

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1 Tinjauan Pustaka**

Tinjauan perusahaan merupakan tahapan peninjauan terhadap tempat penelitian yang dilakukan pada UMKM Intan Collection. Tahapan tinjauan perusahaan meliputi sejarah singkat perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan, dan deskripsi tugas dari setiap bagian di perusahaan.

##### **2.1.1 Sejarah Perusahaan**



**Gambar 2. 1 Logo Perusahaan**

UMKM Intan Collection merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang konveksi yang memproduksi berbagai jenis kerudung, yang berada di Kabupaten Sumedang, Jawa Barat. UMKM Intan Collection berdiri pada tahun 2010 yang didirikan oleh H.Asep Sunardi dan Istri. UMKM Intan Collection memproduksi sekaligus memasarkan produksi kerudungnya sendiri. Selain memiliki toko fisik dan beberapa konsumen tetap, UMKM Intan Collection membuka toko online shop di salah satu platform untuk memudahkan pelanggan berbelanja.

##### **2.1.2 Visi dan Misi Perusahaan**

Adapun Visi dan Misi yang dibuat oleh UMKM Intan Collection agar setiap kegiatan bisnis yang berjalan memiliki tujuan yang jelas agar dapat terwujud sesuai harapan perusahaan.

###### **Visi**

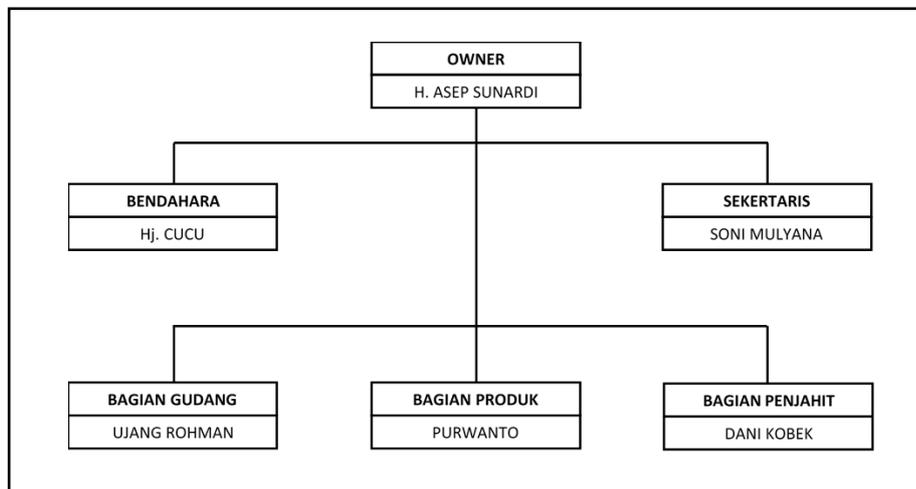
*The finest quality for your daily hijab*

###### **Misi**

1. Menjalankan perusahaan secara profesional dengan memberikan produk dengan kualitas terbaik.
2. Senantiasa meningkatkan kualitas produksi dengan menjaga kualitas bahan baku terbaik.

### 2.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur Organisasi merupakan hal yang sangat penting dalam suatu perusahaan. Struktur Organisasi UMKM Intan Collection menggambarkan struktur kerja dari setiap bagian yang mempunyai wewenang dan tanggung jawab masing – masing yang ada di lingkungan perusahaan.



**Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Perusahaan**

### 2.1.4 Deskripsi Tugas

Pada bagian deskripsi tugas akan diuraikan wewenang dan tanggung jawab masing-masing jabatan yang ada pada UMKM Intan Collection.

1. **Owner**
  - a. Penanggung jawab perusahaan, mempunyai wewenang atas perusahaan
  - b. Menyusun strategi bisnis untuk memajukan perusahaan
  - c. Mengawasi bisnis dan proses bisnis
  - d. Memesan bahan baku hijab
  - e. Melakukan pengecekan penerimaan bahan baku

