

OPTIMALISASI PERSEDIAAN BAHAN BAKU DENGAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ)

Esty Kerans¹⁾

Fakultas Teknik, Teknik Industri, Universitas 17 Agustus 1945
Jl. Semolowaru No.45, Menur Pumpungan, Kec. Sukolilo, Surabaya, Jawa Timur 60118

Correspondence		
Email: keransesty@gmail.com	No. Telp:	
Submitted: 2 Juli 2024	Accepted: 7 Juli 2024	Published: 8 Juli 2024

ABSTRACT

PT. Prima Sejahtera Graphics ("GPS") located on Jl. Industrial Compliance No. 9, Gresik, East Java, Indonesia. GPS was founded in 2018 and has been a leading company in the printing and packaging industry in Indonesia for 6 years. This company was founded with a passion to meet the needs of high quality printing and packaging in Indonesia. Since its inception, GPS has been committed to using the latest technology and a skilled workforce to produce the best products and services for its customers. This company has 156 employees. In the early days, GPS focused on producing cardboard packaging for various industries. The company quickly earned a reputation for quality and reliability, and its customer base continued to grow. As it grows, GPS continues to innovate and expand its product and service offerings. The company added graphic design, offset printing, die-cutting, lamination and coating services to its portfolio. Like many companies, GPS has faced various challenges over the years, including the economic crisis and intense competition. However, this company has always managed to overcome this by focusing on quality, innovation and customer satisfaction. Prima Sejahtera Graphics with paper costs of 230.72697 and ink costs of 141.05032. furthermore. It is known that the total paper costs are 14527.95572 and the total ink costs are 709844.18362. and the frequency of paper orders is 3.95885 and the frequency of ink orders is 6.475779.

Keywords: *EOQ, ORDER,*

ABSTRAK

PT. Grafika Prima Sejahtera ("GPS") yang berlokasi di Jl. Kepatihan Industri No. 9, Gresik, Jawa Timur, Indonesia. GPS didirikan pada tahun 2018 dan telah menjadi perusahaan terdepan dalam industri percetakan dan pengemasan di Indonesia selama 6 tahun. Perusahaan ini didirikan dengan semangat untuk memenuhi kebutuhan percetakan dan pengemasan yang berkualitas tinggi di Indonesia. Sejak awal, GPS berkomitmen untuk menggunakan teknologi terbaru dan tenaga kerja yang terampil untuk menghasilkan produk dan layanan terbaik bagi pelanggannya. Perusahaan ini memiliki karyawan sebanyak 156 orang. Pada masa-masa awal, GPS fokus pada produksi kemasan karton untuk berbagai industri. Perusahaan ini dengan cepat mendapatkan reputasi untuk kualitas dan keandalannya, dan basis pelanggannya pun terus berkembang. Seiring dengan pertumbuhannya, GPS terus berinovasi dan memperluas penawaran produk dan layanannya. Perusahaan ini menambahkan layanan desain grafis, cetak offset, die-cutting, laminasi, dan pelapisan ke dalam portofolionya. Seperti banyak perusahaan lainnya, GPS menghadapi berbagai tantangan selama bertahun-tahun, termasuk krisis ekonomi dan persaingan yang ketat. Namun, perusahaan ini selalu berhasil mengatasinya dengan fokus pada kualitas, inovasi, dan kepuasan pelanggan. Grafika Prima Sejahtera dengan biaya kertas yaitu sebesar 230,72697 dan biaya tinta sebesar 141,05032. Selanjutnya. diketahui bahwa total biaya cost kertas adalah 14527,95572 dan total biaya cost Tinta sebesar 709844,18362. serta frekuensi pesanan kertas sebesar 3,95885 dan frekuensi pesanan tinta sebesar 6,475779.

Kata kunci: *EOQ, ORDER.*

I. PENDAHULUAN

Percetakan adalah sebuah proses industri untuk memproduksi secara massal atau bersamaan berupa tulisan dan gambar, menggunakan tinta di atas kertas menggunakan mesin cetak. Merupakan sebuah bagian penting dalam penerbitan dan percetakan

transaksi. Banyak yang diproduksi dari percetakan menggunakan teknik percetakan offset mulai dari membuat buku, koran, brosur, dan sebagainya.

