
PENERAPAN METODE PERSEDIAAN PROBABILISTIK UNTUK MENGHITUNG KEBUTUHAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS DI PT. XZY)

Ade Suhara

Program Studi Teknik Industri, Universitas Buana Perjuangan Karawang

Jln.HS. Ronggowaluyo Telukjambe Timur, Karawang 41361

Email : ade.suhara@ubpkarawang.ac.id

Abstrak:

PT. XYZ merupakan perusahaan pembuatan kemasan jerigen plastik, bahan baku yang digunakan untuk memproduksi jerigen yaitu HDPE Titanvene, PP Cosmoplene, LDPE Cosmothene, dan Pewarna. Kebutuhan bahan baku pada PT. XYZ yang berfluktuatif dilihat dari keadaan pada waktu menjelang permintaan pemesanan jerigen banyak dari perusahaan lain. Sehingga berdampak terhadap *stock* bahan baku, yang dimana satu bulan cukup memenuhi kebutuhan produksi dan kadang bahan baku masih tersisa.

Tujuan dari penelitian ini adalah mengendalikan persediaan bahan baku yang optimal untuk mengefisienkan total biaya persediaan dengan menggunakan metode persediaan probabilistik model Q dengan *back order*. Prosedur pengolahan data yang dilakukan dalam penelitian ini yaitu melakukan analisis klasifikasi ABC untuk menentukan jenis bahan baku yang termasuk kedalam kategori A. Lalu setelah itu dilakukan pengujian distribusi normal data kebutuhan bahan baku untuk mengetahui data tersebut normal atau tidak. Kemudian dilakukan pengolahan data menggunakan metode persediaan probabilistik model $Qback order$.

Kata Kunci: Pengendalian Persediaan, Metode Q probabilistik, Safety Stock, Biaya Total.

I. PENDAHULUAN

Pengendalian persediaan merupakan aktivitas mempertahankan jumlah persediaan pada tingkat yang dikehendaki. Pada barang, pengendalian persediaan ditekankan pada pengendalian material. Persediaan berfungsi untuk mempermudah jalannya operasi perusahaan yang dilakukan secara berturut-turut untuk proses bisnis. Jika jumlah persediaan terlalu banyak maka akan menimbulkan dana menganggur yang besar, menambah biaya penyimpanan, dan resiko kerusakan bahan baku. Sedangkan, jika persediaan terlalu sedikit maka akan terjadinya kekurangan persediaan (*Stock Out*) dan

sering terjadi pemesanan bahan baku tidak dapat didatangkan secara mendadak yang akan mengganggu proses produksi, dimana akan merugikan suatu perusahaan.

Dalam hal pengadaan bahan baku, pihak PT. XYZ yaitu masih menggunakan sistem pengendalian persediaan berdasarkan perkiraan, dilihat dari keadaan pada waktu menjelang permintaan pemesanan jerigen banyak dari perusahaan lain. Pada waktu adanya pemesanan perusahaan menerima pesanan yang cukup banyak dan hal tersebut menyebabkan jumlah persediaan bahan baku menjadi cepat habis dan perlu adanya pesanan ulang atau (*reorder point*). Sehingga hal tersebut berdampak terhadap *stock* bahan baku, yang dimana satu bulan cukup memenuhi kebutuhan produksi dan kadang bahan baku masih tersisa. Maka dari itu dalam penelitian ini penulis mencoba untuk melakukan penelitian dalam optimalisasi perencanaan persediaan bahan baku pembuatan jerigen yang ada di PT. XYZ dengan pendekatan model *Q Probabilistic*.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Persediaan Bahan Baku

Menurut *Bahagia* (2006) persediaan di definisikan suatu sumber daya menganggur (*idle resources*) yang keberadaannya menunggu proses lebih lanjut. Yang dimaksud dengan proses lebih lanjut dapat berupa kegiatan produksi seperti dijumpai pada sistem manufaktur, kegiatan pemasaran seperti yang dijumpai pada sistem distribusi, ataupun kegiatan konsumsi seperti dijumpai pada sistem rumah tangga, perkantoran dan sebagainya.

2.2 Manajemen Persediaan

Sistem pengendalian persediaan barang dagang ataupun persediaan bahan baku harus dilaksanakan seefektif mungkin dalam suatu perusahaan untuk mencegah dan menghindari terjadinya kelebihan maupun kekurangan persediaan.

