

Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Guna Meningkatkan Efisiensi Biaya Produksi Pada CV. Solo Indah Kota Palu

Raw Material Needs Planning to Improve Production Cost Efficiency at CV. Solo Indah, Palu

¹Rajindra, ²Umar*, ³Julis Nurpadia

^{1,2,3} Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Palu, Indonesia.

*Email Korespondensi: umar.hannase@gmail.com

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mendapatkan sebuah informasi mengenai perencanaan kebutuhan bahan baku pada CV. Solo Indah Kota Palu dengan rumusan masalah apakah perencanaan kebutuhan bahan baku dapat mengefisienkan biaya produksi. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kuantitatif dengan teknik pengumpulan data melalui observasi, wawancara dan dokumentasi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa metode EOQ Safety Stock bahan baku sebesar 623 bal, Reorder Point (ROP) sebesar 1.003 bal pertahun dengan waktu tunggu 90 hari. Total biaya persediaan bahan baku tepung untuk proses produksi yang lebih efisien yaitu metode Economic Order Quantity sebesar Rp. 26.931.309 daripada kebijakan perusahaan sebesar Rp. 45.933.415.

Kata kunci: *EOQ, Persediaan, Efisiensi*

Abstract

This research aims to obtain an information regarding the planning of raw material requirements on CV. Solo Indah Palu City with the formulation of the problem whether planning for raw material requirements can streamline production costs. This study uses a quantitative descriptive method with data collection techniques through observation, interviews and documentation. The results showed that the EOQ Safety Stock method of raw materials was 623 bales, Reorder Point (ROP) was 1.003 bales per year with a waiting time of 90 days. The total cost of raw material inventory for flour for a more efficient production process is the Economic Order Quantity method of Rp 26.931.309 than the company's policy of Rp 45.933.415.

Keywords: EOQ, Inventory, Efficiency

PENDAHULUAN

Perencanaan adalah kegiatan awal dalam sebuah pekerjaan dalam bentuk memikirkan hal-hal terkait dengan pekerjaan tersebut agar mendapat hasil yang optimal. Maka dari itu perencanaan kebutuhan bahan baku sangat berperan penting untuk menjaga perusahaan agar tidak kekurangan persediaan bahan (*out of stock*) yang akan mengakibatkan adanya hambatan-hambatan pada proses produksi, sehingga akan mengakibatkan kekurangan persediaan barang dagang dan dapat menimbulkan kekecewaan pelanggan. Tujuan Perencanaan adalah untuk mengetahui berapa besar jumlah persediaan yang harus dipesan, sehingga persediaan tidak akan melebihi kapasitas dan perusahaan dapat meminimalkan biaya-biaya persediaan sehingga perusahaan

dapat bekerja secara efisien. Agar produksi berjalan dengan tepat waktu, maka perusahaan harus dapat menyediakan bahan baku yang diperlukan dalam proses produksi. Tanpa adanya persediaan maka perusahaan dihadapkan pada resiko suatu saat perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen yang diperlukan dalam waktu cepat. Yang berarti perusahaan akan kehilangan konsumen yang berakibat pula pada hilangnya keuntungan yang akan didapatkan.

Untuk membantu memecahkan masalah di atas, khususnya masalah persediaan kebutuhan bahan baku telah dikembangkan sistem *Economic Order Quantity* (EOQ). Dengan menerapkan system tersebut diharapkan pemenuhan kebutuhan bahan baku dapat dilakukan secara tepat dan penentuan biaya

persediaannya dapat ditetapkan seoptimal mungkin.

