



Analisis Persediaan Bahan Baku dan Pemilihan Supplier Berbasis *Continuous Review System* dan *Analytical Hierarchy Process*

Lastriana Reza Nurlintang^{1✉}, Siti Muhimatul Khoiroh¹

⁽¹⁾Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

DOI: 10.31004/jutin.v9i2.58808

✉ Corresponding author:

[1412200139@surel.untag-sby.ac.id], [siti_muhimatul@untag-sby.ac.id]

Article Info	Abstrak
<i>Kata kunci:</i> <i>Persediaan;</i> <i>Bahan Baku;</i> <i>Pemilihan Supplier;</i> <i>Continuous Review System;</i> <i>Analytical Hierarchy Process</i>	PT. XYZ merupakan perusahaan manufaktur sepatu yang menerapkan sistem <i>make to order</i> sehingga membutuhkan pengendalian persediaan bahan baku dan pemilihan <i>supplier</i> yang tepat untuk mendukung kelancaran produksi. Penelitian ini bertujuan menganalisis pengendalian persediaan bahan baku menggunakan metode <i>Continuous Review System</i> (s,S) serta menentukan <i>supplier</i> prioritas menggunakan metode <i>Analytical Hierarchy Process</i> (AHP). Data penelitian diperoleh melalui observasi, wawancara, dokumentasi perusahaan, dan penyebaran kuesioner kepada pihak terkait pengadaan bahan baku. Hasil penelitian menunjukkan bahwa nilai <i>reorder point</i> dan persediaan maksimum untuk Canvas sebesar 85.351 m dan 88.616 m, Mesh Fabric sebesar 44.217 m dan 46.424 m, serta Lining Fabric sebesar 18.477 m dan 20.317 m. Hasil AHP menunjukkan nilai <i>Consistency Ratio</i> sebesar 0,0925 sehingga penilaian dinyatakan konsisten. <i>Supplier</i> 1 memperoleh bobot tertinggi sebesar 0,5057 (51%) sehingga menjadi <i>supplier</i> prioritas perusahaan.
<i>Keywords:</i> <i>Inventory;</i> <i>Raw Materials;</i> <i>Supplier Selection;</i> <i>Continuous Review System;</i> <i>Analytical Hierarchy Process</i>	Abstract PT. XYZ is a footwear manufacturing company that implements a <i>make-to-order</i> production system, requiring effective raw material inventory control and appropriate supplier selection to support smooth production activities. This study aims to analyze raw material inventory control using the <i>Continuous Review System</i> (s,S) method and determine priority suppliers using the <i>Analytical Hierarchy Process</i> (AHP) method. The research data were collected through observations, interviews, company documentation, and questionnaires distributed to parties involved in raw material procurement. The results showed that the <i>reorder point</i> and maximum inventory values for Canvas were 85,351 m and 88,616 m, Mesh Fabric were 44,217 m and 46,424 m, and Lining Fabric were 18,477 m and 20,317 m, respectively. The AHP results indicated a <i>Consistency Ratio</i> value of 0.0925, meaning the assessment was consistent. <i>Supplier</i> 1 obtained the highest weight value of 0.5057 (51%), making it the company's priority supplier.

1. PENDAHULUAN

Industri manufaktur memiliki peran penting dalam pertumbuhan perekonomian nasional karena mampu meningkatkan nilai tambah produk, menyerap tenaga kerja, serta mendukung perkembangan industri (Pulungan & Fatma, 2018). Salah satu subsektor manufaktur yang terus berkembang adalah industri alas kaki, khususnya industri Sepatu. Dalam kegiatan produksi, ketersediaan bahan baku menjadi salah satu faktor penting karena proses produksi sangat bergantung pada ketersediaan persediaan bahan baku yang tepat waktu. Pengelolaan persediaan yang kurang baik dapat menyebabkan keterlambatan produksi dan kesulitan dalam memenuhi permintaan konsumen (Fitriana et al., 2020).

PT. XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi sepatu merek Ardiles dan Ortuseight. Perusahaan menerapkan sistem produksi *make to order*, sehingga jumlah produksi menyesuaikan dengan permintaan pasar. Kondisi tersebut menyebabkan kebutuhan bahan baku berubah setiap periode sesuai dengan jumlah produksi yang direncanakan. Bahan baku utama yang digunakan dalam proses produksi meliputi *canvas*, *mesh fabric*, dan *lining fabric*. Setiap produk memiliki kebutuhan bahan baku yang berbeda. Sepatu Ardiles membutuhkan 0,30 meter *canvas*, sedangkan Ortuseight membutuhkan 0,26 meter *canvas*. Perbedaan kebutuhan juga terjadi pada penggunaan *mesh fabric* dan *lining fabric*.

