

Analysis of Raw Material Inventory Control in the Mas Min Mie Pangsit Business in Tebeng, Bengkulu City

by Jurnal Emba Review

Submission date: 01-Jul-2021 01:37AM (UTC+0900)

Submission ID: 1614221896

File name: jurnal-emba-try-saputra.docx (173.5K)

Word count: 2913

Character count: 17479

Analysis of Raw Material Inventory Control in the Mas Min Mie Pangsit Business in Tebeng, Bengkulu City

Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Usaha Mie Pangsit Mas Min Di Tebeng Kota Bengkulu

Try Saputra ¹⁾; Oni Yulianti ²⁾; Ermy Wijaya ²⁾

¹⁾Study Program of Management Faculty of Economic, Universitas Dehasen Bengkulu

²⁾ Department of Management, Faculty of Economic, Universitas Dehasen Bengkulu

Email: ¹⁾ oniylulianti@gmail.com

How to Cite :

Saputra, T., Yulianti, O., Wijaya, E. (2020). ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PADA USAHA MIE PANGSIT MAS MIN DI TEBENG KOTA BENGKULU. JURNAL EMBA REVIEW, (). DOI:

ARTICLE HISTORY

Received [14-05-2021]

Revised [06-06-2021]

Accepted [25-06-2021]

KEYWORDS

Inventory, Raw Material EOQ Method

ABSTRAK

Tujuan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) pada usaha Mie Pangsit Mas Min Di Tebeng Kota Bengkulu adalah untuk menjawab bagaimana menetapkan jumlah persediaan yang tepat dalam perusahaan agar kelancaran proses produksi tetap terjamin tanpa meningkatkan biaya penyimpanan dan biaya pemesanan. Metode Pengumpulan Data Yang Digunakan Dalam Penelitian ini EOQ (*Economic Order Quantity*), yaitu analisis yang berdasarkan pada perhitungan metode EOQ sebagai landasan atau acuan penentuan jumlah pesanan bahan baku yang ekonomis. Hasil pengujian penelitian ini yaitu menurut kebijakan perusahaan pembelian rata-rata bahan baku tepung terigu adalah sebanyak 575 kg sedangkan menurut metode EOQ jumlah pembelian tepung kanji yang optimal adalah sebanyak 158.1 kg. Menurut kebijakan perusahaan total biaya persediaan adalah Rp. 5.837.625, sedangkan dihitung menurut metode EOQ total biaya persediaan adalah Rp. 2.416.117 frekuensi pemesanan perusahaan sebelumnya 2 kali pemesanan dalam 6 bulan sedangkan dihitung dengan metode EOQ pemesanan lebih efisien adalah 6 kali pemesanan dalam 6 bulan. Jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) yang dibutuhkan oleh usaha mie pangsit Mas Min adalah 158.1 kg.. Waktu pemesanan kembali (*re order point*) yang harus dilakukan oleh usaha mie pangsit Mas Min menurut metode EOQ adalah pada saat bahan baku tinggal 170.736 kg

ABSTRACT

The objective of the *Economic Order Quantity* (EOQ) method in the Mie Pangsit Mas Min in Tebeng, Bengkulu City is to answer how to determine the right amount of inventory in the company so that the smooth production process is guaranteed without increasing storage costs and ordering costs. Data collection methods used in this study are EOQ (*Economic Order Quantity*), which is an analysis based on the calculation of the EOQ method as a basis or reference for determining the quantity of economical raw material orders. The result of this research is that according to company policy, the average purchase of wheat flour is 575 kg, while according to the EOQ method, the optimal purchase amount of starch is 158.1 kg. According to company policy the total inventory cost is Rp. 5,837,625, whereas calculated according to the EOQ method the total cost of inventory is Rp. 2,416,117. The frequency of the company's previous orders is 2 times the order in 6 months, whereas it is calculated by the EOQ method the more efficient ordering is 6 times the order in 6 months. The amount of safety stock required by Mas Min's dumpling noodle business is 158.1 kg. The re-order point that must be done by Mas Min's dumpling noodle business according to the EOQ method is when the raw materials are only 170,736 kg.

