

Penggunaan *Inventory Turn Over* dalam menentukan *Purchase Order* sebagai Syarat Pemesanan Barang Distributor

Mardiana¹, Fergian Octa Yulian², Muhammad Rizki Abror³

¹Program Studi Akuntansi Universitas Raharja, ^{2,3}Program Studi Teknik Informatika Universitas Raharja

Email : *¹mardiana@raharja.info, fergian@raharja.info, rizki.abror@raharja.info

Abstrak

PT. Multisari Langgengjaya merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang distributor untuk makanan dan minuman, serta satu-satunya distributor atau distributor tunggal pada perusahaan makanan PT. Marizarasa Sarimurni. Perusahaan distributor saat ini membutuhkan informasi seputar produk dagang yang diatur oleh manajemen Logistik. Terutama pengelolaan gudang distributor dengan jumlah item produk yang banyak, sehingga dibutuhkannya rencana pengadaan produk pada bagian logistik. Hal tersebut saat ini pada PT. Multisari Langgengjaya terbilang sangat meyakinkan dengan memanfaatkan standar perhitungan *Inventory Turn Over* (ITO) yang menjadi acuan saat proses pemesanan atau *Purchase Order* (PO) dengan pihak produsen. Logistik menjadi analis pertama sebagai penentuan pemesanan barang yang akan disimpan oleh gudang untuk jangka waktu satu bulan kedepan. Dalam penelitian yang dilakukan akan dilihat bagaimana perhitungan ITO menentukan pemesanan barang dan seberapa besar pengaruhnya terhadap logistik PT. Multisari Langgengjaya. Untuk menganalisa penelitian ini menggunakan *Unified Modelling Language* (UML) untuk menggambarkan prosedur dan proses yang berjalan saat ini.

Kata Kunci: Logistik, *Inventory Turn Over*, Produk, *Purchase Order*, UML

Abstract

PT. Multisari Langgengjaya is a company engaged in the distributor for food and beverages, as well as the sole distributor or distributor of the food company PT. Marizarasa Sarimurni. Distributor companies currently need information about the trading products that are governed by the management of logistics. Especially the management of distributor warehouse with a lot of product item quantity, so the needed product procurement plan in the Logistics section. It is currently at PT. Multisari Langgengjaya is quite convincing by utilizing the standard of *Inventory Turn Over* (ITO) calculation that becomes the reference during the order process or *Purchase Order* (PO) with the manufacturer. Logistics became the first analyst as the determination of ordering goods to be stored by the warehouse for a period of one month ahead. In the research done will be seen how the ITO calculation determines the ordering of goods and how much it affects the logistics of PT. Multisari Langgengjaya. To analyse this research using *Unified Modelling Language* (UML) to illustrate the current procedures and processes.

Keywords: Logistics, *Inventory Turn Over*, Product, *Purchase Order*, UML.

1. Pendahuluan

Perubahan dunia terbesar yang menjadi perhatian saat ini adalah berkembangnya teknologi dengan pesat, membuat sebagian sumber daya manusia dapat digantikan dengan adanya teknologi tersebut. Demikian berpengaruh terhadap Perusahaan dimana untuk menyelesaikan pekerjaan dan mempercepat proses kerja, teknologi menjadi pilihan utama yang tentunya bisa membantu masalah yang ada pada Perusahaan.

Pembaharuan dan perkembangan pada sistem informasi teknologi ini, membuat sebagian Perusahaan dengan cepat mengganti proses kerja dengan teknologi yang sudah diciptakan dan menggantikan pekerjaan rekapitulasi atau perhitungan secara manual dengan sistem komputerisasi.

Dengan tersedianya berbagai sistem tersebut, memudahkan Perusahaan untuk mengolah data yang diinginkan seperti pada PT. Multisari Langgengjaya adalah Perusahaan yang bergerak di bidang distributor makanan dan minuman yang merupakan distributor tunggal PT. Marizarasa Sarimurni, perusahaan yang membuat produk Kue Lapis Legit, Selai & Topping. Sebagai Perusahaan yang bergerak di bidang distributor pasti yang menjadi fokus utama adalah masalah terkait persediaan produk, baik itu karena metode perhitungan pemesanan yang harus tepat atau permintaan kebutuhan datangnya produk dari pihak produsen (pabrik tempat pembuatan produk). Setelah itu semua produk yang dipesan bisa menjadi terlalu banyak atau kurang, oleh karena itu metode yang digunakan perlu meyakinkan dalam hal pemesanan tersebut.