Selain keterlambatan pengiriman, perusahaan juga menghadapi permasalahan terkait kinerja *supplier* yang belum optimal. Beberapa *supplier* belum mampu menjaga ketepatan waktu pengiriman, konsistensi kualitas bahan baku, dan kualitas pelayanan sesuai kebutuhan perusahaan. Kondisi tersebut dapat mengganggu stabilitas proses produksi dan meningkatkan risiko operasional perusahaan. Keterlambatan bahan baku juga berpotensi menimbulkan biaya tambahan, seperti biaya lembur tenaga kerja, biaya penyimpanan yang tidak efisien, serta biaya pengadaan mendadak (Pratiwi et al., 2020). Oleh karena itu, perusahaan membutuhkan sistem pengendalian persediaan dan metode pemilihan *supplier* yang tepat untuk mendukung kelancaran proses produksi.

Berdasarkan permasalahan tersebut, penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian persediaan bahan baku dan pemilihan *supplier* pada PT. XYZ. Pertanyaan utama dalam penelitian ini adalah bagaimana metode *Continuous Review System* dapat menentukan kebijakan persediaan yang optimal berdasarkan *reorder point* dan persediaan maksimum. Selain itu, penelitian ini juga membahas bagaimana metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) dapat menentukan *supplier* terbaik berdasarkan beberapa kriteria seperti kualitas, harga, pengiriman, dan *performance history*. Penelitian ini menggunakan metode *Continuous Review System* karena metode tersebut dapat memantau persediaan secara terus-menerus dan melakukan pemesanan kembali ketika persediaan mencapai titik pemesanan kembali atau *reorder point*, penggunaan metode ini dinilai efektif dalam mengendalikan persediaan bahan baku sehingga dapat meminimalkan risiko terjadinya kekurangan persediaan dan mendukung kelancaran proses produksi perusahaan (Anarqi et al., 2024). Selain itu, metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) digunakan karena mampu membantu proses pengambilan keputusan dalam menentukan prioritas *supplier* melalui perbandingan berpasangan antar kriteria (Astuti et al., 2018). Penggunaan kedua metode tersebut diharapkan dapat meningkatkan efektivitas pengelolaan persediaan bahan baku, mengurangi risiko keterlambatan bahan baku, serta mendukung kelancaran proses produksi pada industri sepatu.

2. METODE

Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis pengendalian persediaan bahan baku dan pemilihan *supplier* pada PT. XYZ. Data yang digunakan dalam penelitian terdiri dari data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh melalui wawancara dan penyebaran kuesioner kepada pihak perusahaan yang terlibat dalam pengelolaan persediaan bahan baku. Data tersebut meliputi penilaian tingkat kepentingan kriteria dan subkriteria pada metode AHP. Sementara itu, data sekunder diperoleh dari dokumentasi perusahaan, seperti data produksi sepatu, data kebutuhan bahan baku, data permintaan bahan baku, data *lead time*, data biaya pemesanan, data biaya penyimpanan, serta data keterlambatan pengiriman bahan baku selama tahun 2025. Teknik pengumpulan data dilakukan melalui observasi dan wawancara. Observasi dilakukan untuk memahami kondisi nyata sistem persediaan bahan baku di perusahaan, mulai dari penerimaan bahan baku, penyimpanan di gudang, hingga penggunaan bahan baku pada proses produksi. Selain itu, observasi juga dilakukan untuk mengetahui permasalahan yang terjadi di lapangan, seperti keterlambatan pengiriman bahan baku dari *supplier*. Wawancara dilakukan dengan bagian produksi, gudang, dan pengadaan bahan baku untuk memperoleh informasi yang lebih rinci mengenai sistem pengelolaan persediaan dan hubungan kerja sama dengan *supplier*.

2.1 Continuous Review System (s, S)

Tahap pengolahan data dilakukan menggunakan metode *Continuous Review System* digunakan untuk menentukan kebijakan persediaan bahan baku yang optimal (Hikam, 2022). Pada metode ini dilakukan perhitungan rata-rata permintaan, standar deviasi permintaan, *safety stock*, *reorder point*, persediaan maksimum, dan total biaya persediaan. *Safety stock* dihitung untuk mengantisipasi ketidakpastian permintaan dan keterlambatan pengiriman bahan baku, sedangkan *reorder point* digunakan untuk menentukan waktu yang tepat dalam melakukan pemesanan kembali bahan baku (Andaresta, 2021).

