



PAPER – OPEN ACCESS

Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ Multi Item Single Supplier

Author : Shofiyyah Asrida, dkk
DOI : 10.32734/ee.v8i1.2655
Electronic ISSN : 2654-704X
Print ISSN : 2654-7031

Volume 8 Issue 1 – 2025 TALENTA Conference Series: Energy & Engineering (EE)



This work is licensed under a [Creative Commons Attribution-NoDerivatives 4.0 International License](https://creativecommons.org/licenses/by-nd/4.0/).
Published under licence by TALENTA Publisher, Universitas Sumatera Utara



Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode *EOQ Multi Item Single Supplier*

Shofiyyah Asrida^a, Dini Aprilia^b, Shafa Salsabilah^c, Novia Syafriani^d

^aMagister Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sumatera Utara, Jl. Almameter Kampus USU, Medan 20155, Indonesia

shofiyyahasrida01@gmail.com, diniaprilialia2209@gmail.com, firdhanys@gmail.com, novialubis23@gmail.com

Abstrak

Bolu Susu Bunda Lisa adalah sebuah usaha kecil menengah (UKM) di bidang industri makanan yang membuat bolu susu. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis bahan baku yang digunakan, yaitu Tepung Terigu, Susu Kaleng, Telur, dan Gula, dengan menerapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) *Multi Item Single Supplier*. Hasil analisis, *Total Inventory Cost* (TIC) sebelum penerapan metode EOQ Multi Item sebesar Rp. 104.161.071, sedangkan setelah menggunakan metode tersebut, TIC menurun menjadi Rp. 94.611.071. Adapun titik pemesanan Kembali atau *reorder point* yang diperoleh melalui metode ini adalah 12 sak untuk Tepung Terigu, 2 kotak untuk Susu Kaleng, 8 papan untuk Telur, dan 6 sak untuk Gula. Sementara itu, jumlah Safety Stock (SS) yang dibutuhkan yaitu 2 sak Tepung Terigu, 1 kotak Susu Kaleng, 1 papan Telur, dan 1 sak Gula. Hasil perbandingan kondisi persediaan stok aktual yang ditetapkan oleh UKM tersebut dan metode EOQ *Multi Item Single Supplier* didapatkan penghematan sebesar Rp. 3.727.932 atau sekitar 4%.

Kata Kunci: Pengendalian persediaan bahan baku; Metode Economic Order Quantity (EOQ) Multi Item Single Supplier; Titik Pemesanan Kembali; Stok Pengaman

Abstract

Bolu Susu Bunda Lisa is a small and medium enterprise (SME) in the food industry that makes milk cakes. This study aims to analyze the raw materials used, namely Wheat Flour, Canned Milk, Eggs, and Sugar, by applying the Economic Order Quantity (EOQ) Multi Item Single Supplier method. The results of the analysis, Total Inventory Cost (TIC) before applying the EOQ Multi Item method was Rp. 104,161,071, while after using the method, TIC decreased to Rp. 94,611,071. The reorder point obtained through this method is 12 sacks for Wheat Flour, 2 boxes for Canned Milk, 8 boards for Eggs, and 6 sacks for Sugar. Meanwhile, the amount of Safety Stock (SS) needed is 2 sacks of Wheat Flour, 1 box of Canned Milk, 1 board of Eggs, and 1 sack of Sugar. The results of the comparison of the actual stock inventory conditions set by the SME and the EOQ Multi Item Single Supplier method obtained savings of Rp. 3,727,932 or around 4%.

Keywords: Raw material inventory control; Multi Item Economic Order Quantity (EOQ) Method Single Supplier; Reorder Point (ROP); Safety Stock (SS).

1. Pendahuluan

Pengendalian pada bahan baku berfungsi untuk mengontrol biaya pengadaan dan persediaan pada bahan baku atau barang jadi agar tidak terjadi *overstock* atau *out of stock*[1]. Metode EOQ dapat menganalisis jumlah kuantitas barang yang harus diperkirakan dengan biaya serendah mungkin untuk pembelian bahan baku yang tepat[2]. Metode EOQ

digunakan untuk penentuan pemesanan bahan baku berdasarkan jumlah kebutuhan untuk mendapatkan biaya total persediaan yang efisien [3].