PENDAHULUAN

Menurut Jusup (2016) mengatakan bahwa, persediaan memiliki dua karakteristik penting, yakni persediaan tersebut merupakan milik perusahaan, persediaan tersebut siap dijual kepada konsumen. Menurut Heizer dan

Render (2015) mengatakan bahwa persediaan adalah menentukan keseimbangan antara investasi persediaan dan pelayanan pelanggan. Tujuan persediaan tidak akan pernah mencapai strategi berbiaya rendah tanpa manajemen persediaan yang baik. Untuk itu, perusahaan harus mampu membangun kerja sama dengan pihak pemasok (supplier), baik melalui ikatan kontrak kemitraan maupun melalui hubungan bisnis yang saling menguntungkan. Kemampuan memelihara hubungan baik dengan para pemasok menjadi jaminan bagi perusahaan mendapatkan pasokan material secara tepat waktu, tepat jumlah, tepat mutu dan tepat harga. Jaminan kecukupan material menjadi tiang penopang terhadap keberlangsungan produksi secara berkesinambungan.

Seharusnya dengan adanya kebijakan persediaan bahan baku yang diterapkan dalam perusahaan, biaya persediaan tersebut dapat ditekan sekecil mungkin. Untuk meminimumkan biaya persediaan tersebut dapat digunakan analisis *Economic Order Quantity* (EOQ). Untuk itu, *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilakukan setiap kali pembelian. Pada penelitian ini akan dibahas tentang analisis persediaan bahan baku pada usaha Mie Pangsit Mas Min Di Tebeng Kota Bengkulu, dimana produk yang dihasilkan adalah mie pangsit. Dalam pembuatan Mie Pangsit bahan baku utamanya adalah tepung terigu. Pengadaan bahan baku didasarkan pada perkiraan kebutuhan yang ditentukan oleh pihak usaha Mie Pangsit Mas Min Di Tebeng Kota Bengkulu itu sendiri. Oleh sebab itu perlu dilaksanakan perencanaan dan pengendalian bahan baku.

Namun, berdasarkan observasi awal ternyata persediaan bahan baku pada usaha Mie Pangsit Mas Min Di Tebeng Kota Bengkulu belum direncanakan dengan baik, sehingga perusahaan kurang optimal dan proses produksi tidak dapat berjalan dengan lancar. Hal ini disebabkan karena kurangnya persediaan bahan baku yang ada di gudang. Permasalahan lain adalah pemesanan bahan baku yang tidak terencana dengan baik sehingga dapat mengakibatkan biaya persediaan meningkat.

LANDASAN TEORI

Persediaan Bahan Baku

Menurut Rudianto (2012) mengatakan bahwa persediaan merupakan salah satu aset perusahaan yang sangat penting karena berpengaruh langsung terhadap kemampuan perusahaan untuk memperoleh pendapat. Karena itu, persediaan harus dikelola dan dicatat dengan baik agar perusahaan dapat menjual produknya serta memperoleh pendapatan sehingga tujuan perusahaan tercapai. persediaan merupakan barang yang diperoleh untuk dijual kembali atau bahan untuk diolah menjadi barang jadi atau barang jadi yang akan dijual atau barang yang akan digunakan. Menurut Fahmi, (2016), bahwa manajemen persediaan adalah kemampuan suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola setiap kebutuhan barang baik barang mentah, barang setengah jadi dan barang jadi agar selalu tersedia baik dalam kondisi pasar yang stabil dan berfluktuasi. Menurut Margaretha (2016), ada beberapa keuntungan memiliki persediaan yang cukup, yaitu : (1) Adanya kesempatan untuk menjual barang; (2) Memungkinkan mendapatkan potongan; (3) Biaya pemesanan dapat dikurangi; (3) Menjamin kelancaran proses produksi.