Perhitungan *safety stock* pada penelitian ini menggunakan rumus berikut:

$$SS = K \cdot \sigma_L$$

Selanjutnya, perhitungan *reorder point* dilakukan dengan rumus:

$$s = ROP = \mu_L + SS$$

Sedangkan persediaan maksimum dihitung menggunakan rumus:

$$S = q + s$$

2.2 Analytical Hierarchy Process (AHP)

Analytical Hierarchy Process (AHP) merupakan suatu model pendukung keputusan dikembangkan oleh Thomas L. Saaty. Model pendukung keputusan ini akan menguraikan masalah multi factor atau multi kriteria yang kompleks menjadi suatu hirarki (Setiawan & Hartini, 2022). Menurut (Mawarni et al., 2023), hirarki didefinisikan sebagai suatu representasi dari sebuah permasalahan yang kompleks dalam suatu struktur multi-level dimana level pertama adalah tujuan, yang diikuti level faktor, kriteria, sub kriteria, dan seterusnya ke bawah hingga level terakhir dari alternatif. Responden dalam penelitian ini adalah staf pengadaan bahan baku karena memiliki pengalaman dan pemahaman mengenai proses pemilihan *supplier*, kualitas bahan baku, ketepatan pengiriman, dan performa *supplier*. Pada metode AHP dilakukan penyusunan struktur hierarki, pembuatan matriks perbandingan berpasangan, normalisasi matriks, dan perhitungan bobot prioritas setiap kriteria (Haryanto & Sadeyah, 2018).

Kriteria yang digunakan dalam metode AHP terdiri dari kualitas, harga, pengiriman, dan *performance history*. Masing-masing kriteria memiliki beberapa subkriteria yang digunakan untuk mengevaluasi *supplier*. Alternatif *supplier* yang dianalisis dalam penelitian ini terdiri dari *Supplier A*, *Supplier B*, dan *Supplier C*. Setelah perhitungan bobot prioritas dilakukan, tahap berikutnya adalah uji konsistensi untuk memastikan bahwa penilaian responden bersifat konsisten. Uji konsistensi dilakukan dengan menghitung nilai *Consistency Index* (CI) dan *Consistency Ratio* (CR). Apabila nilai $CR \leq 0,1$ maka hasil penilaian dianggap konsisten dan dapat digunakan dalam proses analisis lebih lanjut.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Pengolahan Data dan Hasil Continuous Review System (s, S)

Sistem pengelolaan persediaan bahan baku sepatu akan dihitung menggunakan metode *Continuous Review System* (s, S). Metode *Continuous Review System* (s, S). melakukan pemantauan inventori secara terus-menerus dan akan dilakukan pemesanan Ketika persediaan mencapai *reorder point* (s), Dimana jumlah pemesanan mencapai tingkat maksimal persediaan (S). Nilai S akan ditentukan dari penambahan titik pemesanan dan kuantitas pemesanan. Berikut ini disajikan Tabel 3.1 yang berisi data persediaan awal bahan canvas serta kebutuhan bahan canvas setiap bulannya:

Tabel 3. 1 Persediaan dan Kebutuhan Canvas

Bulan	Persediaan Awal (m)	Kebutuhan (m)
Januari	11.985	13.000
Februari	10.044	11.200
Maret	9.957	11.500
April	7.650	9.500
Mei	6.341	5.800
Juni	8.120	9.200
Juli	9.167	10.800
Agustus	5.666	7.000
September	8.316	7.200
Oktober	8.893	10.000
November	5.883	7.200
Desember	5.488	7.500
Total	97.510	109.900

Sumber: PT. XYZ, 2025

- a. Total *demand* 1 tahun (D) = 97.510 m
- b. Menghitung *mean demand* (r)