Hasil pengamatan oleh peneliti di CV. Solo Indah bahwa bahan baku yang digunakan CV. Solo Indah ada dua macam yaitu tepung dan rempah-rempah, sementara daging dibeli oleh konsumen diluar dari perusahaan akan tetapi daging digiling dan diolah oleh CV. Solo Indah dengan harga perkilo sebesar Rp. 55.000 sudah termaksud dengan tepung, rempah-rempah dan jasa penggilingan. Pada produksi daging siomay dan bakso CV. Solo Indah telah menyediakan bahan baku yaitu tepung dan rempah-rempah yang akan digunakan pada pengolahan daging. Selama ini CV. Solo Indah dalam kebijaksanaan pengadaan bahan baku hanya berdasarkan pada pengalaman atau data-data dari masa lalu. Jadi belum menerapkan manajemen atau adanya perencanaan persediaan kebutuhan bahan baku dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity*.

METODE

Untuk menganalisis data penelitian yang diperoleh, menggunakan metode deskriptif analisis dan kuantitatif nonstatistik. Dengan metode ini, data penelitian disusun, diinterpretasikan, dideskripsikan, dan dianalisis. Hasilnya dibandingkan model pemesanan perusahaan dengan *Economic Order Quantity (EOQ)*. Variabel dalam penelitian ini yaitu perencanaan kebutuhan bahan baku tepung. Rempah-rempah tidak diteliti karena satuan yang beragam serta tidak dapat disatukan dalam satuan tertentu. Adapun alat analisis data yang digunakan untuk menganalisis data penelitian ini meliputi kuantitas pemesanan ekonomis, persediaan rata-rata yang tersedia, jumlah pemesanan yang diperkirakan, biaya pemesanan tahunan, biaya penyimpanan tahunan, biaya pembelian dan total biaya persediaan.

HASIL

Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Metode *Economic Order Quantity*

Dalam penelitian ini, teknik analisis data yang digunakan adalah Metode EOQ (*Economic Order Quantity*) adalah jumlah pemesanan yang paling ekonomis, yaitu jumlah pembelian barang yang dapat meminimumkan jumlah biaya pemeliharaan barang di gudang dan biaya pemesanan setiap tahun. Perhitungan pemesanan menggunakan metode EOQ.

Metode *Economic Order Quantity (EOQ)* yaitu suatu metode yang menentukan jumlah

kebutuhan bahan baku dalam setiap kali pesan dengan biaya persediaan bahan baku yang minimum, baik biaya pemesanan maupun biaya penyimpanan. Penggunaan bahan baku tepung CV. Solo Indah Tahun 2021 dapat diketahui sebagai berikut:

Tabel 1
Penggunaan Bahan Baku Tepung
Pada Pengolahan Daging CV. Solo Indah
Tahun 2021

Tahun 2021	Penggunaan Bahan Baku		
	Tepung (bal)	Harga (Rp)/bal	Total (Rp)
Jan	1.110	125.000	138.750.000
Feb	1.050	125.000	131.250.000
Mar	1.132	125.000	141.500.000
Apr	1.160	125.000	145.000.000
Mei	1.198	125.000	149.750.000
Jun	1.185	125.000	148.125.000
Jul	1.173	125.000	146.625.000
Agu	1.182	125.000	147.750.000
Sep	1.020	125.000	127.500.000
Okt	1.078	125.000	134.750.000
Nov	1.146	125.000	143.250.000
Des	1.160	125.000	145.000.000
Total	13.594	1.500.000	1.699.250.000
Rata-rata	1.133	125.000	141.604.167

Sumber: CV. Solo Indah Palu, 2021

Untuk dapat menjalankan kegiatan produksi, perusahaan harus mengetahui jumlah penggunaan bahan baku. Berdasarkan Tabel 5.1 penggunaan bahan baku tepung pada CV. Solo Indah secara umum ada di angka 1.000 bal perbulannya. Dalam proses produksi CV. Solo Indah mendapatkan bahan baku yang dipesan 10 hari setelah pemesanan berarti lead timenya sebesar 10 hari. Sedangkan untuk persediaan pengaman atau safety stock yang digunakan oleh CV. Solo Indah 10% dari jumlah setiap kali pesan yaitu 272 bal.