Menurut Harjanto (2008:237) dalam jurnal Siska (2013), Sistem pengendalian persediaan dapat didefinisikan sebagai serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pemesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa pesanan yang harus diadakan.

2.2.1 Jenis – Jenis Persediaan

Menurut Bahagia (2016) dalam suatu sistem manufaktur, inventori dapat ditemui sedikitnya dalam tiga bentuk sesuai keberadaannya, yaitu: Persediaan bahan baku, Persediaan barang setengah jadi, dan Persediaan barang jadi.

2.2.2 Biaya – Biaya Persediaan

Menurut Nasution (2006) dalam jurnal Integra (2013) ongkos persediaan adalah semua pengeluaran dan kerugian yang ditimbulkan akibat persediaan. Ongkos tersebut adalah biaya pembelian, biaya pemesanan, biaya penyimpanan, dan biaya kekurangan persediaan.

Menurut Bahagia (2006) Biaya persediaan adalah semua pengeluaran atau kerugian yang timbul sebagai akibat adanya persediaan, baik yang berupa biaya yang berwujud atau biaya yang tidak berwujud. Adapun jenis-jenis biaya persediaan yang terdiri dari: Biaya pembelian, Biaya Pengadaan, Biaya Simpan, dan Biaya Kekurangan.

2.3 Model Persediaan Probabilistik

Menurut Bahagia (2006) model persediaan probabilistik yaitu suatu keadaan persediaan yang mengandung ketidak pastian.

2.3.1 Model Q (*Continuous Review Method*)

Menurut Bahagia (2006) sistem persediaan model Q ini sering disebut juga *Fixed Order Size Inventory System and Countinous Review System*. Model persediaan ini disarankan untuk melakukan monitoring secara intensif atas status inventori untuk mengetahui kapan saat pemesanan dilakukan (r) dan ukuran lot pemesanan (q) selalu tetap untuk setiap kali pemesanan dilakukan.

2.4 Analisis ABC

Pada prinsipnya analisis ABC adalah mengklasifikasikan jenis barang yang didasarkan atas tingkat investasi tahunan yang terserap di dalam penyediaan persediaan untuk setiap jenis barang (Bahagia, 2006). Berdasarkan prinsip pareto, barang dapat diklasifikasikan menjadi tiga kategori, yaitu : Kategori A (80-20) : Menyerap dana sekitar 80% dan jumlah jenis barangnya sekitar 20% dari semua jenis barang yang dikelola, Kategori B (15-20) : Menyerap dana sekitar 15% dan jumlah jenis barangnya sekitar 30%

dari semua jenis barang yang dikelola, Kategori C (5-50) : Menyerap dana hanya 5% dan jumlah jenis barang sekitar 50% dari semua jenis barang yang dikelola.

2.5 Uji Normalitas dengan Kolmogorov Smirnov

Menurut Rinto (2012) menyatakan dalam penelitiannya uji normalitas data dengan menggunakan metode Uji Kolmogorov-Smirnov yang merupakan suatu pengujian untuk membandingkan distribusi data (yang akan di uji normalitasnya) dengan distribusi normal baku. Distribusi normal baku adalah data yang telah ditransformasikan kedalam bentuk *Z-Score* dan di asumsikan normal.

Pengujian hipotesis dilakukan dengan membandingkan nilai simpangan maksimum dan nilai kritis pada tabel Kolmogorov-Smirnov satu sampel atau melihat probabilitas yang ada. Dasar pengambilan keputusan adalah sebagai berikut :

1. Jika nilai D_{max} hitung $<$ D tabel maka H_0 diterima, dan sebaliknya.
2. Jika probabilitas $>$ 0,05 maka H_0 diterima, dan sebaliknya

III. METODELOGI PENELITIAN

3.2 Langkah – Langkah Penelitian

1. Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi adalah perusahaan dalam mengendalikan persediaan masih berdasarkan perkiraan.

2. Studi Literatur

Studi literatur berisi mengenai teori-teori yang dibutuhkan untuk penelitian.

3. Studi Lapangan

Studi lapangan dilakukan untuk melihat kondisi actual dari perusahaan.

4. Pengumpulan Data

Data yang diperlukan untuk memecahkan masalah adalah jumlah kebutuhan bahan baku tahun 2016, jumlah pemesanan bahan baku tahun 2016, biaya pemesanan dan biaya penyimpanan, harga bahan baku, dan *lead time*.