Selain menggunakan teknik percetakan offset, juga menggunakan teknik percetakan umum seperti cetak relief, rotograue dan percetakan berbasis digital seperti pita jarum, inkjet, dan laser. Ada juga menggunakan teknik cetak poly fungsinya adalah memberikan kesan emas dan perak di atas permukaan dan cetak emboss untuk memberikan kesan menonjol pada kertas.

Industri grafika dari tahun ke tahun makin berkembang seiring dengan kemajuan teknologi mulai dari bagian persiapan cetak, bahkan penyelesaian atau finishing pun sudah mengadopsi teknologi yang begitu pesat guna mengatasi persaingan yang ada saat ini, semua itu dilakukan untuk memenuhi permintaan pesanan dari para pelanggan yang menuntut, kualitas yang tinggi dan produktifitas yang cepat, PT. Grafika Prima Sejahtera ("GPS") yang berlokasi di Jl. Kepatihan Industri No. 9, Gresik, Jawa Timur, Indonesia.

II. TINJAUAN PUSTAKA

Kinerja perusahaan adalah suatu tampilan keadaan secara utuh atas perusahaan selama periode waktu tertentu, merupakan hasil atau prestasi yang dipengaruhi oleh kegiatan operasional perusahaan dalam memanfaatkan sumber daya-sumber daya yang dimiliki. Kinerja merupakan suatu istilah secara umum yang digunakan untuk sebagian atau seluruh tindakan atau aktivitas dari suatu organisasi pada suatu periode dengan referensi pada jumlah standar seperti biayabiaya masa lalu atau yang diproyeksikan, dengan dasar efisiensi, pertanggungjawaban atau akuntabilitas manajemen dan semacamnya (Srimindarti, 2004).

Menurut Pardede (2005:422) EOQ (Economic Order Quantity) adalah jumlah barang yang harus dipesan untuk setiap kali pemesanan agar biaya sediaan keseluruhan menjadi sekecil mungkin.

Menurut Siswandi (2010) ada dua biaya yang digunakan sebagai dasar perhitungan EOQ yaitu:

1. *Ordering Cost* (biaya pemesanan)

Biaya-biaya yang termasuk dalam kategori ini bersifat variabel terhadap frekuensi pesanan. Artinya semakin tinggi frekuensi pesanan, semakin besar biaya pesanan. Biaya-biaya yang termasuk kategori ini antara lain biaya selama proses pesanan, biaya pengiriman permintaan, biaya penerimaan barang, biaya penempatan barang kedalam gudang, biaya prosesing pembayaran kepada supplier.

Rumus *ordering cost* (biaya pemesanan) yaitu:

$$\text{Ordering cost} = O \cdot \frac{S}{Q}$$

Keterangan:

O = Biaya Pesanan

S = Penggunaan bahan (dalam unit) selama satu periode

Q = Jumlah pesanan yang paling ekonomis

2. *Craying Cost* (biaya penyimpanan)

Jenis biaya ini bersifat variabel terhadap jumlah inventori yang dibeli. Biaya-biaya yang termasuk kategori ini yaitu:

a. sewa gudang

- b. Biaya penerimaan barang didalam gudang (penerangan, pemanasan, pendinginan dan lain sebagainya).
- c. Biaya modal (bunga) yang tertanam dalam inventory.
- d. Pajak.
- e. Asuransi.
- f. Biaya absolescence (keusangan).

Rumus *carrying cost* (biaya penyimpanan) yaitu:

$$\text{Craying Cost} = C \cdot \frac{Q}{2}$$

Keterangan:

C = Craying cost per unit.

Q = Jumlah pesanan yang paling ekonomis.

Selanjutnya menentukan total biaya persediaan (*Total Cost*) dengan menjumlahkan biaya pesan dan biaya simpan.

Rumus *total cost* sebagai berikut:

$$\text{Total Cost} = O \cdot \frac{S}{Q} + C \cdot \frac{Q}{2}$$

Keterangan:

O = Biaya Pesanan.

S = Penggunaan bahan (dalam unit) selama satu periode.

Q = Jumlah pesanan yang paling ekonomis.

C = *Craying Cost* per unit.

