

ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN TEPUNG TERIGU DENGAN PENDEKATAN ECONOMIC ORDER QUANTITY PADA UMKM HANKEIKEU

Heni Nastiti^{1*}, Mayang Nabila Sari², Eveline Hana³, Ni Nyoman Ayu Astipurani⁴,
Talitha Sahda Azaria⁵

¹ Program Studi Manajemen, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Jakarta*
Email: heni@upnvj.ac.id

² Program Studi Manajemen, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Jakarta
Email: 2110111087@mahasiswa.upnvj.ac.id

³ Program Studi Manajemen, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Jakarta
Email: 2110111090@mahasiswa.upnvj.ac.id

⁴ Program Studi Manajemen, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Jakarta
Email: 2110111097@mahasiswa.upnvj.ac.id

⁵ Program Studi Manajemen, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Jakarta
Email: 2110111097@mahasiswa.upnvj.ac.id

*Penulis Korespondensi

Masuk: 26-12-2023, revisi: 20-01-2024, diterima untuk diterbitkan: 18-02-2024

ABSTRAK

Mengontrol persediaan bahan baku adalah salah satu masalah yang penting bagi bisnis. Hal tersebut dikarenakan pengendalian persediaan bahan baku secara langsung memengaruhi berapa banyak biaya yang akan dikeluarkan bisnis secara keseluruhan untuk menjalankan operasinya. Tanpa pengendalian bahan baku, bisnis dapat mengalami masalah seperti keterlambatan dalam memenuhi permintaan pelanggan, yang dapat memengaruhi profitabilitasnya. Dalam project ini menggunakan UMKM Hankeikeu menjadi subjek kajian serta pengumpulan data dilakukan dengan melakukan wawancara dengan owner Hankeikeu. Tujuan penelitian ini yakni untuk mengetahui seberapa optimal persediaan tepung terigu pada Hankeikeu dengan menggunakan metode EOQ. Bila persediaan bahan baku dikendalikan dengan menggunakan metode EOQ maka biaya persediaan akan menjadi lebih kecil dan lebih efisien.

Kata Kunci: Pengendalian, Persediaan, Metode EOQ, Efisien.

ABSTRACT

Controlling raw material inventory is one of the important issues for business. This is because raw material inventory control directly affects how much it will cost the business as a whole to run its operations. Without control of raw materials, a business can experience problems such as delays in fulfilling customer requests, which can affect its profitability. In this project, Hankeikeu SMEs are the subject of study and data collection is carried out by conducting interviews with the Hankeikeu owner. The purpose of this study is to find out how optimal the supply of wheat flour is at Hankeikeu using the EOQ method. If raw material inventory is controlled using the EOQ method, inventory costs will be smaller and more efficient.

Keywords: Control, Resistance, EOQ Method, Efficient

1. PENDAHULUAN

Latar Belakang

Berdasarkan data kementerian koordinator bidang perekonomian republik Indonesia, tercatat pada kuartal 3 pada tahun 2022, pertumbuhan ekonomi nasional telah mencapai angka 5,72% dan diproyeksikan sebesar 5,2% pada akhir tahun. Pada beberapa waktu yang akan datang, pertumbuhan ekonomi 2023 diperkirakan tetap kuat pada kisaran 4,5-5,3%, didorong oleh peningkatan permintaan domestik, baik konsumsi rumah tangga maupun investasi. Prakiraan tersebut sejalan dengan naiknya mobilitas masyarakat sehingga tentu berpengaruh terhadap membaiknya prospek bisnis

Dengan adanya pertumbuhan perekonomian yang terus meningkat membuat persaingan bisnis di Indonesia juga terus meningkat dan semakin ketat. Pada tahun 2023 ini, ekonomi Indonesia akan tetap resilient meski ekonomi global akan dihadapi banyak tantangan sehingga memberikan banyak peluang bagi pebisnis, namun perlu tetap waspada dan memperhatikan bahwa keberhasilan tersebut hanya akan didapat dengan adanya kerja keras dan kinerja yang baik pada sebuah bisnis. Kinerja yang baik tersebut dapat ditunjukkan bagaimana sebuah perusahaan atau bisnis memiliki manajemen yang baik pada tiap kegiatan atau rantai pasokan yang dilakukan salah satunya pada kegiatan produksi yang dilakukan.