Saat ini PT. Multisari Langgengjaya sudah memiliki perhitungan / rumus khusus untuk rencana pengadaan produknya yang memiliki masa *expired* 2 tahun untuk kue lapis dan 4 tahun untuk Selai yaitu dengan memanfaatkan perhitungan *Inventory Turn Over* (ITO). Dimana di dalamnya terdapat stok *update* dan pengaturan pemesanan barang sesuai dengan sisa stok yang ada di gudang.

Permasalahan

Setiap perusahaan yang bergerak di bidang distributor, tentunya harus bisa menjamin setiap prosedur yang dibuat dapat bekerja dengan efektif dan efisien. Salah satunya yang penting adalah perencanaan atau perhitungan pengadaan produk yang sangat dibutuhkan logistik untuk mengatur keadaan gudang distributor dan sebagai hasil pemesanan barang yang tepat.

Pembuatan rencana pengadaan yang saat ini berjalan pada PT. Multisari Langgengjaya, belum memenuhi standar yang baik dalam hasil analisa yang di dapat. Berbagai masalah yang terjadi diantaranya adalah kurangnya pemahaman pada proses pengadaan produk dan perhitungan *Inventory Turn Over* (ITO).

Setiap penelitian memiliki data relevan sebagai penunjang pemecahan masalah yang terjadi. Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah dijabarkan diatas, maka secara garis besar rumusan masalah yang terdapat pada PT. Multisari Langgengjaya adalah sebagai berikut :

1. Prosedur pengadaan barang seperti apa yang berjalan pada PT. Multisari Langgengjaya ?
2. Bagaimana perhitungan rencana pengadaan dan *Inventory Turn Order* pada distributor PT. Multisari Langgengjaya ?
3. Apa yang membuat rencana pengadaan disebut sebagai proses yang memudahkan pemesanan barang ?

LANDASAN TEORI DAN LITERATUR REVIEW

1. Landasan Teori

- Definisi *Inventory Turn Over* (ITO)

Menurut M. Fajariansyah Pratama (2014)^[1], Rasio *inventory turn over* ini melihat sejauh mana tingkat perputaran persediaan yang dimiliki oleh suatu perusahaan.

Sedangkan menurut E Maurilla (2017)^[2] bahwa yang dimaksud dengan perputaran persediaan adalah : “*Turnover ratios divide sales by some asset : Sales/Varoius assets. As the name implies, these ratios show how many times the particular asset is “turned over” during the year. Here is the inventory turnover ratio:*”

$$\text{Inventory Turn Over Ratio} = \frac{\text{Sales}}{\text{Inventories}}$$

- Definisi Manajemen Pengadaan

Berdasarkan buku Manajemen pengadaan : *procurement management ABG (Academic business Government)* (Willem Siahaya, 2016)^[3], Manajemen pengadaan adalah bagian dari *Supply Chain Management* yang secara sistematis dan strategis memproses pengadaan barang dan jasa mulai dari sumber barang sampai dengan tempat tujuan berdasarkan tepat mutu, jumlah, harga, waktu, sumber, dan tempat untuk memenuhi kebutuhan pelanggan.

- Definisi Pemesanan Barang atau PO

Edi Nugroho dalam Jurnal Lentera Bisnis Vol. 5 No. 2 (2016:37)^[4] :

- a. *Purchase order* merupakan suatu bukti pemesanan atau surat pemesanan yang harus dibuat sebelum penerimaan barang.
- b. *Purchase order* adalah bentuk kontrak antara pengguna dengan pemasok barang dalam pelaksanaan pengadaan barang.

2. Literatur Review

Berikut ini adalah daftar *literature review* yang digunakan dalam penelitian ini :