EOQ *Multi Item Single Supplier* merupakan salah satu metode untuk menganalisis pengendalian permintaan bahan baku optimal dengan biaya penyimpanan yang efisien [4]. Tujuan metode EOQ untuk mengetahui kuantitas tiap kali pemesanan untuk mendapatkan biaya persediaan yang minim [5]. EOQ yang mengarahkan untuk menetapkan nilai yang ekonomis pada biaya pemesanan dan penyimpanan sehingga diharapkan tidak ada kekurangan persediaan maupun kelebihan persediaan [6].

Tantangan yang dihadapi UKM Bolu Susu Bunda Lisa terletak pada proses produksi, di mana perusahaan menerapkan kebijakan pengelolaan stok bahan baku secara tradisional, yakni dengan membeli bahan baku secara berulang tanpa mempertimbangkan kebutuhan produksi. Langkah ini diambil untuk mencegah kekurangan bahan baku dan mengatasi potensi keterlambatan pengiriman. Namun, kelebihan stok bahan baku menyebabkan penumpukan di gudang, yang mengakibatkan bahan baku menjadi tidak layak digunakan karena daya tahan bahan hanya sekitar tiga minggu, sehingga modal terikat di penyimpanan.

Beberapa peneliti telah menggunakan metode EOQ untuk melakukan pengendalian persediaan bahan baku yang mencapai optimal dan ekonomis, seperti pada penelitian Simangunsong (2017) yang menganalisis pada PT. Yasanda Medan menunjukkan bahwa penelitian dengan metode EOQ Multi Item bertujuan menentukan kuantitas pada persediaan bahan baku yang ekonomis [7], Slamet dan Taufiq (2014) meneliti ketersediaan bahan baku di Salsa Bakery, dengan temuan bahwa studi ini bertujuan untuk menetapkan jumlah stok bahan baku yang sesuai [8], Lahu et al. (2017) melakukan penelitian untuk pengendalian ketersediaan pada bahan baku Dunkin Donut's Manado [9]. Penelitian ini akan menggali lebih dalam tentang penerapan EOQ dalam perencanaan persediaan bahan baku di berbagai sektor industri.

2. Landasan Teori

2.1 Pengendalian

Pada Perusahaan proses pengendalian bahan baku bertujuan untuk mengontrol biaya pengelolaan barang jadi atau barang mentah yang disebut bahan baku agar tidak terjadi *overstock* atau *out of stock*. Fluktuasi jumlah persediaan di gudang menimbulkan kendala pada penentuan pemesanan bahan baku optimal sehingga mengganggu kegiatan proses produksi [1].

2.2 Persediaan

Persediaan adalah barang atau bahan yang terdapat pada sebuah usaha untuk keberlangsungan pada proses produksi sebagai tanpa memandang nilai persediaannya. Persediaan yang berupa bahan baku maupun barang jadi yang dikelola untuk dijual atau digunakan dalam proses produksi. Keberadaan persediaan sangat penting dalam mengantisipasi ketidakpastian dan menjadi salah satu komponen krusial dalam operasional perusahaan [10].

2.2.1 Fungsi Persediaan

Perusahaan membutuhkan pengelolaan bahan baku untuk kelancaran produksi, fungsinya adalah [11]:

1. Mengisolasi setiap tahapan dalam proses produksi.
2. Permintaan yang tidak stabil menuntut adanya proses terpisah dengan menyediakan stok barang yang bervariasi.
3. Menekan biaya pengiriman dengan pembelian bahan baku yang telah diperhitungkan dengan tepat sesuai kebutuhan.
4. Memberikan perlindungan terhadap dampak inflasi.

2.2.2 Biaya Persediaan

Perusahaan memiliki beberapa jenis biaya pada pengendalian persediaan, yaitu[3]:

1. Biaya Penyimpanan
Biaya ini akibat penyimpanan barang pada periode tertentu. Ini merupakan kerugian akibat barang yang rusak atau kedaluwarsa di gudang, serta berbagai pengeluaran lain yang berhubungan dengan aktivitas penyimpanan.
2. Biaya Pesan
Biaya pesan bahan baku atau barang jadi, seperti biaya administrasi, biaya transportasi, dan berbagai pengeluaran lainnya untuk kegiatan memesan barang.
3. Biaya Pemasangan
Biaya ini muncul saat perusahaan harus mempersiapkan mesin, alat untuk proses produksi ketika barang atau komponen diproduksi secara internal, contohnya termasuk biaya pembersihan serta pemeliharaan peralatan produksi.

