

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Persediaan

2.1.1 Pengertian Persediaan

Persediaan merupakan salah satu komponen utama yang penting di dalam perusahaan. Karena dengan adanya persediaan, perusahaan mampu melaksanakan dan melanjutkan proses produksi serta menghindari terjadinya kekurangan barang dan keterlambatan dalam memenuhi permintaan pelanggan yang dapat merugikan perusahaan (Riyana, 2018).

Menurut Dana & Setiawati (dalam Swasono, 2021) ada beberapa ahli yang mengemukakan pengertian persediaan. Beberapa ahli yang mengungkapkan pengertian persediaan adalah *asset* yang dimiliki perusahaan dan tersedia untuk dijual dalam kepentingan bisnis atau merupakan barang yang akan digunakan untuk memproduksi barang yang tersedia untuk dijual. Dengan demikian persediaan merupakan suatu komponen aset yang sangat penting bagi perusahaan karena persediaan merupakan sumber utama dalam merealisasi laba perusahaan.

2.1.2 Biaya Dalam Persediaan

Menurut Tamodia (dalam Haryadinaru, 2021) dalam setiap penentuan pemesanan barang yang akan mempengaruhi besarnya jumlah persediaan, biaya–biaya variabel berikut ini harus dipertimbangkan:

1. Biaya penyimpanan adalah biaya yang dikeluarkan berkenaan dengan diadakannya persediaan barang. Biaya penyimpanan dapat dinyatakan dalam dua bentuk yaitu persentase dari unit harga/nilai barang, dan dalam bentuk rupiah per unit barang, dalam periode waktu tertentu. Biaya–biaya yang termasuk sebagai biaya penyimpanan adalah:
 - a. Biaya sewa gedung
 - b. Biaya administrasi pergudangan
 - c. Gaji pelaksana pergudangan
 - d. Biaya listrik
 - e. Biaya modal dan tatanan dalam persediaan
 - f. Biaya asuransi
 - g. Biaya kerusakan

Biaya penyusutan biaya modal biasanya merupakan komponen biaya penyimpanan yang terbesar, baik berupa biaya bunga jika modalnya berasal dari pinjaman maupun biaya oportunitas apabila modalnya milik sendiri.

2. Biaya pemesanan (pembelian), merupakan biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan pemesanan barang, sejak dari penempatan pemesanan sampai tersedianya barang di gudang. Setiap kali suatu bahan dipesan, organisasi menanggung biaya pemesanan (*order cost* atau *procurement cost*). Biaya-biaya pemesanan secara terperinci meliputi:
 - a. Pemrosesan pesanan dan biaya ekspedisi
 - b. Upah
 - c. Biaya telepon
 - d. Pengeluaran surat menyurat
 - e. Biaya pengepakan dan penimbangan
 - f. Biaya pemeriksaan (inspeksi) penerimaan
 - g. Biaya pengiriman ke gudang
 - h. Biaya hutang lancar, dan sebagainya.
3. Biaya kekurangan persediaan (*short cost, stockout cost*) adalah biaya yang timbul sebagai akibat tidak tersedianya barang pada waktu diperlukan. Biaya kekurangan persediaan ini pada dasarnya bukan biaya nyata, melainkan berupa biaya kehilangan kesempatan. 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.

2.1.3 Tujuan Persediaan

Menurut Jacobs & Chase (dalam Priono, 2023) alasan perusahaan memiliki penyimpanan persediaan karena berikut:

1. Menjaga independensi operasional. Bahan yang didistribusikan di pusat kerja memungkinkan fleksibilitas terpusat dalam kegiatan operasional. Misalnya, biaya pembuatan setiap pengaturan produksi baru, persediaan ini memungkinkan manajemen untuk dapat mengurangi jumlah pengaturan.
2. Memungkinkan fleksibilitas jadwal produksi. Persediaan yang tersedia mengurangi tekanan pada sistem produksi dalam memproduksi barang. Aktivitas ini menghasilkan waktu tunggu yang lebih lama, yang memungkinkan perencanaan produksi lebih lancar dan mengurangi biaya operasi melalui produksi ukuran lot yang lebih besar. Biaya pemasangan yang begitu tinggi mendukung produksi unit yang lebih besar setelah penyiapan.
3. Ketika permintaan produk diketahui dengan pasti memungkinkan perusahaan untuk memproduksi produk untuk memenuhi permintaan. Namun, permintaan tidak dapat diketahui dengan pasti, dan stok pengaman atau *buffer stock* harus dipertahankan untuk menampung variasi tersebut.
4. Memberikan perlindungan terhadap waktu pengiriman bahan baku, keterlambatan dapat terjadi ketika bahan baku dipesan melalui *vendor* karena

