Jurnal PASTI (Penelitian dan Aplikasi Sistem dan Teknik Industri)
Vol. 20, No. 1, April 2026, 74-81
p-ISSN 2085-5869/ e-ISSN 2598-4853

Analisis Pengendalian Persediaan pada *Project Material* Separator 1.6 Produk *Battery* GT6A Menggunakan Metode *Economic Order Quantity*

Fitri Diana Antari[1*], Umi Nuraini[2]
[1,2)] Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Singaperbangsa Karawang Jl. HS. Ronggo Waluyo, Telukjambe Timur, Karawang, Jawa Barat, Indonesia
Email: dianaantari306@gmail.com[*], umi.nuraini@ft.unsika.ac.id

(Diterima: 13-08-2025; Direvisi: 17-04-2026; Disetujui: 18-04-2026)

Abstrak

Proses produksi merupakan kegiatan yang paling krusial bagi suatu perusahaan. Proses produksi yang tepat waktu dan berkesinambungan akan mampu untuk meningkatkan kredibilitas dan daya saing perusahaan. Persediaan merupakan suatu faktor yang cukup krusial sebagai salah satu penentu dari lancarnya proses produksi. Persediaan bahan baku tidak boleh kurang apalagi sampai kehabisan, karena hal tersebut dapat membuat proses produksi terhenti. Jika material atau bahan baku dalam proses produksi senantiasa tersedia, perusahaan dapat melakukan kegiatan produksi tanpa adanya hambatan. Meskipun demikian, persediaan yang berlebih juga dapat menyebabkan perusahaan mengalami kerugian karena biaya perawatan dan *inventory* yang harus dikeluarkan akan membengkak. Maka atas dasar hal tersebut, penelitian ini bertujuan untuk melakukan pengendalian persediaan pada perusahaan melalui penerapan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ). EOQ ialah metode yang sering diaplikasikan dalam manajemen persediaan dengan cara menghitung jumlah persediaan yang ideal dalam memenuhi kebutuhan produksi. Hasil yang didapatkan pada penelitian ini menunjukan bahwa dengan menggunakan EOQ, perusahaan harus mengerahkan total biaya sebesar Rp. 1.739.907 untuk memenuhi kebutuhan persediaan. Hal ini tentu cukup berbeda secara signifikan apabila dibandingkan dengan total biaya awal sebelum menerapkan metode EOQ, yaitu sebesar Rp. 2.937.939. Dengan demikian, metode *Economic Order Quantity* (EOQ) mampu mendorong perusahaan melakukan pengendalian persediaan secara lebih optimal.

Kata kunci: Produksi; Persediaan; Optimal; *Inventory*; *Economic Order Quantity*

Abstract

The production process is crucial to a company's credibility and competitiveness. A timely and continuous production process depends on effective inventory management. Insufficient raw material inventory can disrupt or stop production, while excessive inventory increases storage and maintenance costs, potentially causing financial losses. Therefore, this study aims to optimize inventory control through the Economic Order Quantity (EOQ) method. EOQ is an inventory management method used to determine the optimal order quantity to meet production needs while minimizing inventory-related costs. By balancing ordering and holding costs, EOQ helps companies maintain sufficient raw material supplies without accumulating excessive inventory. The results indicate that implementing the EOQ method enables the company to meet its inventory requirements at a total cost of Rp1,739,907. This amount is significantly lower than the initial total cost of Rp2,937,939 before implementing the EOQ method. The difference demonstrates the potential of EOQ to improve inventory cost efficiency and support more effective inventory management. In conclusion, the Economic Order Quantity (EOQ) method can help companies achieve more optimal inventory control by determining appropriate order quantities and reducing total inventory costs. Its implementation can support production

continuity, improve operational efficiency, and minimize unnecessary inventory-related expenses, ultimately contributing to better overall company performance.