1. Penelitian yang dilakukan oleh Euis Siti Nur Aisyah, Ninis Khoirunisa, Sara Devi (2015) Pada Jurnal Konferensi Nasional Sistem & Informatika 2015 STMIK STIKOM Bali dengan judul “Rancang Bangun Sistem Persediaan Bahan Baku Pada PT. Victory Chingluh Indonesia”.^[5] Untuk pengolahan data yang saat ini dipakai masih terbilang manual menggunakan kartu stok barang, catatan buku besar dalam penulisan keluar masuk gudang padahal perusahaan berharap dapat memanfaatkan kemajuan teknologi dengan baik. Sehingga sistem yg dibuat dirancang dengan UML, bahasa pemrograman Visual Basic .Net dan database SQL Server yang akan membuat sistem persediaan bahan baku yang efektif dan efisien.
2. Penelitian yang dilakukan oleh Sitiani Zalukhu, Inge Hadriani (2019) Pada Jurnal Scientific and Applied Informatics (JSAI) EISSN : 2614 – 3054 dengan judul “Analisa Dan Perancangan Sistem Inventory (studi kasus : PT. Cakra Medika Utama)”.^[6] PT. Cakra Medika Utama merupakan perusahaan distributor alat kesehatan, masalah yang sering dihadapi adalah proses pendataan dan pelaporan persediaan barang masuk dan keluar yang masih dicatat pada buku besar dan butuh waktu yang cukup lama dalam menyajikan informasi. Perancangan yang dilakukan dapat meminimalisir kerugian atas barang yang melewati batas minimal tanggal kadaluarsa, menggunakan metode sistem *Rapid Application Development* (RAD).
3. Penelitian yang dilakukan oleh Rio A. Kasengkang, Sientje Nangoy, Jacky Sumarauw (2016) pada jurnal Berkala Ilmiah Efisiensi dengan judul “Analisis Logistik (Studi Kasus Pada PT. Remenia Satori Tepas-Kota Manado)”.^[7] Dalam penelitian ini terdapat kesimpulan bahwa betapa pentingnya pengaruh logistik untuk mengoptimalkan penggunaan modal dan dukungan yang besar sebelum melakukan manufaktur dan pemasaran. Hasil penelitian ini yaitu perolehan bahan baku dari kota ke luar kota yang kemudian disebarkan kepada pedagang di Manado. Perusahaan Satori Tepas melakukan *pre-order* barang atau langsung setelah melakukan pembayaran dan persediaan tersebut dihitung setiap hari supaya persediaan dapat tercukupi. Metode analisis yang digunakan adalah metode deskriptif dan metode *snowball sampling* untuk pengambilan sampelnya.
4. Penelitian yang dilakukan oleh Yayan Alfiansyah (2017) dengan judul “Perancangan Sistem Informasi Persediaan Barang Pada PT. Indonesia Toray Synthetics”.^[8] Dalam

- penelitian tersebut terdapat kesimpulan bahwa sistem persediaan barang pada PT Indonesia Toray Synthetics sudah baik dan terkomputerisasi tapi belum optimal dimana dibutuhkan waktu yang lama serta ketelitian yang lebih dalam mengolah sistem persediaan barang, yang dapat menyebabkan terganggunya juga proses dalam produksinya.
5. Penelitian yang dilakukan oleh Yusuf Hadi (2015) dengan judul “Monitoring Sistem Pengadaan Barang Pada SMPN 13 Kota Tangerang”.^[9] Dalam penelitian ini terdapat kesimpulan bahwa sistem monitoring barang yang ada di SMPN 13 Kota Tangerang kurang optimal sehingga semua tidak tertata dan teratur dengan rapi, termasuk masuk dan keluar nya barang yang sedang berjalan di dalam sebuah sistem monitoring barang. Sistem yang dibuat dapat mengurangi kesalahan-kesalahan yang disebabkan kurangnya ketelitian dari hasil pengolahan data.
 6. Penelitian yang dilakukan oleh Toha Maksun (2016) dengan judul “Prototype Sistem Informasi Persediaan Barang Di PT. Jenindo Prakarsa”.^[10] Penelitian ini membahas tentang mengontrol keluar masuknya barang yang terjadi PT. Jenindo Prakarsa Tangerang masih menggunakan sistem manual, guna menghindari penyimpangan-penyimpangan oleh oknum tertentu, metode yang digunakan adalah menggunakan analisa berorientasi objek dengan tujuan untuk mengetahui kekurangan dari sistem informasi persediaan barang yang berjalan.

Dari keenam *literature review* yang ada, telah banyak penelitian mengenai pemesanan barang yang dilakukan dengan berbagai macam metode. Namun metode tersebut lebih terpusat kepada barang yang masuk dan keluar, tidak sampai kepada perhitungan spesifik untuk pemesanan barang yg dapat dengan mudah dilakukan.

