



BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Penelitian Terdahulu

Berdasarkan referensi dan berupa penelitian ttujuan Pustaka yang di dapat, Berikut adalah ringkasan dari beerdahulu yang berkaitan dengan manajemen persediaan dan metode *Reorder Point* (ROP):

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu.

NO	Nama Peneliti & Tahun	Judul Penelitian	Metode	Hasil Penelitian	Persamaan & Perbedaan
1	Lutfiana (2020)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Semen dengan Metode EOQ dan ROP	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Semen dengan Metode EOQ dan ROP	Penggunaan metode ROP berhasil menekan frekuensi kehabisan stok semen hingga 80% dibandingkan metode konvensional	Persamaan: Fokus pada bahan baku semen. Perbedaan: Menggunakan tambahan metode EOQ (jumlah pesanan).
2	Hidayat (2022)	Optimasi Manajemen Rantai Pasok pada Industri Material Bangunan	ROP, <i>Lead Time Analysis</i>	Penggunaan metode ROP berhasil menekan frekuensi kehabisan stok semen hingga 80% dibandingkan metode konvensional	Persamaan: Fokus pada industri material. Perbedaan: Menekankan pada analisis biaya logistik secara luas.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Universitas Islam Indragiri

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Universitas Islam Indragiri

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
3. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

3	Pradana & Santoso (2021)	Strategi Mitigasi <i>Stockout</i> pada UMKM Manufaktur di Wilayah Terpencil	ROP, <i>Buffer Stock</i>	Titik pemesanan kembali yang tepat sangat dipengaruhi oleh <i>lead time</i> yang tidak stabil di wilayah dengan akses transportasi sulit.	Persamaan: Masalah <i>stockout</i> dan tantangan geografis. Perbedaan: Lokasi penelitian dan jenis komoditas UMKM.
4	Joesanna & Cahyaningtyas (2024)	Analisis Inventory Control dalam Meminimalkan <i>Overstock</i> dan <i>Understock</i>	Deskriptif Kuantitatif, ROP	Keseimbangan persediaan yang stabil mencegah kerugian <i>lost sales</i> dan menjaga kualitas material yang rentan rusak	Persamaan: Fokus pada stabilitas stok. Perbedaan: Fokus pada rasio koefisien efisiensi
5	Laoli et al. (2022)	Perencanaan Bahan Baku untuk Meminimalisir Biaya Produksi.	ROP, Perencanaan Kuantitas	Ketepatan waktu pembelian (<i>timing</i>) lebih efektif dalam menekan biaya total persediaan daripada sekadar membeli dalam jumlah besar.	Persamaan: Fokus pada waktu pembelian yang tepat. Perbedaan: Objek penelitian pada industri yang berbeda.
6	Sari & Wijaya (2023)	Analisis Persediaan Bahan Baku Pasir dan Semen pada Industri Paving Block	ROP, Safety Stock	Penerapan Safety Stock menurunkan risiko terhentinya produksi akibat keterlambatan pengiriman supplier sebesar 65%	Persamaan: Komoditas bahan bangunan (pasir/semen) Perbedaan: Fokus pada produk akhir paving block.
	Ramadhan (2021)	Evaluasi Sistem Pengadaan Barang Menggunakan Metode ROP untuk Efisiensi	ROP, Deskriptif Kuantitatif	Penentuan titik pemesanan kembali yang akurat meminimalkan biaya penyimpanan	Persamaan: Penggunaan metode ROP untuk efisiensi.



1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Universitas Islam Indragiri

7		Biaya		(holding cost) karena tidak ada penumpukan barang berlebih.	Perbedaan: Lebih menekankan pada aspek holding cost daripada stockout.
8	Putra et al. (2025)	Implementasi Manajemen Inventory pada Toko Material Bangunan di Wilayah Pesisir	ROP, Lead Time Analysis	Lokasi geografis pesisir memerlukan buffer stock lebih besar (20%) untuk mengantisipasi gangguan cuaca pada pengiriman laut.	Persamaan: Karakteristik wilayah pesisir/logistik sulit. Perbedaan: Objek penelitian adalah toko retail, bukan manufaktur.
9	Fitriani (2022)	Pengaruh Ketidakpastian Lead Time terhadap Stok Pengaman (Safety Stock) Bahan Baku	ROP, Min-Max Method	Fluktuasi waktu tunggu (lead time) merupakan variabel paling kritis yang menyebabkan stockout pada industri kecil.	Persamaan: Fokus pada pencegahan stockout. Perbedaan: Membandingkan ROP dengan metode Min-Max.

2.2 Manajemen persediaan (inventory management)

Persediaan adalah salah satu aset termahal bagi perusahaan, mencakup sekitar 50% dari total modal investasi. Persediaan berfungsi sebagai penyangga (*buffer*) terhadap ketidakpastian. Menurut Saputra (2023), manajemen persediaan yang efektif harus mampu menjawab dua pertanyaan kunci: *kapan harus memesan* dan *berapa banyak yang harus dipesan*.