Keywords**:** *Production; Supply; Optimal; Inventory; Economic Order Quantity*

PENDAHULUAN

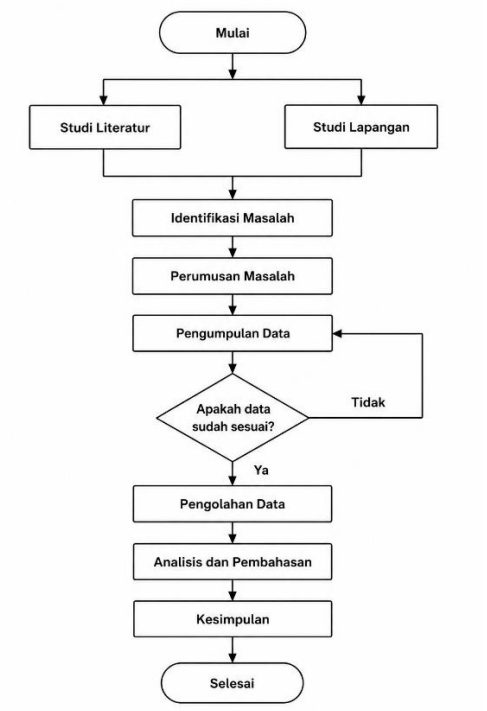
Perkembangan dunia usaha yang terus berubah menjadi fenomena menarik, terutama dengan hadirnya globalisasi ekonomi yang memberikan peluang bagi pengusaha asing untuk bersaing dalam merebut perhatian konsumen (Kadir, Tjoanda, & Narwadan, 2023). Situasi ini akan meningkatkan intensitas persaingan dan mendorong perusahaan untuk memproduksi barang secara efisien demi meraih keuntungan sekaligus memastikan proses produksi berjalan sesuai jadwal (Lestari & Susandi, 2019). Setiap perusahaan perlu berupaya memastikan proses produksi berjalan secara berkelanjutan dan terus berkembang demi menjaga kelangsungan usahanya. Di tengah pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi di era modern ini, perusahaan dituntut untuk meningkatkan daya saing agar mampu bersaing dengan kompetitor dan menguasai pasar yang tersedia (Nurjaman, et al., 2020). Dengan demikian, perusahaan perlu menerapkan strategi bisnis yang efektif untuk menjaga reputasi yang telah dibangun, sehingga dapat terhindar dari dampak negatif terhadap keberlangsungan usahanya (A. & Wijaya, 2015). Permasalahan tersebut juga tentunya tak luput diperhatikan oleh salah satu perusahaan manufaktur yang terdapat di Kabupaten Karawang yang memproduksi beberapa macam jenis aki dan juga komponen atau *part* yang membutuhkan bahan baku utama berupa timah. Perusahaan ini memproduksi aki diantaranya yaitu ISS *Battery*, *Maintenance Battery*, *Hybrid Battery*, *Premium Battery*, dan VRLA *Battery*. Dari jenis *Battery* yang sudah disebutkan itu dibagi menjadi dua bagian yaitu MCB (*Motorcycle Battery*) dan AMB (*Automotive Battery*). Selain menghasilkan berbagai jenis Aki *Battery*, perusahaan juga aktif dalam melakukan inovasi terhadap produk-produknya.

Persaingan yang ketat tersebut memaksa perusahaan untuk menciptakan inovasi-inovasi baru. Agar mendapatkan hasil produksi yang inovatif dan berkualitas memerlukan ketelitian dalam setiap proses produksi (Adeliani, Anita, & Lubis, 2023). Ketelitian ini bertujuan agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas tinggi serta inovasi yang tepat dan sesuai (Ismayana & Hayati, 2018). Penerapan *project* manajemen mempermudah jalannya proses produksi dengan produk yang berkualitas dan inovatif (Juriana, Ong, Vanders, & Firdiansyah, 2023). *Project* manajemen merupakan disiplin ilmu dan keterampilan yang berkaitan dengan perencanaan, pelaksanaan, pengawasan, dan penyelesaian suatu proyek (Chistanto & Wibowo, 2020). Selain itu, salah satu aspek krusial yang harus diperhatikan oleh perusahaan dalam proses produksi adalah pengelolaan persediaan, mengingat persediaan menjadi salah satu aset dengan nilai terbesar bagi banyak perusahaan (Yanuarsyah, Muhaqiqin, & Napianto, 2021). Namun dalam satu sisi, perusahaan dapat mengurangi jumlah persediaan untuk meminimumkan *cost* (Suratman & Sutrisno, 2023). Di sisi lain, jika persediaan dikurangi maka akan dapat berpengaruh terhadap proses produksi yang dapat terhenti karena kurangnya persediaan bahan baku, sehingga dapat mengakibatkan pelanggan merasa tidak puas karena pesanannya tidak terpenuhi. Kondisi tersebut berpotensi mengurangi pendapatan perusahaan. Oleh karena itu, perusahaan perlu menjaga keseimbangan antara investasi dalam persediaan dan tingkat pelayanan pelanggan. Jumlah persediaan yang terlalu besar kurang efisien karena menimbulkan biaya tinggi, sedangkan persediaan yang terlalu kecil dapat meningkatkan risiko terhentinya produksi. Dengan demikian, pengelolaan persediaan menjadi aspek yang sangat penting (Maarif & Hendri, 2003).