2. **Bendahara**
  - a. Bertanggung jawab terhadap kinerja keuangan
  - b. Mengawasi laporan keuangan
3. **Sekretaris**
  - a. Penanggung jawab pencatatan administrasi
4. **Kepala Bagian Gudang**
  - a. Mencatat bahan baku yang masuk dan keluar dari Gudang
  - b. Mengklasifikasi bahan baku masuk sesuai dengan jenis bahan baku
  - c. Melakukan pengecekan persediaan bahan baku di Gudang
  - d. Melakukan perencanaan pengadaan bahan baku
5. **Kepala Bagian Produk**
  - a. Mencatat pesanan produk masuk dan keluar
  - b. Menyiapkan produk yang akan dikirim atau dijual
6. **Kepala Bagian Penjahit**
  - a. Mengkoordinir penjahit
  - b. Mencatat produk yang akan diproduksi
  - c. Mencatat produk yang sudah jadi diproduksi

## **2.2 Landasan Teori**

### **2.2.1 Sistem**

Sistem merupakan bagian atau komponen yang berbentuk fisik maupun non fisik yang bekerja sama satu lain untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Biasanya untuk mencapai tujuan diperlukan terlebih dahulu ciri-ciri atau kriteria yang diinginkan. [1]

### **2.2.2 Informasi**

Informasi adalah suatu data yang sudah diolah dan dikemas sehingga menghasilkan kesimpulan dan pengetahuan baru yang bermanfaat. Biasanya informasi dihasilkan dari data- data baik fakta- fakta, angka-angka dan statistik. [2]

### 2.2.3 Sistem Informasi

Sistem informasi menurut Loudon dalam bukunya menyatakan bahwa sistem informasi merupakan komponen-komponen data baik secara fisik maupun non fisik yang saling bekerja sama untuk dilakukan pengumpulan, pemrosesan, penyimpanan dan pendistribusian informasi [1]. Proses tersebut bertujuan untuk membantu dalam pengambilan keputusan, pengendalian dan koordinasi. Keutuhan suatu informasi dibentuk dari komponen-komponen kecil bagian dari sub sistem yang saling melengkapi satu sama lain, karena jika ada salah unsur yang tidak ada maka sistem informasi tidak akan terwujud.. Komponen sistem sebagai berikut :

- Perangkat Keras (Hardware)
- Perangkat Lunak (Software)
- Manusia (Brainware)
- Prosedur (Procedure)
- Basis Data (Database)
- Jaringan Komunikasi (Communication Network)

Salah satu pengelompokan lainnya adalah :

- Data (Data)
- Orang-orang (Brainware)
- Aktivitas (Activities)
- Jaringan (Network)
- Teknologi (Technology)

### 2.2.4 Manajemen

Manajemen Menurut Stoner (Tohirin, 2008: 272) merupakan suatu proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, dan pengawasan terhadap usaha yang dilakukan oleh setiap anggota organisasi untuk mencapai tujuan bersama secara efektif dan efisien [2].

Manajemen memiliki beberapa fungsi yang harus dijalankan dalam serangkaian kegiatan dalam pelaksanaannya sebagai berikut.

1. Fungsi Perencanaan (Planning)

Perencanaan adalah merupakan proses kegiatan yang dirancang dan diatur pada periode tertentu untuk mencapai tujuan yang sudah ditetapkan sebelumnya. sejumlah kegiatan yang ditentukan sebelumnya untuk dilaksanakan pada periode tertentu dalam rangka mencapai tujuan tertentu yang ditetapkan.

#### 2. Fungsi Pengorganisasian (Organizing)

Kegiatan pengorganisasian merupakan kegiatan untuk menyusun atau merumuskan cara strategi dan teknik yang telah dibuat pada saat perencanaan dalam sebuah organisasi dan memastikan semua pihak yang terlibat dalam organisasi dapat bekerja secara efektif dan efisien untuk mencapai tujuan bersama

#### 3. Fungsi Pelaksanaan (Actuating)

Pelaksanaan adalah suatu tahap implementasi dari rencana yang telah dibuat dan disusun sebelumnya dengan mengacu pada aturan pengorganisasian.

#### 4. Fungsi Pengawasan (Controlling)

Pengawasan merupakan tahapan yang bertujuan untuk memastikan seluruh rangkaian kegiatan yang telah direncanakan, diorganisasikan implementasikan dapat berjalan sesuai dengan target yang diharapkan.