2. Metode Penelitian

Dari penelitian yang telah dilakukan, terdapat permasalahan dalam kevalidan data atau keyakinan dalam perhitungan yang akan disampaikan mengenai pemesanan barang. *Inventory Turn Over* (ITO) merupakan metode yang dapat digunakan demi membuat proses pemesanan barang menjadi lebih efektif, hal tersebut juga menjadi acuan rencana persediaan selama beberapa bulan barang akan habis di gudang berdasarkan rata-rata penjualan. Untuk menjawab masalah yang ada, peneliti akan menjabarkan prosedur yang dilakukan PT. Multisari Langgengjaya dalam rencana pengadaan dan pemesanan barang menggunakan metode ITO (*Inventory Turn Over*) serta cara perhitungannya.

3. Hasil dan Pembahasan

1. Prosedur Yang Berjalan

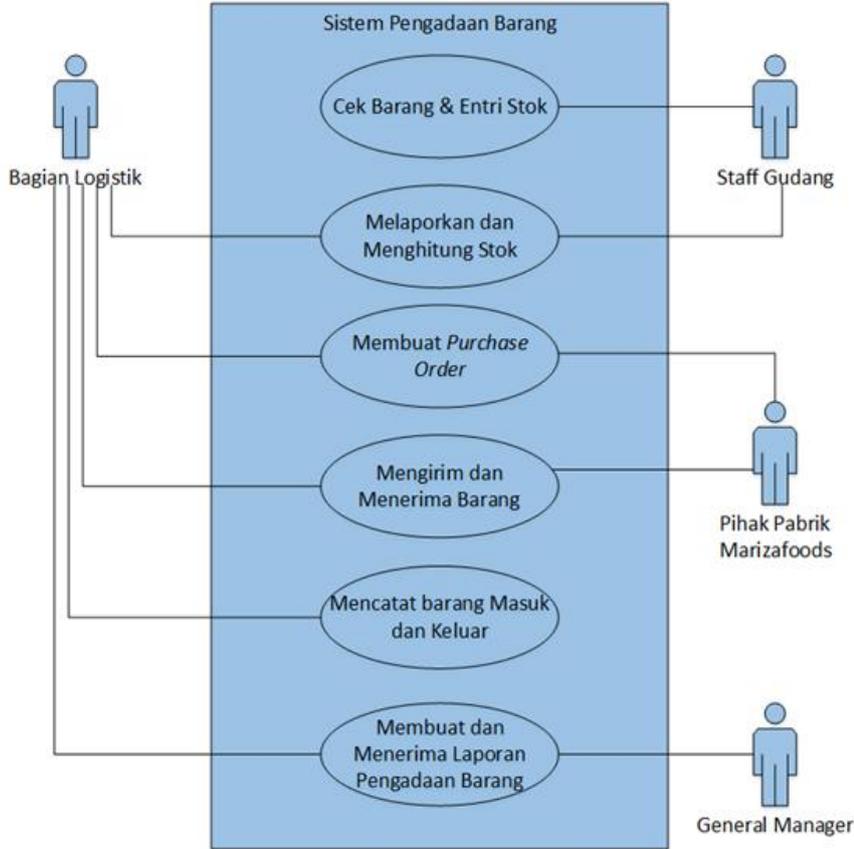
Prosedur sistem pengadaan barang logistik yang sedang berjalan pada PT. Multisari Langgengjaya sebagai berikut :

1. Para staff gudang mengecek *stock* barang dan mencatatnya di kartu *stock*.
2. Staff gudang melaporkan Kartu *Stock* tersebut ke bagian logistik Multisari.
3. Pembuatan PO (*Purchase Order*) dilakukan oleh bagian logistik di kantor pusat Multisari, permintaan tersebut berdasarkan laporan dari staff gudang akan *stock* yang ada di gudang.
4. Bagian logistik Multisari memesan barang ke pihak pabrik Marizafoods.
5. Pihak pabrik Marizafoods mengirim barang ke bagian logistik Multisari untuk menerima barang pesanan tersebut.
6. Bagian logistik membuat *Service Level* dan laporan pengadaan barang untuk pihak pabrik yang kemudian dilaporkan ke General Manager.

