

Turnitin .

Artikel NEW

 TATA KELOLA (GOVERNANCE) IMPLEMENTASI KEBIJAKAN PERKEBUNAN SAWIT POLA PLASMA DALAM MENDORONG TRANSFORMASI SOS...

Document Details

Submission ID

trn:oid:::3618:144536522

Submission Date

Jun 30, 2026, 1:20 AM GMT+7

Download Date

Jun 30, 2026, 1:21 AM GMT+7

File Name

Artikel NEW.pdf

File Size

1.7 MB

7 Pages

794 Words

4,841 Characters

17% Overall Similarity

The combined total of all matches, including overlapping sources, for each database.

Filtered from the Report

- Bibliography

Top Sources

- 14%  Internet sources
 - 0%  Publications
 - 6%  Submitted works (Student Papers)
-

Top Sources

14%  Internet sources
0%  Publications
6%  Submitted works (Student Papers)

Top Sources

The sources with the highest number of matches within the submission. Overlapping sources will not be displayed.

1	Internet	journal.universitaspahlawan.ac.id	6%
2	Student papers	University of Newcastle on 2011-03-27	3%
3	Internet	jurnal.syntaxliterate.co.id	3%
4	Internet	repository.its.ac.id	2%
5	Internet	anzdoc.com	2%
6	Internet	eprints.unpak.ac.id	2%



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

Lastriana Reza Nurlintang^{1✉}, Siti Muhimatul Khoiroh²

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

Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya⁽²⁾

DOI: 10.31004/jutin.vxix.xx

✉ Corresponding author:

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

Article Info

Abstrak

Kata kunci:
Persediaan;
Bahan Baku;
Pemilihan Supplier;
Continuous Review System;
Analytical Hierarchy Process

PT. XYZ adalah sebuah perusahaan manufaktur sepatu dengan sistem produksi *make to order*, sehingga diperlukan pengelolaan persediaan bahan baku yang efektif serta pemilihan pemasok yang mampu mendukung kelancaran proses produksi. Metode *Continuous Review System* (s,S) digunakan dalam penelitian ini, dan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) digunakan untuk mengidentifikasi pemasok prioritas. Observasi lapangan, wawancara dengan karyawan, analisis dokumen, dan pembagian kuesioner kepada mereka yang terlibat dalam pembelian bahan baku digunakan untuk mengumpulkan data. Titik pemesanan ulang dan nilai persediaan maksimum untuk bahan baku adalah sebagai berikut, menurut hasil penelitian: kanvas sebanyak 85.351 m dan 88.616 m, kain mesh sebanyak 44.217 m dan 46.424 m, dan kain lining sebanyak 18.477 m dan 20.317 m. Pada tahap penentuan *supplier*, hasil perhitungan AHP menghasilkan nilai *Consistency Ratio* (CR) sebesar 0,0925 yang menunjukkan bahwa tingkat konsistensi penilaian telah memenuhi kriteria yang ditetapkan. Selain itu, *Supplier* 1 memperoleh nilai bobot terbesar, yaitu 0,5057 atau 51%, sehingga ditetapkan sebagai *supplier* utama yang direkomendasikan bagi perusahaan.

Abstract

Keywords:
Inventory;
Raw Materials;
Supplier Selection;
Continuous Review System;
Analytical Hierarchy Process

PT. XYZ is a company engaged in the shoe manufacturing with a *make-to-order* production system, so effective raw material inventory management and selecting suppliers that can support smooth production processes are necessary. The *Continuous Review System* (s,S) method was used in this study, and the *Analytical Hierarchy Process* (AHP) method was used to identify priority suppliers. Field observations, employee interviews, document analysis, and the distribution of questionnaires to those engaged in the purchase of raw materials were used to gather data. The reorder point and maximum inventory values for raw materials are as follows, according to the study results: canvas at 85,351 m and 88,616 m, mesh fabric at 44,217 m and 46,424 m, and lining fabric at 18,477 m and 20,317 m. At the supplier selection stage, the AHP calculation resulted in a *Consistency Ratio* (CR) of 0.0925, which shows that the assessment consistency meets the set criteria. Additionally, Supplier 1 received the highest weight, which is 0.5057 or 51%, so it was designated as the main supplier recommended for the company.