Atas dasar hal tersebut, penelitian ini bertujuan untuk mengendalikan persediaan pada perusahaan dengan memperhitungkan jumlah produksi dengan persediaan dari Produk Separator 1.6 *Battery* GT6A. Metode yang digunakan pada penelitian ini yaitu *Economic Order Quantity* (EOQ). Model kuantitas pesanan ekonomis merupakan salah satu model persediaan yang paling banyak digunakan (Nugraha, Niswatin, & Helilintar, 2022). Penerapan metode EOQ di perusahaan diharapkan dapat mengurangi biaya penyimpanan, mengoptimalkan penggunaan ruang baik di gudang maupun area kerja, serta mengatasi kendala yang disebabkan oleh penumpukan persediaan (Ratningsih, 2021). EOQ adalah sebuah metode yang dirancang untuk menentukan tingkat persediaan minimum dengan biaya yang efisien sekaligus memastikan kualitas tetap terjaga (Ismaya & Suseno, 2022). Selain dari pada itu, metode EOQ juga mampu untuk meminimalisir kurangnya persediaan. Dengan demikian, melalui penerapan EOQ diharapkan aktivitas produksi tidak akan mengalami hambatan serta mampu menekan biaya yang harus dikeluarkan untuk persediaan (Andira, 2016).

METODE PENELITIAN

Penelitian yang dilakukan menerapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui *optimal quantity order* pada penggunaaan separator 1.6 yang digunakan pada *Battery* GT6A. Selain itu juga metode EOQ diterapkan untuk memudahkan pemantauan stok produk yang tersedia. Oleh karena itu, diharapkan dengan menerapkan konsep EOQ dapat membantu untuk melakukan manjemen bahan baku (separator). Variabel terkait dalam penelitian ini berupa data-data historis Perusahaan mengenai pemesanan dan persediaan separator 1.6. Langkah pertama penelitian ini diawali dengan membuat data soal permintaan pesanan dan juga ketersediaan bahan baku. Setelah itu dilanjutkan dengan membuat *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk mengetahui seberapa banyak separator 1.6 yang dibutuhkan dan total biaya untuk proses penyimpanan serta waktu penggantian bahan baku. Berikut ini merupakan rangkaian alur penelitian yang dilakukan dengan disajikan melalui *flowchart* pada Gambar 1.



Gambar 1. *Flowchart* Alur Penelitian

Adapun Teknik Pengumpulan Data dan Pengolahan Data yang dilakukan pada penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Pengumpulan Data

Pengolahan data dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) memerlukan sejumlah data yang harus tersedia. Dalam penelitian ini, teknik pengumpulan data dibagi menjadi dua metode utama, yaitu sebagai berikut:

a. Wawancara

Wawancara digunakan sebagai langkah awal dalam observasi untuk mengidentifikasi permasalahan terkait fokus penelitian. Teknik yang digunakan adalah wawancara tidak terstruktur dengan pertanyaan terbuka, memungkinkan responden menjawab secara lebih bebas dan mendalam. Peneliti hanya memiliki topik dari area yang akan diteliti serta memberikan kesempatan kepada responden untuk memberikan informasi yang relevan.

b. Observasi

Selain wawancara, data juga dikumpulkan melalui tahap observasi. Observasi ini dilakukan untuk memperoleh informasi terkait proses kerja yang berlangsung. Pada pelaksanaannya, observasi dilakukan dengan *participant observation*, yaitu observasi yang dilakukan dengan peneliti yang terlibat secara langsung pada aktivitas pekerjaan dari objek yang diamati.