2. Rancangan Prosedur Yang Berjalan

Untuk menganalisa sistem yang berjalan, penelitian ini menggunakan program *Unified Modelling Language (UML)* untuk menggambarkan rancangan prosedur yang berjalan.

a. Prosedur Yang Berjalan Pada *Use Case Diagram*

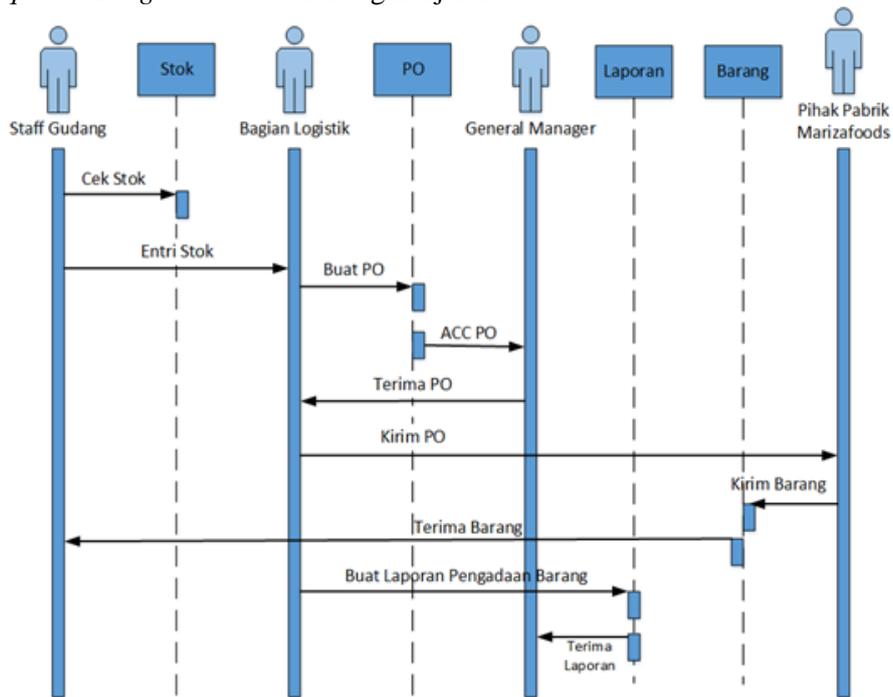


Gambar 1. Use Case Diagram Pengadaan Barang

Berdasarkan gambar 1 *Use Case Diagram* Pengadaan Barang yang berjalan saat ini terdapat :

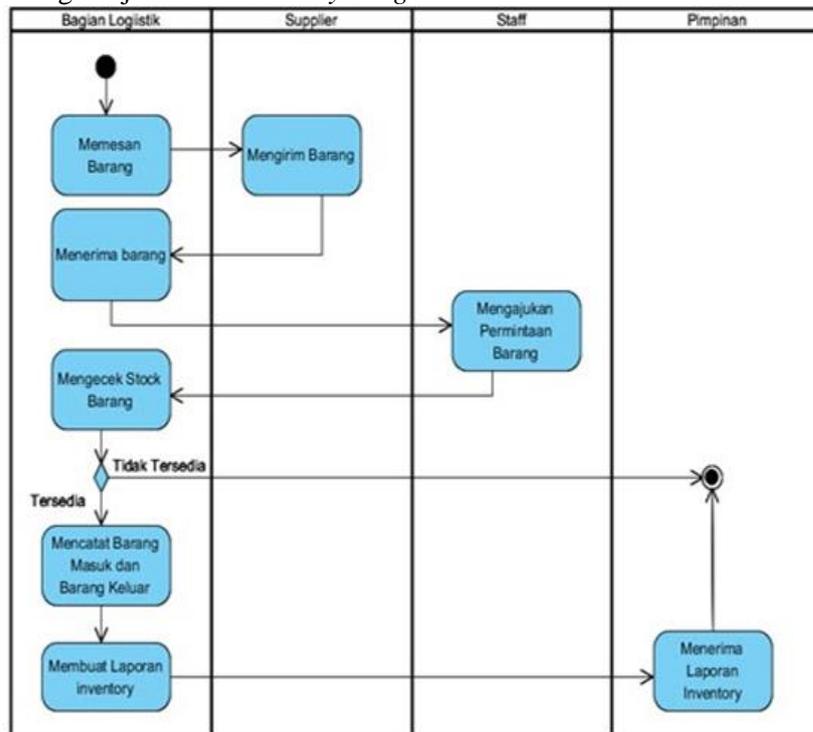
1. 1 (Satu) Sistem Pengadaan Barang
2. 4 (Empat) *Actor* yang melakukan kegiatan diantaranya : Bagian Logistik, Staff Gudang, Pihak Pabrik Marizafoods, General Manager.
3. 6 (Enam) *Use Case* yang dilakukan oleh *actor-actor* tersebut diantaranya : Staff Gudang mengecek barang dan entri stok yang dilaporkan dan dihitung pada bagian logistik, bagian logistik membuat pesanan barang ke pihak pabrik Marizafoods, mengirim dan menerima barang oleh pabrik dan bagian logistik, mencatat masuk dan keluarnya barang oleh bagian logistik, serta membuat dan menerima laporan *Service Level* maupun laporan pengadaan barang oleh bagian logistik ke General Manager.