1. PENDAHULUAN

Industri manufaktur memiliki peranan yang sangat signifikan dalam pertumbuhan ekonomi nasional, karena dapat meningkatkan nilai produk, menyediakan tenaga kerja, dan mendukung perkembangan pada sektor industri (Pulungan & Fatma, 2018). Industri sepatu, terutama dalam produksi alas kaki, adalah salah satu subsektor yang mengalami pertumbuhan signifikan. Ketersediaan bahan baku merupakan komponen penting dalam proses manufaktur karena pengiriman bahan baku tepat waktu sangat penting untuk kelanjutan produksi. Keterlambatan produksi dan tantangan dalam memenuhi permintaan pelanggan bisa terjadi akibat manajemen persediaan yang buruk. (Fitriana et al., 2020).

PT. XYZ adalah sebuah perusahaan manufaktur yang membuat sepatu bermerek Ortuseight dan Ardiles. Karena perusahaan menggunakan teknik produksi berdasarkan pesanan, jumlah sepatu yang diproduksi sesuai dengan permintaan konsumen. Akibatnya, baik jumlah produksi yang diperkirakan maupun kebutuhan bahan baku bervariasi setiap periode. Kain kanvas, kain mesh, dan kain lapisan adalah bahan baku utama yang dibutuhkan dalam proses pembuatan. Bahan yang dibutuhkan berbeda untuk setiap jenis sepatu; misalnya, sepatu Ortuseight hanya membutuhkan 0,26 meter kain kanvas, sedangkan sepatu Ardiles membutuhkan 0,30 meter.

Selain masalah pengiriman yang terlambat, bisnis ini juga menghadapi pemasok yang kinerjanya masih di bawah standar. Beberapa pemasok tidak bisa memberikan layanan yang memenuhi kebutuhan bisnis, pengiriman tepat waktu, atau kualitas bahan yang konsisten. Hal ini bisa membuat proses produksi jadi kurang efisien dan meningkatkan risiko operasional bagi bisnis. Biaya tambahan, seperti lembur, biaya penyimpanan yang tidak efisien, dan biaya pengadaan darurat, bisa muncul akibat keterlambatan pengiriman bahan baku (Pratiwi et al., 2020). Karena itu, untuk menjaga kelancaran proses produksi, organisasi perlu sistem pengendalian inventaris yang kuat dan strategi pemilihan pemasok yang tepat.

Studi ini bertujuan untuk memeriksa pemilihan pemasok dan manajemen persediaan bahan baku di PT. XYZ terkait dengan masalah-masalah ini. Bagaimana pendekatan *Continuous Review System* dapat mengidentifikasi kebijakan persediaan terbaik berdasarkan titik pemesanan ulang dan tingkat persediaan maksimum adalah pertanyaan utama dalam studi ini. Penggunaan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) untuk menentukan pemasok terbaik berdasarkan sejumlah faktor, termasuk kualitas, harga, pengiriman, dan riwayat kinerja, juga disertakan dalam studi ini. Karena teknik *Continuous Review System* dapat terus memantau persediaan dan melakukan pemesanan ulang saat persediaan mencapai titik pemesanan ulang, teknik ini digunakan untuk penelitian ini (Anarqi et al., 2024). Selain itu, dengan membandingkan kriteria, metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) membantu dalam proses pengambilan keputusan sekaligus menetapkan prioritas pemasok (Astuti et al., 2018). Diharapkan dengan menerapkan kedua strategi ini, manajemen persediaan bahan baku akan lebih efisien, keterlambatan bahan baku akan lebih sedikit, dan proses produksi di industri sepatu akan berjalan lebih lancar.