5. Pengolahan Data

Pengolahan data untuk memecahkan masalah ini adalah pengelompokan jenis bahan baku dengan analisis ABC, pengujian normalitas kebutuhan bahan baku, perhitungan Q probabilistik, perhitungan *safety stock*, perhitungan *reorder point*, dan perhitungan total biaya prsediaan.

6. Analisis dan Pembahasan

Analisa dan pembahasan ini berdasarkan dari rumusan masalah yaitu mengendalikan persediaan bahan baku yang optimal di PT XYZ dan mengefesiensikan penggunaan biaya bahan baku jenis HDPE TITAN VENE.

7. Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan dan saran tersebut didapatkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan. Setelah ditarik kesimpulan maka saran-saran dapat diajukan untuk perusahaan agar dapat dipergunakan ditahun-tahun yang akan datang.

3.2 Langkah-langkah dalam menentukan jumlah pemesanan dengan menggunakan model Q probabilistik.

1. Hitung nilai q_{01}^* awal dengan formula Wilson

$$q_{01}^* = \sqrt{\frac{2AD}{h}}$$

2. Berdasarkan nilai q_{01}^* akan diperoleh dapat dicari besarnya kemungkinan kekurangan persediaan.

$$\alpha = \frac{hq_{01}^*}{c_u D} \quad (z_\alpha \text{ dapat dicari dari tabel A})$$

$$\alpha = \int_{r_1^*}^{\infty} f(x) dx \quad \text{dimana, } r_1^* = D_L + z_\alpha S\sqrt{L}$$

3. Dengan diketahui r_1^* yang diperoleh akan dapat dihitung nilai q_{02}^* dengan rumus sebagai berikut:

$$q_{02}^* = \sqrt{\frac{2D \left[A + c_u \int_{r_1^*}^{\infty} (x - r_1^*) f(x) dx \right]}{h}}$$

$$\text{Dimana : } \alpha = \frac{hq_{03}^*}{c_u D}$$

$$N = \int_{r_1^*}^{\infty} (x - r_1^*) f(x) dx = S_L [f(z_\alpha) - z_\alpha \Psi(z_\alpha)]$$

Nilai $f(z_\alpha)$ dan $\Psi(z_\alpha)$ dapat dicari dari Tabel B.

4. Hitung kembali besarnya nilai $\alpha = \frac{hq_{03}^*}{c_u D}$ dan nilai r_2^* dengan menggunakan :

$$\alpha = \int_{r_2^*}^{\infty} f(x) dx \quad \text{dimana, } r_2^* = D_L + z_\alpha S\sqrt{L}$$

5. Bandingkan nilai r_1^* dan r_2^* , jika harga r_2^* relative sama dengan r_1^* iterasi selesai dan akan diperoleh $r^* = r_2^*$ dan $q_0^* = q_{02}^*$. Jika tidak kembali kelangkah c dengan mengganti nilai $r_1^* = r_2^*$ dan $q_{01}^* = q_{02}^*$.

- a. Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

$$ss = z_\alpha S\sqrt{L}$$

- b. Ekspektasi ongkos total per tahun.

$$O_T = D\rho + \frac{AD}{q_0} + h\left(\frac{1}{2}q_0 + r - D_L\right) + C_U \frac{D}{q_0} \int_{r_1^*}^{\infty} (x - r)f(x)dx$$

IV. Pengumpulan dan Pengolahan Data

4.1 Pengumpulan Data

Data yang dibutuhkan dalam menentukan jumlah pemesanan yang optimal dengan model Q probabilistic yaitu sebagai berikut :

1. Jumlah kebutuhan bahan baku tahun 2016
2. Jumlah pemesanan bahan baku tahun 2016
3. Biaya pemesanan, biaya penyimpanan, biaya kekurangan, harga bahan baku, dan *lead time*.

4.2 Pengolahan Data

Pengolahan data dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut :

1. Pengelompokan jenis bahan baku dengan analisis ABC

Sumber : Perhitungan Metode ABC

Tabel 3 Presentase Kumulatif Penyerapan Dana

No	Kode Barang	Nama Barang	Presentase Penyerapan Dana (%)	Presentase Kumulatif Penyerapan Dana (%)	Presentase Item Jenis Barang (%)	Presentase Kumulatif item jenis barang (%)	Kategori
1	HD 5401 GA	HDPE TITANVENE	86,25	86,25	10	10	A
2	JB 1544 M	PE PEONY BLUE	4,85	91,09	10	20	B
3	JB 3103 M	PE PEONY BLUE	3,97	95,06	10	30	B
4	AV 161	PP COSMOPLENE	2,01	97,06	10	40	C
5	MP 586 AZ	PE BLACK	1,69	98,75	10	50	C
6	F 410	LDPE COSMOTHENE	0,64	99,39	10	60	C
7	L 8160	PE WHITE	0,61	100,00	10	70	C