b. Sequence Diagram Prosedur Yang Berjalan



Gambar 2. Sequence Diagram Yang Berjalan

c. Prosedur Yang Berjalan Pada Activity Diagram



Gambar 3. Activity Diagram

Berdasarkan gambar 3 Activity Diagram yang berjalan saat ini terdapat :

1. 1 (Satu) Initial Node, objek yang diawali
2. 8 (Delapan) Action State dari sistem yang mencerminkan eksekusi dari suatu aksi.
3. 1 (Satu) Decision Node, yang mencerminkan sebagai pilihan eksekusi.

4. 1 (Satu) *Final State*, obyek yang diakhiri.

No Urut	Kode Sediaan	Nama Produk	Harga Jual (ctn)	Rencana Pengadaan / Bulan	5-Nov-19 POSISI STOK GUDANG	ITO (INVENTORY TURN OVER)	TARGET NOV '19	PO NOV '19 Realisasi	STOK NED 3 BULAN	Rencana Persediaan 1 kali pesan (hari)	Lead Time (hari)	Keterangan
1	KCN101	LAPIS SRIKAYA	630,000	25	45	1.81	30	25		5	3	Medium Moving
2	KCN102	LAPIS GREEN COCONUT	630,000	2	1	0.89	2	5		5	3	Slow Moving
3	KCN103	LAPIS COCONUT CHOCOL	630,000	3	3	1.29	3		3	5	3	Slow Moving
4	KCN104	LAPIS DURIAN	630,000	2	2	1.17	2	5		5	3	Slow Moving
5	KCN105	LAPIS JACKFRUIT	630,000	2	3	1.46	2	5		5	3	Slow Moving
6	KCN106	LAPIS BANANA	630,000	4	0	0.10	4	5		5	3	Slow Moving
7	KCN107	LAPIS LEGIT	630,000	76	15	0.20	46	40	5	5	3	Fast Moving
8	KCN109	LAPIS PELANGI	630,000	-	-	#DIV/0!	0			5	3	Slow Moving
9	KCN110	LAPIS LEGIT MAMBO ..	680,000	-	-	#DIV/0!	0			5	3	Slow Moving
10	KCN111	LAPIS PANDAN	630,000	6	1	0.15	6	10		5	3	Slow Moving
11	KCN112	LAPIS MIXED FRUIT ..	630,000	7	3	0.43	8	5		5	3	Slow Moving
TOTAL				125	74		102	100	8			
12	KCN201	LAPIS SRIKAYA	320,000	37	31	0.83	38	30		5	3	Medium Moving
13	KCN203	LAPIS COCONUT CHOCOLATE	320,000	2	2	1.14	2	10		5	3	Slow Moving
14	KCN204	LAPIS DURIAN	320,000	1	0	0.10	1	10		5	3	Slow Moving
15	KCN207	LAPIS LEGIT	320,000	38	27	0.70	42	30		5	3	Fast Moving
16	KCN211	LAPIS PANDAN	320,000	41	19	0.47	46	40		5	3	Fast Moving
TOTAL				119	79		128	120				
17	JMN201	SRIKAYA JAM	636,000	248	18	0.07	228	200		5	3	Fast Moving
18	JMN202	SARIKAYA JAM	528,000	67	110	1.64	68	50	1	5	3	Fast Moving
19	JMN204	DURIAN JAM	672,000	2	6	2.89	2		2	5	3	Slow Moving

Gambar 4. Tampilan Rencana Pengadaan

Pada gambar diatas, perhitungan rencana pengadaan produk sudah terbilang cukup meyakinkan untuk kebutuhan logistik yang ada saat ini. Yang perlu dilakukan adalah admin gudang harus setiap hari menginput stok yang nantinya dapat terlihat seberapa banyak produk yang ada di gudang untuk konsumsi beberapa bulan pada rumus ITO (*Inventory Turn Over*). Dari perhitungan tersebut, tahap akhirnya kepala cabang dapat melakukan pemesanan barang yang akan diminta ke Pabrik setiap satu bulan sekali. Untuk persetujuan atasan, file tersebut di *print* untuk ditandatangani, kemudian di *scan* dan dikirim kepada pihak Pabrik.