2. METODE

Tujuan penelitian ini untuk mempelajari proses pemilihan pemasok serta manajemen persediaan bahan baku di PT. XYZ. Data primer dan sekunder digunakan dalam penelitian ini. Data primer dikumpulkan melalui wawancara dan pembagian kuesioner kepada karyawan perusahaan yang terlibat dalam manajemen persediaan bahan baku. Data ini memberikan penilaian tentang pentingnya kriteria dan subkriteria metode AHP. Sementara itu, data sekunder mengenai produksi sepatu, kebutuhan bahan baku, permintaan bahan baku, *lead time*, biaya pemesanan, biaya penyimpanan, dan keterlambatan pengiriman bahan baku pada tahun 2025 dikumpulkan dari catatan perusahaan. Wawancara dan observasi digunakan untuk mengumpulkan data. Tujuan dari observasi ini adalah untuk memahami kondisi sebenarnya dari sistem inventaris bahan baku perusahaan, mulai dari penerimaan dan penyimpanan bahan baku di gudang hingga pemanfaatannya selama produksi. Selain itu, observasi ini dilakukan untuk menemukan masalah yang muncul di lapangan, seperti keterlambatan pasokan bahan baku dari pemasok. Untuk mendapatkan informasi yang lebih spesifik tentang sistem manajemen inventaris dan kerja sama dengan pemasok, dilakukan wawancara dengan departemen produksi, gudang, dan pengadaan bahan baku.

2.1 *Continuous Review System* (s, S)

Pendekatan CRS yang bertujuan untuk mengidentifikasi strategi persediaan bahan baku yang paling efektif, digunakan untuk memproses data (Hikam, 2022). Permintaan rata-rata, deviasi standar permintaan, stok pengaman, titik pemesanan ulang, persediaan maksimum, dan total biaya persediaan semuanya dihitung menggunakan metode ini. Titik pemesanan ulang digunakan untuk menentukan kapan waktu yang tepat untuk memesan bahan baku baru, sementara stok pengaman diperkirakan sebagai perlindungan terhadap ketidakpastian permintaan dan kemungkinan keterlambatan dalam pengiriman bahan baku (Andaresta, 2021).

Perhitungan *safety stock* dalam studi ini menggunakan rumus berikut:

$$SS = K \cdot \sigma_L$$

Selanjutnya, untuk menghitung titik pemesanan ulang, digunakan rumus:

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

Sedangkan untuk menghitung persediaan maksimum, rumus yang digunakan adalah:

$$S = q + s$$

6

2.2 Analytical Hierarchy Process (AHP)

AHP adalah sebuah metode yang dikembangkan oleh Thomas L. Saaty untuk mendukung pengambilan keputusan. Pendekatan ini bertujuan untuk membuat hierarki dengan memecah isu yang rumit yang memiliki banyak variabel atau kriteria (Setiawan & Hartini, 2022). Menurut (Mawarni et al., 2023), hierarki adalah gambaran dari masalah yang rumit dalam struktur berjenjang di mana tujuan ditunjukkan di tingkat atas, diikuti oleh tingkat faktor, kriteria, sub-kriteria, dan seterusnya sampai pilihan akhir. Karena mereka paham tentang proses pemilihan pemasok, kualitas bahan baku, ketepatan waktu pengiriman, dan kinerja pemasok, peserta penelitian adalah karyawan yang bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku. Dalam penerapan AHP, dilakukan penyusunan hirarki, penyusunan matriks perbandingan secara berpasangan, normalisasi matriks, dan penghitungan bobot prioritas untuk setiap kriteria (Haryanto & Sadeyah, 2018).

