

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1. Persediaan

Menurut Sartono (2010), persediaan adalah salah satu jenis aktiva lancar yang jumlahnya cukup besar dalam perusahaan. Lain halnya dengan Alexandria (2009), dalam bukunya mengemukakan bahwa persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam proses produksi. Sedangkan menurut Waren (2005), persediaan adalah barang dagang yang dapat disimpan untuk kemudian dijual dalam operasi bisnis perusahaan dan dapat digunakan dalam proses produksi atau dapat digunakan untuk tujuan tertentu. Dari beberapa pendapat para ahli tersebut maka dapat disimpulkan bahwa persediaan merupakan suatu barang dengan kuantitas terkendali yang digunakan untuk pemenuhan kebutuhan produksi ataupun pemenuhan tingkat permintaan untuk tujuan dijual dengan pembaharuan tingkat ketersediaan pada periode yang ditentukan.

Persediaan merupakan suatu hal yang penting keberadaannya dalam perusahaan dengan alasan atau tujuan-tujuan tersendiri dalam masing-masing penerapannya. Semua perusahaan memiliki persediaan dengan alasan seperti berikut:

1. Untuk menjaga independensi operasional

Pasokan material di dalam pusat kerja memungkinkan untuk memfokuskan fleksibilitas pada kegiatan operasional. Seperti halnya perubahan biaya dalam semua proses penyediaan bahan baku suatu produk, hal tersebut memungkinkan adanya perubahan pengaturan produksi baru dengan pengurangan pada jumlah pengaturan pada persediaan tersebut.

1. Untuk mencapai macam variasi dalam permintaan produk
Apabila suatu permintaan produk diketahui terlebih dahulu dengan pasti, ada kemungkinan besar untuk memproduksi produk dengan jumlah yang besar guna memenuhi kebutuhan permintaan.
2. Untuk memungkinkan fleksibilitas dalam penjadwalan produksi
Persediaan yang tersedia memungkinkan untuk mengurangi tekanan pada sistem produksi, hal tersebut menyebabkan waktu tunggu yang lebih lama dan memungkinkan perencanaan produksi dengan aliran yang lebih lancar dan biaya operasi yang ditimbulkan lebih rendah.
3. Adanya perlindungan terjadinya variasi pada waktu pengiriman bahan baku
Keterlambatan bahan baku pada waktu pengiriman oleh distributor menimbulkan akibat yang besar pada jalannya produksi, menimbulkan tumpukan pekerjaan. Alasan terjadinya keterlambatan ini sangat bervariasi mulai dari pesanan hilang, material cacat ataupun kekurangan persediaan pada vendor.
4. Mengambil keuntungan dari ukuran pesanan ekonomis
Terdapat biaya yang ditimbulkan ketika hendak melakukan pemesanan seperti halnya biaya tenaga kerja, panggilan telepon, pengiriman giro, biaya pengetikan dan lainnya. Jadi semakin banyak jumlah pesanan, maka biaya pengiriman per-pcs akan semakin rendah.
5. Alasan domain lain yang bersifat spesifik
Tergantung pada situasi persediaan yang dibawa dalam pengiriman contoh kecilnya adalah pada saat terjadinya transit material yang sedang bergerak dari distributor ke pelanggan.

Semua kebijakan yang diambil sudah tentu memiliki pengaruh yang besar dalam jalannya kelancaran produksi perusahaan, begitu pula pada persediaan baik itu pengaruh positif maupun negatif yang terjadi. Menurut Eddy Herjanto (2010), beberapa manfaat persediaan dalam memenuhi kebutuhan perusahaan, sebagai berikut:

1. Menghilangkan risiko keterlambatan pengiriman bahan baku atau barang yang dibutuhkan perusahaan.

2. Menghilangkan risiko jika material yang dipesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.
3. Menghilangkan risiko terhadap kenaikan harga barang atau inflasi.
4. Untuk menyimpan bahan baku yang dihasilkan secara musiman sehingga perusahaan tidak akan kesulitan jika bahan itu tidak tersedia di pasaran.
5. Mendapatkan keuntungan dari pembelian berdasarkan diskon kuantitas.
6. Memberikan pelayanan kepada pelanggan dengan tersedianya barang yang diperlukan.