Produksi merupakan salah satu elemen yang dapat berdampak pada efisiensi perusahaan. Dalam bisnis, produksi yang efisien sangat penting karena berdampak pada keuntungan yang dihasilkan bisnis. Persediaan bahan baku perusahaan yang optimal menentukan seberapa lancar proses operasionalnya. Untuk menjamin kelancaran proses produksi, setiap bisnis harus mampu mengelola persediaan bahan baku secara optimal. Perusahaan dapat memenuhi kebutuhan pelanggan dengan segera dan mengurangi biaya persediaan melalui pengendalian persediaan yang efektif dan juga mempermudah tercapainya tujuan perusahaan. Menurut Sofjan Assauri (2008 :176) pengendalian persediaan bahan baku yakni suatu kegiatan dalam menentukan tingkat dan komposisi dalam persediaan bahan baku dan barang hasil produksi sehingga perusahaan dapat memiliki kegiatan produksi dengan efektif dan efisien.

Ketika ketersediaan bahan baku lebih besar dari kebutuhan perusahaan, biaya pemeliharaan dan penyimpanan akan meningkat, dan akan ada risiko jika bahan baku rusak atau tidak dapat digunakan saat disimpan. Sebaliknya, jika perusahaan ingin mengurangi persediaan maka harus berhadapan dengan masalah stock out atau bahan baku persediaan habis yang akan mengganggu kelancaran atau kelangsungan proses produksi perusahaan. Sehingga perusahaan harus dapat mengelola persediaan bahan bakunya dengan hati-hati agar tidak terlalu besar atau terlalu kecil.

Untuk memaksimalkan produktivitas dan keuntungan perusahaan, pengendalian persediaan bahan baku bertujuan untuk meminimalkan biaya operasional. Biaya persediaan yang meliputi biaya pembelian dan biaya penyimpanan inilah yang dimaksud dengan “biaya operasional”. Banyak variabel terkait inventaris harus diperhitungkan untuk melakukan pengendalian inventaris yang andal dan dapat dipercaya. Untuk menentukan keputusan terbaik memerlukan perhatian yang cermat terhadap perhitungan dan pengelompokan biayapersediaan.

Berdasarkan penelitian sebelumnya menurut Larasati, W., Yateno, Y., & Japlani, A. (2022, October) dalam judul Analisis Pengendalian Persediaan Tepung Terigu Pada Umkm Dengan Pendekatan Economic Order Quantity Pada Toko Kue Sahara Cake Di Gantimulyo Pekalongan, Lampung Timur, untuk mencegah terjadinya kerugian, pelaku usaha harus mengelola persediaan bahan baku yang digunakan dalam proses produksi. Keseluruhan biaya persediaan tepung terigu pada toko kue Sahara Cake akan lebih kecil dan efektif jika diperkirakan dengan menggunakan pendekatan EOQ. Untuk meningkatkan produktivitas dan memangkas biaya, toko roti kue Sahara Cake harus mengatur pesanan menggunakan pendekatan EOQ setelah pasokan tepung mencapai tingkat tertentu.

Pada proyek ini, kami menganalisa sebuah bisnis atau UMKM bernama Hankeikeu, yakni bisnis yang berjalan di bidang Food and Beverages dan menjual berbagai produk kue ulang tahun custom. Pada produk yang dijual oleh bisnis Hankeikeu, dibutuhkan berbagai bahan baku dan persediaan yang perlu untuk dilakukan pengendalian. Analisis tersebut berfungsi untuk mengetahui seberapa optimal persediaan tepung terigu pada Hankeikeu dengan menggunakan metode EOQ. Bila persediaan bahan baku dikendalikan dengan menggunakan metode EOQ maka biaya persediaan akan menjadi lebih kecil dan lebih efisien. Berdasarkan latar belakang masalah di atas, penulis mengambil project dengan judul “Analisis Pengendalian Persediaan Tepung Terigu dengan Pendekatan Economic Order Quantity pada UMKM Hankeikeu”.

Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan sebelumnya, rumusan masalah dapat diuraikan yakni sebagai berikut:

1. Bagaimana pencatatan transaksi penjualan dan pembelian persediaan tepung terigu?
2. Bagaimana menghitung jumlah pembelian tepung terigu yang optimal pada UMKM Hankeikeu?
3. Bagaimana menghitung jumlah frekuensi pembelian tepung terigu pada UMKM Hankeikeu?
4. Bagaimana menghitung kapan seharusnya Hankeikeu melakukan pemesanan ulang pembelian tepung terigu?.

2. METODE PENELITIAN

Penelitian ini dimaksudkan untuk memberikan gambaran deskriptif mengenai pengendalian persediaan tepung terigu dengan pendekatan Economic Order Quantity (EOQ). Pada UMKM Hankeikeu. Pengumpulan data dilakukan dengan melakukan wawancara dengan owner Hankeikeu. Wawancara dilakukan untuk mengetahui bagaimana pencatatan transaksi penjualan dan pembelian tepung, perhitungan jumlah pembelian tepung terigu yang optimal, perhitungan frekuensi pembelian tepung terigu, dan perhitungan pemesanan ulang pembelian tepung terigu. Teknik pengumpulan data yang penulis gunakan merupakan teknik kualitatif deskriptif. Teknik pengumpulan data kualitatif berupa studi kepustakaan yang penulis dapatkan dari e-book dan jurnal penelitian yang relevan dengan karya tulis ilmiah kami. Tujuan penulis mengambil jenis metode ini untuk memperkuat masalah yang penulis angkat dengan mengkaji hasil-hasil riset penelitian terdahulu. Alat analisis data yang digunakan untuk menjawab permasalahan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Economic Order Quantity (EOQ)
2. Frekuensi Pembelian
3. Waktu Tunggu (Lead Time)
4. Persediaan pengaman (Safety Stock)
5. Titik Pemesanan Kembali (Reorder Point)
6. Total Persediaan Bahan Baku (Total Inventory Cost)

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Gambar 1

Logo Hankeikeu



Nama dari UMKM yang dianalisis pada proyek ini adalah Hankeikeu. UMKM ini bergerak dalam bidang Food and Beverages. Pemilik dari UMKM ini adalah Hanilda Salsabila. Toko luring Hankeikeu berlokasi di rumah pemilik, yaitu Jalan Palem VIII, BDB 2 Blok EJ No. 04 RT 03/14, Sukahati, Kecamatan Cibinong, Kabupaten Bogor, Jawa Barat. Hankeikeu menjual produk berupa kue ulang tahun dengan berbagai variasi yang dapat dikustomisasi sendiri oleh pembeli.

Jenis-jenis produk kue yang ditawarkan adalah kue lunch box (diameter 10cm dan tinggi 6-7cm) dengan harga yang berkisar dari Rp60.000-Rp70.000, kue berukuran kecil (diameter 14cm dan tinggi 7-8cm) dengan harga yang berkisar dari Rp125.000- Rp145.000, kue berukuran sedang (diameter 16cm dan tinggi 7-8cm) dengan harga yang berkisar dari Rp165.000-Rp190.000, dan kue berukuran besar (diameter 18cm dan tinggi 7-8cm) dengan harga yang berkisar dari Rp210.000-Rp240.000. Terdapat empat rasa, yaitu coklat, vanila, red velvet creamcheese, dan coklat/vanila creamcheese.