### **2.2.5 Sistem Informasi Manajemen**

Sistem informasi manajemen diartikan sebagai sistem yang menyediakan informasi yang berguna untuk mendukung kerja dari operasional, manajemen, serta pengambilan keputusan sebuah organisasi. Sistem informasi manajemen digambarkan sebagai suatu wadah untuk mengumpulkan data, memproses data dan mengolah data untuk dijadikan sebuah informasi yang bermanfaat untuk keperluan manajerial organisasi dengan memakai prinsip sistem [2]. Dikatakan memakai prinsip sistem karena berita yang tersebar dalam berbagai bentuknya dikumpulkan, disimpan serta diolah dan diproses oleh satu badan yang dirumuskan menjadi suatu informasi.

Sistem informasi manajemen memiliki beberapa tujuan diantaranya, menyediakan berbagai informasi yang digunakan untuk menghitung harga pokok jasa, produk. Selain itu tujuan lain yang didapatkan dari manajemen adalah menyediakan informasi yang digunakan untuk menyusun perencanaan,

pengendalian, pengevaluasian, dan perbaikan berkelanjutan serta pengambilan keputusan.

Diera globalisasi saat ini sistem informasi manajemen merupakan salah satu sistem vitalitas yang sangat diperlukan. Hal ini dikarenakan sistem informasi manajemen membantu memberikan masukan, pengambilan keputusan ataupun pengelolaan suatu pekerjaan dengan memerlukan teknologi informasi.

### **2.2.6 Pergudangan**

Pergudangan merupakan sebuah wadah atau lokasi untuk menyimpan jenis barang produksi, baik bahan baku atau barang jadi. Untuk memastikan sebuah kebutuhan tercukupi maka dalam sebuah gudang diperlukan sistem manajemen untuk mengaturnya. Sistem pengendalian dan pencatatan persediaan merupakan bagian dari manajemen pergudangan. Itu implementasi dari manajemen ini merupakan proses pengelolaan, penerimaan barang di gudang dan menyimpan barang di gudang. Proses ini dilakukan dengan catatan administrasi (Kusuma et al, 2017). Manajemen gudang dibuat untuk membantu pengolahan kegiatan pergudangan yang berpengaruh terhadap seluruh proses produksi. Apabila Manajemen pergudangan bekerja dan dikelola dengan baik maka pengendalian material akan meningkat secara efektif dan efisien.

### **2.2.7 Bahan Baku**

Persediaan bahan baku adalah persediaan dari barang- barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang mana dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dibeli dari pemasok atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya. Dalam penyelenggaraanya persediaan bahan baku dari suatu perusahaan, terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi Persediaan bahan baku tersebut.

Persediaan bahan baku adalah persediaan dari barang- barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang mana dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dibeli dari pemasok atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya. Dalam

penyelenggaraannya persediaan bahan baku dari suatu perusahaan, terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi Persediaan bahan baku tersebut.

#### 1. Perkiraan Pemakaian bahan baku

Sebelum perusahaan mengadakan pembelian bahan baku, terlebih dahulu manajemen perusahaan mengadakan penyusunan perkiraan pemakaian bahan baku untuk keperluan proses produksi dalam perusahaan. Dengan memperkirakan pemakaian bahan baku, maka manajemen perusahaan akan mempunyai gambaran tentang pemakaian bahan baku untuk pelaksanaan Proses produksi baik dalam hal jenis maupun jumlah bahan baku.

#### 2. Harga bahan baku

Harga bahan baku yang akan dipergunakan di dalam perusahaan akan menjadi faktor penentu besarnya dana yang harus disediakan oleh perusahaan dalam menyelenggarakan persediaan bahan baku. Semakin tinggi harga bahan baku yang dipergunakan oleh perusahaan, maka semakin besar pula dana untuk pengadaan bahan baku.

3. Biaya-biaya persediaan dalam menyelenggarakan persediaan bahan baku, perusahaan akan menanggung biaya-biaya persediaan Biaya-biaya tersebut meliputi biaya penyimpanan dan biaya pemesanan.

#### 4 Kebijakan pembelian

Kebijakan pembelian dalam perusahaan akan mempengaruhi kebijaksanaan pembelian dalam perusahaan, dalam hal ini termasuk penyelenggaraan persediaan bahan baku. Seberapa besar dana yang dapat dipergunakan untuk investasi dalam persediaan bahan baku akan dipengaruhi oleh kebijaksanaan pembelian yang dilaksanakan perusahaan.