Diketahui:

$$\Sigma D = \text{Total demand} = 97.510 \text{ m}$$

$$n = \text{Jumlah bulan} = 12 \text{ Bulan}$$

$$\text{Mean demand (r)} = \dots?$$

$$r = \frac{\Sigma D}{n}$$

$$r = \frac{97.510 \text{ m}}{12 \text{ bulan}}$$

$$r = 8.125 \text{ m}$$

- c. Menghitung standar deviasi

Diketahui:

$$Xi = \text{Kebutuhan setiap bulan}$$

$$\bar{X} = \text{Kebutuhan rata-rata}$$

$$n = \text{Jumlah bulan} = 12 \text{ Bulan}$$

$$\text{Standar deviasi } (\sigma) = \dots?$$

$$\sigma = \sqrt{\frac{\Sigma (Xi - \bar{X})^2}{n - 1}}$$

$$\sigma = \sqrt{\frac{\Sigma (13.000 - 8.125)^2 + (11.200 - 8.125)^2 + (11.500 - 8.125)^2 + (9.500 - 8.125)^2 + (5.800 - 8.125)^2 + (9.200 - 8.125)^2 + (10.800 - 8.125)^2 + (7.000 - 8.125)^2 + (7.200 - 8.125)^2 + (10.000 - 8.125)^2 + (7.200 - 8.125)^2 + (7.500 - 8.125)^2}{12 - 1}}$$

$$\sigma = \sqrt{6.100.227,27}$$

$$\sigma = 2.470 \text{ m}$$

- d. *Lead time* = 9 hari
- e. Biaya pesan (k) = Rp 3.150.000/pesan
- f. Biaya simpan (h) = Rp 4.800/meter

Setelah mengetahui data perhitungan diatas, maka akan dilanjutkan dengan perhitungan standar deviasi selama *lead time* (σ_L) dan *demand* selama *lead time* (μ_L) untuk menghitung titik pemesanan kembali (s) dan persediaan maksimal (S).

$$\sigma_L = \sqrt{L} \times \sigma = \sqrt{9} \times 2.470 \text{ m} = 7.410 \text{ m}$$

$$\mu_L = L \times r = 9 \times 8.125 \text{ m} = 73.125 \text{ m}$$

Langkah 1. Menentukan jumlah pemesanan:

$$q = \sqrt{\frac{(2kr)}{h}} = \sqrt{\frac{(2 \times 3.150.000 \times 8.125)}{4.800}} = 3.265 \text{ m}$$

Langkah 2. Menentukan target *service level* sebesar: 95%

Langkah 3. Menentukan nilai K

Nilai K untuk 95% adalah 1,65

Langkah 4. Menentukan jumlah *safety stock*:

$$SS = K \cdot \sigma_L = 1,65 \times 7.410 = 12.226 \text{ m}$$

Langkah 5. Menentukan nilai *reorder point*:

$$s = ROP = \mu_L + SS = 73.125 + 12.226 = 85.351 \text{ m}$$

Langkah 6. Menentukan nilai persediaan maksimum:

$$S = q + s = 3.265 + 85.351 = 88.616 \text{ m}$$

Berdasarkan hasil perhitungan, diperoleh nilai *reorder point* (s) sebesar 85.351 m dan persediaan maksimum (S) sebesar 88.616 m. Hal ini menunjukkan bahwa pemesanan bahan baku akan dilakukan ketika jumlah persediaan mencapai atau berada di bawah 88.616 m. Jumlah pemesanan yang dilakukan merupakan selisih antara persediaan maksimum dengan jumlah stok yang tersedia saat itu.

Setelah melakukan perhitungan tiga bahan baku sepatu dengan metode *continuous review system* (s, S), berikut ini merupakan Tabel 3.2 yang menunjukkan rekapan dalam perhitungan bahan baku Canvas, Mesh Fabric, Lining Fabric:

Tabel 3. 2 Hasil Perhitungan Continuous Review System (s, S)

No.	Bahan Baku Sepatu	Reorder Point (s)	Nilai Persediaan Maksimum (S)
1	Canvas	85.351 m	88.616 m
2	Mesh Fabric	44.217 m	46.424 m
3	Lining Fabric	18.477 m	20.317 m

Sumber: Pengolahan Data, 2026

3.2 Pengolahan Data dan Hasil *Analytical Hierarchy Process* (AHP)

Secara parsial, kalkulasi pembobotan dalam AHP dilakukan guna memperoleh *output* untuk mengetahui bobot dari masing-masing kriteria pada masing-masing level, sedangkan perhitungan konsistensi matriks dilakukan guna mengetahui tingkat konsistensi dari jawaban responden.