Persediaan Pengamanan (*Safety Stok*)

Pengertian persediaan pengamanan (*safety stock*) menurut Ristono (2013) adalah persediaan yang dilakukan untuk mengantisipasi unsur ketidakpastian permintaan dan penyediaan, apabila persediaan pengamanan tidak mampu mengantisipasi ketidakpastian tersebut, akan terjadi kekurangan persediaan (*stock out*). Keuntungan adanya *safety stock* adalah pada saat jumlah permintaan mengalami lonjakan, maka persediaan pengamanan dapat digunakan untuk menutup permintaan tersebut. Besarnya persediaan pengamanan dapat dihitung sebagai

Economic Order Quantity (EOQ)

Biaya-biaya yang timbul sehubungan dengan adanya pembelian dan persediaan bahan baku (*carrying cost* dan *ordering cost*) setelah dihitung maka dapat ditentukan jumlah pembelian yang optimal atau disebut EOQ (*Economic Order Quantity*), yaitu jumlah kuantitas bahan yang dapat diperoleh dengan biaya minimal atau sering dikatakan sebagai jumlah pembelian yang optimal. Menurut Heizer, dkk (2015) mengatakan *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah teknik kontrol persediaan yang meminimalkan biaya total dari biaya pemesanan dan penyimpanan. Menurut Sartono, (2016) mengatakan bahwa ada empat asumsi dasar dalam penggunaan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), yaitu : (1)Tingkat penjualan yang dapat diperkirakan; (2) Penggunaan bahan baku yang konstan; (3)Pemesanan dapat dilakukan seketika; (4) Pengiriman dapat dilakukan dengan cepat.

Kerangka Analisis

Gambar1. Kerangka Analisis



METODE PENELITIAN

Metode Analisis

Jenis penelitian ini adalah penelitian kuantitatif. Untuk memperoleh data yang diperlukan dalam penelitian ini, penulis menggunakan metode pengumpulan data dengan memperhatikan dokumen- dokumen perusahaan yang berkaitan dengan permasalahan penelitian dan wawancara. Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis kuantitatif.

Economic Order Quantity (EOQ)

Analisis yang berdasarkan pada perhitungan metode EOQ sebagai landasan atau acuan penentuan jumlah pesanan bahan baku yang ekonomis, Heizer dan Render (2015) dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

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

Keterangan :

- Q = Tingkat pemesanan paling ekonomis.
- D = Penggunaan atau pemesanan yang diperkirakan per periode.
- S = Biaya pemesanan (*ordering cost*).
- H = Biaya penyimpanan (*carrying cost*) per unit per tahun.

Safety Stock

Untuk meminimalkan terjadinya *stock out* dan mengurangi penambahan biaya penyimpanan dan biaya *stock out* total, biaya penyimpanan disini akan bertambah seiring dengan adanya penambahan yang berasal dari *reorder point* oleh karena adanya *safety stock*. Menurut Ristono (2013) rumus safety Stock adalah sebagai berikut:

$$SS = Z \alpha \quad \alpha = \sqrt{\sum \frac{(x - \bar{x})^2}{n}}$$

Keterangan:

- Z = standar normal deviasi (standar level).
- α = standar deviasi dari tingkat kebutuhan.
- x = jumlah pemakaian bahan baku
- $\bar{x}$ = jumlah rata-rata pemakaian bahan baku.
- n = periode pemakaian bahan baku.

Frekuensi Pemesanan

Cara menentukan frekuensi pemesanan dengan menggunakan metode EOQ menurut Tampubolon, (2014) adalah :

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

Dimana :

- F = Frekuensi pemesanan.
- D = Kebutuhan rata-rata bahan.
- Q (EOQ) = Jumlah pembelian optimal yang ekonomis

1

Total Biaya Persediaan (TIC/TC),

Untuk menghitung total biaya persediaan (TIC), dengan rumus menurut TIC/TC Heizer, dkk, (2015) yaitu :

$$TIC = \left[\frac{D}{Q} \cdot S \right] + \left[\frac{Q}{2} \cdot H \right]$$

Dimana :

- Q = Jumlah pemesanan (EOQ).
- D = Penggunaan atau pemesanan yang diperkirakan per periode.
- S = Biaya pemesanan.
- H = Biaya penyimpanan per-unit.