#### 5. Pemakaian bahan

Pemakaian bahan baku dari perusahaan dalam tahun-tahun sebelumnya untuk keperluan produksi akan dapat dipergunakan sebagai salah satu dasar pertimbangan dalam penyelenggaraan bahan baku. Hubungan antara perkiraan pemakaian bahan baku dengan pemakaian bahan baku sesungguhnya harus dianalisis secara baik, sehingga akan membantu penyelenggaraan persediaan bahan baku dalam perusahaan

#### 6 Waktu tunggu (lead time)

Waktu tunggu merupakan tenggang waktu antara saat pemesanan bahan baku dengan datangnya bahan baku yang dipesan tersebut. Waktu tunggu akan berhubungan langsung dengan penggunaan bahan baku pada saat pemesanan bahan baku sampai dengan datangnya bahan baku. Apabila pemesanan bahan baku yang akan dipergunakan tidak memperhitungkan waktu tunggu, maka kemungkinan akan terjadi kekurangan bahan baku yang akan menghambat proses produksi

#### 7. Model pembelian bahan (Method)

Model pembelian bahan dipergunakan oleh perusahaan akan menentukan besar kecilnya persediaan bahan baku yang diselenggarakan perusahaan. Model pembelian bahan yang berbeda akan dapat menghasilkan jumlah pembelian optimal yang berbeda pula.

#### 8. Persediaan pengamatan (Safety Stock)

Dengan tersedianya persediaan pengaman, maka proses produksi di dalam perusahaan akan dapat berjalan dengan lancar tanpa adanya gangguan kehabisan bahan baku, Persediaan pengaman akan diselenggarakan dalam suatu jumlah tertentu yang tetap dalam suatu periode yang telah ditentukan sebelumnya.

#### 9. Pembelian kembali (ReOrder Point)

Perusahaan akan mengadakan pembelian kembali terhadap bahan baku secara berkala dalam menjalankan operasi perusahaan. Pembelian kembali ini akan mempertimbangkan panjangnya waktu tunggu yang diperlukan, sehingga akan mendatangkan bahan baku tepat pada waktunya.

### **2.2.8 Analisis PDCA (Plan Do Check Act)**

PDCA atau Plan, Do, Check, Act merupakan suatu proses pemecahan masalah empat langkah iteratif yang umum digunakan dalam pengendalian kualitas. Siklus PDCA dapat dilihat pada Gambar 2.3



**Gambar 2. 3 Siklus PDCA**

Berikut merupakan penjelasan dari siklus PDCA.

- a. PLAN (Perencanaan) merupakan identifikasi masalah untuk merencanakan langkah yang perlu dilakukan dalam mencari solusi. Biasanya tahapan ini berisi langkah-langkah kecil yang perlu dilakukan untuk membuat perencanaan yang tepat guna mengantisipasi kemungkinan gagal.
- b. Do (Melakukan) melakukannya atau menguji coba dari apa yang ada pada tahap plan [8].
- c. Check (Periksa) adalah suatu tahapan yang paling penting untuk bisa memberikan rencana yang sudah dibuat, menghindari kesalahan kedua, dan menjalankan seluruh tahapan agar lebih sukses. Check dilakukan dengan memeriksa dan memantau apakah rencana tersebut sudah sesuai dengan rancangan awalnya.
- d. Act (Tindakan) merupakan seluruh aspek proses telah diperbaiki berdasarkan evaluasi dari fase Do dan Check yang mengidentifikasi masalah dalam implementasi rencana. Setelah tahap ini, model PDCA yang telah dikembangkan akan menjadi standar baru proses perusahaan.