Guna menentukan jumlah pesanan yang ekonomis menurut Sjahrial dan Purba (2012) adalah sebagai berikut:

$$\text{EOQ} = \sqrt{\frac{2 \times D \times OC}{CC}}$$

Keterangan:

D = Permintaan atau persediaan yang dibutuhkan dalam periode tertentu (biasanya satu tahun)

OC = Biaya pemesanan persediaan

CC = Biaya penyimpanan (atau biaya persiapan)

Menurut Fahmi (2016) Safety stock merupakan kemampuan perusahaan untuk menciptakan kondisi persediaan yang selalu aman atau penuh pengamanan dengan harapan perusahaan tidak akan pernah mengalami kekurangan persediaan. Menurut Sjahrial dan Purba (2012) untuk mengatasi kepastian ini perlu perusahaan mengadakan persediaan pengaman. Persediaan pengaman (safetsy stock) adalah persediaan ekstra yang disimpan sebagai jaminan atas fluktuansi pemesanan dengan rumus sebagai berikut:

Safety Stock = (penggunaan maksimal – rata-rata penggunaan) x lead time (waktu tunggu)

Titik Pemesanan Ulang (*Reorder Point*) Menurut Fahmi (2016) adalah titik dimana suatu perusahaan atau institusi bisnis harus memesan barang atau bahan guna menciptakan kondisi persediaan yang terkendali. Menurut Sjahrial dan Purba (2012)

Pemesanan kembali (*reorder point*) adalah titik waktu dimana sebuah pesanan baru dilakukan kembali. Hal ini merupakan fungsi EOQ, waktu tunggu (*lead time*), dan dimana tingkat persediaan hampir habis. Waktu tunggu (*lead time*) adalah waktu yang diperlukan untuk menerima kuantitas pesanan setelah pesanan dilakukan, sering kali setelah pemesanan kembali dilakukan, tidak ada kepastian atas persediaan yang dipesan. Misalnya, karena kemacetan, kondisi cuaca yang buruk dan lainlain yang membuat pesanan tidak tepat di terima pada saat persediaan sudah hampir habis. Adapun rumus reorder point adalah sebagai berikut:

$$\text{ROP} = (\text{tingkat rata-rata penggunaan} \times \text{lead time}) + \text{persediaan pengaman}$$

III. METODOLOGI PENELITIAN

1.2 Teknik Pengumpulan data

Pengumpulan data merupakan salah satu langkah penting dalam penelitian. Data yang dikumpulkan haruslah akurat, relevan, dan dapat dipercaya agar hasil penelitian dapat valid dan bermanfaat. Data dapat diklasifikasikan menjadi dua jenis, yaitu data primer dan data sekunder. Berikut penjelasan mengenai teknik pengumpulan data primer dan sekunder:

1.2.1 Data Primer

Pengertian: Data primer adalah data yang dikumpulkan langsung oleh peneliti dari sumber aslinya. Data ini belum pernah diolah atau dipublikasikan oleh pihak lain.

Teknik Pengumpulan:

1. Survei: Pengumpulan data dengan menggunakan kuesioner yang dibagikan kepada responden.
2. Wawancara: Pengumpulan data dengan cara berdialog langsung dengan responden.
3. Observasi: Pengumpulan data dengan cara mengamati langsung objek penelitian.
4. Eksperimen: Pengumpulan data dengan cara melakukan percobaan dan mengontrol variabel penelitian.
5. Tes: Pengumpulan data dengan cara memberikan pertanyaan atau tugas kepada responden untuk dijawab atau diselesaikan.

1.2.2 Data Sekunder

Pengertian: Data sekunder adalah data yang telah dikumpulkan dan diolah oleh pihak lain dan telah dipublikasikan dalam berbagai bentuk, seperti buku, jurnal, artikel, website, dan lain sebagainya.

Teknik Pengumpulan:

1. Studi literatur: Pencarian dan pengkajian informasi dari berbagai sumber pustaka.
2. Analisis dokumen: Pengumpulan dan analisis data dari dokumen resmi, seperti laporan penelitian, statistik, dan peraturan pemerintah.
3. Penelusuran internet: Pencarian informasi dari website, blog, dan media online lainnya.

1.3 Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan untuk membahas hasil kegiatan selama magang tentang Offset printing and Packaging yaitu metode EOQ. Metode ini dapat memberikan gambaran tentang beberapa aspek penting selama magang, antara lain:

Perencanaan Kebutuhan Persediaan:

- a. Selama magang, Anda mungkin akan terlibat dalam proses perencanaan kebutuhan persediaan. Dalam hal ini, Anda dapat menggunakan metode EOQ untuk menghitung jumlah persediaan optimal yang dibutuhkan untuk menghindari kekurangan atau kelebihan stok barang.
- b. Dengan menerapkan metode EOQ, Anda dapat membantu perusahaan menghemat biaya persediaan, meningkatkan efisiensi operasional, dan memastikan ketersediaan barang yang dibutuhkan untuk kegiatan produksi atau layanan.