Dalam penerapannya pengelolaan persediaan bahan baku menimbulkan efek domino yang menimbulkan adanya biaya yang timbul mulai dari waktu pemesanan sampai halnya waktu tersimpannya bahan baku di dalam gudang. Variabel biaya-biaya yang perlu dipertimbangkan antara lain adalah:

1. Biaya pemesanan

Biaya pemesanan adalah biaya yang muncul dari aktivitas pemesanan produk seperti harga produk, biaya ongkos kirim, biaya administrasi, biaya telpon serta surat-menyurat, biaya *packing*, biaya *custom clearance*, dan biaya-biaya lainnya. Besarnya biaya pemesanan dapat disiasati dengan jumlah frekuensi pesan yang minimum diimbangi dengan kuantitas jumlah pemesanan yang besar, secara umum besarnya biaya pesan penjumlahan antara biaya yang ditimbulkan setiap satu kali pemesanan.

2. Biaya penyimpanan

Biaya penyimpanan sendiri adalah biaya yang timbul dikarenakan adanya produk yang disimpan tersendiri oleh perusahaan bisa meliputi bahan baku maupun barang setengah jadi. Biaya penyimpanan meliputi biaya-biaya seperti biaya operasional gudang, biaya keamanan, biaya listrik dan biaya gaji karyawan. Biaya penyimpanan dapat terhitung dalam satuan pcs dapat juga dihitung dalam satuan luas. Perhitungannya sebagai berikut menurut Heizer (2005) biaya penyimpanan dirumuskan sebagai berikut:

$$\text{Biaya Penyimpanan} = \frac{\text{Total Biaya Penyimpanan}}{\text{Total Kebutuhan Barang}}$$

3. Biaya *set up*

Dalam biaya *set up* timbul diperlukan apabila barang yang disimpan bukan merupakan produk yang dibeli namun produk yang diproduksi sendiri atau sebagai bahan baku. Biaya *set up* mempertimbangkan biaya listrik, biaya penjadwalan dan biaya pekerja yang melakukan *set up* itu sendiri.

2.2. Suku Cadang *Consumable part*

Suku cadang adalah suatu barang yang terdiri dari kumpulan komponen yang membentuk sebuah benda dengan memiliki fungsi tertentu. Setiap mesin sudah tentu terdiri dari beberapa macam suku cadang, seperti halnya sepeda motor yang mempunyai banyak suku cadang di dalamnya seperti roda, busi, pompa bahan bakar, kampas kopling, saringan udara, transmisi, pemindah kecepatan, dan lain-lain. Setiap suku cadang memiliki fungsi tersendiri serta saling terkait maupun terpisah dengan suku cadang lainnya.

Pada umumnya suku cadang diklasifikasikan menjadi 3 jenis menurut penggunaannya, meliputi:

1. Suku cadang habis pakai (*Consumable Part*)

Jenis suku cadang ini merupakan suku cadang yang terjadi dikarenakan pemakaian jangka waktu, dengan kasat mata kerusakan pada jenis suku cadang ini dapat dilihat dengan keausan serta kerusakan keretakan pada benda, kerusakan pada suku cadang ini dapat terjadi sewaktu-waktu. Oleh sebab itu, pengendalian persediaan suku cadang sudah semestinya harus terkendali, agar supaya tidak mengganggu jalanya pengoperasian mesin ataupun benda kerja.

2. Suku cadang pengganti (*Replacement Part*)

Suku cadang ini adalah suku cadang pada suatu benda kerja yang dalam pengantiannya dilakukan pada waktu pembongkaran pada mesin ini, atau pada saat dilakukan *service* besar. Penggantian suku cadang ini dilakukan secara terjadwal sesuai dengan beban mesin yang berkerja setiap harinya.

3. Suku cadang jaminan (*Insurance Part*)

Untuk jenis suku cadang ini merupakan suku cadang dengan tingkat penggantian paling lama, dikarenakan jenis suku cadang ini memiliki tingkat keawetan yang cukup lama. Secara khusus biasanya suku cadang ini memiliki bentuk yang besar, memiliki harga yang mahal, serta waktu pembuatan yang lama.

2.3. Metode EOQ (*Economic Order Quantity*)

Salah satu metode yang sering sekali digunakan dalam pengendalian persediaan adalah metode *Economic Order Quantity* atau sering disingkat dengan EOQ. EOQ adalah jumlah kuantitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal, atau sering dikatakan sebagai jumlah pembelian yang optimal (Riyanto,2001).

