

**ABSTRAK**

**Muhammad Wahyu, Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku dengan Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Studi Kasus pada Konveksi Vita Janggalan Kudus. Skripsi, Kudus: Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam, Prodi Manajemen Bisnis Islam IAIN Kudus, 2019.**

Persediaan bahan baku merupakan salah satu faktor yang penting dalam melaksanakan proses produksi di sebuah perusahaan, sedangkan kelebihan bahan baku akan berakibat pada pembengkakan biaya persediaan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui total biaya persediaan, kuantitas pemesanan, *safety stock* dan *re order point* yang kemudian dilanjutkan dengan membandingkan antara kebijakan perusahaan dengan metode EOQ.

Penelitian ini menggunakan metode kuantitatif deskriptif dan jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian lapangan (*field research*), dimana penelitian berupa angka – angka dengan menganalisis persediaan kebijakan perusahaan dan metode EOQ. Data yang digunakan adalah data primer yang berasal dari wawancara pemilik dan manajer keuangan dan data sekunder adalah data yang didapatkan langsung dari Konveksi Vita Janggalan maupun melalui perantara dari pemilik berupa laporan kebutuhan persediaan bahan baku, pemakaian bahan baku, biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, dalam hal ini peneliti menggunakan dokumen berupa faktur pemesanan maupun pemakaian yang dicatat di buku besar konveksi seragam Vita Janggalan sebagai sampel penelitian.

Hasil penelitian menunjukkan Total biaya persediaan bahan baku Drill, kebijakan perusahaan sebesar Rp. 6.363.589 sedangkan Metode EOQ sebesar Rp. 1.143.065 dan terdapat selisih sebesar Rp. 5.220.524. Total biaya persediaan bahan baku Osfod, kebijakan perusahaan sebesar Rp. 6.304.808 sedangkan metode EOQ sebesar Rp. 986.232 dan terdapat selisih sebesar Rp. 5.318.576. Total biaya persediaan bahan baku Woll, kebijakan Perusahaan sebesar Rp. 90.491 sedangkan metode EOQ sebesar Rp. 72.882 dan terdapat selisih sebesar Rp. 17.609. Frekuensi pemesanan menggunakan metode EOQ diperoleh, Drill dan Osfod 2 kali dalam setahun dan Woll 12 kali dalam setahun. Sedangkan frekuensi yang dilakukan konveksi seragam Vita adalah, Drill dan Osfod sebanyak 24 kali serta Woll sebanyak 48 kali. Dari perbandingan diatas untuk frekuensi jenis kain Drill dan kain Osfod terdapat selisih 22 frekuensi dan untuk jenis kain Woll terdapat selisih 24 kali frekuensi. *Safety stock* yang perlu dilakukan konveksi seragam Vita bila menggunakan standar deviasi diperoleh, Drill sebanyak 634 meter, Osfod sebanyak 592 meter dan Woll sebanyak 112 meter. ROP yang perlu dilakukan bila menggunakan EOQ diperoleh, Drill sebanyak 222 meter dan Osfod sebanyak 246 meter.

**Kata Kunci: *Pengendalian Persediaan, Economic Order Quantity, Safety Stock dan Re Order Point***