IV. ANALISIS DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengumpulan Data

Berikut tabel pemakaian bahan baku kertas dan tinta selama satu tahun:

BULAN	PEMAKAAIAN BAHAN BAKU KERTAS/RIM	PEMAKAAIAN BAHAN BAKU TINTA/KG
MARET	3.541	1.063,00
APRIL	1.495	936
MEI	2.824	690
TOTAL	7.860	2.689,00
RATA-RATA/BULAN	2.620,09	896,3333333
RATA-RATA/HARI	100,7725641	34,47435897

Tabel 4.1 Pemakaian Bahan Baku

1.1.1 Pembelian Bahan Baku

PT. Grafika Prima Sejahtera melakukan pembelian bahan baku untuk memenuhi kebutuhannya. Besarnya pembelian bahan baku kertas dan tinta bervariasi setiap bulannya. Pembelian bahan baku kertas dan tinta pada tahun 2024 (Bulan Maret- Mei) disajikan pada tabel sebagai berikut :

BULAN	PEMEBLIAN BAHAN BAKU KERTAS/RIM	PEMBELIAN BAHAN BAKU TINTA
MARET	2.855,89	1.046,00
APRIL	1.945,17	369
MEI	2.212,13	1.206,00
TOTAL	7.013,19	2.621,00
RATA-RATA/BULAN	2337,73	873,6666667

RATA- RATA/HARI	89,91269231	33,6025641
--------------------	-------------	------------

Tabel 4.1 Pembelian Bahan Baku

1.1.2 Waktu Tunggu pengadaan Bahan Baku

Waktu tunggu pengadaan bahan baku adalah waktu yang dibutuhkan sejak bahan baku dipesan sampai dengan bahan baku tersebut sampai di perusahaan. Berdasarkan keterangan dari pihak perusahaan, waktu tunggu untuk bahan baku kertas dan tinta adalah 5-30 hari. Pada penelitian ini, diasumsikan tidak terjadi hal-hal diluar dugaan sehingga waktu tunggu bahan baku kayu adalah konstan, yaitu 5-30 hari.

1.1.3 Biaya Persediaan Bahan Baku (Simpan Dan Pesan)

Secara umum, total biaya persediaan bahan baku pada perusahaan terdiri atas biaya pesanan dan biaya penyimpanan.

Berikut tabel biaya Simpan:

Jenis Biaya	Biaya Baku/3 bulan	Biaya Baku/Bulan
Biaya Listrik	Rp 2.234.940,00	Rp 744.980,00
Biaya Tenaga Kera	Rp 19.000.000,00	Rp 6.500.000,00
Pajak	Rp 1.224.999,00	Rp 408.333,00
Biaya Sewa Tanah Gudang	Rp 1.106.730,00	Rp 368.910,00
Total	Rp 24.066.669,00	Rp 8.022.223,00

Tabel 4.3 Biaya simpan Bahan Baku

4.2 Pengolahan Data

4.2.1 Analisis Perhitungan Kuantitas Pesanan Bahan Baku Kertas Dan Tinta

Analisis Perhitungan Kuantitas Pesanan Bahan Baku Kertas:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times D \times OC}{CC}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 91.341.287 \times 7.013,19}{24.066.669,00}}$$

$$EOQ = 230,72697$$

Berdasarkan data hasil perhitungan EOQ di atas, diketahui bahwa kuantitas pesanan bahan baku kertas yang optimal adalah sebesar 230,72697. Dimana D yaitu permintaan atau persediaan yang dibutuhkan dalam periode tertentu (Tiga bulan) dan nilai ini diambil dari data pemakaian bahan baku kertas perusahaan

selama satu tiga bulan, karena dengan data pemakaian ini dapat diketahui kebutuhan persediaan bahan baku yang dibutuhkan perusahaan dalam tiga bulan. Sedangkan OC yaitu biaya pemesanan persediaan. dan CC atau biaya penyimpanan muncul karena adanya penyimpanan bahan baku kayu dinamakan dengan biaya penyimpanan.