Manajemen persediaan pada hakikatnya adalah sekumpulan sistem untuk



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Universitas Islam Indragiri

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

mengelola klasifikasi barang dan menjaga akurasi catatan persediaan. Manajer operasi di seluruh dunia menyadari bahwa manajemen persediaan yang efektif sangat krusial; di satu sisi, pengurangan persediaan dapat menekan biaya, namun di sisi lain, ketiadaan barang dapat menghentikan produksi dan mengecewakan pelanggan. Oleh karena itu, menurut Heizer & Render (2021), tujuan utama manajemen persediaan adalah menentukan keseimbangan optimal antara investasi persediaan dengan tingkat pelayanan pelanggan (*customer service*). Strategi biaya rendah (*low-cost strategy*) tidak akan pernah tercapai tanpa manajemen persediaan yang mumpuni.

Untuk mencapai tujuan tersebut, keakuratan catatan persediaan menjadi prasyarat mutlak bagi keberhasilan penjadwalan, produksi, dan penjualan. Keakuratan ini dapat dipertahankan melalui dua sistem utama:

1. **Sistem Periodik:** Sistem ini menghitung kuantitas persediaan di tangan secara berkala. Biasanya digunakan oleh peritel kecil atau fasilitas yang persediaannya dikelola oleh penjual (*vendor-managed inventory*). Salah satu variasi sistem ini adalah sistem dua tempat sampah (*two-bin system*), di mana pesanan baru dilakukan segera setelah wadah pertama kosong. Namun, kelemahannya adalah kurangnya pengendalian real-time sehingga menuntut adanya persediaan tambahan sebagai perlindungan dari risiko kekurangan stok.
2. **Sistem Perpetual:** Sistem ini menelusuri penerimaan dan pengurangan persediaan secara berkelanjutan (terus-menerus). Pencatatan dilakukan secara otomatis atau semi-otomatis, misalnya melalui pembaca kode batang (*barcode*) saat barang masuk ke departemen penerimaan maupun saat meninggalkan ruang penyimpanan.

Terlepas dari sistem yang dipilih, keakuratan data sangat bergantung pada kedisiplinan penyimpanan catatan masuk-keluar dan keamanan fisik gudang. Ruang penyimpanan yang tertata, akses terbatas, tata graha yang baik, serta pemberian label pada rak penyimpanan secara akurat adalah faktor pendukung utama. Keputusan strategis mengenai pemesanan, penjadwalan, dan pengiriman hanya dapat diambil secara tepat apabila perusahaan mengetahui dengan pasti



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

jumlah persediaan yang ada di tangan (*on-hand inventory*).

2.2.1. Hakikat dan Signifikansi Persediaan

Pada setiap industri, baik perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa dikenal inventori (*inventory*) atau biasa disebut persediaan yang merupakan semua jenis barang yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk mendukung kelancaran proses bisnis. Permintaan akan sumberdaya internal ataupun eksternal ini meliputi persediaan bahan mentah, barang dalam proses, barang jadi atau produk akhir, bahanbahan pembantu atau pelengkap dan komponen-komponen lain yang menjadi bagian keluaran produk perusahaan.

Dalam struktur aset perusahaan manufaktur, persediaan sering kali menjadi komponen aset lancar yang paling signifikan. Persediaan bukan sekadar tumpukan barang di gudang, melainkan representasi dari modal kerja yang sedang "berhenti" dan menunggu untuk diproses atau dijual. Secara finansial, persediaan adalah salah satu aset termahal bagi perusahaan, di mana nilainya sering kali mencakup sekitar 50% hingga 80% dari total modal investasi operasional.

Dalam manajemen operasi, pengendalian dalam persediaan bahan baku merupakan salah satu teknik yang perlu dilakukan dalam proses produksi untuk menghasilkan produk berupa barang atau jasa yang sesuai dengan standar yang diinginkan serta memperbaiki kualitas produk yang belum sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan sedapat mungkin mempertahankan hasil produksi yang telah sesuai,

Menurut Saputra (2023), manajemen persediaan yang efektif bukan hanya tentang menyimpan barang, tetapi harus mampu menjawab dua pertanyaan kunci secara akurat: *kapan harus memesan* (dimensi waktu) dan *berapa banyak yang harus dipesan* (dimensi kuantitas). Kesalahan dalam menjawab kedua pertanyaan ini dapat berakibat fatal bagi likuiditas perusahaan; pesanan yang terlalu banyak akan membekukan kas, sementara pesanan yang terlalu sedikit akan melumpuhkan lini produksi.

2.2.2. Fungsi Strategis Persediaan dalam Produksi

Persediaan dalam industri batako berfungsi sebagai penyangga (*buffer*) untuk



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

2.2.3. Klasifikasi Persediaan pada Industri Batako

Persediaan dalam perusahaan manufaktur umumnya dikategorikan menjadi beberapa jenis berdasarkan tahapannya dalam siklus produksi:

1. Persediaan Bahan Baku (*Raw Materials*): Bahan mentah yang dibeli namun belum diproses. Pada penelitian ini, fokus utama adalah semen dan pasir.
2. Persediaan Barang Dalam Proses (*Work-in-Process*): Material yang sudah masuk ke tahap pencampuran namun masih dalam proses pengeringan (*curing*) atau pemadatan.
3. Persediaan Barang Jadi (*Finished Goods*): Batako yang telah selesai diproduksi, kering sempurna, dan siap untuk dijual kepada pelanggan.