Sumber: Perhitungan Metode ABC

2. Uji Distribusi Normal

Untuk membuktikan data tersebut berdistribusi normal maka data kebutuhan bahan baku di uji ke normalan nya menggunakan program *Statistical Program for*

Social Science (SPSS) versi 19 dan perhitungan manual menggunakan *Microsoft Excel* dengan tingkat kepercayaan 95% ($\alpha = 0,05$).

Tabel 4 Uji Normalitas Menggunakan SPSS Statistics 19
One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Demand
N		12
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	33768,5000
	Std. Deviation	4932,71624
	Most Extreme Differences	
	Absolute	,206
	Positive	,164
	Negative	-,206
Kolmogorov-Smirnov Z		,714
Asymp. Sig. (2-tailed)		,688

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Sumber: Pengolahan Uji Normalitas SPSS Statistics 19

Tabel 5 Uji Normalitas Menggunakan Microsoft Excel

Demand (a)	Frekuensi (b)	Kumulatif (c)	$S_n(x)$ (d)	Z-Score (e)	F(x) (f)	Difference (g)
24508	1	1	0,083333333	-1,877306273	0,03023806	0,053095269
26168	1	2	0,166666667	-1,540878966	0,06167312	0,104993544
28761	1	3	0,25	-1,015265781	0,15498958	0,095010424
31409	1	4	0,333333333	-0,478340367	0,31620398	0,017129349
33930	1	5	0,416666667	0,032818303	0,51309026	0,096423592
35311	1	6	0,5	0,31278583	0,62277831	0,122778309
36017	1	7	0,583333333	0,45591188	0,67577333	0,092439994
36176	1	8	0,666666667	0,488105105	0,6872623	0,020595636
37838	1	9	0,75	0,824897323	0,79528506	0,045285057
38008	1	10	0,833333333	0,859421921	0,80494611	0,028387223
38508	1	11	0,916666667	0,96086707	0,83169049	0,084976172
38588	1	12	1	0,976983955	0,83571145	0,164288548

Statistik (i)	Varriabel 1 (j)
N Sampel	12
Mean	33768,517
Simpangan Baku	4932,715
KS hitung ($D_n =$)	0,164
KS Tabel	0,380
Normal	

Sumber : Pengolahan Uji Normalitas Manual3. Pengolahan Data Probabilistik Model Q dengan *Back order*

Perhitungan EOQ probabilistik untuk bahan baku HDPE TITAN VENE HD 5401 GA dengan *back order* yang bertujuan untuk mendapatkan hasil yang optimal diantaranya yaitu *Safety Stock*, *Reorder Point*, *Quantity Order* dan total *inventory cost*. Pengolahan data tersebut dapat dilihat padatablel 6.

Tabel 6 PerhitunganPengendalianPersediaanBahan Baku

Iterasi	Jenis Bahan Baku HDPE TITANVENE			
	$q0^* = q02^*$	$r1^* = r02^*$	ss	Ot
1	20113 Kg	5335 Kg	1283 Kg	Rp 7.165.801.746

Sumber : Pengolahan Data Model Q probabilistik

Untuk menegaskan bahwa metode persediaan probabilistik model Q *back order* merupakan metode yang cocok digunakan di PT. XYZ, maka dilakukan perbandingan dengan metode persediaan probabilistik model P *back order*, hasil perbandingan model Q dan model P dapat dilihat pada tabel 7.

Tabel 7. Hasil Perbandingan Model Q dan Model P

Model Q <i>back order</i>		Model P <i>Back order</i>	
Jumlah Pemesanan Yang Optimal ($q0$) (Kg)	20113	Periode Waktu Pemesanan (T) (Tahun)	0,04
Titik Pemesanan Kembali (R) (Kg)	5335	Inventori Maksimum Yang Diharapkan (R) (Kg)	20262
Persediaan Pengaman (ss) (Kg)	1283	Persediaan Pengaman (ss) (Kg)	1332
Total Biaya Persediaan (OT) (Rp)	7.165.801.746	Total Biaya Persediaan (OT) (Rp)	7.191.819.483

Sumber : Rekapitulasi Hasil Pengolahan Data.