Hankeikeu hanya membuka toko daring di Instagram-nya, @hankeikeu, dan menerima pesanan melalui WhatsApp yang telah dicantumkan pada Instagram. Pemesanan hanya dapat dilakukan maksimal dua hari sebelum pengiriman, artinya tidak ada kue yang langsung tersedia untuk dipesan hari itu juga. Karena keterbatasan sumber daya yang ada, pemesanan juga harus memperhatikan slot dan hari libur. Dalam prosesnya, pemilik dibantu oleh adiknya, Angelia Nurfajri. Kue yang siap dikirim dapat diantar melalui transportasi daring atau dapat diambil sendiri di alamat toko mulai dari jam sembilan pagi sampai jam sembilan malam.

Setelah melakukan wawancara dengan pemilik Hankeikeu maka dapat diketahui bahwa hankeikeu ini melakukan pengendalian persediaan yang manual. Dimana dalam melakukan pembelian bahan bakunya ini Hankeikeu masih tergantung pada permintaan konsumen yang tidak konsisten. Untuk mengantisipasi terjadinya keterlambatan pemesanan sehingga terjadinya kehabisan stock, maka kami menyarankan Hankeikeu untuk melakukan pengendalian persediaan dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ). Metode ini mampu menghitung persediaan bahan baku menjadi lebih efisien dan optimal. Berikut ini merupakan analisis yang harus dilakukan sebelum menghitung menggunakan Metode Economic Order Quantity (EOQ).

Tabel 1

Pemakaian Tepung Terigu pada Tahun 2022

Month	Usage (gram)
Jan	5450
Feb	7875
Mar	8625
Apr	9375
May	6950
Jun	8875
Jul	7625
Aug	3375
Sep	6425
Oct	6425
Nov	7525
Dec	4400
Total	82925

Sumber: Data primer Hankeikeu pada tahun 2022 yang diolah

Dari data tersebut, diketahui pemakaian tepung terigu pada tahun 2022 adalah sebanyak 82,925 kg, dengan rata-rata 6,91 kg per bulannya.

Biaya pemesana bahan baku meliputi biaya bensin. Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik, untuk mendapatkan bahan baku tepung terigu, pihak Hankeikeu datang langsung ke toko yang menjual bahan baku kue dengan perkiraan satu bulan satu liter bensin untuk transportasinya. Bahan bakar pertalite memiliki harga jual Rp10.000 per liternya, sementara pemesanan dilakukan satu minggu sekali. Jika dihitung biaya pemesanan setiap kali pesan dalam setahun yaitu sebagai berikut:

$$\begin{aligned} \text{Biaya pemesanan setiap kali pesan (S)} &= \frac{\text{Total Biaya Pemesanan}}{\text{Frekuensi Pemesanan}} \\ &= \frac{10.000}{4} \\ &= 2.500 \end{aligned}$$

Sedangkan untuk biaya penyimpanan, bahan baku disimpan di lokasi pembuatan produk, yakni di rumah pemilik, yang artinya hanya mengeluarkan biaya listrik. Biaya tersebut telah digabung dengan biaya listrik keseluruhan. Menurut perkiraan dari pemilik, listrik untuk Hankeikeu mengambil sekitar 35% dari keseluruhan listrik, sementara untuk penyimpanan tepung terigu diperkirakan hanya mengambil 5% dari listrik yang digunakan untuk Hankeikeu.. Jika dihitung biaya pemesanan dalam setahun yaitu sebagai berikut.

$$\begin{aligned} \text{Biaya penyimpanan satuan bahan baku (H)} &= \frac{\text{Total Biaya Penyimpanan}}{\text{Total Persediaan Bahan Baku}} \\ &= \frac{12.500}{9} \\ &= 1.388,89 \end{aligned}$$

Hankeikeu melakukan pemesanan setahun sebanyak 48 kali. Pembelian tepung terigu (Q) dapat diperhitungkan berdasarkan pemesanan setiap 1 minggu 1 kali, maka dapat diketahui sebagai berikut:

$$\begin{aligned} \text{Jumlah pembelian tepung terigu} &= \frac{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku}}{\text{Frekuensi Pemesanan}} \\ &= \frac{6,91}{4} \\ &= 1,7275 \text{ kg} \end{aligned}$$

Jadi, jumlah pembelian tepung terigu oleh Hankeikeu dalam sekali pemesanan adalah sebanyak 1,7275 kg.