2. Pengolahan Data

Dalam penelitian ini, pengolahan data dilakukan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Dalam menerapkan metode EOQ, dibutuhkan beberapa data tambahan yang seperti struktur produk dan bill of material untuk mengetahui daftar bahan baku sebagai komposisi yang digunakan untuk membuat produk akhir. EOQ dibuat dengan input dari kebutuhan bahan baku dan biaya pemesanan. Metode EOQ dapat dihitung melalui beberapa persamaan berikut:

a. Ukuran Pesanan (Q)

$$Q = \sqrt{\frac{2 \times C \times D}{H}} \quad (1)$$

b. *Total Cost* (TC)

$$TIC = \left(\frac{D}{EOQ}\right) S + \left(\frac{EOQ}{2}\right) h + D \times C \quad (2)$$

c. *Economic Order Quantity* (EOQ)

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times D \times S}{H}} \quad (3)$$

Berdasarkan dengan dua persamaan di atas, Q merupakan ukuran pemesanan, C merupakan ongkos pengiriman, D merupakan kebutuhan bahan baku dan h adalah ongkos simpan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengumpulan Data

1. Bahan Baku

Dalam memproduksi produk *Battery* GT6A, dibutuhkan beberapa bahan baku. Berikut ini merupakan rincian bahan baku yang dibutuhkan dalam membuat *Battery* GT6A pada Tabel 1.

Tabel 1. Data Bahan Baku

No	*Position*	No FG	*Warehouse*	*Net*	*Scrap Percentage*
1	10	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	XPXVX	0,0127	Rol
2	20	V-LEL-QXXXXXX-XX-XXXX	KPMVB	0,1637	kg

Tabel 1. Data Bahan Baku (Lanjutan)

No	*Position*	No FG	*Warehouse*	*Net*	*Scrap Percentage*
3	30	V-CVR-GT6AXXX-DS-X2XE	XPXVXX	10.000	pcs
4	50	V-CVR-GT6AXXX-DS-X2XE	XPXVX	10.000	pcs
5	60	V-TERE-XC611XXX-DS-X2XE	XPXVX	20.000	pcs
6	70	V-UCHG-8XXXXXX-XA-8VXX	XPXVX	180.000	pcs
7	80	V-UCBG-85XXXXXX0-XA-XXAX	XPXVX	2.400.000	pcs

Dari tabel di atas, diketahui bahwa dalam memproduksi Produk *Battery* GT6A membutuhkan beberapa bahan baku. Adapun bahan baku utama yang akan di amati pada penelitian kali ini dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* ialah Separator 1.6 sebagai bahan baku utamanya. Pada tabel di atas, Separator 1.6 berada pada baris 1 dengan No FG yaitu M-SPRT-60401600-BF-MDS2.

2. Data Pembelian Separator

Dalam pemesanan yang dilakukan, perusahaan membatasi pesanan maksimal dalam setiap bulannya yaitu sebanyak 864 *roll*. Selama tahun 2023, perusahaan memesan bahan baku separator 1.6 sebanyak 11 kali dengan total jumlah 8.408 *roll*. Proses pemesanan ini dilakukan untuk memastikan bahwa produksi *Battery* GT6A berjalan lancar tanpa mengalami kendala kekurangan bahan baku, serta untuk memenuhi permintaan klien dengan tepat waktu. Strategi pemesanan ini juga mendukung perusahaan dalam mengelola persediaan secara lebih efisien dan mengurangi potensi stok berlebih. Berikut adalah tabel pada pemesanan separator pada tahun 2023 yang terdapat pada Tabel 2.

Tabel 2. Data Pembelian Separator

PO	Barang	Jumlah Pemesanan	Tanggal
KPI220402	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	864	10/01/2023
KPI220501	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	576	01/02/2023
KPI220542	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	162	01/03/2023
KPI230155	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	648	15/06/2023
KPI230214	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	864	10/07/2023
KPI230281	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	432	15/08/2023
KPI230364	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	864	05/09/2023
KPI230426	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	864	12/10/2023
KPI230560	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	420	30/10/2023
KPI230561	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	12	31/10/2023
KPI230496	M-SPRT-60401600-BF-MDS2	864	16/11/2023
	Jumlah	6570	-
	Rata-Rata	597	-

3. Biaya Pemesanan (*Ordering Cost*)

Biaya satu *roll* separator 1.6 yang akan dipesan ialah sebesar Rp. 206.517,00, hal ini diketahui berdasarkan dengan hasil observasi dan wawancara yang dilakukan dengan Departemen PPIC *Logistic* perusahaan.