berbagai alasan, variasi waktu pengiriman dan kekurangan persediaan di *vendor* berdampak pada antrian pekerjaan yang menumpuk, pesanan yang hilang, kerusakan yang tidak terduga hingga kesalahan pengiriman atau bahan tidak sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan.

5. Manfaatkan ukuran pesanan yang ekonomis. Ada biaya yang datang saat melakukan pesanan, biaya telepon, biaya mengetik, biaya tenaga kerja, biaya pengiriman, dan banyak lagi. Jadi semakin besar jumlah pesanan, semakin sedikit pesanan yang perlu ditulis. Selain itu, semakin tinggi jumlah pesanan, semakin rendah biaya pengiriman per unit.

2.2 *Spare Part* Alat Berat

Spare part merupakan suatu barang yang terdiri dari beberapa bagian yang membentuk satu kesatuan dan mempunyai fungsi tertentu. Setiap alat berat pasti terdiri dari beberapa komponen. Ada beberapa komponen yang juga terdapat beberapa komponen kecil di dalamnya, misalnya *engine* yang mempunyai komponen di dalamnya yaitu *fuel injection pump*, *water pump*, *starting motor*, *oil pump*, *compressor*, *power steering pump*, *turbocharger* dll (Ginting, 2021).

Menurut (Kwartama dkk. 2021) secara umum *spare part* dapat dibedakan menjadi dua bagian, yaitu:

1. *Spare part* baru adalah komponen yang masih dalam kondisi baru dan belum pernah digunakan kecuali saat pengetesan
2. *Spare part* bekas atau dibongkar, komponen yang telah digunakan untuk jangka waktu tertentu dan masih dapat digunakan merupakan *spare part* layak pakai. Sedangkan *spare part* tidak layak pakai jika komponen tersebut tidak dapat digunakan lagi secara teknis, meskipun telah dilakukan perbaikan atau pembaharuan.

2.3 Model *Economic Order Quantity* (EOQ)

2.3.1 Pengertian *Economic Order Quantity* (EOQ)

EOQ adalah metode untuk menentukan berapa jumlah barang yang akan dipesan untuk setiap kali pesan dengan biaya terendah. Tentu saja prinsip ekonomis harus mempengaruhi metode ini. Salah satu prinsip ekonomis adalah meminimalkan biaya variabel (pengurangan biaya). Sedangkan yang termasuk dalam biaya variabel adalah biaya penyimpanan persediaan dan biaya pemesanan (Ryando & Susanti, 2019).

Perencanaan persediaan dengan menggunakan metode EOQ dalam suatu perusahaan akan dapat meminimalisasi terjadinya *out of stock* sehingga proses dalam perusahaan tidak terganggu dan mampu menghemat biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan karena adanya efisiensi persediaan bahan baku di

dalam perusahaan yang bersangkutan. Dengan adanya metode EOQ perusahaan dapat mengoptimalkan pembelian bahan baku yang dapat menekan biaya persediaan, seperti mengurangi biaya penyimpanan, penghematan ruang, dan menyelesaikan masalah yang timbul dari banyaknya persediaan yang menumpuk sehingga mengurangi risiko yang dapat timbul karena persediaan yang ada di gudang. Metode EOQ dapat membantu suatu perusahaan dalam menentukan jumlah unit yang dipesan agar tercapai biaya pemesanan dan persediaan seminimal mungkin (Safitri, 2021).