Dalam penerapannya metode EOQ mengandung banyak asumsi atau perumpamaan untuk merealisasikan pengendalian persediaan yang baik. Hal tersebut tentu dilakukan karena menghindari terjadinya kekurangan persediaan *out of stock* . Asumsi yang sering digunakan dalam penerapan EOQ antara lain Heizer dan Render (2011):

1. Jumlah permintaan tidak berubah (tetap) .
2. *Lead time* konstan.
3. Barang yang dipesan selalu tersedia.
4. Tidak ada diskon.
5. Biaya melakukan pemesanan dan biaya penyimpanan persediaan merupakan biaya variabel dalam waktu tertentu.
6. Pemesanan dilakukan pada saat yang sesuai serta tepat guna menghindari *stock out*.

Asumsi ini menggambarkan keterbatasan atau kekurangan metode EOQ, dan metode pengembangan kesinambungan EOQ agar dapat diterapkan disegala kondisi tetapi dalam penerapannya asumsi-asumsi tersebut tidak dapat terpenuhi dikarenakan ketidaksesuaian kondisi pada periode yang sebenarnya, keterbatasan

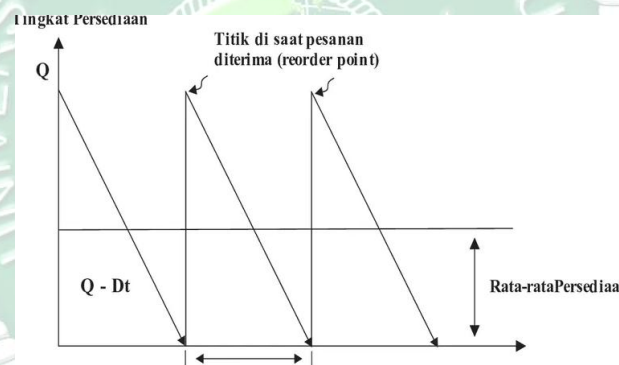
ini dapat digunakan sebagai dasar yang penting dalam penentuan keputusan persediaan.

Menurut Syamsudin (2009), menyatakan bahwa meskipun dalam penerapannya EOQ ini baik, tetapi mempunyai kelemahan diantaranya:

1. Karena EOQ mengasumsikan data yang bersifat tetap, sering kali menjadi kurang dapat dipercaya hasilnya.
2. Persediaan pengaman tidak diperhitungkan.
3. Barang harus dihitung EOQ-nya satu persatu.
4. Sistem tersebut hanya menggunakan data yang masa lampau.
5. Perubahan harga tidak diperhitungkan.

Dalam penentuan kuantitas pemesanan diperlukan perhitungan baku dengan ketelitian tinggi serta kehati-hatian.

Secara grafik, model persediaan EOQ dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 2.1 Grafik Model Persediaan EOQ
Sumber: Ristono, Agus. 2009

Menurut Rangkti (2007) secara umum dalam literturnya dimuat metode cara penghitungan EOQ dapat dilakukan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$Q^* = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

Keterangan :

Q^* : Kuantitas optimum

D : Permintaan

S : Biaya pesan

H : Biaya simpan

Menurut Heizer dan Render (2017), untuk menghitung beberapa frekuensi pemesanan dalam satu tahun dapat dilakukan dengan menggunakan perhitungan rumus.

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

Keterangan :

- F : Frekuensi pemesanan
 D : Jumlah permintaan dalam satu periode
 Q* : Jumlah pemesanan ekonomis (EOQ)

Perumusan perhitungan metode EOQ tersebut merupakan perumusan secara umum yang berdasarkan asumsi-asumsi berkaitan dengan keberhasilan penerapan EOQ dalam situasi di lapangan. Secara umum EOQ digunakan untuk meminimalisir total biaya yang ditimbulkan dalam persediaan, untuk biaya total dapat dinyatakan sebagai berikut (Rangkuti, 2007) :

$$TC = \frac{D}{Q^*}S + \frac{Q^*}{2}H$$

Keterangan :

- TC : *Total Cost* (Total biaya persediaan)
 D : Permintaan
 S : Biaya pesan
 H : Biaya simpan
 Q* : Nilai EOQ