Total biaya persediaan yang optimal dengan menggunakan pengolahan data model *Q back order* menghasilkan total biaya persediaan sebesar Rp. 7.165.801.746,- sedangkan menggunakan pengolahan data model *P back order* menghasilkan total biaya persediaan sebesar Rp. 7.191.819.483,- Dengan demikian penerapan metode persediaan yang lebih optimal dan lebih efisien untuk PT. XYZ yaitu menggunakan Metode Persediaan Probabilistik Model *Q back order*.

V. Analisa Dan Pembahasan

5.1 Analisa

1. Analisa Pengelompokan Jenis Bahan Baku

Dari tujuh item jumlah bahan baku yang dipesan oleh PT. XYZ di klasifikasikan dengan analisis ABC dan diperoleh satu item bahan baku yang termasuk dalam kategori menyerap sumber dana yang paling besar dan jumlah kebutuhan paling banyak (kategori A) dengan jenis bahan baku yaitu HDPE TITAN VENE HD 5401 GA.

2. Analisa Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Sistem Pengendalian Persediaan PT. XYZ yaitu masih menggunakan system pengendalian persediaan berdasarkan perkiraan. Adapun penggunaan system pengendalian persediaan dengan metode probabilistik model *Q* yaitu bertujuan untuk mengetahui kapan saat pemesanan dilakukan (r) dan ukuran lot pemesanan (q_0) selalu tetap untuk setiap kali pemesanan dilakukan.

3. Analisa Efisiensi Biaya Bahan Baku

Dalam mengefesiensikan biaya penggunaan bahan baku HDPE TITAN VENE, perusahaan memiliki perhitungan total biaya persediaan selama satu tahun yaitu sebesar Rp. 7.779.594.907,-. Sedangkan jika menggunakan metode persediaan probabilistik model *Q* total biaya persediaan yang diperoleh menjadi sebesar Rp. 7.165.801.746,- .

Tabel 8 Perbandingan Biaya Total Persediaan

Nama Bahan Baku		HDPE TITAN VENE
Kode Bahan Baku		HD 5401 GA
Jumlah Pemesanan per Tahun		8 kali pemesanan
Harga per Kg		Rp 17.600
Quantity (Kg)		405222,2
Total Harga		Rp 7.131.910.720
Biaya Telpon (dikali jumlah pemesanan/tahun)	Rp 110.000	Rp 880.000
Biaya Fax (dikali jumlah pemesanan/tahun)	Rp 20.000	Rp 160.000
Biaya Internet per tahun	12 bulan x 60.000	Rp 720.000
Biaya Bongkar /Kg (dikali Quantity)	Rp 10	Rp 4.052.222
Biaya Kerusakan dan Resiko Lain	0,50%	Rp 35.659.554
Biaya Asuransi	1,00%	Rp 71.319.107
Suku Bunga Bank	7,50%	Rp 534.893.304
Total Biaya Persediaan Perusahaan		Rp 7.779.594.907
Total Biaya Persediaan dengan Metode Persediaan Probabilistik Model Q		Rp 7.165.801.746
Total Penghematan Biaya		Rp 613.793.161

Sumber: PT. XYZ

5.2 Pembahasan

1. Pengelompokan Jenis Bahan Baku

Hasil pengolahan data dalam pengelompokan jenis bahan baku dengan menggunakan analisa sistem ABC, dari tujuh jenis bahan baku terdapat satu jenis bahan baku yang masuk kategori A yaitu HDPE Titan vene (HD 5401 GA) dengan menyerap dana perusahaan sebesar Rp.7.131.907.200,-.

2. Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Dari hasil pengolahan data metode probabilistik model Q diperoleh jumlah pemesanan yang optimal (q_0) yaitu sebesar 20113 Kg, Hasil pengolahan titik pemesanan kembali (*reorder point*) yaitu sebesar 5335, Persediaan pengaman (*safety stock*) diperoleh sebesar 1283 Kg dimana persediaan pengaman tersebut bertujuan untuk mengatasi *stock out* terhadap bahan baku HDPE TITAN VENE.

3. Efisiensi Biaya Bahan Baku

Dengan perbandingan total biaya persediaan aktual dari perusahaan dengan total biaya persediaan yang telah dihitung menggunakan metode persediaan probabilistik model Q dengan *Back Order*, maka dalam analisis ini perusahaan

memiliki penghematan biaya yang cukup besar dari perhitungan menggunakan metode persediaan probabilistik model Q dengan *back order* yaitu sebesar Rp. 613.793.161,-.