2.2.4. Biaya-Biaya dalam Manajemen Persediaan

Pengelolaan stok yang optimal menuntut keseimbangan antara biaya-biaya yang saling bertolak belakang (*trade-off*), terdapat tiga kategori biaya utama yang harus dikendalikan:

1. Biaya Pemesanan (*Ordering Cost*): Mencakup biaya administrasi, biaya telepon, dan biaya transportasi setiap kali pesanan pasir atau semen dilakukan. Biaya ini

melindungi perusahaan dari berbagai ketidakpastian yang tidak terduga. Menurut Heizer & Render (2021), terdapat beberapa fungsi utama persediaan yang sangat relevan bagi UMKM Panca Putra Gemilang:

1. Fungsi Dekoupling (*Decoupling Function*): Persediaan berfungsi sebagai pemisah antara berbagai tahapan proses produksi. Dengan adanya stok semen dan pasir yang cukup, proses pencetakan batako tidak perlu berhenti meskipun pengiriman dari supplier mengalami keterlambatan sesaat.
2. Fungsi Ekonomi (*Economic Sizing*): Persediaan memungkinkan perusahaan untuk melakukan pembelian dalam kuantitas yang memberikan keuntungan ekonomi, seperti mendapatkan potongan harga (diskon) atau efisiensi biaya angkut truk pasir.
3. Fungsi Antisipasi (*Anticipation Function*): Sebagai langkah berjaga-jaga terhadap fluktuasi permintaan konsumen atau perubahan kondisi pasar, seperti lonjakan kebutuhan batako pada musim proyek konstruksi di Tembilahan.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

bersifat tetap per pesanan, sehingga semakin sering memesan, semakin besar total biaya ini.

2. Biaya Penyimpanan (*Holding Cost*): Biaya yang timbul karena menyimpan barang, meliputi biaya sewa lahan, biaya asuransi, biaya penyusutan, dan risiko teknis seperti semen yang mengeras akibat kelembapan tinggi.
3. Biaya Kehabisan Persediaan (*Stockout Cost*): Biaya yang timbul secara implisit ketika stok tidak tersedia, berupa hilangnya keuntungan penjualan, biaya tenaga kerja yang menganggur, dan rusaknya reputasi perusahaan di mata konsumen.

2.2.5. Tantangan Manajemen Persediaan pada UMKM

Bagi UMKM seperti Panca Putra Gemilang, manajemen persediaan sering kali menghadapi tantangan keterbatasan infrastruktur pergudangan dan akses informasi. Pengendalian persediaan yang hanya mengandalkan insting atau pengamatan visual tanpa perhitungan matematis (seperti ROP) sangat rentan terhadap kegagalan operasional (Saputra, 2023).

Efisiensi persediaan menjadi sangat krusial karena setiap rupiah yang tertahan dalam stok yang tidak produktif adalah modal yang seharusnya bisa digunakan untuk pengembangan usaha lainnya. Oleh karena itu, penerapan metode perencanaan yang terukur diperlukan untuk memastikan persediaan berada pada level yang stabil—tidak terlalu banyak sehingga menimbulkan pemborosan, dan tidak terlalu sedikit sehingga menghambat jalannya roda produksi di Jl. Lingkar, Tembilahan.

2.3 Konsep *stockout* (kelangkaan stok)

Stockout merupakan suatu keadaan dimana permintaan konsumen tidak dapat dipenuhi karena persediaan habis/kosong. Dalam jangka pendek, stockout mungkin akan menimbulkan backorder/lostsales sehingga industri akan kehilangan pendapatan dan keuntungan. Lost sales / backorder merupakan sebuah kejadian dimana adanya peluang penjualan yang hilang karena barangnya tidak tersedia, yang menyebabkan penjual kehilangan kesempatan untuk menjual (Jarrett, 2015). Lost sales dapat menimbulkan biaya yang kurang nyata dalam jangka panjang. Biaya ini terkait dengan hilangnya niat baik pelanggan. Maksudnya apabila



1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

pelanggan yang mengalami stockout dari pemasok mungkin berpikir dua kali sebelum mengajukan pesanan lain di masa depan ke pemasok yang sama atau, yang lebih buruk lagi, dapat memberi tahu pelanggan lain tentang perlakuan yang dia terima danengaruhi mereka juga terhadap masa depan.

Stockout terjadi ketika permintaan untuk suatu item tidak dapat dipenuhi dari inventaris saat ini. Bagi UMKM manufaktur, *stockout* mengakibatkan:

1. Biaya Ekstra: Biaya pesanan darurat yang lebih mahal.
2. Kehilangan Penjualan: Konsumen beralih ke produsen batako lain.
3. Ketidakefisienan Produksi: Mesin dan tenaga kerja tidak beroperasi namun biaya tetap (*fixed cost*) terus berjalan (Rahayu et al., 2023).