2.4. Metode *Economic Order Interval* (EOI)

Sistem pemesanan interval berjangka tetap atau sering disebut sistem periodik adalah salah satu metode pengendalian persediaan yang berdasarkan atas tinjauan periodik waktu terhadap posisi persediaan. Penentuan kapan melakukan pemesanan dan berapa banyak yang harus dipesan tidak terikat pada permintaan melainkan pada tinjauan secara periodik. Atau secara sederhana EOI merupakan

waktu pemesanan yang menguntungkan secara ekonomis. Masalah dasar pada penggunaan metode ini adalah bagaimana menentukan interval pemesanan dan tingkat *maximum inventory* yang diinginkan. *Economic order interval* dapat diperoleh untuk meminimumkan total biaya tahunan. Menurut Handoko (2012), rumus dari atau tata cara penghitungan nilai interval metode EOI adalah:

$$EOI(T) = \sqrt{\frac{2S}{HD}}$$

Dimana:

S = Biaya pemesanan setiap kali pesan

H = Biaya simpan Perpcs pertaun

D = Jumlah kebutuhan perpcs.

Menentukan jumlah sekali pesan item (Tersine, 1994).

$$Q^* = D \times T$$

Dimana:

D = Jumlah kebutuhan

T = Interval waktu pemesanan optimal

Q = Jumlah sekali pesan.

Menentukan Frekuensi Pemesanan (Tersine, 1994).

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

Dimana:

Q* = Jumlah sekali pesan optimal

m = Frekuensi pemesanan

D = Jumlah Kebutuhan.

Menghitung total biaya persediaan (Tersine, 1994).

$$TC = S/T + (Q^*H/2)$$

Dimana:

S = Biaya pesan

TC	= Total biaya
Q	= Jumlah sekali pesan
H	= Biaya simpan pertahun
T	= Interval waktu pemesanan optimal.

2.5. Analisis ABC (*Always Better Control*)

Analisis ABC adalah suatu pengendalian persediaan yang dirumuskan oleh Ekonom Italia bernama Vilfredo Pareto. Analisis ABC (*Always Better Control*) merupakan suatu teknik pengelompokan yang digunakan dalam manajemen ekonomi dalam pemberian kategorisasi data yang besar ke dalam kelompok-kelompok. Istilah pemberian nama ini didasarkan pada setiap kelompok yang sering ditandai dengan A, B, dan C. Penggunaan dari teknik ini didasarkan pada kriteria umum yaitu kegiatan yang sifatnya mendesak dan penting untuk dilakukan, kegiatan yang sifatnya penting tetapi tidak mendesak dan kegiatan yang tidak penting dan tidak mendesak. Setiap kelompok diurutkan berdasarkan prioritasnya (Darmanto, 2012). Adapun yang dimaksud dengan nilai dalam klasifikasi ABC bukan harga persediaan per pcs, melainkan volume persediaan yang dibutuhkan dalam satu periode biasanya satu tahun dikalikan dengan harga per pcs. Sebagaimana yang dikemukakan oleh I Made Sudana (2011), menyatakan bahwa persediaan yang menerapkan klasifikasi ABC adalah semua persediaan harus bisa dimasukkan ke dalam salah satu kelompok persediaan yaitu:

1. Kelompok A, merupakan pengelompokan persediaan yang harga per satuannya tinggi dan kontribusi terhadap penjualan banyak.
2. Kelompok B, merupakan persediaan yang harganya lebih rendah dari kelompok A dan kontribusi terhadap penjualan menengah.
3. Kelompok C, merupakan persediaan yang harganya rendah dan kontribusi terhadap penjualan juga rendah.

Analisis ABC memiliki sejumlah prosedur untuk mengelompokkan material-material inventori ke dalam kelas A, B dan C. Johns dan Harding (2001), dalam bukunya menyatakan bahwa aturan analisis ABC disajikan dalam langkah-langkah sebagai berikut:

1. Menyimpulkan penggunaan volume material setiap periode waktu biasanya dalam tahun.
2. Mengkalikan volume penggunaan per periode waktu dari setiap material dengan biaya per pcsnya agar memperoleh nilai total penggunaan biaya setiap periode waktu.
3. Jumlahkan nilai total penggunaan biaya dari semua material tersebut untuk memperoleh nilai total penggunaan biaya keseluruhan agregat serta mengurutkan jenis data dari yang tertinggi sampai dengan terendah.
4. Membagi nilai total penggunaan biaya dari setiap biaya persediaan tersebut dengan nilai total penggunaan biaya agregat, untuk menentukan persentase nilai total penggunaan biaya dari setiap material inventori (presentase kumulatif).
5. Memasukkan material-material tersebut dalam suatu tingkatan persentase nilai total penggunaan biaya dengan urutan menurun dari terbesar sampai terkecil.
6. Klasifikasikan material-material *inventori* itu ke dalam kelas A, B dan C dengan kriteria umum kurang dari 15% dari total item dan menyerap dana sebesar 75% dalam kelas A, sebanyak 25% dari total item dan menyerap dana sebesar 15% dalam kelas B, dan sebanyak 60% dari total item dan menyerap dana sebesar 10% diklasifikasikan ke dalam kelas C.