2.3 Pengendalian Persediaan

Pelaksanaan pengendalian persediaan ini bertujuan untuk meningkatkan efektivitas penjualan serta mengoptimalkan penggunaan produk dan sumber daya yang dimiliki perusahaan[12].

2.4 Bahan Baku

Bahan baku yang akan menentukan keberhasilan produk akhir. Bahan ini dapat dihubungkan secara spesifik dengan produk atau pesanan tertentu dan biasanya memiliki nilai yang cukup signifikan. Kelangsungan proses produksi sangat bergantung pada tersedianya bahan baku, karena bahan tersebut merupakan elemen kunci dalam menjalankan proses produksi[13].

2.5 Economic Order Quantity (EOQ)

Metode pengendalian persediaan bahan baku di Perusahaan. EOQ mengacu pada kuantitas pemesanan yang ekonomis dan optimal untuk meminimumkan biaya yang timbul dari aktivitas pengendalian persediaan[14].

2.6 Economic Order Quantity (EOQ) Multi Item

Metode untuk mengendalikan beberapa bahan baku untuk menghasilkan persediaan yang optimal. Tujuan utama dari metode EOQ ini adalah penentuan pemesanan yang optimal saat melakukan pengadaan bahan baku, sehingga dapat meminimalisasikan biaya persediaan[15].

3. Metodologi Penelitian

3.1 Pengumpulan Data

Penelitian menganalisis pengendalian persediaan dan data yang dibutuhkan adalah data historis pada pembelian bahan baku selama 5 bulan dari Januari – Mei, pengeluaran pengiriman bahan baku, pengeluaran listrik selama pemakaian proses produksi, data pemakaian bahan baku untuk memproduksi Bolu Susu, *lead time* dari setiap bahan baku.

3.2 Teknik Analisis Data

Analisis pengendalian persediaan membutuhkan teknik analisis data sebagai berikut:

1. Melakukan perhitungan biaya penyimpanan, biaya pemesanan, dan *total inventory cost* Perusahaan.
2. Perhitungan stok pengaman dan pemesanan bahan baku kembali.

3. Perhitungan TIC aktual usaha dengan TIC EOQ *Multi Item Single Supplier*.
4. Melakukan perhitungan pengelolaan stok bahan baku dengan pendekatan EOQ Multi Item.
 - a. Mengkalkulasi Total Biaya Persediaan (TIC) untuk model stok multi item dari pemasok tunggal.

$$TIC = \sum_{i=1}^n D_i P_i + \sum_{i=1}^n \frac{AD_i}{q_i} + \sum_{i=1}^n h_i \frac{q_i}{2} + r_i - D_i L + \sum_{i=1}^n \frac{C_i D_i}{q_i} N_i$$

- b. Perhitungan *reorder point* dengan persamaan berikut:

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

- c. Perhitungan *safety stock* dengan persamaan berikut:

$$SS = Z\alpha S\alpha\sqrt{L}$$

4. Hasil Pengolahan Data

4.1 Jumlah Persediaan Perusahaan

Persediaan bahan baku yang tercatat berdasarkan keadaan aktual:

Tabel 1. Jumlah Persediaan Tepung Terigu

Bulan	Persediaan awal (sak)	Pembelian	Pemakaian (sak)	Persediaan Akhir (sak)
Januari	4	104	95	13
Februari	13	104	97	20
Maret	20	104	107	17
April	17	104	102	19
Mei	19	104	103	20
Total	73	520	504	89
Rata – Rata	-	104	100	18
SD	-	-	4,81	-

Tabel 2. Jumlah Persediaan Susu Kaleng

Bulan	Persediaan awal (kotak)	Pembelian	Pemakaian (kotak)	Persediaan Akhir (kotak)
Januari	1	15	10	6
Februari	6	15	11	10
Maret	10	15	15	10
April	10	15	12	13
Mei	13	15	13	15
Total	40	75	61	54
Rata – Rata	-	15	12	6
SD	-	-	1,92	-