Tabel 3. 3 Pehitungan Rata-Rata Pembobotan Antar Kriteria

Kriteria	K1	K2	K3	K4	Bobot
K1	0,2500	0,2000	0,2222	0,2857	0,2395
K2	0,2500	0,2000	0,1111	0,2857	0,2117
K3	0,2500	0,4000	0,2222	0,1429	0,2538
K4	0,2500	0,2000	0,4444	0,2857	0,2950
Jumlah	1,0000	1,0000	1,0000	1,0000	1,0000

Setelah diketahui rata-rata pembobotan antar kriteria, selanjutnya adalah menghitung *consistency ratio* dan *consistency matriks*, berikut ini adalah uraian yang lebih rinci:

1. Rasio Konsistensi

(Matriks perhitungan rata-rata pembobotan) × (Vektor bobot tiap baris)

$$\begin{bmatrix} 1,0000 & 1,0000 & 1,0000 & 1,0000 \\ 1,0000 & 1,0000 & 0,5000 & 1,0000 \\ 1,0000 & 2,0000 & 1,0000 & 0,5000 \\ 1,0000 & 1,0000 & 2,0000 & 1,0000 \end{bmatrix} \begin{bmatrix} 0,2395 \\ 0,2117 \\ 0,2538 \\ 0,2950 \end{bmatrix} =$$

$$\begin{bmatrix} 0,2395 & 0,2395 & 0,2395 & 0,2395 \\ 0,2117 & 0,2117 & 0,1944 & 0,2117 \\ 0,2538 & 0,5075 & 0,2538 & 0,1269 \\ 0,2950 & 0,2950 & 0,5901 & 0,2950 \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} 0,9579 \\ 0,7410 \\ 1,1420 \\ 1,4752 \end{bmatrix}$$

2. Konsistensi dari Vektor

(Rasio dari Konsistensi/bobot parsial tiap baris)

$$\begin{bmatrix} 0,9579 \\ 0,7410 \\ 1,1420 \\ 1,4752 \end{bmatrix} / \begin{bmatrix} 0,2395 \\ 0,2117 \\ 0,2538 \\ 0,2950 \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} 4,0000 \\ 3,5000 \\ 4,5000 \\ 5,0000 \end{bmatrix}$$

3. Rata-Rata (Z_{maks})

$$Z_{maks} = \frac{4,0000 + 3,5000 + 4,5000 + 5,0000}{4}$$

$$Z_{maks} = \frac{17,0000}{4} = 4,2500$$

4. Consistency Index (CI)

$$CI = \frac{4,2500 - 4}{3} = 0,0833$$

5. Consistency Ratio (CR)

$$CR = \frac{0,0833}{0,90} = 0,0925$$

Berdasarkan tabel *random index* $n = 4$ adalah 0,90, maka diperoleh *consistency ratio* 0,0925. Seperti pada syarat konsistensi jawaban responden, maka dapat disimpulkan bahwa jawaban responden adalah konsisten karena $0,0925 \leq 0,10$.

Setelah bobot prioritas pada setiap level diketahui, langkah selanjutnya adalah melakukan perhitungan untuk menentukan alternatif *supplier* terbaik berdasarkan nilai bobot dan persentase tertinggi. Total bobot pada masing-masing alternatif diperoleh dengan menjumlahkan seluruh nilai kriteria dari setiap alternatif *supplier*. Hasil perhitungan pembobotan alternatif *supplier* pada PT. XYZ dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 3. 4 Hasil Perhitungan Pembobotan

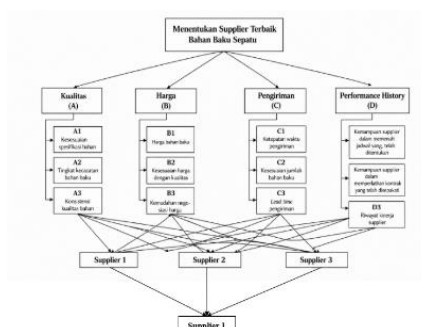
Sub Kriteria	S1	S2	S3
SK1	0,0413	0,0098	0,1234
SK2	0,0088	0,0008	0,0031
SK3	0,0248	0,0028	0,0248
SK4	0,0358	0,0026	0,0103
SK5	0,1071	0,0095	0,0347
SK6	0,0057	0,0023	0,0038
SK7	0,0380	0,0115	0,0034
SK8	0,0355	0,0611	0,0891
SK9	0,0073	0,0030	0,0047
SK10	0,0318	0,0127	0,0207
SK11	0,1586	0,0123	0,0437
SK12	0,0111	0,0034	0,0008
Bobot	0,5057	0,1317	0,3626

Berdasarkan Tabel 3.3 diketahui bahwa bobot *Supplier* 1 memiliki nilai tertinggi yaitu 0,5057 dengan presentase 51%, *Supplier* 3 dengan bobot 0,3626 dan presentase 36%, sedangkan *Supplier* 2 dengan bobot terendah yaitu 0,1317 dengan presentase 13%. Sehingga dapat disimpulkan bahwa berdasarkan perhitungan pembobotan alternatif, yang terpilih untuk menjadi *supplier* prioritas adalah *Supplier* 1.