Istilah *stockout* digunakan untuk menggambarkan kondisi dimana stok barang dalam gudang habis atau tidak tersedia saat dibutuhkan. Permasalahan *stockout* sering kali terjadi ketika perusahaan mendapatkan pesanan dari konsumen, tetapi pesanan tidak dapat dipenuhi akibat tidak adanya stok yang dipesan dalam gudang.

Jika tidak segera diatasi, *stockout* memiliki berbagai dampak negatif yang dapat mempengaruhi operasional gudang perusahaan, kepuasan konsumen, hingga hilangnya potensi penjualan.

2.3.1. Definisi dan Fenomena *Stockout*

Stockout atau kehabisan persediaan adalah suatu kondisi di mana permintaan terhadap suatu barang atau bahan baku tidak dapat dipenuhi oleh tingkat inventaris yang tersedia saat ini. Dalam industri manufaktur batako, *stockout* bahan baku utama seperti semen dan pasir bukan hanya sekadar keterlambatan logistik, melainkan kegagalan dalam fungsi perencanaan rantai pasok.

Menurut Rahayu et al. (2023), fenomena ini biasanya terjadi karena adanya diskoneksi antara fluktuasi permintaan konsumen dengan kecepatan pengadaan dari pemasok (*supplier*). Pada UMKM Panca Putra Gemilang, *stockout* dapat dipicu oleh dua faktor utama: faktor internal berupa kesalahan estimasi pemakaian harian, dan faktor eksternal berupa hambatan transportasi di wilayah Tembilahan yang memperpanjang waktu tunggu (*lead time*) secara mendadak.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Berikut beberapa cara yang dapat dilakukan perusahaan untuk mencegah terjadinya stockout dan perusahaan dapat meningkatkan kemampuan untuk memenuhi pesanan konsumen.

1. Menggunakan *Warehouse Management System*

Implementasi teknologi seperti Warehouse Management System dapat membantu perusahaan untuk memantau stok barang secara real-time, meminimalkan kesalahan pencatatan, dan memprediksi kebutuhan persediaan secara lebih akurat. Perusahaan juga dapat melakukan pengadaan stok barang sebelum tingkat persediaan dalam gudang habis, sehingga terhindar dari permasalahan stockout.

2. Forecasting Permintaan Pasar

Menyusun perkiraan permintaan pasar yang akurat membutuhkan riwayat data secara lengkap. Hal ini diperlukan agar perusahaan dapat memahami tren pasar untuk mengantisipasi fluktuasi permintaan, serta menghindari stockout dalam gudang.

3. *Safety Stock*

Saat akan melakukan pengisian gudang, perusahaan perlu menyimpan stok barang lebih sebagai persediaan pengaman. Tujuannya agar perusahaan dapat mengatasi permintaan yang tidak terduga, keterlambatan pengiriman, atau kerusakan pada stok barang sehingga tidak dapat dikirimkan kepada konsumen.

4. Menjaga Hubungan dengan Supplier

Memastikan komunikasi yang baik dan hubungan yang kuat dengan pihak supplier dapat membantu menghindari keterlambatan pengiriman dan memastikan kualitas stok barang yang konsisten. Selain itu, dengan penerapan Warehouse Management System, perusahaan dapat bertukar informasi dengan supplier dan dapat melakukan pemesanan stok barang secara otomatis saat jumlah stok dalam gudang mencapai batas jumlah terbawah.

5. Stock Opname secara Berkala



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.

2. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.

3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Universitas Islam Indragiri

Melakukan audit stok atau stock opname secara rutin perlu dilakukan untuk memastikan kesesuaian data jumlah stok barang pada sistem dengan jumlah stok barang fisik yang tersimpan dalam gudang. Proses stock opname ini juga dapat dilakukan melalui Warehouse Management System untuk dapat menyusun jadwal pencatatan secara rutin dan memperbarui angka stok gudang secara real-time.

2.3.2 Dampak Finansial dan Operasional *Stockout*

Bagi UMKM manufaktur skala kecil hingga menengah, dampak dari *stockout* bersifat destruktif dan berantai. Kerugian yang ditimbulkan tidak hanya terlihat pada laporan keuangan, tetapi juga pada stabilitas sistem produksi secara keseluruhan. Beberapa dampak signifikan meliputi:

1. Biaya Pemesanan Darurat (*Expediting Costs*): Ketika stok semen benar-benar habis sementara pesanan batako harus segera diselesaikan, pemilik UMKM cenderung melakukan pesanan darurat. Pemesanan di luar jadwal rutin ini sering kali memaksa perusahaan membayar harga yang lebih mahal atau menanggung biaya transportasi tambahan karena volume angkut yang tidak optimal demi mendapatkan barang dalam waktu singkat.
2. Ketidakefisienan Biaya Tetap (*Fixed Cost Inefficiency*): Dalam manajemen operasional, biaya tenaga kerja dan biaya penyusutan mesin dikategorikan sebagai biaya tetap yang terus berjalan meskipun produksi terhenti. Saat terjadi *stockout*, mesin cetak batako menjadi tidak aktif dan tenaga kerja mengalami waktu menganggur (*idle time*). Perusahaan tetap berkewajiban membayar upah pekerja meskipun tidak ada output yang dihasilkan, sehingga biaya per unit batako yang diproduksi menjadi jauh lebih tinggi.
3. Hilangnya Kesempatan Penjualan (*Opportunity Loss*): Ketidaktersediaan stok berakibat pada ketidakmampuan UMKM dalam memenuhi permintaan pelanggan secara *real-time*. Di pasar material bangunan yang kompetitif, pelanggan yang kecewa karena batako tidak tersedia cenderung akan segera beralih ke pesaing. Hal ini mengakibatkan hilangnya keuntungan potensial (*lost sales*) yang seharusnya dapat diraih.



2.3.3 Dampak Psikologis dan Reputasi Bisnis

Selain dampak material, *stockout* juga merusak aspek non-material perusahaan, yaitu kepercayaan pelanggan (*customer trust*). Menurut Lutfiana (2020), reputasi sebagai produsen yang "sering kehabisan bahan" akan membuat kontraktor atau pengembang proyek enggan menjalin kontrak kerjasama jangka panjang dengan UMKM tersebut. Citra buruk ini sulit untuk dipulihkan dan dapat menghambat pertumbuhan pasar UMKM Panca Putra Gemilang di wilayah Tembilahan dalam jangka panjang.

2.3.4 *Stockout* sebagai Dasar Kebutuhan Reorder Point (ROP)

Risiko *stockout* merupakan alasan utama mengapa metode *Reorder Point* (ROP) dan *Safety Stock* harus diterapkan. Dalam kondisi operasional yang ideal, titik pemesanan kembali dirancang sedemikian rupa agar bahan baku yang baru dipesan tiba tepat sebelum persediaan mencapai level nol atau memasuki zona stok pengaman.

Dengan pemahaman mendalam mengenai dampak negatif *stockout*, manajemen UMKM harus menyadari bahwa memelihara sejumlah persediaan tertentu sebagai "asuransi operasional" melalui perhitungan ROP yang akurat jauh lebih murah dibandingkan menanggung kerugian total akibat terhentinya proses produksi secara mendadak.

2.4 Faktor Lead Time (Waktu Tunggu)

Lead time adalah waktu yang dibutuhkan untuk memenuhi proses antara pemesanan stok barang hingga diterimanya produk tersebut oleh konsumen. Dalam manajemen inventory dan rantai pasok, lead time mencakup seluruh proses mulai dari perencanaan, pengadaan, produksi, pengiriman, hingga stok barang sampai kepada konsumen akhir.

Penting bagi perusahaan untuk dapat mengetahui lead time yang diperlukan secara tepat, agar perusahaan dapat mengoptimalkan dan meningkatkan efisiensi pada proses bisnisnya. Dengan mengoptimalkan lead time, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi manajemen inventory dan bahkan meningkatkan kepuasan konsumen.

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
3. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkannya hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Lead Time adalah durasi waktu yang dibutuhkan sejak pesanan dilakukan hingga barang sampai di gudang dan siap digunakan. Di wilayah seperti Tembilahan, *lead time* sangat dipengaruhi oleh:

1. Jarak tempuh distribusi.
2. Kondisi infrastruktur jalan dan cuaca.
3. Keandalan supplier dalam memproses pesanan.

Kecepatan dan efisiensi operasional menjadi kunci keberhasilan bisnis di era yang serba kompetitif seperti sekarang. Salah satu faktor penting yang sering diabaikan adalah *lead time*—waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu proses dari awal hingga akhir. Konsep ini tidak hanya berlaku dalam produksi, tetapi juga mencakup berbagai aspek seperti manajemen inventori, logistik, hingga layanan pelanggan. *Lead time* yang panjang dapat berdampak negatif pada tingkat kepuasan pelanggan, biaya operasional, dan kemampuan perusahaan untuk bersaing di pasar.

Sebaliknya, pengelolaan *lead time* yang efektif mampu meningkatkan efisiensi, mengurangi biaya, dan memperkuat hubungan dengan pelanggan. Dalam era digital, teknologi seperti sistem manajemen inventori, software manufaktur dan software ERP telah menjadi alat yang tak tergantikan untuk mengoptimalkan *lead time*. Namun, sebelum mencapai solusi, penting untuk memahami apa itu *lead time*, faktor-faktor yang memengaruhinya, serta strategi yang dapat diterapkan untuk mengelolanya.

Artikel ini akan membahas secara komprehensif tentang *lead time*, mulai dari definisi, faktor-faktor yang memengaruhinya, hingga strategi praktis untuk menguranginya. Dengan pemahaman yang mendalam, bisnis dapat mengambil langkah proaktif untuk meningkatkan efisiensi operasional dan menciptakan keunggulan kompetitif yang berkelanjutan.

