memperhatikan hal berikut ini:

1. Harus ada sediaan dasar sebagai penyeimbang keluar masuknya barang dari perusahaan. Artinya yang harus ada angka besarnya sediaan dan tergantung dari keluar masuknya barang apakah teratur atau tidak.
2. Perlunya menyediakan pengaman persediaan (safety stock) karena sering terjadinya hal-hal yang tidak terduga. Maka perlu ada pengamanan sediaan (safety stock) untuk memenuhi kebutuhan sediaan setiap saat bila dibutuhkan.
3. Antisipasi sediaan (anticipation stock), artinya perlu adanya tambahan sediaan untuk mengantisipasi pertumbuhan sediaan di masa yang akan datang.

2.4. Economic Order Quantity (EOQ)

EOQ merupakan jumlah pembelian bahan mentah pada setiap kali pesan dengan biaya yang paling rendah. Artinya setiap kali memesan bahan mentah perusahaan dapat menghemat biaya yang akan dikeluarkan. Tujuan EOQ ini adalah agar kuantitas sediaan yang dipesan baik dan total biaya sediaan dapat diminumkan sepanjang periode perencanaan produksi. (Kasmir, 2010: 274). Dengan diketahuinya biaya-biaya persediaan, harga bahan baku, dan juga perkiraan pemakaian bahan baku, perusahaan mampu menentukan jumlah bahan yang harus dipesan secara ekonomis dengan biaya yang minimal.

2.5. Titik Pemesanan Kembali (Reorder Point)

Titik pemesanan kembali adalah waktu bagi perusahaan akan memesan kembali sediaan yang dibutuhkan, atau batas waktu pemesanan kembali dengan melihat jumlah minimal sediaan yang ada. Hal ini penting dilakukan supaya jangan sampai terjadi kekurangan bahan saat dibutuhkan. (Kasmir, 2010: 278). Faktor-faktor yang mempengaruhi titik pemesanan kembali adalah:

1. Lead Time adalah waktu yang dibutuhkan antara barang yang dipesan hingga sampai di perusahaan.
2. Tingkat pemakaian bahan baku rata-rata persatuan waktu tertentu.
3. Persediaan Pengaman (Safety Stock), yaitu jumlah persediaan barang minimum yang harus dimiliki oleh perusahaan untuk menjaga kemungkinan keterlambatan datangnya bahan baku.

2.6. Sediaan Pengaman (Safety Stock)

Secara sederhana, safety stock diartikan sebagai sediaan pengamanan atau sediaan tambahan yang dilakukan perusahaan agar tidak terjadi kekurangan bahan. Safety stock sangat diperlukan guna mengantisipasi membludaknya permintaan akibat dari permintaan yang tidak terduga. (Kasmir, 2010: 279). Safety stock adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan atau Stock Out (Rangkuty, 2004:10).

Tujuan safety stock adalah untuk meminimalkan terjadinya stock out dan mengurangi penambahan biaya penyimpanan dan biaya stock out total. Keuntungan adanya



safety stock adalah pada saat jumlah permintaan mengalami lonjakan, maka persediaan pengaman dapat digunakan untuk menutup permintaan tersebut.

3. METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang dilakukan oleh penulis adalah metode penelitian kualitatif dengan menggunakan pendekatan deskriptif yang mana pada penelitian ini, penulis akan memberikan gambaran mengenai evaluasi penerimaan dan pengendalian persediaan spareparts dengan metode Economic Order Quantity (EOQ) pada Millstore and Inventory Management Department di PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper. Pada penelitian ini, sumber data yang digunakan adalah data sekunder. Populasi yang sebenarnya atau representative (mewakili). Pada penelitian ini, penulis menggunakan teknik non probability sampling dengan cara pengambilan sampel menggunakan purposive sampling. Sampel dalam penelitian ini adalah data penerimaan dan pengendalian persediaan spareparts sebanyak 10 item consumable pada Millstore and Inventory Management Department di PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper pada tahun 2018-2020.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Objek Penelitian

PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper yang terletak di Desa Banuayu Kecamatan Empat Petulai Dangku, Kabupaten Muara Eni ini merupakan kebanggaan Provinsi Sumatera Selatan, karena selain merupakan investasi besar, juga merupakan pabrik modern yang menggunakan teknologi mutakhir serta merupakan pabrik pertama di dunia yang menggunakan Accacia mangium dan Eucalyptus Pellita 100% mulai dari awal berdirinya PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper.

