JURNAL

PENENTUAN TITIK PEMESANAN KEMBALI (*REORDER POINT*) DALAM PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU TEPUNG TERIGU (STUDI KASUS PADA AMIRAH BAKERY TULUNGAGUNG)

THE DETERMINATION OF REORDER POINT TO THE CONTROLLING INVENTORY OF WHEAT MATERIAL (CASE STUDY AMIRAH BAKERY TULUNGAGUNG)

Oleh:

NANIK MADANIATUL MUNAWAROH

13.1.02.02.0015

Dibimbing oleh :

1. **Dr. Lilia Pasca Riani, M.Sc.**
2. **Diah Ayu Septi Fauji, M.M.**

PROGRAM STUDI MANAJEMEN

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS NUSANTARA PGRI KEDIRI

2017

SURAT PERNYATAAN
ARTIKEL SKRIPSI TAHUN 2017

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama Lengkap	: Nanik Madaniatul Munawaroh
NPM	: 13.1.02.02.0015
Telepon/HP	: 0857 4617 6081
Alamat Surel (Email)	: nanikmunawaroh17@gmail.com
Judul Artikel	: Penentuan Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point*) Dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu (Studi Kasus Pada Amirah Bakery Tulungagung)
Fakultas – Program Studi	: Ekonomi – Manajemen
Nama Perguruan Tinggi	: Universitas Nusantara PGRI Kediri
Alamat Perguruan Tinggi	: Jl. KH. Ahmad Dahlan No. 76 Mojoroto Kota Kediri

Dengan ini menyatakan bahwa :

a. artikel yang saya tulis merupakan karya saya pribadi (bersama tim penulis**)** dan bebas plagiarisme;
b. artikel telah diteliti dan disetujui untuk diterbitkan oleh Dosen Pembimbing I dan II.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya. Apabila di kemudian hari ditemukan ketidaksesuaian data dengan pernyataan ini dan atau ada tuntutan dari pihak lain, saya bersedia bertanggungjawab dan diproses sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

Mengetahui		Kediri, 17 Juli 2017
Pembimbing I Dr. Lilia Pasca Riani, M.Sc. NIDN. 0718048502	Pembimbing II Diah Ayu Septi Fauji, M.M. NIDN. 0711098703	Penulis, Nanik Madaniatul Munawaroh NPM. 13.02.02.0015

PENENTUAN TITIK PEMESANAN KEMBALI (*REORDER POINT*) DALAM PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU TEPUNG TERIGU (STUDI KASUS PADA AMIRAH BAKERY TULUNGAGUNG)

Nanik Madaniatul Munawaroh
13.1.02.02.0015
Ekonomi – Manajemen
Nanikmunawaroh17@gmail.com
Dr. Lilia Pasca Riani, M.Sc.[1], Diah Ayu Septi Fauji, M.M.[2]
UNIVERSITAS NUSANTARA PGRI KEDIRI

ABSTRAK

Pengendalian persediaan bahan baku merupakan salah satu cara yang tepat dalam mengatasi masalah pembekakan biaya persediaan. Penelitian ini dilatar belakangi oleh hasil observasi dari peneliti bahwa pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu pada Amirah Bakery belum dikelola dengan optimal. Frekuensi pemesanan yang dilakukan setiap hari tanpa menentukan titik pemesanan kembali dapat berakibat pada biaya yang dikeluarkan seperti biaya pemesanan dan penyimpanan yang semakin tinggi sebanding dengan frekuensi pemesanan sehingga akan berpengaruh pada laba yang diperoleh.

Penelitian ini bertujuan untuk (1) mengetahui perhitungan waktu untuk melakukan pemesanan kembali bahan baku tepung terigu yang dilakukan oleh Amirah Bakery. (2) mengetahui perhitungan waktu pemesanan bahan baku tepung terigu yang tepat dilakukan oleh Amirah Bakery menggunakan metode *Reorder Point* (ROP). (3) mengetahui perbandingan perhitungan waktu yang diterapkan oleh Amirah Bakery sebelum dan sesudah menerapkan metode *Reorder Point* (ROP).

Subjek dalam penelitian ini adalah Amirah Bakery Tulungagung dengan objek penelitian adalah pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu. Teknik penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (ROP).

Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa (1) Amirah Bakery melakukan pemesanan bahan baku dengan frekuensi pemesanan 360 kali dalam satu tahun dengan pembelian rata – rata 34 kg untuk setiap pesan tanpa menentukan titik pemesanan kembali. (2) Jumlah pesanan bahan baku yang optimal dengan menggunakan metode EOQ sebanyak 1.409 kg dengan frekuensi pesanan 9 kali, persediaan pengaman (*Safety Stock*) yang harus tersedia adalah 275 kg, dan titik pemesanan kembali (*Reorder Point*) yang tersedia sebanyak 309 kg. (3) Perbandingan perhitungan sebelum dan sesudah menerapkan metode *Reorder Point* (ROP) adalah sebelumnya biaya yang dikeluarkan sebesar Rp. 1.410.000 menjadi hanya Rp 47.911. Sehingga terdapat penghematan biaya sebesar Rp. 1.362.089. Selisih yang cukup besar ini disebabkan oleh frekuensi pemesanan yang awalnya sebanyak 360 kali menjadi hanya 9 kali dalam satu tahun.

KATA KUNCI : Persediaan, *Economic Order Quantity, Safety Stock, Reorder Point.*

I. LATAR BELAKANG

Semakin meningkatnya kegiatan usaha di bidang industri khususnya makanan, persaingan yang terjadi di dunia usaha juga semakin ketat. Hal ini mendorong para pelaku usaha untuk mengoptimalkan sumber daya yang dimilikinya guna menghasilkan produk yang lebih berkualitas dan sesuai dengan kebutuhan konsumen. Agar tujuan dapat tercapai, perusahaan dalam aktivitas produksinya tentu membutuhkan adanya persediaan.

Persediaan merupakan salah satu hal yang perlu mendapat perhatian khusus dari perusahaan. Dengan adanya persediaan, perusahaan dapat mengantisipasi adanya keterlambatan dalam pengadaan bahan baku maupun terjadinya permintaan barang jadi dari konsumen yang tidak dapat dipenuhi secara mendesak.

Amirah Bakery merupakan salah satu usaha yang bergerak di bidang industri makanan. Dalam proses produksinya, bahan baku utama yang digunakan adalah tepung terigu.

Dari hasil observasi yang telah dilakukan, diketahui bahwa hingga saat ini Amirah Bakery dalam perencanaan bahan bakunya masih belum melakukan pengendalian persediaan.

Dalam pengendalian persediaan ada banyak metode yang dapat diterapkan diantaranya metode *Materials Requirements Planning* (MRP), *Just In Time* (JIT), dan *Economic Order Quantity* (EOQ). Namun pada penelitian ini peneliti menggunakan metode analisis EOQ *(Economic Order Quantity)* karena metode ini dinilai lebih spesifik dalam menentukan kuantitas bahan baku paling optimal sebab metode ini hanya berfokus pada satu jenis bahan baku saja. Penelitian ini berfokus pada bahan baku utamanya yaitu tepung terigu sebab tepung terigu penting untuk dikendalikan persediaannya mengingat sifat bahan yang tidak tahan lama dan pasti diperlukan dalam aktivitas produksi.

EOQ merupakan suatu metode yang digunakan untuk mengendalikan persediaan dengan meminimalkan biaya – biaya yang dikeluarkan guna memenuhi persediaan tersebut. Ruang lingkup dari metode EOQ ini meliputi *Safety Stock* dan *Reorder Point*.

Selain belum adanya persediaan bahan baku di gudang, Amirah Bakery juga belum menentukan kapan akan melakukan pembelian atau pemesanan ulang bahan baku sebelum bahan baku habis. Untuk menentukan kapan bahan baku dapat dipesan dengan cara menentukan titik pemesanan ulang *(Reorder Point)*. Sehingga dari penelitian ini Amirah Bakery

diharapkan dapat menerapkan metode tersebut untuk mengatasi masalah pengendalian dan pembengkakan biaya persediaan. Amirah Bakery juga dapat menentukan kapan harus melakukan pemesanan atau pembelian bahan baku kembali.

Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan mengambil judul "Penentuan Titik Pemesanan Kembali *(Reorder Point)* dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu (Studi Kasus pada Amirah Bakery Tulungagung)".

Batasan Masalah

1. Penelitian ini dilakukan di Amirah Bakery Tulungagung.
2. Bahan baku yang akan diteliti adalah tepung terigu karena merupakan bahan baku utama yang perlu diperhatikan persediaannya.
3. Data yang digunakan untuk penentuan titik pemesanan kembali *(Reorder Point)* pada Amirah Bakery adalah data periode 2016

Rumusan Masalah

1. Bagaimanakah perhitungan waktu untuk melakukan pemesanan kembali bahan baku tepung terigu yang dilakukan oleh Amirah Bakery Tulungagung ?
2. Bagaimanakah perhitungan waktu pemesanan bahan baku tepung terigu yang dilakukan oleh Amirah Bakery Tulungagung menggunakan metode ROP *(Reorder Point)* ?
3. Bagaimanakah perbandingan perhitungan waktu yang diterapkan oleh Amirah Bakery sebelum dan sesudah menerapkan metode ROP *(Reorder Point)* ?

Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui perhitungan waktu untuk melakukan pemesanan kembali bahan baku tepung terigu yang dilakukan oleh Amirah Bakery Tulungagung.
2. Untuk mengetahui perhitungan waktu pemesanan bahan baku tepung terigu yang tepat yang dilakukan oleh Amirah Bakery Tulungagung menggunakan metode ROP *(Reorder Point)*.
3. Untuk mengetahui perbandingan perhitungan waktu yang diterapkan oleh Amirah Bakery sebelum dan sesudah menerapkan metode ROP *(Reorder Point)*.

Manfaat Penelitian

1. Manfaat Praktis
   a. Bagi Industri

      Penelitan ini diharapkan memberikan manfaat sebagai bahan masukan dan pertimbangan oleh Amirah Bakery untuk pengambilan keputusan dalam hal

pengendalian persediaan bahan baku.

b. Bagi masyarakat umum

Dapat memberikan gambaran kepada seseorang yang memiliki usaha maupun bagi yang ingin mendirikan suatu usaha terutama di bidang industri manufaktur dalam mengembangkan usahanya dengan menerapkan metode pengendalian persediaan yaitu metode *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (ROP).

2. Manfaat Teoritis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat secara teoritis bagi penulis dalam memperoleh gambaran secara langsung mengenai pengendalian persediaan bahan baku pada suatu perusahaan dan menambah wawasan pengetahuan yang berhubungan dengan persediaan bahan baku yang diterapkan pada perusahaan khususnya metode EOQ. Selain itu juga diharapkan memberikan manfaat bagi penelitian – penelitian selanjutnya dalam menambah wawasan dan pengetahuan pada penelitian yang sama atau yang berkaitan dengan manajemen persediaan.

II. METODE

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif. Kasiram dalam Sujarweni (2015:39) mengemukakan bahwa "penelitian kuantitatif adalah suatu proses menemukan pengetahuan yang menggunakan data berupa angka sebagai alat analisis keterangan mengenai apa yang ingin diketahui dari penelitian tersebut".

Teknik penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif. Setyorini (2010) mengungkapkan bahwa "penelitian deskriptif adalah penelitian yang menjabarkan pemecahan masalah berdasarkan data yang telah disajikan dan dianalisis kemudian disimpulkan".

Penelitian ini dilakukan pada industri roti Amirah Bakery cabang kedua yang berlokasi di Jl. Kawi No 24 Sidorejo Kecamatan Kauman Kabupaten Tulungagung, Jawa Timur. Penelitian ini dilaksanakan dalam kurun waktu 6 bulan yaitu terhitung mulai tanggal 1 Maret 2017 sampai dengan 1 Agustus 2017.

Langkah pengumpulan data yang dilakukan pada penelitian ini yaitu observasi ke lokasi penelitian guna memperoleh data yang dibutuhkan, wawancara kepada pemilik Amirah Bakery Tulungagung, dan melakukan

studi literatur yang berkaitan dengan penelitian.

III. HASIL DAN KESIMPULAN

HASIL

A. Gambaran Umum Perusahaan

Amirah Bakery didirikan oleh Bapak Ahmad Nairullohman pada tahun 2011 dengan cabang utama berlokasi di Jl. Demuk Ngunut Kabupaten Tulungagung, cabang kedua berlokasi di Jl. Kawi No. 24 Sidorejo Kecamatan Kauman Tulungagung, serta cabang ketiga berlokasi di Jl. Supriadi Tulungagung.

Pemasaran Amirah Bakery dilakukan dengan sistem *retail* yang dalam hal ini dipasarkan secara langsung kepada konsumen dari tempat produksi. Pada saat ini Amirah Bakery sudah dikenal oleh banyak kalangan terutama masyarakat khususnya di Kabupaten Tulungagung dengan ekonomi menengah ke bawah, usaha ini juga telah berkembang dengan baik hingga memiliki 3 cabang di Tulungagung dan sekarang sudah mampu memberdayakan masyarakat di sekitar tempat usaha untuk menjadi tenaga kerjanya.