Total biaya persediaan bahan baku yang dikeluarkan CV. Solo Indah pada tahun 2021 dapat diketahui sebagai berikut:

Tabel 2
Total Biaya Persediaan Bahan Baku Tepung pada CV. Solo Indah Palu Tahun 2021

No	Biaya Pesan	Rp
1	Biaya Telepon (Rp. 15.000 x 5 Kali Pemesanan)	75.000
2	Biaya Administrasi Bank (Rp. 2.600 x 5 Kali Pemesanan)	13.000
3	Biaya Pengiriman (Rp. 1.500.000 x 5 Kali Pemesanan)	7.500.000
Total		7.558.415
Biaya Penyimpanan		
1	Biaya Listrik (Rp. 2.500.000 X 12 Bulan)	30.000.000
2	Biaya Pemeliharaan Gudang	3.925.000
3	Biaya Penyusutan	4.450.000
Total		38.375.000
Total Biaya Pesan + Total Biaya Penyimpanan = Total Biaya Persediaan		45.933.415

Sumber : CV. Solo Indah Palu, 2021

Maka perhitungan biaya pesan dan biaya penyimpanan tahun 2021 dapat dilihat sebagai berikut:

Biaya pemesanan setiap kali pesan

$$= \frac{\text{Total Biaya Pemesanan}}{\text{Frekuensi Pemesanan}}$$

$$= \frac{7.558.415}{5}$$

$$= \text{Rp. 1.511.690}$$

Biaya penyimpanan

$$= \frac{\text{Total Biaya Penyimpanan}}{\text{Jumlah Permintaan}}$$

$$= \frac{38.375.000}{13.594}$$

$$= \text{Rp. 2.823 per bal/tahun}$$

Biaya penyimpanan bahan baku per bal (H) adalah Rp. 2.823, jumlah kebutuhan bahan baku (D) 13.594 bal dan biaya pemesanan setiap kali pesan (S) sebesar Rp. 1.511.690.

Maka kuantitas pembelian yang ekonomis (EOQ) dapat dirumuskan sebagai berikut :

- a. Pemesanan Kuantitas Pembelian Ekonomis

Menurut Hansen dan Mowen (2005:212 dalam Saraswati 2018) beberapa kuantitas pesanan lainnya mungkin menghasilkan total biaya yang lebih rendah. Tujuannya adalah menentukan kuantitas pesanan yang akan meminimalkan total biaya. Perhitungan rumus EOQ dapat dilihat sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2SD}{H}}$$

$$= \frac{\sqrt{2 \times 1.511.690 \times 13.594}}{2.823}$$

$$= \frac{\sqrt{41.099.827.720}}{2.823}$$

$$= \sqrt{14.558.919}$$

$$= 3.815 \text{ bal}$$

Jadi jumlah pemesanan bahan baku tepung yang optimal setiap kali pesan adalah 3.815 bal

- b. Frekuensi Pembelian yaitu jumlah pembelian yang dilakukan selama satu periode untuk menentukan frekuensi pembelian berdasarkan EOQ. Bahwa sudah diketahui jumlah kebutuhan bahan baku dalam satuan per periode (D) adalah 13.594 bal dan jumlah pembelian dengan menggunakan metode EOQ (Q*) adalah 3.815 unit. Maka frekuensi pembelian adalah:

$$F = \frac{D}{Q^*}$$

$$= \frac{13.594}{3.815}$$

$$= \frac{13.594}{3.815}$$

$F = 3,6$ dibulatkan menjadi 4

Dengan demikian frekuensi pembelian bahan baku tepung pada CV. Solo Indah Tahun 2021 yaitu 4 kali pembelian.

- c. Jumlah Waktu Antar Pemesanan Yang Diinginkan (T) :

Jumlah hari kerja dalam setahun adalah 360 hari, maka waktu antar pemesanan adalah :

$$= \frac{360}{4}$$

$$= 90 \text{ Hari}$$

Jadi jarak waktu antar pemesanan adalah 90 hari.