Kualitas, biaya, pengiriman, dan riwayat kinerja termasuk di antara faktor-faktor yang diperhitungkan dalam teknik AHP. Untuk menilai pemasok, setiap kriteria terdiri dari beberapa subkriteria. Pemasok A, Pemasok B, dan Pemasok C adalah opsi pemasok yang diteliti dalam studi ini. Untuk memastikan evaluasi responden konsisten, dilakukan uji konsistensi setelah bobot prioritas ditentukan. Indeks Konsistensi (CI) dan Rasio Konsistensi (CR) dihitung untuk melakukan uji konsistensi. Hasil penilaian dianggap konsisten dan dapat digunakan untuk investigasi lebih lanjut jika nilai CR kurang dari 0,1.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

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

Pendekatan Continuous Review System (s, S) akan digunakan untuk memeriksa sistem manajemen persediaan bahan baku sepatu. Pendekatan Continuous Review System (s, S) akan melakukan pemesanan, jumlah pesanan akan meningkatkan stok hingga level maksimum (S). Titik pemesanan ulang dan volume pesanan akan ditambahkan untuk menentukan nilai S. Data persediaan awal bahan kanvas dan kebutuhan bahan kanvas bulanan ditunjukkan pada Tabel 3.1 di bawah ini:

Tabel 3. 1 Persediaan 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

- Total demand 1 tahun (D) = 97.510 m
- Menghitung mean demand (r)
Diketahui:
 $\Sigma D = \text{Total demand} = 97.510 \text{ m}$

n = Jumlah bulan = 12 Bulan

Mean demand (r) = ...?

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

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

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

c. Menghitung standar deviasi

Diketahui:

X_i = Kebutuhan setiap bulan

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

n = Jumlah bulan = 12 Bulan

Standar deviasi (σ) = ...?

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

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

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

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

d. Lead time = 9 hari

e. Biaya pesan (k) = Rp 3.150.000/pesan

f. Biaya simpan (h) = Rp 4.800/meter

4

Langkah selanjutnya adalah menghitung rata-rata permintaan selama *lead time* (σ_L) serta rata-rata permintaan selama *lead time* (μ_L) setelah semua parameter dari tahap sebelumnya dikumpulkan. Titik pemesanan ulang dan batas stok maksimum ditentukan berdasarkan kedua faktor ini.

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

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

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 menunjukkan bahwa nilai titik pemesanan kembali (s) yaitu 85.351 m, sedangkan tingkat persediaan maksimum (S) sebesar 88.616 m. Nilai tersebut mengindikasikan bahwa proses pemesanan bahan baku perlu dilakukan ketika jumlah persediaan telah mencapai atau berada di bawah batas

yang ditetapkan. Kuantitas pemesanan ditentukan berdasarkan selisih antara tingkat persediaan maksimum dengan jumlah stok yang masih tersedia pada saat pemesanan dilakukan.

Setelah perhitungan metode *Continuous Review System* (s, S) diterapkan pada ketiga jenis bahan baku sepatu, yaitu *Canvas*, *Mesh Fabric*, dan *Lining Fabric*, selanjutnya disusun rekapitulasi hasil perhitungan yang disajikan pada Tabel 3.2. Tabel tersebut memuat ringkasan parameter persediaan yang diperoleh untuk masing-masing bahan baku:

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 Perhitungan Bobot Parsial dan Konsistensi Matriks

Perhitungan pembobotan secara parsial akan dilakukan untuk menentukan tingkat kepentingan relatif dari setiap kriteria pada masing-masing hierarki keputusan. Sementara itu, pengujian konsistensi matriks bertujuan untuk mengevaluasi tingkat penilaian yang diberikan oleh responden sehingga hasil pembobotan yang diperoleh dapat dinyatakan valid dan dapat digunakan dalam proses analisis.