B. Analisis Data

1. Analisis Data Sesuai dengan Kebijakan Perusahaan

Tabel 1
Kebutuhan bahan baku tahun 2016

No	Bulan	Kebutuhan Bahan Baku Tepung Terigu (Kg)
1	Januari	1.230
2	Februari	925
3	Maret	870
4	April	845
5	Mei	1.215
6	Juni	905
7	Juli	1.335
8	Agustus	875
9	September	840
10	Oktober	1.140
11	November	985
12	Desember	1.110
TOTAL		12.275

Sumber : data perusahaan (2016)

- Rata-rata kebutuhan bahan baku tahun 2016

$$\frac{\text{kebutuhan bahan baku 1 tahun}}{\text{12 bulan}}$$

$$= \frac{12.275}{12}$$

= 1.022,92 kg

- Rata – rata pembelian bahan baku tahun 2016

$$\frac{\text{kebutuhan bahan baku 1 tahun}}{\text{frekuensi pemesanan}}$$

$$= \frac{12.275}{360}$$

= 34,1 kg

- Biaya – biaya persediaan

Biaya pesan :

$$\frac{\text{Total biaya pesan}}{\text{Frekuensi Pemesanan}}$$

$= \frac{990.000}{360}$

= Rp. 2.750

Biaya simpan per unit :

$\frac{\text{Jumlah biaya penyimpanan 1 tahun}}{\text{Jumlah kebutuhan bahan baku}}$

$= \frac{420.000}{12.275}$

= Rp. 34 per unit

Total biaya persediaan :

Biaya Pesan + Biaya Simpan

= Rp. 990.000 + Rp. 420.000

= Rp. 1.410.000

2. Analisis Data dengan Menggunakan Metode EOQ

- *Economic Order Quantity* (EOQ)

$EOQ = \sqrt{\frac{2.D.S}{H}}$

$= \sqrt{\frac{2 \times 2.750 \times 12.275}{34}}$

$= \sqrt{\frac{67.512.500}{34}}$

= 1.409,14 kg ≈ 1.409 kg

Sehingga jumlah pembelian bahan baku tepung terigu yang optimal untuk setiap kali pesan pada tahun 2016 sebesar 1.409 kg.

- Frekuensi Pemesanan (F*)

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

$= \frac{12.275}{1.409}$

= 8,7 kali ≈ 9 kali

Sehingga frekuensi pemesanan yang dilakukan Amirah Bakery dalam satu periode sebanyak 9 kali.

- Jarak Waktu Antar Pesanan (T*)

$T^* = \frac{\text{Hari Kerja}}{F^*}$

$= \frac{360}{9}$

= 40 hari

Sehingga jarak waktu antar pesanan yang dilakukan adalah setiap 40 hari sekali.

- Persediaan Pengaman *(Safety Stock)*

Standar Deviasi $= \sqrt{\frac{\sum(X-\bar{X})^2}{n}}$

$= \sqrt{\frac{333.772,96}{12}}$

$= \sqrt{27.814,41}$

= 166,78

Dengan asumsi bahwa standar penyimpangan 5% dan menggunakan sisi normal 1,65. Jadi untuk menghitung persediaan pengaman adalah sebagai berikut :

Safety Stock = Z x SD

= 1,65 x 166,78

= 275,19 ≈ 275 kg

Diperoleh besarnya persediaan pengaman *(Safety Stock)* yang optimal adalah sebesar 275 kg.

- Titik Pemesanan Kembali *(Reorder Point)*

Penggunaan rata – rata per hari

$= \frac{12.275}{360}$

= 34 per hari

Jadi besarnya titik pemesanan kembali *(Reorder Point)* adalah sebagai berikut :

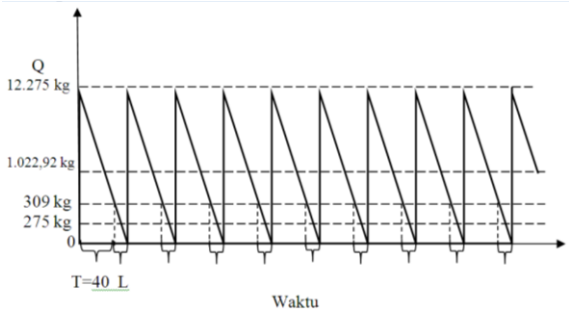
ROP = (Q.L) + SS

= (34 x 1) + 275

= 309 kg

Hasil yang diperoleh ini menunjukkan bahwa ketiga jumlah persediaan tepung terigu mencapai 309 kg, maka Amirah Bakery harus melakukan pembelian bahan baku untuk periode selanjutnya.