Pemesanan Kembali Reorder Point (ROP)

13

Reorder Point adalah titik dimana harus diadakan pemesanan kembali, agar pembelian barang yang sudah ditetapkan dalam EOQ tidak mengganggu kelancaran kegiatan produksi, maka perlu ditentukan waktu pemesanan kembali atas barang yang paling tepat, Supriyono (2013), seperti :

$$U = \frac{D}{t}$$

Dimana :

U = Unit

D = Kebutuhan rata-rata bahan

t = Waktu tunggu (lead time)

Untuk menentukan Reorder Point (ROP) dapat menggunakan rumus sebagai berikut:

$$ROP = U \times L + SS$$

Keterangan :

U = Unit

L = Kebutuhan selama waktu tunggu

SS = Safety stock atau persediaan pengaman.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil

Kebutuhan bahan baku

Selama ini kebutuhan bahan baku mie pangsit Mas Min memperoleh bahan baku dari berbagai suplier maupun pasar. Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan Mie pangsit adalah tepung terigu.

Tabel 1. Data kebutuhan bahan baku tepung terigu

No	Bulan	Jumlah hari	Rata-rata Pemakaian /Hari (Kg)	Pemakaian/Bulan (Kg)
1	Januari	31	4	124
2	Februari	29	4	116
3	Maret	31	2	62
4	April	30	2	60
5	Mei	31	3	93
6	Juni	30	4	120
Jumlah		182	19	575

Sumber : Usaha Mie Pangsit Mas Min, 2020

11

Pembelian Rata – Rata Bahan Baku Tepung Terigu

Untuk menentukan jumlah pembelian bahan baku tepung terigu pada mie pangsit dapat dihitung sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \frac{D}{F} &= \frac{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku}}{\text{Frekuensi Pemesanan Selama 6 Bulan}} \\ &= \frac{575}{6} = 95,8 \end{aligned}$$

Dari hasil perhitungan di atas jumlah rata-rata pembelian bahan baku setiap pemesanan sebanyak = 95,8 kg.

Biaya Pemesanan

Adapun biaya pemesanan yang dikeluarkan oleh mie pangsit pak min sebagai berikut:

Tabel 2. Data pemesanan bahan baku tahun 2020

No	Biaya – biaya	Jumlah/bulan
1	Biaya pulsa	Rp. 90.000

ISSN:

e-ISSN :

2	Biaya Administrasi	Rp. 450.000
3	Biaya Pengiriman	Rp.. 40.000
	Jumlah	Rp. 580.000

Sumber : Usaha Mie Pangsit Mas Min, 2020

$$\frac{S}{F} = \frac{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku}}{\text{Frekuensi pemesanan selama 6 bulan}}$$

$$= \frac{580.000}{6} = 96.666$$

Jadi besarnya biaya pemesanan 1 kali pesan pada mie pangsit Mas Min sebesar Rp. 96.666

Biaya Penyimpanan

Biaya-biaya yang dikeluarkan karena perusahaan melakukan penyimpanan dan pengadaan persediaan bahan baku. Perincian biaya penyimpanan pada mie pangsit adalah: biaya listrik, biaya pemeliharaan gudang, dan biaya tenaga kerja. Karena usaha mie pangsit tidak menanggung biaya lain-lain dalam penyimpanan bahan baku selain biaya tersebut.

Tabel 3. Data penyimpanan bahan baku

No	Biaya – biaya	Jumlah/bulan
1	Biaya listrik	Rp. 2.700.000
2	Biaya pemeliharaan gudang	Rp. 250.000
3	Biaya tenaga kerja	Rp. 8.000.000
	Jumlah	Rp. 10.950.000

Sumber : Usaha Mie Pangsit Mas Min, 2020

1
Besarnya biaya penyimpanan per unit dapat dihitung dengan rumus:

$$\frac{H}{DF} = \frac{\text{Total Biaya Penyimpanan Bahan Baku}}{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku}}$$

$$= \frac{10.950.000}{575} = 19.043$$

Analisis Metode EOQ

Langkah langkah dengan perhitungan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) :

Pembelian bahan baku yang ekonomis berdasarkan pada :

Biaya penyimpanan bahan baku per unit (H) Rp. 19.043

Total kebutuhan bahan baku (D) 575 kg

Biaya pesan dalam sekali pesan (S) Rp. 96.666

Maka besarnya pembelian bahan baku yang ekonomis dapat diperhitungkan dengan metode EOQ sebagai berikut :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2DS}{H}} = \sqrt{\frac{2(575)(96.666)}{19.043}} = 2.416.117$$