Jika dalam perhitungan sebelumnya ditemukan besarnya jumlah pembelian tepung terigu pada Hankeikeu dalam sekali pemesanan adalah sebesar 1,7275 kg maka langkah selanjutnya yaitu menghitung biaya persediaan.

Agar dapat menghitung biaya persediaan yang diperlukan, maka perlu mengetahui:

$$\begin{aligned} \text{a. Total kebutuhan bahan baku (D)} &= 6,91 \text{ kg} \\ \text{b. Pembelian rata-rata bahan baku (Q)} &= 1,7275 \text{ kg} \\ \text{c. Biaya pemesanan sekali pesan (S)} &= \text{Rp}2.500,00 \\ \text{d. Biaya simpan per kg (H)} &= \text{Rp}1.388,89 \\ \text{e. Total Biaya Persediaan (TIC)} &= \frac{(D)S}{Q} + \frac{(Q)H}{2} \\ &= \left(\frac{6,91}{1,7275} \cdot 2.500 \right) + \left(\frac{1,7275}{2} \cdot 1.388,89 \right) \\ &= 10.000 + 1.199,65 \\ &= 11.199,65 \end{aligned}$$

Jika dibulatkan, total biaya persediaan yang harus ditanggung oleh Hankeikeu adalah sebesar Rp11.199,65

Hal-hal yang harus diperhitungkan dalam menggunakan metode EOQ ini adalah pembelian tepung terigu yang ekonomis dengan didasarkan pada:

$$\begin{aligned} \text{a. Total kebutuhan bahan baku (D)} &= 6,91 \text{ kg} \\ \text{b. Biaya pemesanan sekali pesan (S)} &= \text{Rp}2.500,00 \\ \text{c. Biaya simpan per kg (H)} &= \text{Rp}1.388,89 \end{aligned}$$

Setelah mengetahui hal diatas, besarnya pembelian bahan baku yang ekonomis menggunakan metode EOQ adalah sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 Q^* &= \sqrt{\frac{2 \times D \times S}{H}} \\
 &= \sqrt{\frac{2 \times 6,91 \times 2.500}{1.388,89}} \\
 &= \sqrt{\frac{34.550}{1.388,89}} \\
 &= \sqrt{24,875} \\
 &= 4,98 \text{ kg}
 \end{aligned}$$

Jumlah pembelian bahan baku yang ekonomis dengan menggunakan metode EOQ adalah sebesar 4,98 kg

Dengan menggunakan metode EOQ, maka jumlah frekuensi pemesanan dalam satu tahun dapat dihitung sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 F &= \frac{D}{Q^*} \\
 &= \frac{6,91}{4,98} \\
 &= 1 \text{ time}
 \end{aligned}$$

Berdasarkan hasil analisis tersebut, maka dapat diketahui bahwa frekuensi pemesanan tepung terigu menurut metode EOQ adalah 1 kali dalam satu bulan.

Untuk menghitung biaya persediaan, maka perlu terlebih dahulu mengetahui:

- a. Total kebutuhan bahan baku (D) = 6,91 kg
- b. Biaya pemesanan sekali pesan (S) = Rp2.500,00
- c. Biaya simpan per kg (H) = Rp1.388,89
- d. Pembelian bahan baku yang ekonomis (Q*) = 53,50

$$\begin{aligned}
 TIC &= \frac{(D \cdot S)}{Q^*} + \frac{(Q^* \cdot H)}{2} \\
 &= \frac{(6,91 \cdot 2.500)}{4,98} + \frac{(4,98 \cdot 1.388,89)}{2} \\
 &= 3.468,87 + 3.458,33 \\
 &= 6.927,2
 \end{aligned}$$

Berdasarkan hasil analisis tersebut, maka dapat diketahui bahwa total biaya persediaan tepung terigu pada Hankeikeu dengan menggunakan metode EOQ yakni sebesar Rp 6.927,2.