Tabel 3 Jumlah Persediaan Telur

Bulan	Persediaan awal (sak)	Pembelian	Pemakaian (sak)	Persediaan Akhir (sak)
Januari	2	48	45	5
Februari	5	48	46	7
Maret	7	48	46	9
April	9	48	48	9
Mei	9	48	49	8
Total	32	240	234	38
Rata – Rata	-	48	47	8
SD	-	-	1,64	-

Tabel 4 Jumlah Persediaan Gula

Bulan	Persediaan awal (papan)	Pembelian	Pemakaian (papan)	Persediaan Akhir (papan)
Januari	2	80	77	5
Februari	5	80	78	7
Maret	7	80	79	8
April	8	80	80	8
Mei	8	80	80	8
Total	30	400	394	36
Rata – Rata	-	80	79	7
SD	-	-	1,30	-

4.2 Data Biaya Pemesanan Bahan Baku

Berdasarkan keadaan aktual harga bahan baku pada setiap pembelian sebagai berikut:

1. Tepung Terigu pembelian setiap 1 sak seharga Rp. 215.000,-
2. Susu Kaleng pembelian setiap 1 kotak seharga Rp. 545.000,-
3. Telur pembelian setiap 1 ikat seharga Rp. 435.000,-
4. Gula pembelian setiap 1 sak seharga Rp. 595.000,-

4.3 Biaya Penyimpanan Bahan Baku

Berdasarkan analisis data yang telah dilakukan pada perhitungan penyimpanan bahan baku adalah:

Tabel 5. Biaya Penyimpanan Bahan Baku Per Unit

<i>Item</i>	<i>Safety Stock (SS)</i>
Tepung Terigu	2
Susu Kaleng	1
Telur	1
Gula	1

4.4 TIC Aktual

Berdasarkan hasil perhitungan pada TIC aktual UKM adalah:

Tabel 6. Hasil Perhitungan TIC Perusahaan

No	<i>Item</i>	<i>Total Inventory Cost Perusahaan (Rp)</i>
1	Tepung Terigu	22.644.888
2	Susu Kaleng	8.233.415
3	Telur	35.016.880
4	Gula	28.715.888
Total		94.611.071

4.5 Safety Stock (SS)

Berdasarkan *safety stock* yang telah dihitung pada pengendalian persediaan Bolu Susu adalah:

Tabel 7. Hasil *Safety Stock*

No	Komponen Biaya	Tepung Terigu	Susu Kaleng	Telur	Gula
1	Biaya personil gudang	2.276	2.276	2.276	2.276
2	Biaya listrik	35	35	35	35
3	Biaya penyusutan gudang	236	250	150	520
Total (Rp)		2.547	2.561	2.461	2.831

4.6 Reorder Point (ROP)

Berdasarkan *reorder point* yang telah dihitung pada pengendalian persediaan Bolu Susu adalah:

Tabel 8. Hasil *Reorder Point*

<i>Item</i>	<i>Reorder Point</i>
Tepung Terigu	12
Susu Kaleng	2
Telur	8
Gula	6

4.7 Total Biaya Persediaan Model EOQ *Multi Item*

Berikut ini merupakan hasil analisis perhitungan berdasarkan TIC EOQ *Multi Item*:

Tabel 9. Hasil Total Biaya Persediaan EOQ *Multi Item*

No	<i>Item</i>	Ongkos Pembelian (Rp)	Ongkos Pemesanan (Rp)	Ongkos Simpan (Rp)	Ongkos Kekurangan Inventori (Rp)
1	Tepung Terigu	21.500.000	31.746	85.324	47.619
2	Susu Kaleng	6.540.000	10.434	31.500	18.260
3	Telur	34.365.000	25.483	76.537	50.967
4	Gula	27.965.000	19.583	71.624	44.062

4.8 TIC EOQ *Multi Item Single Supplier*

Hasil TIC bahan baku menggunakan EOQ *Multi Item Single Supplier* adalah:

Tabel 10. TIC EOQ *Multi Item Single Supplier*

No	<i>Item</i>	<i>Total Inventory Cost Perusahaan (Rp)</i>
1	Tepung Terigu	21.581.943
2	Susu Kaleng	6.571.266
3	Telur	34.443.936
4	Gula	28.031.496
Total		90.628.641