- d. Penentuan Persediaan Pengaman (Safety Stock)

Safety stock adalah suatu batas jumlah persediaan yang harus selalu ada atau tersedia setiap saat pada suatu perusahaan yang gunanya untuk mencegah kelangkaan/kekurangan persediaan (Robyanto, 2013). Dengan adanya persediaan pengaman (safety stock) diharapkan agar proses produksi tidak akan terganggu oleh ketidakpastian persediaan bahan baku. Untuk menentukan karakteristik persediaan pengaman ini digunakan metode statistik yaitu dengan membandingkan rata – rata bahan baku dengan pemakaian sesungguhnya kemudian dicari penyimpangannya. Diketahui Z adalah tabel Statistik Z Distribusi dengan nilai Alpha 0,05 artinya angka yang diambil yaitu angka yang mendekati 0,05 atau berada di angka 0,05. Dari hasil tabel Statistik Z Distribusi angka yang tepat digunakan yaitu 0,051025 karena memiliki nilai yang mendekati 0,05. Maka nilai Z yaitu $1,6 + 0,035 = 1,635$ dibulatkan menjadi 1,64. Angka statistik dapat dilihat pada lampiran.

Safety Stock = $Z \times d \times L$

L = Lead Time yaitu 10 hari

d = Pemakaian rata-rata

$$d = \frac{\text{Pemakaian 1 Tahun}}{\text{Jumlah Hari Kerja}}$$

$$= \frac{13.594}{360}$$

$$= 38 \text{ bal}$$

$$\text{Safety Stock} = 1,64 \times 38 \times 10$$

$$= 623,2$$

$$= 623 \text{ bal/bulan}$$

Jadi, untuk persediaan pengaman (*safety stock*) bahan baku tepung pada CV. Solo Indah Tahun 2021 menurut metode EOQ yaitu sebesar 623 bal perbulan.

- e. Titik Pemesanan Kembali atau Re Order Point

Selain persediaan pengaman perusahaan juga perlu untuk mengetahui kapan waktunya untuk melakukan pemesanan bahan baku kembali (*reorder point*), maka untuk mengetahui pemesanan kembali (*reorder point*) adalah sebagai berikut :

$$R O P = d \times L + SS$$

Keterangan:

d = penggunaan rata-rata per hari

L = Lead Time

SS = Safety Stock

Perhitungan rata-rata sebagai berikut:

Jumlah hari kerja pada CV. Solo Indah adalah 360 hari, maka penggunaan rata-rata per hari yaitu:

Pemakaian rata-rata per hari

$$= \frac{\text{Pemakaian 1 Tahun}}{\text{Jumlah Hari Kerja}}$$

$$= \frac{13.594}{360}$$

$$= 38 \text{ bal}$$

Perhitungan titik pemesanan kembali yaitu:

$$R O P = (\text{penggunaan rata-rata} \times \text{lead time}) + \text{safety stock}$$

$$= (38 \times 10) + 623$$

$$= 380 + 623$$

$$= 1.003 \text{ bal}$$

Reorder point merupakan batas jumlah bahan baku perusahaan harus melakukan pemesanan kembali, maka dari perhitungan di atas CV. Solo Indah tahun 2021, harusnya melakukan pemesanan kembali ketika jumlah bahan baku tepung mencapai 1.003 bal.

- f. Penentuan Total Biaya Persediaan Menurut Andira (2016) dalam menghitung biaya persediaan untuk pembelian bahan baku digunakan rumus sebagai berikut:

Biaya penyimpanan unit (H) sebesar Rp. 2.823, jumlah kebutuhan bahan baku (D) 13.594 bal, biaya setiap kali pesan (S) Rp. 1.511.690 x 4 (frekuensi pembelian) = 6.046.760 (total biaya pemesanan) dan jumlah pembelian dengan EOQ (Q*) sebanyak 3.815 bal. Maka total biaya persediaan (TC) adalah :

$$\begin{aligned} TC &= \frac{D}{Q} S + \frac{Q}{2} H \\ &= \frac{13.594}{3.815} \times 6.046.760 + \\ &\quad \frac{3.815}{2} \times 2.823 \\ &= 21.546.437 + 5.384.872 \\ &= \text{Rp. } 26.931.309 \end{aligned}$$

Jadi berdasarkan hasil perhitungan diatas bahwa total biaya pembelian bahan baku tepung pada CV. Solo Indah Tahun 2021 menurut metode EOQ yang dikeluarkan yaitu sebesar Rp. 26.931.309.