Konsep ini tidak hanya penting untuk operasional internal, tetapi juga berpengaruh besar terhadap kepuasan pelanggan. Misalnya, dalam manajemen inventori, *lead time* membantu menentukan kapan barang perlu dipesan kembali untuk menghindari kekurangan stok. Dalam logistik, pengelolaan *lead time* yang

Universitas Islam Indragiri



1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
 3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
 Universitas Islam Indragiri

buruk dapat menyebabkan keterlambatan pengiriman dan menurunkan reputasi bisnis.

Pemahaman tentang *lead time* juga memungkinkan bisnis mengidentifikasi hambatan dalam alur kerja mereka. Hambatan ini bisa berupa proses yang lambat, komunikasi yang buruk dengan pemasok, atau keterbatasan kapasitas produksi. Dengan mengukur dan menganalisis *lead time*, bisnis dapat menemukan solusi untuk meningkatkan efisiensi, seperti mengadopsi teknologi otomatisasi atau bekerja lebih erat dengan pemasok.

2.4.1. Definisi dan Signifikansi Lead Time

Lead Time atau waktu tunggu adalah durasi total yang dihitung sejak saat perusahaan menyadari adanya kebutuhan untuk memesan bahan baku hingga bahan baku tersebut tiba di gudang dan siap digunakan dalam proses produksi. Menurut Heizer & Render (2015), komponen *lead time* mencakup waktu administrasi pemesanan, waktu pemrosesan oleh pemasok (*supplier*), waktu pengangkutan/pengiriman, hingga waktu pemeriksaan barang saat tiba di lokasi.

Dalam manajemen persediaan, *lead time* merupakan faktor yang sangat menentukan dalam perhitungan *Reorder Point* (ROP). Semakin lama waktu tunggu, maka titik pemesanan kembali harus dilakukan lebih awal dengan jumlah persediaan di tangan yang lebih banyak. Ketidakmampuan dalam mengestimasi *lead time* secara akurat akan menyebabkan kegagalan sinkronisasi antara pasokan dan kebutuhan produksi, yang pada akhirnya memicu terjadinya *stockout*.

2.4.2. Variabilitas Lead Time dalam Konteks Lokal Tembilahan

Wilayah Tembilahan, Kabupaten Indragiri Hilir, memiliki karakteristik geografis dan infrastruktur yang unik, yang secara langsung memengaruhi variabilitas *lead time* bagi UMKM Panca Putra Gemilang. Faktor-faktor yang memengaruhi durasi waktu tunggu bahan baku batako (semen dan pasir) di wilayah ini antara lain:

Kendala Infrastruktur Jalan: Jalur distribusi darat menuju Tembilahan sering kali menghadapi tantangan berupa kondisi jalan yang rusak atau amblas (faktor tanah rawa), yang secara signifikan dapat menghambat kecepatan truk pengangkut



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

semen dari distributor pusat.

2. Ketergantungan pada Jalur Perairan: Untuk bahan baku tertentu seperti pasir, distribusi sering kali melibatkan transportasi sungai atau laut. Waktu tunggu sangat bergantung pada kondisi pasang surut air, cuaca ekstrem, serta antrean di pelabuhan bongkar muat.

Ketersediaan Stok di Tingkat Distributor: *Lead time* juga dipengaruhi oleh ketersediaan stok pada supplier utama di Tembilahan. Jika distributor lokal mengalami kekosongan, maka waktu tunggu akan bertambah lama karena pemesanan harus diteruskan ke pabrik atau distributor yang lebih besar di luar daerah.

2.4.3. Hubungan Lead Time dengan Persediaan Pengaman (Safety Stock)

Ketidakpastian *lead time* (*lead time variability*) menuntut perusahaan untuk menyediakan **Safety Stock** yang lebih besar. Jika waktu tunggu selalu konstan (misalnya tepat 3 hari), maka perencanaan persediaan akan menjadi sangat sederhana. Namun, kenyataannya di lapangan, waktu tunggu sering kali berfluktuasi (terkadang 2 hari, terkadang bisa mencapai 5 hari).

Perbedaan antara waktu tunggu rata-rata dengan waktu tunggu maksimum inilah yang harus diantisipasi oleh UMKM Panca Putra Gemilang. Menurut Saputra (2023), setiap hari keterlambatan dalam *lead time* tanpa didukung oleh cadangan stok yang cukup akan langsung menghentikan lini produksi batako dan menimbulkan kerugian operasional yang signifikan.

2.4.4. Pengukuran dan Pengendalian Lead Time

Untuk keperluan penelitian ini, pengukuran *lead time* dilakukan dengan mencatat histori tanggal pemesanan dan tanggal penerimaan barang secara konsisten. Pengendalian *lead time* dapat dilakukan dengan menjalin hubungan yang baik dengan supplier (komunikasi intensif) serta mendiversifikasi sumber pasokan jika memungkinkan. Pemahaman yang mendalam mengenai siklus *lead time* ini akan menjadi dasar bagi peneliti dalam menentukan tingkat kepercayaan (*service level*) yang akan digunakan dalam perhitungan *Safety Stock* dan ROP nantinya.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

2.5 Peramalan Permintaan

Secara naratif, peramalan permintaan adalah upaya mengestimasi kebutuhan pasar dengan menggunakan data historis, tren pasar, serta analisis faktor-faktor eksternal. Tujuannya bukan untuk mendapatkan angka yang 100% akurat, melainkan untuk meminimalisir ketidakpastian dalam pengambilan keputusan bisnis.