2.6. *Safety Stock*

Dalam penerapannya jumlah kuantitas persediaan yang sudah dimiliki tidak dapat menutupi terhadap besarnya permintaan yang telah ada. Hal tersebut dikarenakan jumlah permintaan yang bervariasi dengan ketidak tentuannya, peristiwa tersebut dapat diatasi dengan adanya persediaan pengaman, persediaan pengaman memberikan dampak terhadap biaya perusahaan, *safety stock* atau persediaan pengaman merupakan persediaan yang dipergunakan oleh perusahaan ketika perusahaan mengalami ketidak pastian permintaan maupun *leadtime* (Tersine, 1994).

Dengan adanya persediaan pengaman dapat mengurangi kerugian akibat kekurangan persediaan, tetapi disisi lain persediaan pengaman dapat menambah biaya penyimpanan bahan (Assauri, 2000). Tujuan dari *Safety stock* yaitu untuk menentukan berapa besar stok yang dibutuhkan selama masa tenggang waktu untuk memenuhi adanya pemesanan, persediaan pengaman mempunyai dua aspek dalam pembiayaan perusahaan yaitu :

1. Persediaan pengaman akan mengurangi biaya yang timbul karena kehabisan persediaan, dimana makin besar persediaan pengaman maka semakin kecil kemungkinan kehabisan persediaan, sehingga semakin kecil pula biaya karena kehabisan persediaan.
2. Adanya persediaan pengaman akan menambah biaya penyediaan barang dimana semakin besar persediaan pengaman akan semakin besar pula biaya persediaan barang.

Besarnya jumlah kuantitas persediaan pengaman dipengaruhi beberapa faktor yaitu antara lain (Rangkuti, 2004):

1. Penggunaan bahan baku rata-rata.
2. Faktor waktu.
3. Biaya-biaya yang digunakan.

Berikut merupakan rumus dalam menentukan besarnya *Safety stock* (Handoko, 2000):

$$S_s = Z\sigma$$

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum_{i=0}^n (X-x)^2}{n}}$$

Dimana:

- S_s : *Safety Stock*
 σ : Standar deviasi
 X : *Demand* di periode i
 x : Rata-rata *demand* dari n
 n : Jumlah total periode.

Z : *Service level*.

Standar deviasi digunakan untuk menentukan besarnya persediaan pengaman dengan pendekatan *service level*. *Service level* merupakan peluang tidak terjadi kekurangan persediaan selama waktu tunggu pengiriman. Dapat digambarkan besarnya *Service level* dalam bentuk persentase (%), dimana faktor pengaman (k) pada frekuensi *service level*. Dalam sebuah sistem persediaan tradisional, biasanya pola permintaan akan stabil. Namun dalam keadaan nyata, sebuah perusahaan selalu mengalami permintaan yang bervariasi, sehingga pola data permintaan menjadi sulit digambarkan.

2.7. Reorder Point (ROP)

Reorder point (ROP) atau sering disebut pemesanan kembali adalah waktu yang terjadi diantara pemesanan dan penerimaan dari suatu pemesanan, waktu tunggu, atau waktu pada saat pengiriman, dengan lama waktunya berupa dalam jam maupun bulan dan keputusan ketika pemesanan berulang. Sedangkan menurut Rangkuti (2007), *reorder point* merupakan batas titik jumlah pemesanan berulang termasuk permintaan yang diinginkan atau dibutuhkan selama masa tenggang, misalnya suatu tambahan atau ekstra.

Perusahaan dalam melakukan titik pesan kembali harus mempertimbangkan kebijakan secara efektif, sebab bilamana terjadi kesalahan dalam kapan waktu pemesanan kembali akan dikawatirkan proses produksi akan mengalami kemacetan, bahkan bisa terhenti yang berupa kehabisan bahan baku maupun alat pendukung aktivitas untuk diolah dalam proses produksi maupun jasa tersebut. Adapun unsur-unsur yang dapat diperhatikan dalam penentuan *reorder point* adalah:

1. Waktu pemesanan bahan sampai bahan yang dipesan tersebut tiba di gudang.
2. Waktu pemesanan setiap kali pesan.
3. Kebutuhan bahan baku tersebut setiap waktu.