4.2.2 Analisis Perhitungan *total cost* kertas dan tinta sebagai berikut:

Analisis Perhitungan *total cost* Kertas sebagai berikut:

$$\text{Total Cost} = O \cdot \frac{S}{Q} + C \cdot \frac{Q}{2}$$

$$\text{Total Cost} = 7.013,19 \cdot \frac{7.860}{91.341.287} \cdot 24.066.669,00 + \frac{7.860}{2}$$

$$\text{Total Cost} = 14527,95572$$

Berdasarkan data hasil perhitungan total cost di atas, diketahui bahwa total cost pesanan bahan baku kertas yang optimal adalah sebesar 14527,95572. Dimana O yaitu biaya pemesanan yang dibutuhkan dalam periode tertentu (Tiga bulan) dan nilai ini diambil dari data pemakaian bahan baku kertas perusahaan selama satu tiga bulan, karena dengan data pemakaian ini dapat diketahui kebutuhan persediaan bahan baku yang dibutuhkan perusahaan dalam tiga bulan. Sedangkan S yaitu penggunaan bahan baku, Q yaitu jumlah pesanan yang paling ekonomis. dan C Craying cost/unit

4.2.3 Analisis Perhitungan Frekuensi pesanan

Frekuensi pesanan = permintaan atau persediaan yang dibutuhkan dalam periode tertentu (dalam 3 bulan) /EOQ

Frekuensi Pesanaan Kertas :

$$\text{Frekuensi pesanan} = \frac{91.341.287}{230,72697}$$

$$\text{Frekuensi pesanan} = 3,95885$$

Berdasarkan hasil perhitungan frekuensi pesanan diatas, frekuensi pesanaan bahan baku kertas adalah 3,95885

Frekuensi Pesanaan Tinta :

$$\text{Frekuensi pesanan} = \frac{91.341.287}{141,05032}$$

$$\text{Frekuensi pesanan} = 6,475779$$

Berdasarkan hasil perhitungan frekuensi pesanan diatas, frekuensi pesanaan bahan baku kertas adalah 6,475779

4.2.4 Analisis Perhitungan Craying cost

$$\text{Craying Cost} = C \cdot \frac{Q}{2}$$

$$\begin{aligned} \text{Craying Cost} &= 24.066.669,00 \cdot \frac{91.341.287}{2} \\ &= 1.099.140,2 \end{aligned}$$

4.3 Kecepatan Produksi (*takt time*)

Kecepatan produksi barang sebagai berikut:

Total jam kerja per hari = 24 jam

Waktu istirahat = 1 jam (3 jam/ 3 sift)

Waktu setup dan persiapan = 0,5 jam

Total waktu tersedia = Total jam kerja per hari - Waktu istirahat - Waktu setup dan persiapan
Total waktu tersedia = 24 jam - 3 jam - 0,5

jam Total waktu tersedia = 20,5 jam

Permintaan : 13.600 lembar

Berikut adalah rumus untuk menghitung kecepatan produksi barang:

$$takt\ time = \frac{\text{Total Waktu Tersedia}}{\text{Jumlah Produk yang Diperlukan}}$$

$$takt\ time = \frac{20,5}{13.600}$$

$$takt\ time = 0,0016\ \text{jam/lembar}$$

$$takt\ time = 5,76\ \text{detik/lembar}$$

Artinya, PT Grafika Prima Sejahtera harus memproduksi 1 lembar cetakan setiap 5,76 detik agar dapat mencapai target produksinya (tergantung dengan permintaan dari customer).