Menurut Heizer dan Render (dalam Lestari dkk. 2019) penentuan jumlah persediaan yang optimal berarti menentukan jumlah pembelian bahan baku agar kebutuhan proses produksi dapat terpenuhi dengan biaya persediaan total yang minimal. Adapun perhitungan pembelian barang yang ekonomis dan frekuensi pemesanan yang optimal metode EOQ sebagai berikut:

1. Penghitungan pembelian barang yang ekonomis dapat dihitung dengan:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2.S.D}{H}} \dots\dots\dots (2.1)$$

Dimana:

EOQ = Jumlah pembelian yang ekonomis

S = Biaya pesan setiap kali pesan

D = Jumlah kebutuhan barang untuk satu periode

H = Biaya penyimpanan

2. Mencari nilai frekuensi pemesanan optimal metode EOQ dapat dihitung dengan:

$$I = \frac{D}{EOQ} \dots\dots\dots (2.2)$$

Keterangan:

I = Frekuensi pemesanan dalam satu tahun

D = Jumlah kebutuhan barang untuk satu periode

EOQ = Pembelian barang yang ekonomis

2.3.2 Persediaan Pengamanan (*Safety Stock*)

Persediaan pengamanan (*safety stock*) merupakan persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*stock out*). Selain itu, *safety stock* juga digunakan untuk menanggulangi jika terjadi keterlambatan datangnya bahan baku, adanya persediaan pengamanan bahan baku ini diharapkan agar proses produksi tidak terganggu oleh adanya ketidakpastian bahan. Persediaan pengaman ini merupakan sejumlah unit tertentu, dimana jumlah ini akan tetap dipertahankan, walaupun bahan bakunya dapat berganti dengan yang baru (Safitri, 2021).

Rumus untuk menentukan nilai *safety stock* dengan metode EOQ adalah sebagai berikut:

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum(x-\bar{x})^2}{n}} \dots\dots\dots(2.3)$$

$$SS = Z \cdot \sigma \cdot \sqrt{LT} \dots\dots\dots(2.4)$$

Keterangan:

SS = *Safety stock*

Z = *Safety factor*

σ = Standar deviasi penggunaan barang

x = Data penggunaan barang

$\bar{x}$ = Rata-rata penggunaan barang

n = Jumlah data (Bulan)

LT = *Lead time* pengiriman

2.3.3 *Reorder Point (ROP)*

Titik pemesanan kembali atau *reorder point* adalah titik dimana perusahaan akan melakukan pemesanan bahan baku kembali untuk mempertahankan persediaan tetap ada. Jika perusahaan tidak melakukan pemesanan ulang bahan baku dan membuat persediaan kurang maka akibatnya adalah proses pendistribusian dapat berhenti karena kekurangan persediaan, oleh sebab itu *reorder point* sangat penting bagi perusahaan (Ryando & Susanti, 2019).

Menurut Hansen dan Mowen (dalam Baihaqy & Rosyada, 2020) menghitung titik pemesanan kembali barang dapat dilakukan dengan mengalikan tingkat rata-rata penggunaan barang dengan tenggang waktu (*lead time*) ditambah dengan persediaan pengaman (*safety stock*) yang dirumuskan sebagai berikut:

Rumus untuk menentukan *reorder point* dengan metode EOQ adalah sebagai berikut:

$$ROP = d \times LT + SS \dots\dots\dots(2.5)$$

Keterangan:

ROP = *Reorder point*

d = Jumlah kebutuhan per hari

LT = *Lead time* pengiriman barang

SS = *Safety stock*

2.3.4 Total Biaya Persediaan

Total biaya persediaan adalah hasil penjumlahan dari jumlah total semua biaya persediaan untuk jangka waktu tertentu. Biaya persediaan tersebut yaitu biaya penyimpanan, biaya pemesanan dan biaya pembelian. Total biaya persediaan yang minimum akan terjadi pada tingkat pembelian yang ekonomis (Safitri, 2021). Menurut (Vikaliana dkk, 2020), total biaya persediaan dapat diartikan sebagai total biaya yang terkait dengan persediaan, tetapi dalam konteks metode *Economic Order Quantity* (EOQ), total biaya persediaan adalah jumlah antara total biaya pemesanan dengan total biaya penyimpanan.