Berdasarkan unsur-unsur tersebut maka dapat digaris bawahi bahwa penentuan pemesanan kembali pada suatu perusahaan sangat penting karena

pemesanan bahan baku dilakukan untuk tujuan menggantikan sekaligus mengisi bahan baku pada saat proses produksi berlangsung. Untuk menentukan pemesanan kembali dapat menggunakan rumus penentuan ROP sebagai berikut (Rangkuti, 2007):

$$\text{ROP} = d \times l + \text{Safety stock}$$

Dimana:

ROP : Reorder point.

d : rata-rata volume permintaan setiap periode.

l : rata-rata *lead time*.

Lead time atau waktu tunggu adalah waktu tunggu yang dibutuhkan untuk datangnya bahan baku sejak saat pemesanan sampai bahan baku tersedia di gudang. Bilamana waktu tunggu ini dapat diketahui pasti maka berkemungkinan besar perusahaan terhindar dari kelebihan dan kekurangan bahan baku selama proses produksi, dengan diketahui kapan waktu pemesanan dengan tepat.

2.8. Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu sangat penting karena dapat digunakan sebagai salah satu dasar pertimbangan dalam penelitian ini. Penelitian terdahulu dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu

Nama	Judul	Metode	Hasil
Sutarti, Sutriyono dan Dayal gutopo (2016)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode <i>Economic Order Quantity</i> Dalam Upaya Meningkatkan Efisiensi (Studi Kasus Pada PT. Pancaran Mulia Sejati)	<i>Economic Order Quantity</i>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Terdapat efisiensi total biaya persediaan menggunakan metode EOQ dengan biaya semula Rp. 62.490.462,- menjadi Rp. 61.440.125 ✓ Dengan kesimpulan penggunaan metode EOQ mampu mereduksi biaya pesan. ✓ Memperoleh penghematan atau efisiensi modalsebesar

Lanjutan Tabel 2.1

Nama	Judul	Metode	Hasil
			Rp. 1.050.337,-
Baktiar, Pipit sari puspitorini dan Andhika Cahyono (2017)	Strategi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Multi Item Single Supplier di PT TI	<i>Economic Order Quantity dan Economic Order Interval</i>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Total biaya persediaan. ✓ Kuantitas pemesanan ✓ Frekuensi pembelian ✓ Rekomendasi perbaikan menggunakan metode yang memiliki tc paling rendah yaitu menggunakan metode Eoq dengan nilai tc sebesar Rp. 2.206.765.785,-
Amanda Sofianan dan Diki Ahmad Tasdiqul Haq (2020)	Pengendalian Persediaan Insert Tool dengan Metode Economic Order Quantiti dan Klasifikasi ABC	<i>Economic Order Quantity dan Klasifikasi ABC</i>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ dari 27 insert tools diklasifikasikan menjadi: 6 jenis insert tools kelas A, 5 jenis kelas B dan 16 jenis kelas C. Jumlah persediaan menggunakan metode EOQ didapati nilai sebanyak 41 unit dengan waktu pemesanan kembali setiap 81 hari sekali dan persediaan pengaman sebanyak 8 unit untuk jenis insert tools 2QP-CCEW09T30 ✓ Pemfokusan jenis persediaan dengan memprioritaskan pada kelompok A
Eka Sofia, Darno, mitha otik Wiraswati	Analisa pengendalian persediaan suku cadang Pada PT. XYZ dengan metode analisis ABC	<i>Analisis ABC</i>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Pengklasifikasian persediaan menjadi 2 jenis yaitu persediaan umum dan persediaan

Lanjutan Tabel 2.1

Nama	Judul	Metode	Hasil
dan Dewi Agustya (2020)			khusus. ✓ Didapati 4 item yang memiliki kriteria A dengan jumlah prosentase kumulatis sebesar 8,59%, jumlah nilai rupiah Rp. 50.440.000,- dan prosentasi penyerapan nilai rupiah sebesar 56,78%, kelompok B terdapat 5 item dan kelompok C terdapat 17 item.

Sumber : Data Sekunder (2021)