Frekuensi Pemesanan Bahan Baku

Frekuensi pemesanan (F) menggunakan metode EOQ menurut Tampubolon, (2014) dapat dihitung dengan cara sebagai berikut

$$F = \frac{D}{Q} = \frac{575}{95,8} = 6,002 \approx 6 \text{ kali}$$

Total Biaya Persediaan

Untuk memperhitungkan total biaya persediaan, telah diketahui sebagai berikut :

- Total kebutuhan bahan baku (D) 575 kg
- Biaya pesan sekali pesan (S) Rp. 96.666
- Biaya penyimpanan bahan baku per unit (H) Rp. 19.043
- Pembelian bahan baku yang ekonomis (Q) 95.8 kg.
- Frekuensi pemesanan bahan baku (F) 6 kali

$$\begin{aligned}TIC &= \left[\frac{p}{q} \cdot S \right] + \left[\frac{q}{2} \cdot H \right] \\&= \left[\frac{575 \times 96.666}{95.8} \right] + \left[\frac{95.8 \times 19.043}{2} \right] \\&= 580.197 + 912.159 \\&= 1.492.356\end{aligned}$$

Penentuan Persediaan Pengaman

Dalam penghitungan persediaan pengaman, rata-rata bahan baku dengan pemakaian bahan baku sesungguhnya dibandingkan kemudian dicari penyimpangannya. Perhitungan standar deviasi dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4. Perhitungan Standar Deviasi

Bulan	Kebutuhan Bahan Baku (X ₁)	X ₂	X ₁ - X ₂	X ₁ - X ₂ ²
Januari	124	95.8	28.2	795,24
Februari	116	95.8	20.2	408,04
Maret	62	95.8	-33.8	-1,142
April	60	95.8	-35.8	-1,281
Mei	93	95.8	-2.8	-7,846
Juni	120	95.8	24.2	585,64
Total	575			1.778,651

Sumber : Data diolah, 2020

Dengan pemakaian asumsi bahwa usaha mie pangsit Mas Min menerapkan persediaan yang memenuhi permintaan 96% dan persediaan cadangan sebesar 4%, sehingga dapat diperoleh sebesar 1.65 deviasi standar di atas dari rata-rata.

Menurut Heizer dan Render (2011) yang dapat dijelaskan dan diuraikan sebagai berikut :

$$\begin{aligned}\text{Safety stock} &= Z \cdot \sigma = 1,65 \times 95,8 \\&= 158,07 \text{ (Dibulatkan menjadi 158,1 kg)}\end{aligned}$$

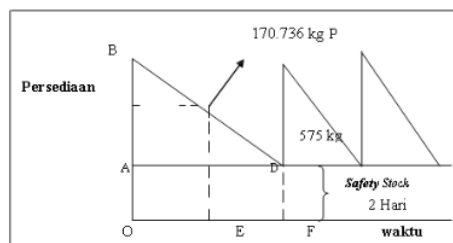
Jadi persediaan bahan baku yang harus disediakan pada usaha mie pangsit Mas Min sebagai persediaan pengaman adalah sebesar 158.1 kg. Sebelum menghitung besarnya ROP (Re order point), perlu dicari tingkat penggunaan bahan baku perhari. Untuk menentukan tingkat penggunaan bahan baku perhari dapat dihitung dengan rumus menurut Supriyono (2013:397), sebagai berikut :

$$U = \frac{D}{n} = \frac{575}{182} = 3,159 \text{ kg}$$

Maka perhitungan *reorder point* sebagai berikut:

$$ROP = U \times L + SS = 3,159 \times 4 + 158,1 = 170,736 \text{ kg}$$

Gambar 2. Hubungan *Reorder point*, *safety stok*, *lead time*



Keterangan :

C = Re Order Point = 170.736 kg
D = Bahan baku yang dipesan = 575 kg
EF = Lead Time = 2 Hari

Pembahasan

Hasil perhitungan dengan menggunakan kebijakan perusahaan dan menggunakan metode EOQ telah diketahui, sehingga dapat dibandingkan untuk memperoleh hasil yang lebih efisien.

