

# EVALUASI SISTEM PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUK POMADE DI PT XYZ

Nisrina Almareta <sup>1)</sup>, Doni Yusri <sup>2)</sup>

Program Studi Manajemen Industri, SV IPB *University*, Indonesia

1) [almaretanisrina@gmail.com](mailto:almaretanisrina@gmail.com)

2) [doniyusri@apps.ipb.ac.id](mailto:doniyusri@apps.ipb.ac.id)

## ABSTRAK

Pada perusahaan manufaktur sering mengalami kendala dalam sistem pengendalian persediaan bahan baku untuk menentukan kapasitas optimum dan waktu pemesanan yang tepat dibuatlah jurnal ini. Dengan target, tercapainya biaya yang ekonomis. Pengendalian persediaan merupakan hal yang saling berhubungan dengan perencanaan dan perancangan pada setiap produk yang akan diproduksi, karena itu suatu perusahaan harus melakukannya dengan semaksimal mungkin agar perusahaan menghasilkan profit yang maksimal. MTO (*Make To Stock*) merupakan sistem produksi yang dimiliki PT XYZ. Suatu perbandingan yang dilakukan di PT XYZ yaitu berdasarkan identifikasi model persediaan bahan baku dengan bahan baku terikat, MRP (*Material Requirement Planning*) merupakan metode perhitungan biaya persediaan dengan menghitung *lot size* berupa *lot for lot*, EOQ (*Economic Order Quantity*), *EOQ with safety stock* dan POQ (*Periodic Order Quantity*).

*Kata Kunci* : MTO (*Make To Order*), analisis ABC, *Material Requirement Planning*, *lot size*

## ABSTRACT

*In manufacturing companies often experience problems in the raw material inventory control system to determine the optimum capacity and the right order time, this journal is made. With the target, achieving economical costs. Inventory control is an interrelated thing with planning and design for each product to be produced, therefore a company must do it as much as possible so that the company generates maximum profit. MTO (Make To Stock) is a production system owned by PT XYZ. A comparison made at PT XYZ is based on the identification of the raw material inventory model with bound raw materials, MRP (Material Requirement Planning) is a method of calculating inventory costs by calculating lot size in the form of lot for lot, EOQ (Economic Order Quantity), EOQ with safety stock and POQ (Periodic Order Quantity).*

*Keywords*: control, *Economic Order Quantity*, *safety stock*, *Periodic Order Quantity*