3. Perhitungan Rencana Pengadaan dengan Metode ITO (*Inventory Tur Over*)

Perhitungan Rencana Pengadaan Pada PT. Multisari Langgengjaya adalah sebagai berikut :

$$\text{Rencana Pengadaan / Bulan} = \frac{\text{Penjualan Rata-rata} \times 20\%}{\text{Bulan}}$$

Ket :

- a. Penjualan Rata-rata / Bulan adalah Penjualan bersih selama satu tahun yang dibagi 12 bulan
- b. 20% adalah persentase kenaikan untuk persediaan yang sudah dibagi selama satu bulan sebagai angka aman

$$\text{ITO} = \frac{\text{Posisi Stok Gudang}}{\text{Rencana Pengadaan / Bulan}}$$

Ket :

- a. Stok Barang Di Gudang selalu ada dan supaya tidak terjadi *Loss Sales* (Kehilangan Penjualan). Diisi setiap hari oleh Staff Gudang
- b. Rencana Pengadaan / Bulan adalah rencana untuk produksi selama 1 Bulan. Angka penjualan yang sudah di justifikasi 20%

Sehingga dari perhitungan diatas, untuk membaca angka ITO (*Inventory Turn Over*) sebagai berikut : 1.00 adalah stok yang akan habis dalam satu bulan, 2.00 adalah stok yang akan habis dalam dua bulan, 3.00 adalah stok yang akan habis dalam tiga bulan dan seterusnya.

Jadi, untuk angka ITO yang diatas 2.00 adalah stok yang bisa dikeluarkan gudang selama kurun waktu dua bulan sesuai dengan Penjualan dan *Purchase Order* yang sudah dibuat. Karena PO dibuat satu kali dalam sebulan, sehingga angka yang dikeluarkan ITO adalah rencana pengadaan yang terjadi pada bulan berikutnya.

Untuk produk dengan ITO diatas 2.00 tersebut, ketika di akhir bulan jadwal pembuatan PO, maka produk tersebut tidak bisa dipesan untuk satu bulan kedepan karena stok masih tercukupi sampai dengan dua bulan berjalan.

4. Rencana Pengadaan dengan Pemesanan Barang

Seperti yang sudah dijelaskan diatas, bahwa jelas prosedur perhitungan rencana pengadaan barang yang sedang dilakukan adalah proses memudahkan pemesanan barang dari distributor kepada pihak produsen. Karena :

1. Perhitungan tersebut sudah terjamin oleh penjelasan para ahli,
2. Rencana pengadaan mengacu pada penjualan satu tahun dengan produk yang signifikan,
3. Kebutuhan gudang dapat terkontrol dengan baik,
4. Pemesanan barang pada pihak produsen dapat terlihat sebesar apa kedatangan barang tersebut karena stok di *input* setiap hari.

4. Kesimpulan

a. Kesimpulan Berdasarkan Manfaat Penelitian

1. Metode *Inventory Turn Over* (ITO) pada rencana pengadaan PT. Multisari Langgengjaya yang berjalan saat ini sudah sangat bagus namun masih menerapkan sistem semi komputerisasi dimana para staff gudang dalam mencatat stok masih menggunakan kertas dengan format produk yang kemudian di *input* ke *Microsoft Excel*. Begitupun saat entri barang NED (*Near End Date*) masih di entri ke *Microsoft Excel*.
2. Masalah lain yang sering terjadi dalam rencana pengadaan pada PT. Multisari Langgengjaya adalah terjadinya *human error* seperti kesalahan *input* data *stock* sehingga berdampak pada kualitas laporan *stock* barang, serta bagian logistik sering mengalami kesulitan dalam mengontrol *stock* minimal barang yang mengakibatkan bagian logistik tidak mengetahui kapan harus membeli barang kembali.
3. Kedepannya untuk masalah laporan rencana pengadaan yang akan dibuat, mencakupi seluruh kegiatan yang terjadi di bagian logistik akan menjadikan sistem yang mengubah cara kerja komputerisasi dan membantu efektifitas kerja logistik dengan baik.