4. Biaya Penyimpanan (*Holding Cost*)

Berdasarkan dengan hasil wawancara yang telah dilakukan dengan departemen PPIC *Logistik* bagian *warehouse*, penyimpanan bahan baku separator dikenakan biaya sebesar Rp, 1.116,00 sebab pada penyimpanan tersebut tidak menggunakan tempat aau lahan dari stakeholder lain sehingga mendapatkan biaya yang terbilang murah.

PENGOLAHAN DATA

1. *Total Inventory Cost* (TIC) Melalui Hasil Perhitungan Perusahaan

Sebelum melakukan perhitungan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ), perusahaan terlebih dahulu telah melakuan perhitungannya sendiri dengan hasil sebagai berikut:

$$TIC = (11 \times 206.517) + (597 \times 1.116)$$
$$TIC = 2.271.687 + 666.252 = Rp.\,2.937.939$$

Berdasarkan dengan hasil perhitungan perusahaan, maka diperoleh bahwa total *Inventory cost* yaitu sebesar Rp. 2.937.939 dalam melakukan pemesanan Separator 1.6 untuk memproduksi produk *Battery* GT6A.

2. Perhitungan *Economic Order Quantity* (EOQ)

Adapun hasil perhitungan dengan menggunakan metode EOQ dalam merencanakan dan mengendalikan persediaan separator pada produksi *Battery* GT 6A yaitu sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 6.570 \times 206.517}{1.116}} = \sqrt{2.431.571{,}33} = 1.559{,}3$$

3. Frekuensi Order

Berdasarkan dengan hasil *Economic Order Quantity* yang telah dihitung, maka frekuensi order yang dilakukan yaitu sebagai berikut:

$$Frekuensi\ Order = \frac{6.570}{1.559{,}35} = 4{,}21 \approx 4$$

Berdasarkan dengan hasil di atas, diketahui bahwa frekuensi order yang dilakukan dari hasil EOQ tersebut ialah sebanyak 4 kali order untuk memenuhi kebutuhan.

4. Perhitungan Total Biaya Persediaan Berdasarkan Hasil EOQ

Perhitungan total biaya persediaan berdasarkan dengan hasil perhitungan EOQ, yaitu sebagai berikut:

$$TIC = \left(\frac{6.570}{1.559{,}35}\right) 206.157 + \left(\frac{1.559{,}35}{2}\right) 1.116$$
$$TIC = Rp869.985 + Rp869.922 = Rp1.739.907$$

Berdasarkan hasil perhitungan di atas, ditemukan bahwa dengan penerapan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), perusahaan dapat menurunkan total biaya persediaan. Jika menggunakan perhitungan yang biasa dilakukan oleh perusahaan, total biaya persediaan yang dikeluarkan mencapai Rp 2.937.939. Namun, setelah dihitung menggunakan metode EOQ, total biaya persediaan yang dikeluarkan menjadi Rp 1.739.907 dengan frekuensi pemesanan sebanyak 4 kali. Dengan demikian, metode EOQ terbukti efektif dan dapat mengoptimalkan pengelolaan persediaan yang diperlukan.

PENUTUP

Economic Order Quantity (EOQ) adalah metode manajemen persediaan yang digunakan untuk menentukan jumlah pesanan optimal dan frekuensi pemesanan yang tepat. Tujuan utama dari penentuan jumlah dan frekuensi pesanan optimal ini adalah untuk meminimalkan total biaya pemesanan dan biaya penyimpanan (*inventory*). Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa dengan penerapan metode EOQ, perusahaan dapat melakukan pemesanan dengan jumlah dan frekuensi yang lebih efisien jika dibandingkan dengan perhitungan awal perusahaan. Perhitungan awal tanpa menggunakan metode EOQ

menunjukkan total biaya persediaan sebesar Rp 2.937.939. Sementara itu, setelah menggunakan metode EOQ, total biaya persediaan yang dikeluarkan menjadi Rp 1.739.907. Dengan demikian, pengoptimalan persediaan ini dapat meningkatkan efisiensi dan efektivitas bisnis perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

Adeliani, O. P., Anita, E., & Lubis, P. A. (2023, Agustus). Analisis Inovasi dan Kualitas Produk pada Usaha Batik di Kota Jambo. *Jurnal Manajemen, Bisnis dan Kewirausahaan, 3*(2), 109-120. doi:https://doi.org/10.55606/jumbiku.v3i2.2350

Andira, O. E. (2016). Analisis Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Menggunakan Metode EOQ (*Economic Order Quantity*) pada Roti Puncak Makassar. *Jurnal Ilmiah Ekonomi Bisnis, 21*(3), 201-208.