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

Sumber: Pengolahan Data, 2026

3

Untuk menentukan tingkat konsistensi dari matriks perbandingan berpasangan, Indeks Konsistensi (CI) dan Rasio Konsistensi (CR) harus dihitung setelah memperoleh nilai rata-rata berbobot antar kriteria. Deskripsi berikut memberikan penjelasan yang lebih lengkap mengenai langkah-langkah perhitungannya:

1. Rasio Konsistensi

(Matriks perhitungan rata-rata pembobotan) $\times$ (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)

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

Rasio Konsistensi (CR) yang dihitung adalah 0,0925, berdasarkan nilai Indeks Acak (RI) 0,90 untuk jumlah kriteria (n) sebanyak 4. Karena nilainya kurang dari batas maksimum 0,10, nilai ini memenuhi persyaratan konsistensi metode AHP. Jadi, penilaian yang diberikan oleh responden bisa dianggap dapat diandalkan dan cocok untuk digunakan sebagai dasar dalam proses pengambilan keputusan.

Setelah bobot prioritas pada setiap tingkat hierarki diperoleh, tahapan berikutnya adalah menentukan alternatif *supplier* yang paling sesuai berdasarkan hasil pembobotan. Nilai total setiap alternatif *supplier* dihitung dengan menjumlahkan seluruh bobot kriteria yang dimiliki oleh masing-masing alternatif. Rekapitulasi hasil perhitungan bobot alternatif *supplier* pada PT. XYZ disajikan 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

Sumber: Pengolahan Data, 2026

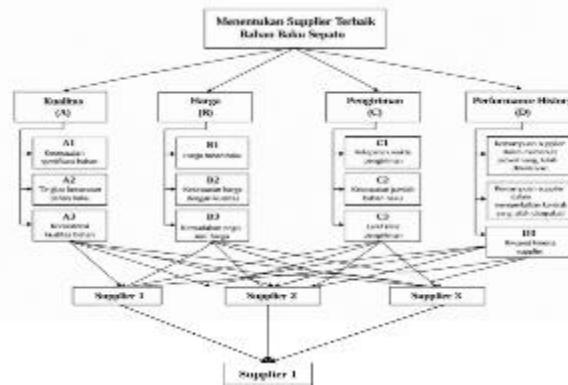
Berdasarkan hasil perhitungan yang ditunjukkan pada Tabel 3.3, *Supplier 1* memperoleh nilai bobot terbesar, yaitu 0,5057 atau setara dengan 51% dari total bobot keseluruhan. *Supplier 3* berada pada urutan kedua dengan nilai bobot 0,3626 atau 36%, sedangkan *Supplier 2* memperoleh nilai bobot paling rendah, yaitu 0,1317 atau 13%. Berdasarkan hasil tersebut, *Supplier 1* ditetapkan sebagai *supplier* utama karena memiliki tingkat prioritas tertinggi dibandingkan alternatif lainnya.

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%	

Sumber: Pengolahan Data, 2026

Gambar 3.1 menyajikan hasil akhir struktur hierarki keputusan yang menggambarkan urutan prioritas *supplier*. Berdasarkan struktur tersebut, *Supplier 1* menempati posisi tertinggi sehingga dipilih sebagai *supplier* yang direkomendasikan untuk mendukung kebutuhan perusahaan.:



Gambar 3. 1 Hasil Akhir Stuktur Hierarki

3. KESIMPULAN

Menurut hasil penelitian yang menerapkan metode CRS dan AHP pada PT. XYZ menunjukkan bahwa setiap jenis bahan baku memiliki karakteristik pengendalian persediaan yang berbeda, yang tercermin dari nilai *safety stock*, *reorder point*, dan persediaan maksimum yang dihasilkan. Titik pemesanan ulang bahan baku untuk kain mesh adalah 44.217 m, tetapi batas persediaan maksimum untuk kain lining adalah 20.317 m dan titik pemesanan ulangnya adalah 18.477 m. Rasio Konsistensi dalam analisis pemilihan pemasok dengan metode AHP adalah 0,0925, yang berarti evaluasi responden memenuhi persyaratan konsistensi. Selain itu, Supplier 1 mendapat bobot prioritas tertinggi sebesar 0,5057 (51%), dengan Supplier 3 berada di urutan kedua sebesar 0,3626 (36%). Berdasarkan hasil evaluasi, Supplier 1 disarankan sebagai pemasok utama perusahaan.

4. 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 Comyinuus 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.