b. Kesimpulan Berdasarkan Metode Penelitian

Dengan adanya penelitian ini, peneliti mendapatkan pengalaman dalam proses penelitian. Mulai dari pengumpulan data (observasi, wawancara dan daftar pustaka) hingga ke tahap perancangan desain prosedur rencana pengadaan dengan metode *Inventory Turn Over* (ITO) yang dibuat (menggunakan *UML*). Tak luput juga penulisan banyak mendapatkan pembelajaran dan pengetahuan seputar lingkup logistik pada pembimbing lapangan sehingga penulisan dapat diselesaikan dengan baik.

5. Saran

Saran yang dapat penulis sampaikan sesuai dengan apa yang penulis telah alami selama menyelesaikan penelitian yang sebagai bahan pengembangan dan pembuatan sistem baru yaitu sebagai berikut :

1. Mengubah sistem yang sedang berjalan saat ini, karena cenderung pengoperasiannya masih menggunakan *Microsoft Excel* dan pencatatan manual yang sebaiknya diubah menggunakan sistem yang sudah terkomputerisasi sehingga dapat melakukan *update* barang di gudang lebih cepat.
2. Membuat sistem yang memudahkan pembuatan laporan rencana pengadaan, sehingga bisa menghasilkan laporan yang akurat dalam segi informasi yang lengkap serta dalam hal pemesanan barang beserta perhitungannya dibuatkan modul untuk pemahaman.
3. Untuk memaksimalkan kinerja sistem, maka sumber daya yang ada dimanfaatkan secara maksimal dan diadakan pelatihan khusus kepada orang-orang yang bertanggung jawab mengenai gudang kepada bagian logistik agar dapat memaksimalkan dan mengembangkan kemampuan individu masing-masing dalam hal pemantauan stok barang.

Daftar Pustaka

- [1] Fajariansyah Pratama, M. U. H. A. M. M. A. D. Pengaruh Rasio Leverage Dan Aktivitas Terhadap Return On Assets Pada Perusahaan Makanan Dan Minuman Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia. Diss. Politeknik Negeri Sriwijaya, 2014.
- [2] Maurilla, Emil. Pengaruh Pertumbuhan Penjualan, Perputaran Kas, Perputaran Piutang Dan Perputaran Persediaan Terhadap Profitabilitas (Studi Kasus Pada Perusahaan Industri Dasar Dan Kimia Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia Periode Tahun 2010-2015). Diss. Fakultas Ekonomi dan Bisnis Unpas Bandung, 2017.
- [3] Siahaya, Willem. "Manajemen Pengadaan : Procurement Management ABG (Academic business Government)" Penerbit Alfabeta Bandung (2016).
- [4] Nugroho, Edi. "Pelaksanaan Pengawasan Prosedur Purchase Order (Po) Pada Pt Showa Indonesia Di Bekasi." *Jurnal Lentera Bisnis* 5.2 (2017): 34-44.
- [5] Aisyah, Euis Siti Nur, Ninis Khoirunisa, and Sara Devi. "Rancang Bangun Sistem Persediaan Bahan Baku Pada PT. Victory Chingluh Indonesia." *Proceedings Konferensi Nasional Sistem dan Informatika (KNS&I)* (2015).
- [6] Zalukhu, Sitiani. "Analisa dan Perancangan Aplikasi Sistem Inventory (Studi Kasus: PT. Cakra Medika Utama)." *Journal Scientific and Applied Informatics* 2.1 (2019).
- [7] Kasengkang, Rio. "Analisis Logistik (Studi Kasus Pada Pt. Remenia Satori Tepas-Kota Manado)." *Jurnal Berkala Ilmiah Efisiensi* 16.1 (2016).
- [8] Rachman, Arif. "SISTEM INFORMASI PERSEDIAAN BARANG PADA PT INDO SEMAR SAKTI."
- [9] Yusuf Yadi. 2015. "Monitoring Sistem Pengadaan Barang Pada SMPN 13 Kota Tangerang". Tugas Akhir. AMIK Raharja: Tangerang.
- [10] Toha Maksun. 2016. "Prototype Sistem Informasi Persediaan Barang Di PT. Jenindo Prakarsa". KKP STMIK Raharja: Tangerang.