Chistanto, E., & Wibowo, T. (2020). Perancangan dan Implementasi Aplikasi Manajemen Proyek pada PT. Rexvin Putra Mandiri. *Conference on Business, Social Sciences and Innovation Technology*, *1*, pp. 320-328. Batam.

Iskandar, A. A., & Wijaya, H. S. (2015). Pengawasan Persediaan Bahan Baku (Biji Kopi) Yang Efektif Guna Mendukung Kelancaran Proses Produksi Pada Perusahaan Kopi Bubuk Sinar Jempol Lampung. Jurnal Manajemen dan Bisnis Universitas Bandar Lampung, 6(1), 111854.

Ismaya, Y. B., & Suseno, S. (2022). Analisis Pengendalian Bahan Baku Ubi Jalar Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Dan H-Sin Rau PT. Galih Estetika Indonesia. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri Terapan, 1*(2). doi:https://doi.org/10.55826/tmit.v1iII.37

Ismayana, S., & Hayati, N. (2018, November). Pengaruh Kualitas Produk dan Harga Terhadap Keputusan Pembelian Produk Lipstik Pixy (Studi pada Konsumen Produk Lipstik Pixy Toserba Borma Cipadung). *Jurnal Sains Manajemen & Akuntansi, 10*(2), 1-15.

Juriana, E., Ong, T., Vanders, W., & Firdiansyah, R. (2023). Penerapan Manajemen Proyek pada Inovasi Produk Pupuk Tulang Organik (PULANG). *Jurnal Program Studi Pendidikan Ekonomi, 11*(2), 120-132. doi:http://dx.doi.org/10.24127/pro.v11i2.9101

Kadir, F. A., Tjoanda, M., & Narwadan, T. N. (2023, Agustus). Perlindungan Hukum Terhadap Indikasi Geografis Milik Indonesia yang Telah Terdaftar Sebagai Merek Oleh Pengusaha Asing. *PATTIMURA Law Study Review, 1*(1), 201-214.

Lestari, K., & Susandi, D. (2019). Penerapan Lean Manufacturing untuk Mengidentifikasi Waste pada Proses Produksi Kain Knitting di Lantai Produksi PT. XYZ. *10 th Industrial Research Workshop and National Seminar* (pp. 567-575). Bandung: Politeknik Negeri Bandung.

Maarif, S., & Hendri, M. (2003). *Manajemen Operasi.* Jakarta: Grasindo.

Nugraha, Y. A., Niswatin, R. K., & Helilintar, R. (2022). Penerapan Metode EOQ untuk Analisa Penjualan Produk UMKM di Kabupaten Nganjuk. *Generation Journal, 6*(1). doi:https://doi.org/10.29407/gj.v6i1.15886

Nurjaman, K., Mustajam, A., Syaifuddin, S., Lubis , Y., Abadi, Y., & Rino, F. (2020). Meningkatkan Kinerja Perusahaan dengan Menerapkan Konsep Manajemen Sumber Daya Manusia Strategik dalam Menyongsong Persaingan Global. *Jurnal Ilmiah Manajemen, 1*(2), 73-82.

Ratningsih, R. (2021). Penerapan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk Meningkatkan Efisiensi Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada CV Syahdika. *Jurnal Ekonomi dan Manajemen Akademi Bina Sarana Informatika, 19*(2), 158-164. doi:https://doi.org/10.31294/jp.v19i2.11342

Suratman, F. A., & Sutrisno. (2023). Analisis Perencanaan Persediaan untuk Mengurangi Biaya Persediaan Bahan Baku dengan Metode *Economic Order Quantity* di PT. XYZ. *Jurnal Terapan Teknik Industri, 4*(1), 66-67. doi:https://doi.org/10.37373/jenius.v4i1.459

Yanuarsyah, M. R., Muhaqiqin, & Napianto, R. (2021, Juni). Arsitektur Informasi pada Sistem Pengelolaan Persediaan Barang (Studi Kasus: UPT Puskesmas Rawat Inap Pardasuka Pringsewu). *Jurnal Teknologi dan Sistem Informasi (JTSI), 2*(2), 61-68.