PEMBAHASAN

Dalam penelitian yang dilakukan ini menggunakan data permintaan tahun 2021 untuk menganalisis persediaan bahan baku yang optimal dengan menggunakan metode EOQ. Dari hasil perhitungan EOQ tahun 2021 dapat dibandingkan dengan kebijakan perusahaan tahun 2021.

Pada kebijakan perusahaan tidak menggunakan metode apapun untuk pembelian bahan baku sekali pesan sebesar 2.720 bal dengan frekuensi 5 kali pemesanan selama satu tahun dengan safety stock 10% dari pembelian bahan baku yaitu 272 unit dengan biaya yang dikeluarkan sebesar Rp. 45.933.415,00.

Sedangkan perhitungan dengan menggunakan metode EOQ maka menghasilkan pembelian bahan baku optimal sebesar 3.815 bal untuk sekali pesan dengan frekuensi pembelian 4 kali selama satu tahun. Dalam menggunakan metode EOQ adanya safety stock sebesar 623 bal dan mengetahui stock paling terendah untuk melakukan pemesanan ulang (*re order point*) sebesar 1.003 bal agar terhindarnya stock out atau kehabisan bahan baku dengan total biaya persediaan yang dikeluarkan sebesar Rp. 26.931.309,00. Dalam metode ini biaya yang dikeluarkan lebih rendah dibandingkan kebijakan perusahaan karena pembelian bahan baku lebih besar dan frekuensi pembelian lebih singkat sehingga biaya angkut atau ongkos kirim yang dikeluarkan lebih rendah. Dari hasil penerapan metode EOQ yang digunakan dalam penelitian ini, maka perusahaan dapat menentukan persediaan bahan baku yang optimal. Selain itu metode EOQ dapat mengatasi ketidakpastian permintaan dengan adanya persediaan pengaman dan juga dapat mengetahui kapan seharusnya pemesanan dilakukan kembali.

Metode *Economic Order Quantity* sangat berguna untuk mengetahui jumlah pemesanan bahan baku yang optimal, dengan diketahui jumlah pemesanan yang ekonomis ini maka dapat diketahui pula biaya pemesanan yang seharusnya dikeluarkan oleh pihak perusahaan. Jumlah total biaya persediaan bahan yang dilakukan perusahaan ternyata menunjukkan hasil yang lebih besar apabila dibandingkan dengan perhitungan metode *Economic Order Quantity*. Hal ini menunjukkan bahwa berdasarkan rumusan masalah, hipotesis dari penelitian ini menyatakan bahwa “diduga perencanaan kebutuhan bahan baku dapat meningkatkan efisiensi biaya produksi pada CV. Solo Indah Palu dengan menggunakan metode *economic order quantity*”.

KESIMPULAN

Setelah melakukan analisis terhadap hasil penelitian dan pembahasan, pada bagian ini akan diuraikan kesimpulan dari hasil analisis dan pembahasan tersebut, maka kesimpulan yang dapat dikemukakan dalam penelitian ini.

Pembelian bahan baku tepung untuk produksi daging siomay dan bakso yang optimal yaitu metode *Economic Order Quantity* dari untuk setiap kali pesan dengan frekuensi 4 kali pemesanan.

Kuantitas persediaan pengaman yang optimal yaitu metode *Economic Order Quantity* untuk bahan baku tepung yaitu sebesar 623 bal.