Tabel 3. 5 Perhitungan Total Bobot Prioritas *Supplier*

<i>Supplier</i>	Bobot	Presentase	Rank
S1	0,5057	51%	I
S3	0,3626	36%	II
S2	0,1317	13%	III
Total	1,0000	100%	

Berikut ini adalah gambar 3.1 hasil akhir sturktur hierarki yang menunjukkan bahwa *supplier* prioritas yang dipilih adalah *supplier* 1:



Gambar 3. 1 Hasil Akhir Stuktur Hierarki

4. KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian menggunakan metode *Continuous Review System* (s, S) dan *Analytical Hierarchy Process* (AHP) pada PT. XYZ, diperoleh bahwa setiap bahan baku memiliki nilai *safety stock*, *reorder point*, dan persediaan maksimum yang berbeda. Nilai *reorder point* Mesh Fabric sebesar 44.217 m, sedangkan Lining Fabric sebesar 18.477 m dengan persediaan maksimum 20.317 m. Hasil AHP menunjukkan nilai *Consistency Ratio* sebesar 0,0925 sehingga penilaian dinyatakan konsisten. *Supplier* 1 memperoleh bobot tertinggi sebesar 0,5057 (51%), diikuti *Supplier* 3 sebesar 0,3626 (36%), sehingga *Supplier* 1 menjadi *supplier* paling direkomendasikan bagi perusahaan.

5. REFERENSI

- Anarqi, F. R., Heni, R., Tanisri, A., Industri, T., Teknik, F., Bhayangkara, U., Raya, J., & Korespondensi, P. (2024). *Pengendalian Persediaan Obat Menggunakan Metode Continuous Review System di Apotek Bandorasa Drug Inventory Control Using the Comyinuuous Review System Method at the Bandorasa Pharmacy*. 1(1), 1–14.
- Andaresta, I. (2021). *PENGARUH PENGELOLAAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU TERHADAP EFISIENSI BIAYA PERSEDIAAN DI PT HARMONI*. 5(1), 45–54.
- Astuti, P., Ali, M., & Anne, I. (2018). *Perancangan Sistem Informasi Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku di PT . X*. 8(3), 172–187.
- Fitriana, R., Zanah, L., Ekonomi, F., Studi, P., Universitas, A., Bandung, B., Kerja, E. M., Manajemen, S. P., Karyawan, K., Kerja, M., Informasi, T., Produksi, P. P., Produksi, K. P., & Pendahuluan, I. (2020). *Jurnal Akuntansi Fakultas Ekonomi UNIBBA* 93. 11, 93–114.
- Haryanto, K. W., & Sadeyah, S. A. (2018). *SISTEM PENDUKUNG KEPUTUSAN PEMILIHAN SUPPLIER BAHAN BAKU PADA CV . SINAR AGUNG PERKASA MENGGUNAKAN*. 10(2), 1–8.
- Hikam, K. M. (2022). *ANALISA PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DENGAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ) PADA UMKM PENGRAJIN SANGKAR BURUNG SUNDA MAKMUR*. 17(1), 61–72.
- Mawarni, C., Azizah, F. N., Studi, P., Industri, T., Karawang, U. S., & Supplier, P. (2023). *PENERAPAN METODE AHP PEMILIHAN SUPPLIER DALAM*. 7(3).
- Pratiwi, A. I., Fariza, A. N., & Yusup, R. A. (2020). *Evaluasi Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Pendekatan Metode Continuous Review System Dan Periodic Review System*. 13(2).
- Pulungan, D. S., & Fatma, E. (2018). *Analisis Pengendalian Persediaan Menggunakan Metode Probabilistik dengan Kebijakan Backorder dan Lost sales*. 19(1), 38–48.
- Setiawan, M. A., & Hartini, S. (2022). *Jurnal Optimasi Teknik Industri Pemilihan Supplier Bahan Baku Daging Untuk Proses Produksi Catering Dengan Metode AHP Dan PROMETHEE*. 59–66.