4.4 Dimensi Barang

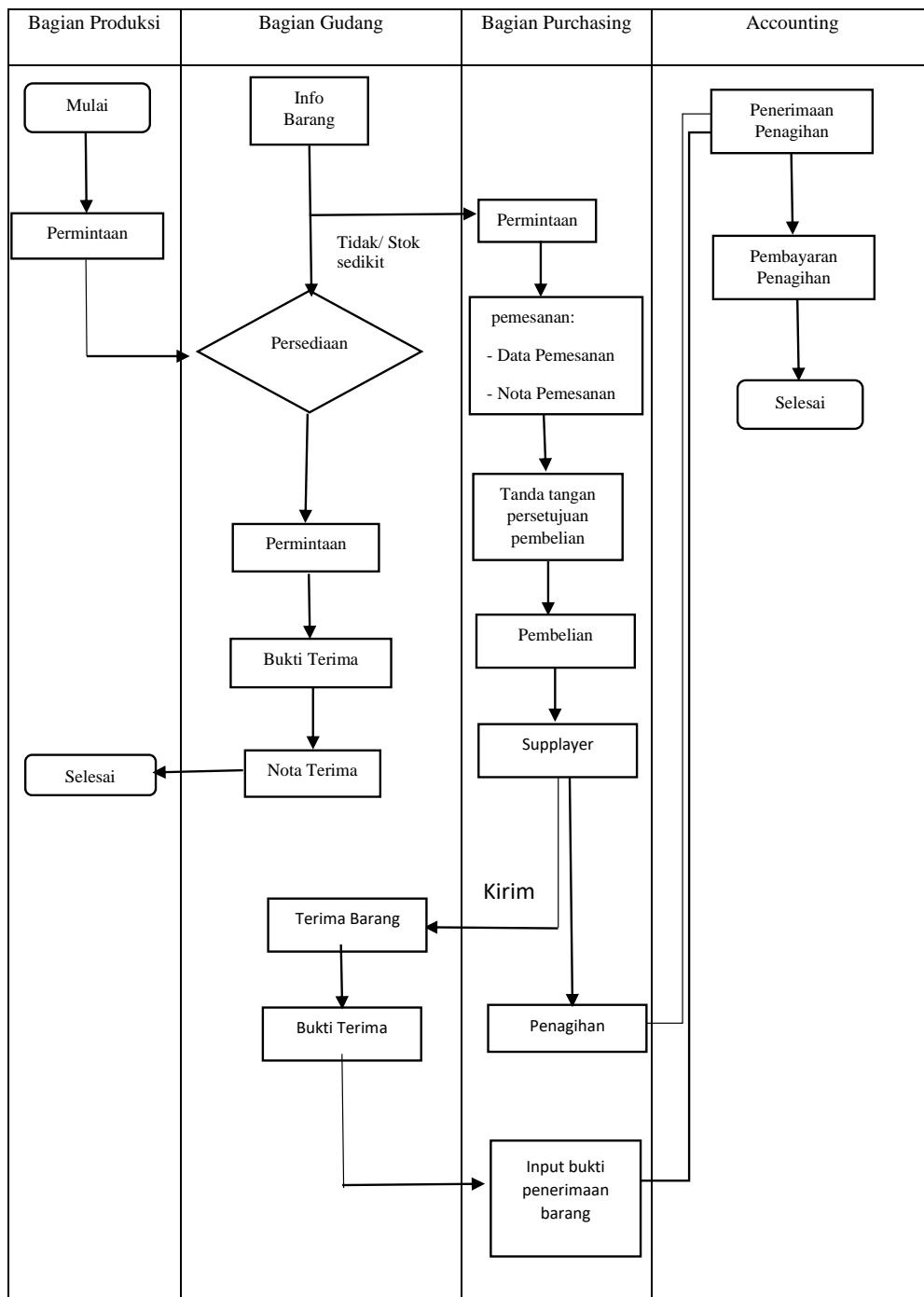
Berikut ukuran / dimensi kertas yang digunakan oleh PT. grafika prima Sejahtera dalam memproduksi pesanan

Kertas

Jenis Kertas	Art Paper (AP)	Art Carton	Bountaq	Ivory	Kraft	Duplec coated
Uk	65 × 100	65 × 100	54 × 70	90 × 120	90 × 120	89 × 120
	65 × 90	65 × 90				79 × 109
	79 × 109	79 × 109				

Tabel 4.7 Dimensi Kertas

4.5 Proses pemesanan barang dilakukan sebagai berikut:



1.2 Lead time

Lead time adalah waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu proses, mulai dari pemesanan hingga barang diterima. Dalam konteks persediaan kertas dan tinta, lead time dapat didefinisikan sebagai waktu yang dibutuhkan untuk:

1. Pesanan kertas:
 - a. Waktu pemrosesan pesanan: Waktu yang dibutuhkan oleh pemasok untuk memproses dan mengkonfirmasi pesanan.
 - b. Waktu produksi: Waktu yang dibutuhkan oleh pemasok untuk memproduksi kertas sesuai dengan spesifikasi pesanan.
 - c. Waktu pengiriman: Waktu yang dibutuhkan untuk mengantarkan kertas dari pemasok ke tempat tujuan.