CV. Solo Indah tidak menerapkan adanya titik pemesanan kembali (ROP) sedangkan *reorder point* menurut metode *Economic Order Quantity* bahan baku tepung yaitu pada saat persediaan di gudang tinggal sebesar 1.003 bal dengan waktu tunggu atau lead time 90 hari.

Total biaya persediaan bahan baku tepung untuk proses produksi yang lebih efisien yaitu metode *Economic Order Quantity* sebesar Rp. 26.931.309 daripada kebijakan perusahaan sebesar Rp. 45.933.415.

SARAN

Sebagai implikasinya dari penelitian ini, dapat diberikan saran terhadap Pimpinan CV. Solo Indah, beserta pihak-pihak terkait dalam upaya mengoptimalkan proses produksi, sekaligus menerapkan metode yang dapat menekan biaya produksi.

Dalam pengadaan bahan baku tepung CV. Solo Indah, sebaiknya melakukan pembelian bahan baku dalam jumlah yang besar dan dengan frekuensi yang rendah per periode produksi, hal ini dilakukan untuk meminimalisir total biaya persediaan.

CV. Solo Indah sebaiknya melakukan pemesanan kembali pada saat bahan baku mencapai pada titik dimana jumlah *safety stock* dan jumlah penggunaan bahan baku pada masa *lead time*.

DAFTAR PUSTAKA

Abe. 2001. *Strategi Perancangan*. Bandung: Gramedia.

Adisaputro, Gunawan dan Marwan Asri. 2013. *Anggaran Perusahaan. Edisi Kedua*. Yogyakarta: BPFE.

Adisasmita, Rahardjo. 2013. *Teori-teori Pembangunan Ekonomi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Ahmad, Kamaruddin. 2017. *Akuntansi Manajemen: Dasar-Dasar Konsep Biaya Dan Pengambilan Keputusan*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.

Anshori, M dan Nuriszal, F. 2019. *Perencanaan Persediaan Bahan Baku Untuk Produk Semen*

Instan Di PT. VWX, *JISO: Journal of Industrial and Systems Optimization*, p. 5.

Ardiyos. 2010. *Kamus Besar Akuntansi*. Jakarta: Citra Harta Prima.

Assauri, Sofjan. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi (Edisi Revisi 2008)*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.

Assauri, Sofjan. 2016. *Manajemen Operasi Produksi (Pencapaian Sasaran Organisasi Berkesinambungan). Edisi 3*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.

Astyningtyas, Wulandari. 2015. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kayu Sengon (Study Kasus pada CV Langgeng Makmur Bersama Sumbersuko Lumajang). Skripsi STIE Widya Gama Lumajang*.

Barry, Render dan Jay Heizer. 2001. *Prinsip-prinsip Manajemen Operasi : Operations Management*. Jakarta: Salemba Empat.

Buffa, Elwood S. dan Sarin, Rakesh K. 1996. *Manajemen Operasi dan Produksi Modern, Edisi Kedelapan, Jilid Satu*. Binarupa Aksara, Jakarta.

Bustami, Barlian & Nurlela. 2014. *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.

Carter, William K. 2009. *Akuntansi Biaya, Edisi 14*. Terjemahan Krista, Salemba Empat, Jakarta

Desi Mayasari dan Supriyanto. 2016. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ (Economic Order Quantity) Pada PT. Suryamas Lestari Prima. Jurnal Ilmiah, Medan*.

Earl K. Stice, James D. Stice, dan K. Fred Skousen. 2011. *Akuntansi Keuangan*. Jakarta: Salemba Empat

Eddy Herjanto. 2010. *Manajemen Operasi, ed: Revisi*. Gramedia, Jakarta.

Eddy Herjanto. 2015. *Manajemen Operasi, Edisi Revisi*, Penerbit Gramedia, Jakarta.

Erlina, Rasdianto. 2015. *Akuntansi Keuangan Daerah Berbasis Akrua*.