VI. Kesimpulan Dan Saran

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan perumusan masalah yang telah diuraikan dari pengolahan data menggunakan klasifikasi ABC dan perhitungan metode persediaan probabilistik model Q untuk mengendalikan persediaan bahan baku yang optimal dan mengefisienkan penggunaan biaya bahan baku, adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan analisis klasifikasi ABC dari tujuh item jenis bahan baku yang dipesan terpilih bahan baku HDPE TITAN VENE HD 5401 GA yang termasuk dalam kategori A.
2. Berdasarkan analisis klasifikasi ABC, terpilih bahan baku HDPE TITAN VENE HD 5401 GA. Dan dalam pengolahan data metode persediaan probabilistik model Q *back order* diperoleh jumlah pemesanan yang optimal (*quantity order*) yaitu sebesar 20113 Kg, titik pemesanan kembali (*reorder point*) sebesar 5335 Kg, dan persediaan pengaman (*safety stock*) sebesar 1283 Kg.
3. Total biaya persediaan bahan baku HDPE TITAN VENE tahun 2016 yang dihitung menggunakan metode persediaan probabilistik model Q *back order* yaitu sebesar Rp.7.165.801.746,-. Dalam hal ini total biaya persediaan yang dihitung menggunakan model Q *back order* dapat mengefisiensi penggunaan biaya persediaan bahan baku HDPE TITAN VENE sebesar Rp. 613.793.161,-.

5.2 Saran

Sebagai tindak lanjut dari penelitian ini, ada beberapa saran yang dapat disampaikan kepada PT. XYZ mengenai pengendalian persediaan bahan baku yang lebih efektif dan efisien pada masa yang akan datang, yaitu antara lain:

1. Berdasarkan analisa sistem ABC untuk pengelompokan jenis bahan baku, terdapat satu jenis bahan baku yang masuk dalam kategori A yaitu HDPE Titan vene, sehingga perusahaan harus memperhatikan jenis bahan baku yang di prioritaskan.
2. Berdasarkan analisa data probabilitistik model Q back order, perusahaan dapat menetapkan nilai jumlah pemesanan yang optimal, titik pemesanan kembali dan persediaan pengaman, agar dapat meredam fluktuasi *demand* atau jumlah kebutuhan bahan baku HDPE TITAN VENE.
3. Dari hasil pengolahan data persediaan probabilitistik model Q back order, perusahaan dapat menghemat biaya persediaan sebesar Rp.613.793.161,-. Sehingga perusahaan dapat mengestimasi total biaya persediaan bahan baku HDPE TITAN VENE yang akan dibeli, agar dapat mengefesiensikan biaya persediaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Nur Bahagia, Senator., 2006. Sistem Inventori. Departemen Teknik Industri ITB, Bandung.
- Tersine, R.J., 1988. *Principles Of Inventory And Materials Management*. Elsevier Science Publishing., Inc. New York.
- Suriyanto, Agus., 2013. Penerapan Metode *Material Requirement Planning* di PT. Bokormas Mojokerto. Jurnal Ilmiah Mahasiswa, FEB UB. Juli 2013. Halaman 6.
- Siska., 2013. Analisis Sistem Pengendalian Persediaan Barang Dagang Pada PT. Sungai Budi di Palembang. Jurnal Ilmiah Mahasiswa. 2013. Halaman 2.
- Integra, Reka., 2013. Rancangan Sistem Persediaan Bahan Baku Kain Pada Kondisi Demand Probabilistik Dengan Kendala Luas Gudang* (Studi Kasus CV. Visa Insan Mandini). Jurnal Online Institut Teknologi Nasional. Vol-1 No-1, Juli 2013, Halaman 78-91.
- Integra, Reka., 2015. Ukuran Jumlah Pemesanan Optimal Komponen *Wedge* dan *Taper* Pada Mesin Bubut Dengan Mengguakan Model Q (*Continuous Review Method*). Jurnal Online Institut Teknologi Nasional, Vol-3 No-3, Juli 2013, Halaman 78-91.
- Sihotang, Rinto., 2012. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Model Persediaan Probabilistik Dengan Sistem Kuantitas Pemesanan Tetap Pada PT. Central Proteina Prima, Tbk Medan. Fakultas Teknik Universitas Sumatra Utara, Medan.