Tabel 5. Perbandingan Kebijakan Perusahaan Dengan Metode EOQ

No	Keterangan	Kebijakan Perusahaan	Metode EOQ
1	Pembelian rata-rata bahan baku	5.837.625	2.416.117
2	Total biaya persediaan	575	1.492.356
3	Frekuensi Pemesanan	2	6
4	Safety stock	-	158.1 kg.
5	Re order point	-	170.736 kg

Sumber : Data diolah, 2020

Berdasarkan hasil penelitian dan hasil perhitungan yang telah dilakukan maka diketahui bahwa pemakaian bahan baku tepung pada usaha mie pangsit Mas Min masih berfluktuasi. Hal ini dibuktikan dari pemakaian bahan baku tepung yang selalu berbeda beda setiap bulannya. Dengan demikian penting bagi Usaha Mie Pangsit Mas Min untuk melaksanakan suatu metode pembelian persediaan yang lebih efisien, sehingga biaya yang dikeluarkan untuk persediaan dapat ditekan seminimal mungkin.

Sedangkan untuk mengatasi pemakaian yang berfluktuasi tersebut dapat digunakan sebuah metode pembelian yang biasa dikenal dengan EOQ (Economic Order Quantity). EOQ merupakan metode pembelian persediaan yang mampu meminimalkan biaya penyimpanan. Dalam perhitungan metode ini, dipertimbangkan beberapa hal, antara lain jumlah kebutuhan bahan baku, biaya pemesanan dan biaya penyimpanan.

Adanya titik pemesanan kembali ROP (Re order point) dalam penggunaan metode EOQ untuk mengantisipasi adanya keterlambatan bahan baku. Menurut analisis dengan metode EOQ perusahaan harus melakukan pemesanan kembali pada saat persediaan bahan baku berada pada tingkat 170.736 kg. Metode pembelian persediaan dengan metode EOQ juga memiliki banyak keterbatasan dan kondisi-kondisi yang harus dipenuhi, misalnya tentang perubahan harga. Karena metode ini tidak memperhitungkan tentang perubahan harga yang kemungkinan terjadi, maka hendaknya perusahaan juga memperhatikan faktor perubahan harga dalam menentukan pembelian persediaan bahan baku. Selain itu dalam penggunaan metode EOQ terdapat beberapa asumsi yang harus dipenuhi, antara lain permintaan akan produk, harga per unit produk, biaya penyimpanan per unit per tahun produk, biaya pemesanan, waktu antara pemesanan dilakukan sampai dengan barang diterima seharusnya konstan, dan ketersediaan bahan baku dipasar.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Menurut kebijakan perusahaan total biaya persediaan adalah Rp 5.837.625, sedangkan dihitung menurut metode EOQ total biaya pembelian adalah Rp. 2.416.117. Frekuensi pemesanan perusahaan sebelumnya 2 kali pemesanan dalam 6 bulan, sedangkan dihitung dengan metode EOQ pemesanan lebih efisien yaitu sebanyak 6 kali pemesanan dalam 6 bulan. Jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) yang dibutuhkan oleh mie pangsit Mas Min adalah sebanyak 158.1 kg. Waktu pemesanan kembali (*re order point*) yang harus dilakukan pada usaha mie pangsit Mas Min menurut metode EOQ adalah pada saat bahan baku tepung terigu masih tersisa 170.736 kg.