Analisis perbandingan biaya pengendalian stok bahan baku pada ketentuan aktual usaha dengan biaya pengendalian persediaan menggunakan EOQ *Multi Item Single Supplier* sebagai berikut:

4.9 Perbandingan *Total Inventori Cost (TIC) Perusahaan dan TIC EOQ Multi Item Single Supplier*

Analisis perbandingan TIC sesuai ketentuan yang berlaku pada aktual usaha dengan TIC EOQ *Multi Item Single Supplier* sebagai berikut:

Tabel 11. Perbandingan Biaya Pengendalian Persediaan

Biaya Aktual dan Usulan	Item	Biaya Pengendalian Persediaan				Total Inventory Cost (Rp)	Total
		O _b (Rp)	O _p (Rp)	O _s (Rp)	O _k (Rp)		
TIC _{Perusahaan}	Tepung Terigu	22.360.000	20.000	264.888	-	22.644.888	94.611.071
	Susu Kaleng	8.175.000	20.000	38.415	-	8.233.415	
	Telur	34.800.000	20.000	196.880	-	35.016.880	
	Gula	28.560.000	2.0000	135.888	-	28.715.888	
TIC _{EOQ}	Tepung Terigu	21.500.000	31.746	85.324	47.619	21.664.689	90.883.139
	Susu Kaleng	6.540.000	10.434	31.500	18.260	6.600.194	
	Telur	34.365.000	25.483	76.537	50.967	34.517.987	
	Gula	27.965.000	19.583	71.624	44.062	28.100.269	

Tabel 12. Perbandingan TIC

Item	TIC _{Perusahaan} (Rp)	TIC _{EOQ} (Rp)	Efisiensi
Tepung Terigu	22.644.888	21.581.943	5%
Susu Kaleng	8.233.415	6.571.266	20%
Telur	35.016.880	34.443.936	2%
Gula	28.715.888	28.031.496	2%

Berdasarkan hasil analisis, penerapan metode EOQ Multi Item Single Supplier pada UKM Bolu Susu Bunda Lisa mampu menurunkan Total Inventory Cost (TIC) dari Rp. 94.611.071 menjadi Rp. 90.628.641, sehingga terjadi penghematan sebesar Rp 3.727.932 atau sekitar 3,94%. Hasil ini sejalan dengan penelitian Simangunsong (2017) yang menunjukkan bahwa penerapan metode EOQ Multi Item pada PT Yasanda Medan berhasil menekan biaya persediaan secara signifikan. Selain itu, temuan ini selaras dengan hasil penelitian Taufiq dan Slamet (2014) yang menyatakan bahwa penerapan EOQ dapat menentukan kuantitas persediaan yang optimal dan ekonomis.

5. Kesimpulan

Hasil perhitungan dari pengendalian persediaan pada bahan baku berdasarkan ketentuan aktual UKM sesuai metode yang digunakan *EOQ multi item single supplier* menghasilkan pemesanan untuk persediaan yang tepat dan efisien untuk usaha tersebut adalah 63 sak untuk Tepung Terigu, 23 kotak untuk Susu Kaleng, 62 papan untuk Telur, dan 48 sak untuk Gula. Setelah menerapkan metode EOQ multi item, penghematan biaya bahan baku sesuai dengan

perhitungan TIC yaitu Tepung Terigu senilai Rp. 21.581.943, Susu Kaleng Rp. 6.571.266, Telur Rp. 34.443.936, dan Gula Rp. 28.031.496, dengan total penghematan sebesar Rp. 90.628.641. Efisiensi dari bahan baku yang dicapai adalah 5% untuk Tepung Terigu, 20% untuk Susu Kaleng, 2% untuk Telur, dan 2% untuk Gula.