Berdasarkan data pemakaian tepung terigu dalam satu tahun pada Tabel 1, dapat diketahui bahwa:

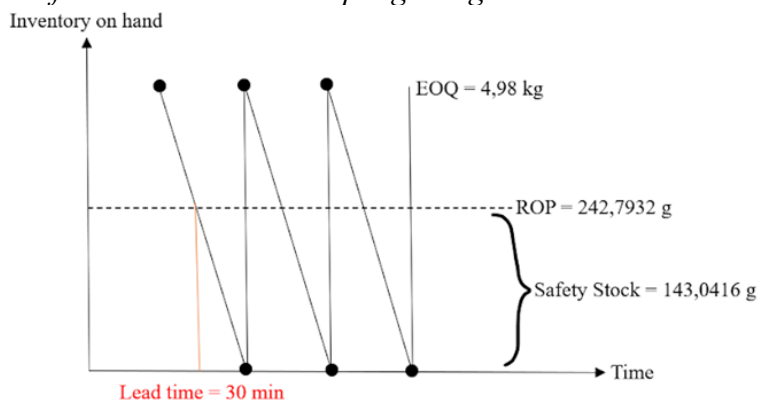
- a. Pemakaian maksimum yaitu 9,375 pada bulan April
 - b. Pemakaian rata-rata $82.925 \text{ g} : 12 = 6.910,42 \text{ g}$
- $$\begin{aligned}
 PP &= (\text{Maximum usage} \times \text{the longest lead time}) - (\text{Average usage} \times \text{average lead time}) \\
 &= (9.375 \times 0,03) - (6.910,42 \times 0,02) \\
 &= 281,25 - 138,2084 \\
 &= 143,0416 \text{ g}
 \end{aligned}$$

Waktu yang dibutuhkan Hankeikeu untuk menunggu pesanan tepung terigu untuk sampai ke gudang yaitu selama kurang lebih 30 menit, yang berarti *lead time*-nya adalah 0,02 hari.

$$\begin{aligned}
 ROP &= PP + (\text{lead time} \times Q) \\
 &= 143,0416 + (0,02 \times 4.987,58) \\
 &= 143,0416 + 99,7516 \\
 &= 242,7932 \text{ g}
 \end{aligned}$$

Jadi, Hankeikeu harus melakukan pemesanan tepung terigu pada tingkat jumlah sebesar 0,2385 kg.

Gambar 2
 Grafik Alur Persediaan Tepung Terigu Hankeikeu



Tabel 2
 Perbandingan Sebelum dan Sesudah Analisis

Keterangan	Sebelum	Setelah	Selisih
Frekuensi pemesanan	4 kali per bulan	1 kali per bulan	3 kali
Lead time	30 menit	30 menit	-
Jumlah pemesanan	1,7275 kg	4,98 kg	3,2525 kg
Reorder point	-	242,7932 g	242,7932 g
Safety stock	-	143,0416 g	143,0416 g

4. KESIMPULAN DAN SARAN

Pengendalian persediaan sangat erat kaitannya dengan keseluruhan biaya yang akan dikeluarkan suatu perusahaan dalam menjalankan aktivitasnya terutama dalam kegiatan operasional, sehingga sangat penting bagi pelaku usaha atau perusahaan untuk menerapkan pengendalian persediaan bahan baku. Tanpa pengendalian bahan mentah dan inventaris, bisnis mungkin mengalami masalah termasuk keterlambatan dalam memenuhi permintaan pelanggan, yang juga dapat berdampak pada pendapatan. Berdasarkan hasil penelitian disimpulkan bahwa total biaya persediaan tepung terigu pada UMKM Hankeikeu akan lebih efisien jika diperkirakan dengan menggunakan metode EOQ. Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan maka diperoleh hasil bahwa frekuensi pemesanan tepung terigu dari Hankeikeu adalah 1 kali dalam sebulan. Hal ini dapat mempengaruhi biaya yang dikeluarkan sehingga akan menghemat biaya. Lead time yang dibutuhkan adalah 30 menit dengan jumlah pesanan 4,89 kg. Hankeikeu perlu melakukan reorder point di 242.7932 g agar kestabilan dan persediaan aman dan terkendali. Selain itu, safety stock yang dibutuhkan Hankeikeu dalam penyediaan bahan baku tepung terigu adalah 143.0416 g.