Saran

1. Perusahaan hendaknya mempertimbangkan penggunaan EOQ dalam kebijakan pengadaan bahan baku karena dengan menggunakan metode EOQ, perusahaan dapat melakukan pembelian bahan baku yang optimal dengan biaya yang lebih kecil dibandingkan kebijakan perusahaan.
2. Usaha Mie Pangsit Mas Min khususnya bagian gudang perlu mengadakan persediaan pengaman (*safety stock*) untuk mencegah kekurangan bahan baku pada saat proses produksi sedang berlangsung dan menentukan waktu dan jadwal yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali bahan baku guna menjamin kelancaran proses produksi.
3. Perusahaan hendaknya melakukan pemesanan kembali (*re order point*) untuk menghindari keterlambatan pemesanan bahan baku agar biaya penyimpanan digudang dapat optimal.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2013. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- 16wi, S. P., Kristanto, 2017. *Akutansi Biaya*. 2nd ed. Bogor: IN MEDIA.
- Fahmi, Irham. 2016. *Manajemen Sumber Daya Manusia Teori dan Aplikasi*. Bandung: Alfabeta.
- Hasibuan, Malayu S.P., 2011. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Handoko, T. Hani. 2012. *Manajemen Personalia dan Sumber Daya Manusia*. Yogyakarta; BPFE.
- Handoko, T. Hani. 2016. *Manajemen*. Yogyakarta: BPFE.
- Heizer, Jay and Render Barry. 2015. *Manajemen Operasi : Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*, edisi 11. Jakarta: Salemba Empat.
- , 2011. *Manajemen Operasi. Edisi Sembilan. Buku Dua*. Diterjemahkan oleh Chriswan Sungkono. Jakarta: Salemba Empat.
- Hery. 2014. *Akuntansi Dasar 1 dan 2*. Jakarta: Kompas Gramedia
- Indrajayadi. 2017. "Analisis Pengendalia Bahan Baku Pada Depot Mie Dan Lemper 168 Di Surabaya". *Jurnal. Program Manajemen Perhotelan, Fakultas Ekonomi, Universitas Kristen Petra, Surabaya Indonesia*.
- Jusup, AI Haryono. 2016. *Dasar-Dasar Akuntansi*. STIE: Jogja.
- Margaretha, F. 2016. *Teori dan Aplikasi Manajemen Keuangan: Investasi dan Sumber Dana Jangka Panjang*. Jakarta: PT Grasindo.
- Manisa. 2016) "Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Usaha Lylyan Bakery Manna". *Jurnal. Universitas Dehasen Bengkulu*.
- Mulyadi. 2016. *Sistem Informasi Akuntansi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Muhammad Nur Daud. 2017. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Wilton Kualasimpang". *Jurnal. Fakultas Ekonomi, Universitas Samudra*.
- Ristono, Agus. 2013. *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Penerbit Graha Ilmu.

Analysis of Raw Material Inventory Control in the Mas Min Mie Pangsit Business in Tebeng, Bengkulu City

ORIGINALITY REPORT

23%
SIMILARITY INDEX

24%
INTERNET SOURCES

11%
PUBLICATIONS

11%
STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	docplayer.info Internet Source	3%
2	mafiadoc.com Internet Source	2%
3	ar.scribd.com Internet Source	2%
4	repository.usu.ac.id Internet Source	1%
5	repository.uin-suska.ac.id Internet Source	1%
6	jurnal.ensiklopediaku.org Internet Source	1%
7	ejournal.umpri.ac.id Internet Source	1%
8	adoc.pub Internet Source	1%
9	repository.stei.ac.id Internet Source	1%

10	Submitted to Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia Student Paper	1 %
11	ejournal.uika-bogor.ac.id Internet Source	1 %
12	jurnal.umt.ac.id Internet Source	1 %
13	www.scribd.com Internet Source	1 %
14	konsultasiskripsi.com Internet Source	1 %
15	Hartono Hartono, Indit Andaresta. "PENGARUH PENGELOLAAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU TERHADAP EFISIENSI BIAYA PERSEDIAAN DI PT HARMONI MAKMUR SEJAHTERA", Jurnal Logistik Indonesia, 2020 Publication	1 %
16	ejournal.steitholabulilmi.ac.id Internet Source	1 %
17	Yuli Evitha, Fauzy Ma'ruf HS. "Pengaruh Penerapan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi di PT. Omron Manufacturing Of Indonesia", Jurnal Logistik Indonesia, 2019 Publication	1 %

Exclude quotes On

Exclude matches

< 30 words

Exclude bibliography On

Analysis of Raw Material Inventory Control in the Mas Min Mie Pangsit Business in Tebeng, Bengkulu City

GRADEMARK REPORT

FINAL GRADE

/0

GENERAL COMMENTS

Instructor

PAGE 1

PAGE 2

PAGE 3

PAGE 4

PAGE 5

PAGE 6

PAGE 7

PAGE 8