- Fuad, M. A. Z., Sambah, A. B., Isdianto, A., & Andira, A. (2016). Pemetaan batimetri sebagai informasi dasar untuk penempatan fish apartment di perairan Bangsring, Kabupaten Banyuwangi, Jawa Timur (Bathymetry mapping as basic information for fish apartment placement in Bangsring waters, Banyuwangi, East Java). *Depik*, 5(3).
- Gitosudarmo, Indriyo. 2009. *Manajemen Operasi. Edisi Ke-3*. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- Handoko, T. Hani. 2014. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi: Edisi I*. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- Hanggana, Sri. 2006. *Prinsip Dasar Akuntansi Biaya*. Mediatama. Surakarta.
- Hansen dan Mowen. 2005. *Management Accounting Buku 2 Edisi ke 7*. Jakarta: Salemba Empat.
- Harahap, Sofyan Syafri. 2016. *Analisis Kritis Laporan Keuangan*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Hasibuan, Malayu. S. P. 2018. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: PT. Bumi Aksara
- Heizer, Jay and Render Barry. 2015. *Manajemen Operasi : Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan, edisi 11*, Salemba Empat, Jakarta.
- Horngren, Charles T., et all. 2008. *Akuntansi Biaya. Edisi 7*. PT. Indeks Kelompok Gramedia: Jakarta.
- Husain, Arinna Pricilia. 2014. *Jurnal EMBA. Vol.2 No.3*. Universitas Sam Ratulangi Manado.
- Kurniawan, R, Purnomo, H dan Tritianti. D. 2021. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Benang Pada Usaha Tenun Ikat AAM Putra Kediri, *Seminar Nasional Manajemen, Ekonomi dan Akuntansi*, p. 7.
- Manahan P. Tampubolon. 2018. *Manajemen Operasi dan Rantai Pemasok*, Penerbit Mitra Wacana Media, Jakarta.
- Mulyadi. 2017. *Sistem Akuntansi. Edisi Keempat*. Jakarta: Salemba Empat.
- Mulyamah. 2003. *Defenisi Efisiensi*. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- Rifandy. M. 2019. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Meningkatkan Efisiensi Biaya Persediaan UKM Wira Bag's Production Dengan Metode Economic Order Quantity, *IESM Journal* p. 9.
- Robbins, Stephen P. and Mary Coulter. 2016. *Manajemen, Jilid 1 Edisi 13*. Alih Bahasa: Bob Sabran Dan Devri Bardani P, Erlangga, Jakarta.
- Robyanto, C., Antara, M. A. D. E., & Dewi, R. K. (2013). Analisis Persediaan Bahan Baku Tebu pada Pabrik Gula Pandji PT. Perkebunan Nusantara XI (Persero) Situbondo. Jawa Timur. *E-Jurnal Agribisnis dan Agrowisata*, 2(1).
- Rusdiana. 2014. *Manajemen Operasi*, Penerbit CV Pustaka Setia, Bandung.
- Soares, M. E. Fanggidae, R.P.C. and Nyoko, A. E. L. 2019. Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Papan Jati Produksi Meubel Pada Pesona Meubel Atambua, *Journal Of Management*, p. 9.
- Sondang P. Siagian. 1994. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta. PT. Bumi Aksara.
- Sugiyono. 2017. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung, Alfabeta, CV.
- Suliyanto. 2018. *Metode Penelitian Bisnis*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Syam. A. 2020. Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Di Pabrik Batu Bata PT. Agung Prima Lestari Perbaungan Dengan Metode MRP, *SEMNASTEK UISU* p. 5.
- Umar dan Vivin Sri Wahyuni. (2020). Analisis Sumber dan Penggunaan Dana Universitas Muhammadiyah Palu. *Jurnal Sinar Manajemen*, 7(1), 26-33.
- Waluyo. 2011. *Perpajakan Indonesia. Buku 2. Edisi 10*. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.
- Yamit, Zulian. 2011. *Manajemen Produksi & Operasi (Edisi Pertama)*. Yogyakarta: Ekonisi