3. Grafik Penggunaan Persediaan dalam Waktu Tertentu



Gambar 1
Penggunaan Persediaan dalam periode 2016
Sumber : data diolah (2016)

4. Biaya Total Persediaan (*Total Inventory Cost* atau TIC)

$$TIC = \left(\frac{D}{Q} \times S\right) + \left(\frac{Q}{2} \times H\right)$$

$$= \left(\frac{12.275}{1.409} \times 2.750\right) + \left(\frac{1.409}{2} \times 34\right)$$

= 23.958 + 23.953

= Rp. 47.911

5. Hasil Perbandingan sebelum dan sesudah menggunakan metode EOQ

Tabel 2
Perbandingan Perhitungan Menurut Kebijakan Perusahaan dengan Menggunakan Metode EOQ

Uraian	Kebijakan Perusahaan	Metode EOQ
Kuantitas pembelian	34,1 kg	1.409 kg
Frekuensi pembelian	360 kali	9 kali
Jarak waktu antar pesanan	-	40 hari
Persediaan pengaman	-	275 kg
Titik pemesanan kembali	-	309 kg
Total biaya persediaan	Rp. 1.410.000	Rp. 47.911

Sumber : data diolah (2016)

Dari hasil analisis diatas dapat diketahui terdapat perbandingan antara kebijakan perusahaan dengan menggunakan metode EOQ yaitu, pada tahun 2016 menunjukkan bahwa Amirah Bakery seharusnya melakukan pembelian bahan baku tepung terigu pada saat persediaan sebesar 309 kg.

Dengan demikian pada saat bahan baku diterima dengan *Lead Time* 1 hari, persediaan yang tersisa masih 275 kg, sedangkan untuk menghindari terjadinya kelebihan bahan baku jumlah pembelian yang harus dilakukan sebesar 1.409 kg.

Total biaya persediaan bahan baku tepung terigu menurut metode EOQ adalah sebesar Rp. 47.911, sedangkan total biaya persediaan bahan baku menurut kebijakan perusahaan sebesar Rp. 1.410.000. Sehingga terdapat selisih total biaya persediaan sebesar Rp. 1.362.089.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu yang dilakukan oleh Amirah Bakery selama ini belum optimal. Dalam hal ini dapat dikemukakan kesimpulan sebagai berikut :

1. Pengendalian persediaan bahan baku menurut kebijakan perusahaan menunjukkan bahwa Amirah Bakery melakukan pembelian bahan baku dengan frekuensi pembelian 360 kali dalam satu tahun dengan rata – rata pembelian 34 kg dalam setiap kali beli. Hingga saat ini Amirah Bakery belum menerapkan metode apapun sehingga waktu untuk melakukan pemesanan kembali belum pernah ditentukan.
2. Dari hasil analisis yang telah dilakukan, diketahui bahwa dengan metode EOQ, kuantitas pembelian paling optimal adalah sebesar 1.409 kg dengan frekuensi pembelian 9 kali dalam satu tahun dengan jarak waktu antar pesan 40 hari, *safety stock* yang harus tersedia sebesar 275 kg. Sehingga perhitungan waktu pemesanan kembali bahan baku tepung terigu yang dilakukan oleh Amirah Bakery menggunakan metode ROP (*Reorder Point*) adalah saat bahan baku masih sebesar 309 kg.
3. Perbandingan perhitungan waktu yang diterapkan oleh Amirah Bakery sebelum dan sesudah menerapkan metode ROP (*Reorder Point*) adalah dari yang sebelumnya Amirah Bakery tidak pernah menentukan waktu pemesanan kembali, dengan metode ROP ini Amirah Bakery dapat melakukan pemesanan kembali pada saat bahan baku masih ada sebesar 309 kg. Selain itu dengan menggunakan metode ini perusahaan dapat menghemat biaya yang dikeluarkan guna pengadaan bahan baku sebesar Rp. 1.362.089, karena dari yang sebelumnya Rp. 1.410.000 menjadi hanya Rp. 47.911. Sehingga metode ini akan lebih efektif dan efisien jika dibandingkan metode yang sudah digunakan perusahaan.

Implikasi

1. Implikasi Teoritis

   Secara teoritis penelitian ini dapat digunakan sebagai dasar pengembangan penelitian selanjutnya dan dapat memberikan informasi baru mengenai penerapan metode EOQ terhadap kelancaran produksi suatu perusahaan dalam pengembangan ilmu manajemen.