Perhitungan *Lead time* Kertas :

Nama barang	QTY	Satuan	permintaan	PO	Tanggal terima
Ivory 230 gr Uk. 79x109 cm, L/ IKVA	10	RIM	27/05/2024	28/05/2024	31/05/2024

- 1) Waktu pemrosesan pesanan: 1 hari
- 2) Waktu produksi: 5 hari
- 3) Waktu pengiriman: 3 hari

Total lead time: 1 hari + 5 hari + 3 hari = 9 hari

2. Pesanan Tinta:
 - a. Waktu pemrosesan pesanan: Waktu yang dibutuhkan oleh pemasok untuk memproses dan mengkonfirmasi pesanan.
 - b. Waktu produksi: Waktu yang dibutuhkan oleh pemasok untuk memproduksi tinta sesuai dengan spesifikasi pesanan.
 - c. Waktu pengiriman: Waktu yang dibutuhkan untuk mengantarkan tinta dari pemasok ke tempat tujuan.

Perhitungan *Lead time* Tinta :

Nama barang	QTY	Satuan	permintaan	PO	Tanggal terima
NGSL S. Special Blue MCTBL 31S	72	KG	04/05/2024	06/05/2024	24/05/2024

- 1) Waktu pemrosesan pesanan: 2 hari
- 2) Waktu produksi: 8 hari
- 3) Waktu pengiriman: 18 hari

Total lead time: 2 hari + 8 hari + 18 hari = 28 hari

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan hasil perhitungan yang telah diperoleh, maka dapat diambil kesimpulan terhadap penerapan metode EOQ pada PT. Grafika Prima Sejahtera, menunjukkan bahwa jumlah pesanan bahan baku yang optimal jika menerapkan metode EOQ pada PT. Grafika Prima Sejahtera dengan biaya kertas yaitu sebesar 230,72697 dan biaya tinta sebesar 141,05032 . selanjutnya. diketahui bahwa total biaya cost kertas adalah 14527,95572 dan total biaya cost Tinta sebesar 709844,18362 . serta frekuensi pesanan kertas sebesar 3,95885 dan frekuensi pesanan tinta sebesar 6,475779. Berdasarkan hasil penelitian ini dapat diketahui bahwa menggunakan metode EOQ dapat mengoptimalkan biaya persediaan, baik

biaya pesanan maupun biaya penyimpanan, dan perusahaan juga dapat menghemat total biaya persediaan

5.1 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diuraikan di atas, maka penulis akan memberikan saran untuk perbaikan yang mungkin dapat bermanfaat bagi PT Grafika Prima Sejahtera. Adapun saran yang dapat penulis berikan adalah :

1. Meningkatkan biaya pesanan bahan baku tinta dan kertas.
2. Menambah stok tinta dan kertas supaya bisa melakukan produksi dengan tepat waktu tanpa menunggu bahan baku

VI. DAFTAR PUSTAKA

- Olivia Elsa Andira. 2016. Analisis Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Menggunakan Metode Eoq (Economic Order Quantity) Pada Roti Puncak Makassar. Makasar.
- Desi Mayasari. 2022. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode Eoq (Economic Order Quantity) Pada Pt. Suryamas Lestari Prima. Medan.
- Nugroho, T., A. (2012). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Polypropylene dengan Menggunakan Metode EOQ pada PT. Sami Surya Indah Plastik Industri Sukoharjo, Surakarta : Universitas Sebelas Maret.
- Sulaiman, F., & Nanda, N. (2015). Pengendalian Persediaan Bahan Baku
- Wahyudi, R. (2015). Analisis Pengendalian Persediaan Barang Berdasarkan Metode EOQ Di Toko Era Baru Samarinda. Jurnal Ilmu Administrasi Bisnis, Vol.2 No.1. diakses pada 4 Februari.2016(Online).[http://ejournal.adbisnis.fisipunmul.ac.id/site/wpcontent/uploads/2015/03/E-journal%20PDF%20\(03-04-15-03-58-13](http://ejournal.adbisnis.fisipunmul.ac.id/site/wpcontent/uploads/2015/03/E-journal%20PDF%20(03-04-15-03-58-13)
- Tuerah, M., C. (2014). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna Pada CV. Golden Kk. Jurnal EMBA, Vol.2 No.4. diakses pada 1 Februari 2016 (Online), <http://download.portalgaruda.org/article.php?article=291998&val=1025&title=ANALIS%20PENGENDALIAN%20PERSEDIAAN%20BAHAN%20BAKU%20IKAN%20TUNA%20PADA%20CV.%20GOLDEN%20K>