2.5.1. Definisi Peramalan

Peramalan adalah seni dan ilmu untuk memprediksi peristiwa-peristiwa di masa depan. Dalam manajemen persediaan, peramalan digunakan untuk mengestimasi jumlah permintaan pelanggan terhadap produk (batako) yang kemudian dikonversi menjadi kebutuhan bahan baku (semen dan pasir). Menurut Heizer & Render (2021), peramalan yang akurat adalah kunci bagi perusahaan untuk meminimalkan biaya persediaan dan menghindari hilangnya peluang penjualan.

2.5.2. Rata-Rata Bergerak

Mengingat karakteristik UMKM Panca Putra Gemilang yang memiliki data historis namun sering menghadapi fluktuasi permintaan bulanan, metode yang paling relevan digunakan adalah **Moving Average**. Metode ini menghitung rata-rata permintaan selama periode waktu tertentu untuk menghaluskan fluktuasi acak.

Rumus umum *Simple Moving Average*:

$$MA = \frac{\sum \text{Permintaan Dalam Periode Sebelumnya}}{n}$$

Keterangan :

MA = Hasil peramalan untuk periode mendatang

n = Jumlah periode dalam rata-rata bergerak (2 bulan terakhir)

2.5.3. Hubungan Peramalan dengan ROP

Peramalan memberikan nilai **d (permintaan rata-rata)** yang menjadi komponen utama dalam rumus ROP.



1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Jika hasil peramalan menunjukkan peningkatan tren pembangunan di Tembilahan, maka nilai d akan meningkat.
2. Peningkatan nilai d secara otomatis akan menaikkan titik pemesanan kembali (ROP) agar stok tersedia lebih awal untuk mengantisipasi lonjakan permintaan tersebut.

2.5.4. Metode Reorder point (ROP)

Reorder Point (ROP) atau Titik Pemesanan Kembali adalah sebuah metode dalam manajemen persediaan yang menentukan kapan waktu yang tepat bagi perusahaan untuk melakukan pemesanan ulang barang sebelum persediaan tersebut habis.

Secara naratif, ROP adalah "alarm" otomatis. Ketika stok fisik barang di gudang sudah turun menyentuh angka tertentu, maka saat itulah pesanan baru harus segera dibuat agar operasional tidak terhenti karena kehabisan barang.

2.6.1. Pengertian dan Prinsip Dasar ROP

Reorder Point (ROP) atau titik pemesanan ulang merupakan sebuah batasan atau level persediaan tertentu yang menunjukkan bahwa perusahaan perlu segera melakukan pemesanan bahan baku kepada pemasok. Tujuan utama dari penetapan ROP adalah untuk memastikan bahwa pesanan baru akan tiba tepat waktu, yaitu sebelum persediaan di gudang habis digunakan untuk produksi. Menurut Heizer dan Render (2021), konsep ROP memberikan jawaban bagi pertanyaan strategis tentang "kapan harus melakukan pemesanan. " Dalam industri batako, pemilik UMKM Panca Putra Gemilang tidak seharusnya memesan hanya berdasarkan sisa fisik yang terlihat sedikit, tetapi harus mempertimbangkan perhitungan yang mengombinasikan kecepatan pemakaian harian dengan waktu pengiriman. ROP berfungsi sebagai "sistem sinyal awal" yang memastikan kelancaran antara aliran masuk bahan baku dan aliran keluar untuk produksi.

2.6.2. Komponen Penyusun ROP

Untuk menentukan nilai ROP yang tepat, terdapat tiga variabel utama yang perlu dianalisis dengan cermat:



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.

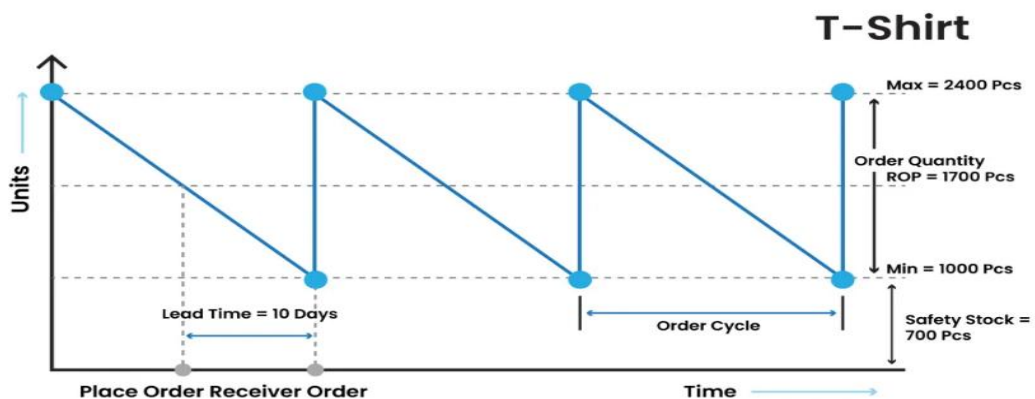
2. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.