2. Implikasi Praktis

   Implikasi praktis dari penelitian ini diharapkan pihak Amirah Bakery dapat menjadikannya bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan khususnya yang berkaitan dengan pengendalian persediaan menggunakan metode EOQ ini.

Saran

1. Sebaiknya Amirah Bakery meramalkan kebutuhan baku yang akan digunakan sehingga dapat meminimalkan biaya pembelian dan penyimpanan.
2. Amirah Bakery sebaiknya untuk kedepannya dapat mempertimbangkan untuk menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dalam melakukan pengendalian persediaan bahan baku tepung terigu karena dapat menghemat biaya persediaan sehingga biaya tersebut dapat dialokasikan untuk kebutuhan lain.
3. Penggunaan metode EOQ dengan adanya penentuan persediaan pengaman (*safety stock*) dan titik pemesanan kembali (*reorder point*) dapat memberikan kontribusi dalam meningkatkan pengendalian dalam persediaan sehingga proses produksi tidak terhambat.
4. Untuk penelitian – penelitian selanjutnya diharapkan dapat mengembangkan penelitian ini agar menjadi lebih baik lagi dengan menggunakan subjek maupun objek penelitian yang berbeda sehingga juga dapat memperkuat penelitian ini dan menjadikan penelitian ini sebagai sumber referensi untuk penelitian yang selanjutnya serta dapat memperoleh pengetahuan yang baru.

IV. DAFTAR PUSTAKA

Arikunto, Suharsimi. 2013. *Proses Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta

Asrori, Hasbi. 2010. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kayu Sengon PT Abhirama Kresna Dengan Metode EOQ*. Tugas Akhir. Tidak dipublikasikan. Surakarta: Universitas Sebelas Maret

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

Darmawan, Gede Agus dkk. 2015. *Penerapan Economic Order Quantity (EOQ) Dalam Pengelolaan Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Pada Usaha Pia Ariawan Di Desa Banyuning Tahun* 2013. E-Journal Bisma Universitas Pendidikan Ganesha Jurusan Manajemen Volume 3. Dipublikasikan. Bali: Universitas Pendidikan Ganesha Singaraja

Fahmi, Irham. 2014. *Manajemen Teori, Kasus, dan Solusi*. Bandung: Alfabeta

Heizer, Jay & Barry Render. 2010. *Manajemen Operasi*. Buku Dua Edisi Sembilan. Jakarta: Salemba Empat

Herjanto, Eddy. 2007. *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo

Hidayah, Hayati. 2016. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Cita Rasa Bakery pada PT Kaltim Multi Boga Utama (KMBU) Bontang*. E-journal Administrasi Bisnis, 4 (1)

Kumalaningrum, M.P., dkk. 2011. *Manajemen Operasi*. Yogyakarta: Unit Terbit dan Percetakan STIM YKPN

Puspika, Juliana dan Desi Anita. 2013. *Inventory Control Dan Perencanaan Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Pada Pabrik Roti Bobo Pekanbaru*. Jurnal Ekonomi, 21 (3)

Rahman, Rifqi Aulya dkk. *Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Emping Jagung Menggunakan Metode Economic Order Quantity (Studi Kasus UKM Jaya Barokah Sentosa, Malang)*. Malang: Universitas Brawijaya

Ristono, Agus. 2009. *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Graha Ilmu

Santria, Faizal Eka. 2010. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode (EOQ) Pada Perusahaan Handuk Lumintu Di Klaten*. Tugas Akhir. Tidak dipublikasikan. Surakarta: Universitas Sebelas Maret

Setyorini, Dewi. 2011. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain Dengan Metode EOQ (Economic Order Quantity) Pada CV. Cahyo Nugroho Jati Sukoharjo*. Tugas Akhir. Tidak dipublikasikan. Surakarta: Universitas Sebelas Maret

Sugiyono. 2015. *Metode Penelitian Pendidikan*. Cetakan Sebelas. Bandung: ALFABETA

Sujarweni, V. Wiratna. 2015. *Metodologi Penelitian – Bisnis & Ekonomi*. Yogyakarta: Pustaka Baru Press

Taufiq, Ahmad & Achmad Slamet. 2014. *Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada Salsa Bakery Jepara*. Management Analysis Journal. MAJ I (3). Semarang: UNS

William, W.J & Steven C. Chuong. 2014. *Manajemen Operasi*. Buku Dua Edisi Sembilan. Jakarta: Salemba Empat