Menurut Subagyo (dalam Baihaqy & Rosyada, 2020) rumus perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) dengan metode EOQ adalah sebagai berikut:

$$TIC = \left(\frac{D}{Q}\right)S + \frac{Q}{2}H \dots\dots\dots(2.6)$$

Keterangan:

TIC = Total cost

D = Jumlah kebutuhan barang untuk satu periode

Q = Jumlah pembelian yang ekonomis

S = Biaya pemesanan

H = Biaya penyimpanan

2.3.5 Manfaat *Economic Order Quantity* (EOQ)

Menurut (Alfionita, 2019) ada beberapa manfaat yang diperoleh dari penerapan *Economic Order Quantity* (EOQ) bagi perusahaan yang menerapkan metode ini, manfaat tersebut adalah sebagai berikut:

1. Metode EOQ berusaha untuk mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik
2. Perencanaan metode EOQ dalam perusahaan mampu meminimalisir terjadinya kekurangan stok, sehingga perusahaan dapat memenuhi kebutuhan konsumen.
3. Dengan metode EOQ perusahaan mampu mengurangi biaya penyimpanan dan penghematan ruang dari barang-barang yang menumpuk atau *overstock*.

2.4 *Just In Time* (JIT)

2.4.1 Pengertian *Just In Time* (JIT)

Menurut Sulastri (dalam Wahyuni, 2022) sistem *Just In Time* (JIT) adalah sistem yang baru yang dapat dipergunakan perusahaan dalam rangka mengurangi biaya, sistem *Just In Time* (JIT) ini di berlakukan di Jepang untuk pertama kalinya dimana perusahaan hanya memproduksi barang sesuai permintaan konsumen sehingga perusahaan mampu mengurangi biaya, pengerjaan yang cepat namun

kualitas produk tetap terjamin sehingga produk yang dihasilkan dapat menarik minat masyarakat dan mampu bersaing dengan produk lainnya.

Sedangkan menurut Nuryanto (dalam Haryadinaru, 2021) *Just In Time* (JIT) adalah sebuah filosofi pemecahan masalah secara berkelanjutan dan memaksa yang mendukung produksi yang ramping (*lean*). Produksi yang ramping (*lean production*) memasok pelanggan persis sesuai dengan keinginan pelanggan ketika pelanggan menginginkannya, tanpa pemborosan, melalui perbaikan berkelanjutan. Produksi *lean* dikendalikan oleh “tarikan” yang berupa pesanan pelanggan. *Just In Time* (JIT) adalah sebuah ramuan utama dari produksi *lean*. Ketika diterapkan sebagai strategi manufaktur yang menyeluruh, *Just In Time* (JIT) dan produksi *lean* menopang keunggulan bersaing dan menghasilkan keuntungan keseluruhan yang lebih besar.

Dari beberapa pengertian diatas dapat dilihat apabila sebuah perusahaan memberlakukan sistem *Just In Time* (JIT) pada proses pengadaan persediaannya maka perusahaan dapat meminimalisir biaya persediaan. Menurut Hayundra (dalam Lestari. dkk, 2019) untuk menghitung jumlah pemesanan persediaan yang optimal dan total biaya persediaan dengan menggunakan metode *Just In Time* (JIT) adalah sebagai berikut:

1. Menentukan jumlah pengiriman yang optimal:

$$n = \frac{Q}{2a} \dots \dots \dots (2.7)$$

Keterangan:

Q = Total kebutuhan barang untuk satu periode

a = Persediaan rata-rata barang

2. Menentukan kuantitas pemesanan barang yang optimal:

$$Qn = \sqrt{nQ^*} \dots \dots \dots (2.8)$$

Keterangan:

n = Jumlah pengiriman optimal

Q^* = Kuantitas pesanan optimal

3. Menentukan kuantitas pengiriman yang optimal untuk setiap kali pengiriman barang:

$$q = \frac{Qn}{n} \dots \dots \dots (2.9)$$

Keterangan:

Qn = Kuantitas pemesanan barang yang optimal

n = Jumlah pengiriman optimal

4. Menentukan frekuensi pemesanan barang:

$$N = \frac{Q}{qn} \dots \dots \dots (2.10)$$

Keterangan:

N = Frekuensi pemesanan

Q = Total kebutuhan bahan baku

Qn = Kuantitas pemesanan barang yang optimal

5. Menghitung biaya persediaan barang:

$$TIC = \frac{1}{\sqrt{n}}(TIC EOQ) \dots \dots \dots (2.11)$$

Keterangan:

TIC = Total biaya persediaan

n = Jumlah pengiriman optimal

2.4.2 Tujuan *Just In Time* (JIT)

Tujuan dari sistem *Just In Time* (JIT) ialah untuk memenuhi permintaan para pelanggan secara tepat waktu serta produk yang berkualitas dengan biaya yang rendah. Menurut Modarress & Ansari (dalam Maliki, 2022) tujuan *Just In Time* (JIT) adalah meningkatkan kualitas dan produktivitas produk dengan mengurangi pemborosan. Inefisiensi ini dapat diartikan sebagai peralatan, bahan baku dan pekerja.

Dan menurut Hansen & Mowen (dalam Maliki, 2022) *Just In Time* (JIT) mempunyai 2 tujuan yang strategis ialah, menaikkan laba dan memperkuat daya saing perusahaan. Ke-2 tujuan tersebut dicapai melalui pengendalian biaya (yang memungkinkan peningkatan daya saing harga dan peningkatan keuntungan), peningkatan kinerja dan kualitas pengiriman. Pada saat yang sama, *Just In Time* (JIT) hemat biaya dan memiliki fleksibilitas untuk mengakomodasinya. Permintaan konsumen akan kualitas dan variasi yang lebih baik, sehingga tujuan utama *Just In Time* (JIT) ini adalah untuk meminimalkan pemborosan dan terus meningkatkan produktivitas.

2.4.3 Manfaat Dari Penerapan *Just In Time* (JIT)

Berdasarkan sistem penyimpanan *Just In Time* (JIT), biaya pengadaan persediaan menjadi berkurang, karena tidak perlu melakukan pembayaran penyimpanan tambahan untuk biaya penyimpanan barang yang berlebih. Selain itu, *Just In Time* (JIT) juga mampu mengurangi biaya dan meningkatkan keunggulan yang kompetitif dengan meminimalkan biaya persediaan serta tingkat bahan baku dan juga laporan arus kas lebih baik. Pengurangan pengeluaran modal dapat membebaskan model kerja sehingga bisa diinvestasikan ke dalam proyek lain dan pengembangan produk, hal ini sangat penting untuk usaha kecil dengan anggaran yang ketat (Maliki, 2022).

Menurut Agustina, dkk (dalam Maliki (2022) tentang manfaat dari penerapan pada sistem *Just In Time* (JIT) adalah:

1. Sistem *Just In Time* (JIT) perusahaan "Penghapusan Limbah" bertujuan untuk menghilangkan aktivitas yang tidak bernilai tambah.
2. Adanya partisipasi dari karyawan, dalam sistem *Just In Time* (JIT) sangat dibutuhkan peran semua pihak untuk bekerja sama mencapai tujuan dari sistem *Just In Time* (JIT) ialah peningkatan efektivitas serta produktivitas perusahaan. Pekerja memiliki peran penting dalam proses produksi sehingga pada wewenang pada saat mengambil keputusan sesuai dengan tugas serta tanggung jawab.
3. Mengurangi atau menghilangkan produk cacat, resiko dari produk cacat ialah menimbulkan masalah pada perusahaan bisa menyebabkan penundaan dalam pengiriman barang dan memerlukan proses ulang untuk memperbaiki produk tersebut yang menyebabkan kekecewaan dari konsumen. Perusahaan memproduksi produk terbaik karena kerusakan produk diminimalkan.
4. Peningkatan produktivitas, produktivitas adalah hubungan antara *output* dan *input*.

2.5 Penelitian Sebelumnya

Penelitian ini mengacu pada penelitian terdahulu yang terkait dengan penelitian yang akan dilakukan. Kajian penelitian terdahulu diperlukan sebagai bahan referensi bagi peneliti untuk menjadi pembanding antara penelitian yang dilakukan dengan penelitian sebelumnya. Dari penjabaran di atas, berikut hasil penelitian terdahulu dapat dilihat pada Tabel 2.1.