Untuk memaksimalkan produktivitas dan keuntungan, UMKM Hankeikeu perlu terus melakukan pengendalian persediaan bahan baku sehingga dapat meminimalkan biaya bahan baku dan operasional. Untuk menentukan keputusan terbaik, UMKM Hankeikeu perlu memperhatikan secara cermat perhitungan dan pengelompokan biaya persediaan, salah satunya dengan perhitungan menggunakan metode EOQ. Dalam hal ini Hankeikeu perlu memaksimalkan pengamanan persediaan bahan baku sesuai metode perhitungan dan menghitung seluruh kebutuhan secara detail seperti total kebutuhan bahan baku, biaya penyimpanan, biaya pemesanan,

dan lain-lain untuk mengendalikan persediaan bahan baku. Selain itu, UMKM Hankeikeu juga harus melakukan pemesanan bahan baku khususnya tepung terigu dengan pendekatan EOQ agar bahan baku lebih efisien dan hemat biaya serta dapat mencapai tujuan bisnis dengan lebih produktif. Untuk penelitian selanjutnya, dimungkinkan untuk menambahkan beberapa variabel yang lebih beragam dan menggunakan metode lain untuk mengetahui pengaruhnya terhadap pengendalian bahan baku secara lebih mendalam.

Ucapan Terima Kasih (*Acknowledgement*)

Terima kasih kepada UPN Veteran Jakarta, khususnya kepada Rektor UPN Veteran Jakarta, Prof. Dr. Erna Hernawati, Ak, CPMA., CA dan Kepala LPPM UPN Veteran Jakarta Ibu Sri Lestari Wahyuningroem, M.A, PhD, dosen Pembekalan Mata kuliah Manajemen Rantai UPN Veteran Jakarta, Ibu Dra. Heni Nastiti, MM dan terima kasih kepada UMKM Hankeikeu di Bogor.

REFERENSI

- Larasati, W., Yateno, Y., & Japlani, A. (2022, October). Analisis Pengendalian Persediaan Tepung Terigu Pada Umkm Dengan Pendekatan Economic Order Quantity Pada Toko Kue Sahara Cake Di Gantimulyo Pekalongan Lampung Timur. In *Prosiding Seminar Nasional Penelitian Dan Pengabdian Kepada Masyarakat (Snppm) Universitas Muhammadiyah Metro* (Vol. 4, No. 1, pp. 79-89).
- Lukmana, T., & Yulianti, D. T. (2015). Penerapan Metode EOQ dan ROP (Studi Kasus: PD. Baru). *Jurnal Teknik Informatika dan Sistem Informasi*, 1(3).
- Pongoh, M. (2016). Analisis Penerapan Manajemen Rantai Pasokan Pabrik Gula Aren Masarang
- Sulaiman, F., & Nanda, N. (2018). Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode Eoq Pada Ud. Adi Mabel. *Jurnal Teknovasi: Jurnal Teknik dan Inovasi Mesin Otomotif, Komputer, Industri dan Elektronika*, 2(1), 1-11.
- Supit, T., & Jan, A. H. (2015). Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Industri Mebel di Desa Leilem
- Talumewo, P. O., Kawet, L., & Pondaag, J. J. (2014). Analisis Rantai Pasok Ketersediaan Bahan Baku di Industri Jasa Makanan Cepat Saji Pada KFC Multimart Ranotana
- Vistasusiyanti, V., Kindangen, P., & Palandeng, I. D. (2017). Analisis manajemen rantai pasokan spring bed pada PT. Massindo Sinar Pratama Kota Manado. *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis dan Akuntansi*, 5(2).
- Wahyudi, R. (2015). Analisis pengendalian persediaan barang berdasarkan metode eoq di Toko Era Baru Samarinda. *Ejournal Ilmu Admistrasi Bisnis*, 2(1), 162-173.