Bahan baku yang digunakan PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper berasal dari proyek HTI yang telah dibangun sejak tahun 1990 oleh PT Hutan Musi Persada (MHP). Pasokan bahan baku ini telah disepakati oleh PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper dan PT MHP dalam bentuk Memorandum of Understanding (MoU) yang ditandatangani kedua belah pihak pada 14 Maret 1997. Dengan tersedianya bahan baku sebelum pabrik berdiri maka PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper merupakan pabrik pertama yang menggunakan bahan baku 100% Accacia mangium. Hingga kini HTI PT MHP telah mencapai areal 193.000 ha dari areal yang direncanakan 300.000 ha. Pada 22 Desember 1999 PT Tanjung Enim Lestari mulai berproduksi. Kemudian tanggal 7 Februari 2000 pengiriman pulp dilakukan pertama kali melalui Tarahan, Lampung.

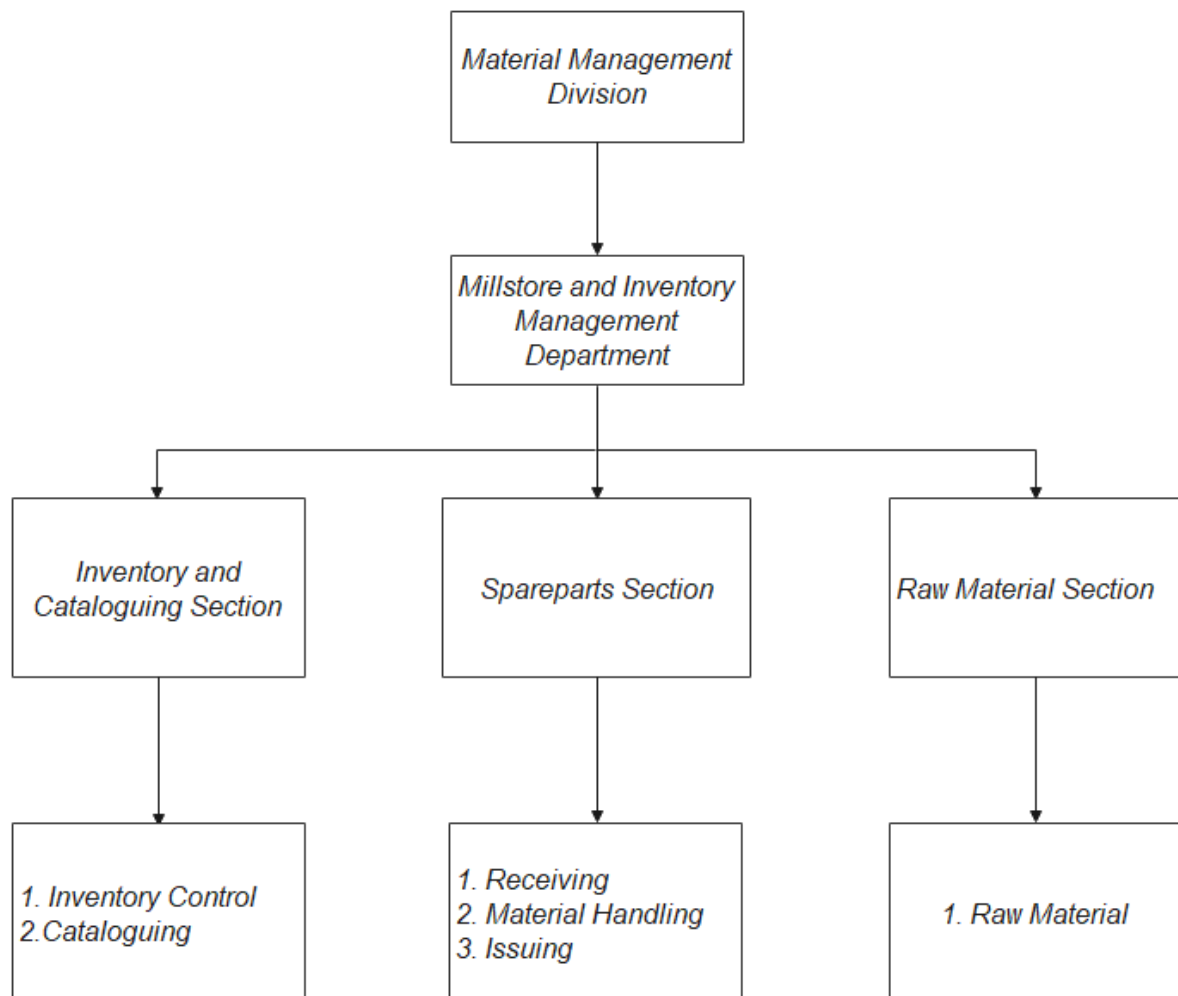
PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper merupakan kerjasama antara perusahaan Indonesia yakni PT Barito Pasific Timber dengan salah satu perusahaan yang berkedudukan di Jepang yakni Overseas Economic Corporation Funds (OECF) Paper. Proyek pembangunan pabrik ini dimulai pada bulan September 1997 dengan status Penanaman Modal Asing (PMA). Komposisi saham perusahaan tersebut sebagai berikut:

PT Sumatera Pulp Corporation (Marubeni Corp./ JBIC/ Nippon Paper Industry). PT Barito Pasific Timber dan OECF merencanakan untuk membangun pabrik pulp dengan kapasitas 1.430 ton pulp per hari atau 450.000 ton pulp per tahun. Pada tahun sebelumnya



PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper merupakan salah satu industri dengan status joint venture antara Indonesia dan Jepang, akan tetapi pada saat ini PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper sudah dimiliki oleh Jepang, karena semua komposisi saham 100% berasal dari Jepang dan beroperasi secara harmonis bersama seluruh pemangku kepentingan dan lingkungan demi terciptanya kesejahteraan dan kualitas hidup jangka panjang yang baik.

Persediaan ini dibagi menjadi dua yaitu Persediaan Bahan Baku dan Persediaan Spareparts. Kedua persediaan ini dikelola agar dapat menunjang segala aktivitas yang ada, terutama dalam hal membantu kelancaran proses produksi. Berikut adalah gambar Struktur Organisasi Millstore and Inventory Management Department:



Gambar 1 Struktur Organisasi Millstore and Inventory Management Department

4.2. Analisis Data

Setiap perusahaan yang memiliki persediaan spareparts pasti memiliki data penggunaan atau data pemakaian dari spareparts itu sendiri. Berikut data pemakaian yang telah diolah oleh penulis dan dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 1 Penggunaan Spareparts