Daftar Pustaka

- [1] P. Wijayanti and S. Sunrowiyati, "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku guna Memperlancar Proses Produksi dalam Memenuhi Permintaan Konsumen pada UD Aura Kompos," *J. Penelit. Manaj. Terap.*, vol. 4, no. 2, pp. 179–190, 2019.
- [2] P. Asih, Iva Mindhayani, and Hendra Saputra, "Pengendalian Persediaan Mur Baut Untuk Perawatan Gerbong Kereta Api Menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ) dan Just In Time (JIT)," *J. Rekayasa Ind.*, vol. 5, no. 1, pp. 43–52, 2023, doi: 10.37631/jri.v5i1.904.
- [3] R. Heizer, "Analisis persediaan," *J. Chem. Inf. Model.*, vol. 53, no. 9, pp. 1689–1699, 2015.
- [4] M. Moch and I. Yuwono, "Analisis Pengendalian Persediaan Oli Mesin Mobil Dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity (Studi Kasus: Toko Fifa Motor)," *J. Student ...*, vol. 1, no. 4, pp. 404–414, 2023, [Online]. Available: <https://ejurnal.stie-trianandra.ac.id/index.php/jsr/article/view/1588%0Ahttps://ejurnal.stie-trianandra.ac.id/index.php/jsr/article/download/1588/1304>
- [5] D. Kushartini and I. Almahdy, "Jurnal PASTI Volume X No. 2, 217 - 234 SISTEM PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUK DISPERSANT DI INDUSTRI KIMIA Dinni Kushartini, Indra Almahdy," *J. PASTI*, vol. X, no. 2, pp. 217–234, 2015.
- [6] A. N. Rahma, R. A. Rielsa, and E. Safitri, "Pengendalian Persediaan Oli Mesin Menggunakan Model Re-Order Point (ROP) Dan Economic Order Quantity (EOQ)," *MAp (Mathematics Appl. J.)*, vol. 2, no. 1, pp. 16–27, 2020.
- [7] A. Simangunsong, "PENERAPAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY MULTI ITEM DALAM PENGADAAN BAHAN BAKU (STUDI KASUS PT . YASANDA MEDAN)," vol. 1, no. 2, pp. 115–119, 2017.
- [8] A. Taufiq and A. Slamet, "Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) pada Salsa Bakery Jepara," *Manag. Anal. J.*, vol. 3, no. 1, pp. 1–6, 2014.
- [9] E. P. Lahu *et al.*, "ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU GUNA MEMINIMALKAN BIAYA PERSEDIAAN PADA DUNKIN DONUTS MANADO ANALYSIS OF RAW MATERIAL INVENTORY CONTROL TO MINIMIZE INVENTORY COST ON," vol. 5, no. 3, pp. 4175–4184, 2017.
- [10] V. A. Pradana and R. B. Jakaria, "Pengendalian Persediaan Bahan Baku Gula Menggunakan Metode EOQ Dan Just In Time," *Bina Tek.*, vol. 16, no. 1, p. 43, 2020, doi: 10.54378/bt.v16i1.1816.
- [11] D. Wijaya, S. Mandey, and J. S. Sumarauw, "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Pada Pt. Celebes Minapratama Bitung Analysis of Fish Raw Materials Inventory Control in Pt. Celebes Minapratama Bitung," *J. EMBA*, vol. 4, no. 2, pp. 578–591, 2016.
- [12] U. Sains and A. Qur, "ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DENGAN MENGGUNAKAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ) (STUDI EMPIRIS PADA CV . JAYA GEMILANG WONOSOBO) Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Email : trihudyatmanto@unsiq.ac.id penting karena jumlah per," *J. PPKM III*, no. August, pp. 220–234, 2017.
- [13] F. O. Dayera, Musa Bundaris Palungan, "G-Tech : Jurnal Teknologi Terapan," *G-Tech J. Teknol. Terap.*, vol. 8, no. 1, pp. 186–195, 2024, [Online]. Available: <https://ejournal.uniramalang.ac.id/index.php/g->

tech/article/view/1823/1229

- [14] K. D. Sulistyowati and I. U. Huda, “Analisis Pengendalian Persediaan Pada Pt.Bima (Berkah IndustriMesin Angkat) Cabang Banjarmasin,” *J. Ilm. Ekon. Bisnis*, no. November, pp. 430–440, 2021, [Online]. Available: <http://ejournal.stiepancasetia.ac.id/index.php/jieb>
- [15] D. Ajib, S. Adjie, and E. Santoso, “Analisis Pengendalian Persediaan Pakan Dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Untuk Meminimalisir Biaya,” *ASSET J. Manaj. dan Bisnis*, vol. 1, no. 2, pp. 24–34, 2018, doi: 10.24269/asset.v1i2.2564.