3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

1. Tingkat Pemakaian (Usage Rate): Rata-rata jumlah bahan baku (seperti sak semen atau kubik pasir) yang digunakan dalam satu periode waktu tertentu (biasanya setiap hari).
2. Waktu Tunggu (Lead Time): Jangka waktu yang diperlukan sejak pemesanan dilakukan hingga bahan baku diterima dan siap digunakan di lokasi produksi.
3. Stok Pengaman (Safety Stock): Persediaan tambahan yang disimpan untuk mengantisipasi terjadinya lonjakan penggunaan yang tidak terduga atau keterlambatan pengiriman dari supplier.

2.6.3. Model Perhitungan ROP

Reorder point adalah sebuah stok barang di penyimpanan gudang yang harus ditambah persediannya sebelum kehabisan dengan tujuan untuk meminimalisir terjadinya kehabisan stok.



Gambar 2. 1 Grafik Konsep Reorder Point (ROP) dan Safety Stock

Lakukanlah perhitungan *reorder point* dengan benar, maka kamu tidak perlu khawatir lagi akan terjadinya penumpukan stok barang karena sudah order terlalu banyak atau kekecewaan konsumen karena stok habis.

Secara teoritis, perhitungan ROP dapat dibedakan menjadi dua situasi utama:

1. ROP dalam Keadaan Pasti (Permintaan dan Lead Time Stabil) Jika konsumsi bahan baku dan waktu pengiriman selalu sama dan dapat diprediksi dengan jelas, maka ROP dapat dihitung dengan rumus yang sederhana:

$$ROP = d \times L$$



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang.
 2. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
 3. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia.
 4. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
 5. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.

Keterangan:

d = Permintaan rata-rata harian (penggunaan harian).

L = Lead time (waktu tunggu) dalam satuan hari.

2. ROP dalam Keadaan Tidak Pasti (Adanya Variabel Risiko) Di dunia nyata, khususnya di kawasan Tembilahan, sering terdapat ketidakpastian baik dari segi kecepatan produksi maupun ketepatan pengiriman dari pemasok. Oleh karena itu, perusahaan perlu menambah komponen Safety Stock (SS) ke dalam rumusnya untuk menghindari risiko kehabisan stok:

$$ROP = (d \times L) + SS$$

2.6.4. Cara Kerja ROP pada UMKM Batako

Penerapan ROP di UMKM Panca Putra Gemilang dimaksudkan untuk menyinkronkan mesin, karyawan, dan bahan baku. Mekanismenya sebagai berikut:

Saat proses produksi berlangsung, level persediaan semen dan pasir di gudang akan berkurang perlahan sesuai dengan volume produksi batako. Ketika jumlah fisik semen atau pasir mencapai angka ROP yang telah ditentukan, manajer operasional perlu segera melakukan pemesanan kepada distributor. Selama masa tunggu (lead time), proses produksi tetap berjalan dengan menggunakan sisa stok yang ada. Bahan baku yang baru dipesan diharapkan tiba tepat saat stok mencapai level Safety Stock (atau mendekati habis jika tidak ada SS), sehingga persediaan di gudang kembali terisi dan siklus operasional berlangsung tanpa gangguan.

2.6.5. Manfaat Penerapan ROP yang Tepat

Dengan menetapkan titik pemesanan kembali secara terencana, UMKM Panca Putra Gemilang akan meraih beberapa keuntungan strategis:

1. Keamanan Operasional: Mengurangi kekhawatiran akan terjadinya penghentian produksi mendadak akibat kehabisan bahan.
2. Efisiensi Modal: Menghindari pengikisan modal dalam bentuk kelebihan stok karena pemesanan hanya dilakukan saat diperlukan.
3. Kepastian Perencanaan: Pemilik usaha dapat mengatur jadwal kerja karyawan dan proses pengiriman batako kepada pelanggan dengan lebih terarah karena

pengendalian pasokan bahan baku yang baik.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Universitas Islam Indragiri

1. Dilarang memperbanyak atau mendistribusikan dokumen ini untuk tujuan komersial tanpa izin tertulis dari penulis atau pihak berwenang. Penggunaan untuk kepentingan akademik, penelitian, dan pendidikan diperbolehkan dengan mencantumkan sumber.
2. Penggunaan tanpa izin untuk kepentingan komersial atau pelanggaran hak cipta dapat dikenakan sanksi sesuai dengan UU Hak Cipta di Indonesia. Plagiarisme juga dilarang dan dapat dikenakan sanksi.
3. Universitas hanya berhak menyimpan dan mendistribusikan dokumen ini di repositori akademik, tanpa mengalihkan hak cipta penulis, sesuai dengan peraturan yang berlaku di Indonesia.