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

Tabel 2. 1 Hasil Penelitian Sebelumnya

NO	PENELITI	JUDUL	TUJUAN PENELITIAN	METODE	HASIL
1.	Iwan Gusniar, Muhamad Mahbub & Diah Arum (2022)	“Analisis Penerapan Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT) Pada Manajemen Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT. XYZ”	Untuk membandingkan metode persediaan sesuai kebijakan PT. XYZ dengan metode EOQ dan metode JIT dalam mengefisiensikan biaya persediaan serta pengoptimalan persediaan	Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT)	Perhitungan menggunakan Metode JIT didapatkan lebih efisien dalam hal mengendalikan persediaan bahan baku <i>Lever Assy Parking Brake</i> dibandingkan kebijakan PT. Otscon Safety Indonesia dan metode EOQ.
2.	Mamahit Vernando (2019)	“Analisis perbandingan pengendalian persediaan produk cat <i>Dulux</i> dan <i>Catylac</i> antara pendekatan model EOQ dengan JIT”	Untuk mengetahui perbandingan total biaya persediaan yang harus dikeluarkan perusahaan antara menggunakan Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dengan <i>Just In Time</i> (JIT).	Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT)	Metode JIT mendapatkan hasil biaya persediaan yang optimal dibandingkan dengan metode EOQ.
3.	Dika Prayogi & Nanik Kustiningsih (2021)	“Evaluasi <i>Inventory Management</i> Menggunakan Perbandingan Model EOQ Dan Model JIT Pada Pt <i>Shield On Service</i> ”	Untuk mengetahui model manakah yang tepat digunakan dalam manajemen <i>inventory</i> pada PT <i>Shield On Service</i> dengan cara membandingkan antara model <i>Economic Order Quantity</i> , <i>Just In Time</i> dan metode yang diterapkan pada PT <i>Shiel On Service</i> Saat ini.	Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT)	Penggunaan model <i>Economic Order Quantity</i> dan <i>Just In Time</i> menunjukan nilai yang lebih efisien dibandingkan dengan model yang digunakan pada perusahaan saat ini. Sehingga dapat ditarik kesimpulan bahwa dari ketiga model tersebut model <i>Economic Order</i>

					<i>Quantity</i> merupakan model yang paling ekonomis.
4.	Alfinia Nadya Pertiwi (2020)	“Perbandingan Efisiensi Biaya Persediaan Bahan Baku Antara Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) Dan Metode <i>Just In Time</i> (JIT)”	Membandingkan metode pengendalian persediaan bahan baku yang telah dilakukan <i>D’Journal Coffee</i> dengan dua metode pengendalian persediaan lainnya, yaitu <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT)	Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT)	Metode JIT baik diterapkan untuk perusahaan dalam hal efisiensi biaya persediaan bahan baku karena perusahaan akan mengeluarkan biaya lebih hemat dibandingkan dengan menggunakan metode kebijakan perusahaan yang saat ini diterapkan.
5.	Putri L, Dedi D & Damayanti (2019)	“Komparasi Metode <i>Economic Order Quantity</i> dan <i>Just In Time</i> Terhadap Efisiensi Biaya Persediaan”	Untuk menentukan metode manakah yang tepat atau terbaik dari metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT) untuk pengelolaan persediaan bahan baku di Perusahaan.	Metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) dan <i>Just In Time</i> (JIT)	Dalam usaha meningkatkan efisiensi biaya persediaan bahan baku, perusahaan dapat menggunakan metode <i>Just In Time</i> , pembelian dilakukan dalam jumlah yang kecil dan pengiriman secara berskala, sehingga dapat menekan terjadinya biaya penyimpanan bahan baku.

Berdasarkan hasil kajian mengenai penelitian terdahulu, kegiatan penelitian yang dilaksanakan oleh peneliti sekarang terdapat perbedaan yaitu berlokasi di gudang logistik PT. Samudera Berlian Berdikari. Penelitian ini untuk menganalisis perbandingan penerapan JIT dan EOQ sebagai pengendalian persediaan *spare part* di gudang tersebut, penelitian ini mencari berapa nilai pembelian persediaan yang paling ekonomis, *safety stock*, *reorder point*, dan juga total biaya persediaan. penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui metode manakah yang paling optimal dalam pengendalian persediaan *spare part*.