No.	Item No.	Description	UoM	2018	2019	2020
1	130092	CUTTING WHEEL, STRAIGHT, DIA=14IN, ID=25.4MM, OD=355MM, THK=3MM, ABR GAIN T A, GRIT SIZE 30, GRADE P, MAX S-RTG 72M/S (4300M/MIN), 3870 RPM, BF, FOR GENERAL STEEL	EA	247	300	139
2	116189	CUTTING WHEEL, STRAIGHT, DIA=5IN, ID=22MM, OD=125MM, THK=3MM, ABR GAIN T A, GRIT SIZE 30, GRADE P, MAX S-RTG 72M/S (4300M/MIN), 11000 RPM, FOR GENERAL STEEL	EA	600	435	106
3	114478	CUTTING WHEEL, STRAIGHT, DIA=4IN, ID=16MM, OD=105MM, THK=3MM, ABR GAIN T A, GRIT 30, GRADE P, MAX S-RTG 72M/S (4300M/MIN), 13090 RPM, BF, FOR GENERAL STEEL	EA	4025	5578	4071
4	122709	CUTTING WHEEL, MDL A30P BF, DIA=7IN, OD=180MM, THK=3MM, ID=22MM, MAX SPEED 72M/S (4300M/MIN), 7630 RPM, FOR STEEL	EA	4490	5825	4226
5	123456	GRINDING WHEEL, STRAIGHT, DIA=4IN, ID=22MM, OD=100MM, THK=6MM, ABR GAIN T A, GRIT SIZE 24, GRADE S, MAX S-RTG 72M/S, 13700 RPM, BF, FOR GENERAL STEEL	EA	1708	2207	1599
6	116810	GRINDING WHEEL, MDL A24S BF, DIA=7IN, OD=180MM, THK=6MM, ID=22.23MM, MAX OPERATING SPEED 80M/S (4800M/MIN), 8500 RPM, FOR GENERAL STEEL	EA	1425	1324	565
7	114252	GRINDING WHEEL, STRAIGHT, DIA=5IN, ID=22MM, OD=125MM, THK=6MM, ABR GAIN T A, GRIT SIZE 24, GRADE S, MAX S-RTG 72M/S, 12200 RPM, BF, FOR GENERAL STEEL	EA	235	120	50
8	124532	WELDING ELECTRODE, DIA=4.0MM, LG=400MM, AWS A5.1 E7016, MIN ISSUED 5 KG	KG	1430	1550	1410

Sumber: Data yang diolah penulis, 2021

Keterangan:

1. Cutting Wheel adalah jenis spareparts yang digunakan untuk memotong bahan-bahan yang terbuat dari besi.



2. Grinding Wheel adalah jenis spareparts yang digunakan untuk menghaluskan permukaan bahan-bahan yang terbuat dari besi.
3. Welding Electrode (kawat las) adalah jenis spareparts yang digunakan untuk menyambung menyambung bahan-bahan yang terbuat dari besi dengan cara pengelasan.
4. UoM (Unit of Measure) adalah Satuan yang digunakan dalam menghitung suatu spareparts.

Dalam menentukan Economic Order Quantity (EOQ), perlu dipertimbangkan dua jenis biaya yang terkait yaitu biaya penyimpanan dan biaya pemesanan. Biaya pemesanan adalah semua biaya yang timbul sebagai akibat dari pemesanan persediaan yang dilakukan oleh suatu perusahaan, sedangkan biaya penyimpanan adalah biaya-biaya yang dikeluarkan untuk menyimpan persediaan yang ada di perusahaan. Di PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper biaya pemesanan ditetapkan sebesar 12% dari harga total pemesanan, sedangkan biaya penyimpanan ditetapkan sebesar 10% dari harga satuan pemesanan. Berikut adalah salah satu contoh perhitungan EOQ untuk item 130092 tahun 2019:

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \cdot D \cdot OC}{CC}} \\ \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 300 \times 2124000}{5900}} \\ \text{EOQ} &= 465 \end{aligned}$$

Data diatas menunjukkan bahwa semakin tinggi pemakaian, maka nilai EOQ dan Safety Stock akan semakin tinggi sedangkan dengan tingginya nilai Safety Stock maka ROP juga akan semakin tinggi. Hal ini karena adanya keterkaitan antara satu dengan yang lainnya. Terjadi penurunan tingkat pemakaian pada tahun 2020 yang mengakibatkan nilai EOQ, Safety Stock, dan ROP juga menurun pada tahun tersebut. Hal ini dikarenakan adanya kegiatan yang tertunda akibat dari dampak pandemi Covid-19.

5. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di atas, maka dapat ditarik kesimpulan yaitu dilihat dari jumlah total pemakaian, pemakaian paling sedikit terjadi pada tahun 2020. Hal ini dikarenakan adanya kegiatan pekerjaan yang tertunda akibat dari dampak pandemi Covid-19 yang melanda dunia. Salah satu kegiatan ini adalah Shutdown. Shutdown adalah suatu kegiatan yang menghentikan aktifitas produksi dengan waktu tertentu dengan tujuan untuk perawatan, perbaikan, atau pembersihan alat-alat produksi. Economic Order Quantity (EOQ) tertinggi terjadi pada tahun 2019. Hal ini dikarenakan pemakaian yang tinggi pada tahun tersebut sedangkan harga dari spareparts tersebut tidak terlalu berubah secara signifikan. Safety Stock paling tinggi terjadi pada tahun 2019. Hal ini disebabkan oleh adanya perbedaan pemakaian spareparts itu sendiri. Semakin tinggi pemakaian, maka safety stock akan semakin tinggi. Semakin tinggi safety stock, maka nilai Reorder Point (ROP)



juga akan meningkat. Hal ini disebabkan karena ROP dipengaruhi oleh nilai safety stock dari spareparts itu sendiri. Selain itu, ROP juga dipengaruhi oleh Lead Time (Waktu tunggu).

6. REFERENSI

- Alwis, A. R. (2016). Modul Pelatihan Pengenalan PT Tanjung Enim Lestari Pulp and Paper.
- Dasalin, P. P. (2013). Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Barang Dagang pada PT Nippon Indosari Corpindo Cabang Banyuasin. (Skripsi). Fakultas Ekonomi, Universitas Muhammadiyah, Palembang.
- Evita, Y. & Ma'ruf, F. HS. (2019). Pengaruh Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi di PT. Omron Manufacturing of Indonesia. *Jurnal Akademik*, 1: 1-26
- Gunawan, I. (2013). Metode Penelitian Kualitatif: Teori dan Praktik. Jakarta: Bumi Aksara.
- Ikatan Akuntansi Indonesia. (2014). Pernyataan Standar Akuntansi Keuangan. PSAK No. 14. Jakarta: Salemba Empat.
- Kartika, H., & Bakti, C. S. (2020). Usulan Perbaikan Persediaan Bearing 6004-2RSL dengan Metode Economic Order Quantity pada Divisi Sparepart Di PT SI. *Journal of Industrial Engineering & Management Research (JIEMAR)*, 1 (1): 18-22.
- Kasmir. (2010). Pengantar Manajemen Keuangan. Jakarta: Kencana
- Monica., dkk. (2020). Analisis Pengendalian Internal atas Persediaan dan Pembelian pada PT Catur Anugerah Sejati Medan. *Jurnal Akademik*, 6(1):1-31.
- Putra, A. N. M. (2020). Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) pada PT Bumi Sarimas Indonesia. *Jurnal Ensiklopedia*, 2 (3): 182-188.
- Richardus, E. I. & Djokopranoto. (2003). Manajemen Persediaan. Jakarta: PT Gramedia Widia Sarana Indonesia.
- Sudjana., Nana., & Ibrahim. (2016). Penelitian dan Penilaian Pendidikan. Bandung: Sinar Baru Algensindo.
- Sugiyono. (2015). Metode Penelitian Kombinasi (Mix Methods). Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2016). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabeta.
- Wiriyani, E. R. E. (2020). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Crumb Rubber dengan Metode EOQ (Economic Order Quantity) pada PT Golden Energi Mandiangin. *Jurnal Inovator*, 3 (1): 31-36.
- Zuriah, N. (2006). Metodologi Penelitian Sosial dan Pendidikan Teori Aplikasi. Jakarta: Bumi Aksara.