### **2.2.9 Peramalan**

Peramalan merupakan proses pemikiran terhadap suatu besaran, contohnya permintaan terhadap suatu produk pada periode yang akan datang [3]. Pada hakikatnya peramalan hanyalah suatu pemikiran (guess) dengan menggunakan teknik tertentu dan akan menjadi sebuah perkiraan. Setiap pengambilan keputusan

yang akan diambil, pasti ada peramalan yang melandasi pengambilan keputusan tersebut (Rosnani Giting ditulis dalam jurnal Mukti Qamal 2015: 26). Jika dilihat dari jangka waktu ramalan yang telah disusun, maka ramalan dapat dibedakan menjadi 3 (Murahartawaty, 2009), yaitu:

a. Short term forecasting (peramalan jangka pendek), merupakan peramalan yang dilakukan untuk menyusun peramalan yang jangka waktunya harian, hingga setiap jam.

b. Mid term forecasting (peramalan jangka menengah), merupakan peramalan yang dilakukan untuk menyusun peramalan yang jangka waktunya mingguan hingga bulanan.

c. Long term forecasting (peramalan jangka panjang), merupakan peramalan yang dilakukan untuk menyusun peramalan yang jangka waktunya bulanan hingga tahunan.

#### **2.2.10 Metode Single Moving Average**

Single Moving Average adalah salah satu metode peramalan Time series (deret waktu). Metode ini akan efektif diterapkan apabila kita dapat mengasumsikan bahwa permintaan pasar terhadap produk akan tetap stabil sepanjang waktu [4]. Tujuan dilakukannya peramalan rata-rata bergerak tunggal ini adalah untuk menghilangkan atau mengurangi acakan (random ness) dalam deret waktu tertentu. Tujuan ini dapat dicapai dengan merata-ratakan beberapa nilai dalam data bersama-sama, dengan cara mana kesalahan positif dan negatif yang mungkin terjadi dan dapat dikeluarkan atau dihilangkan Assauri (dalam Alfian dan Sri, 2107:20). Secara Sistematis Single Moving Average dapat dilihat dari persamaan berikut

$$S_{(t+1)} = (x_t + x_{t-1} + \dots + x_{t-n+1})/n \dots\dots\dots (2.1)$$

Keterangan :

$S_{t+1}$  = Forecast untuk periode ke  $t+1$ .

$X_t$  = Data pada periode  $t$

$n$  = Banyak data hasil peramalan

Single Moving Average merupakan suatu metode peramalan yang dilakukan dengan cara mengambil sekelompok nilai pengamatan, mencari nilai rata-rata tersebut sebagai ramalan untuk periode yang akan datang. Metode ini mempunyai karakteristik khusus yaitu :

- a. Untuk mendapatkan atau menentukan ramalan pada periode yang akan datang memerlukan data historis selama jangka waktu tertentu, misalnya dengan 3 bulan moving average , maka ramalan bulan 5 baru bisa dibuat setelah bulan ke 4 selesai atau berakhir.
- b. Semakin panjang jangka waktu single moving average, efek pelicinan semakin terlihat dalam ramalan atau menghasilkan singlemoving average yang semakin halus.

### 2.2.11 Pengukuran Kesalahan Peramalan

Mean Squared Error (MSE) adalah metode lain untuk mengevaluasi metode peramalan. Masing-masing kesalahan atau sisa dikuadratkan. Kemudian dijumlahkan dan ditambahkan dengan jumlah observasi. Pendekatan ini mengatur kesalahan peramalan yang besar karena kesalahan - kesalahan itu dikuadratkan. Metode itu menghasilkan kesalahan-kesalahan sedang yang kemungkinan lebih baik untuk kesalahan kecil, tetapi kadang menghasilkan perbedaan yang besar. Mean Squared Error adalah rata-rata dari kesalahan forecast dikuadratkan, atau jika dituliskan dalam bentuk rumus adalah :

$$MSE = (\sum(X_t - F_t)) / n \dots\dots\dots (2.2)$$

Keterangan :

$X_t$  = Data Aktual pada periode t

$F_t$  = Data ramalan dari model yang digunakan pada periode t

n = banyak data hasil ramalan

### 2.2.12 Safety Stock

Stok pengaman atau Safety Stok merupakan peran yang sangat penting di dalam tahap persediaan. Persediaan pengamanan atau berfungsi untuk melindungi kesalahan dalam memprediksi permintaan diwaktu Lead Time. Lead Time

merupakan waktu yang dibutuhkan antara bahan baku yang dipesan hingga sampai di perusahaan. Safety stock diperlukan untuk menentukan tingkat persediaan secara tepat, jika persediaan terlalu banyak maka perputaran uang pun akan terhambat. Maka sebaliknya, bila persediaan terlalu sedikit, maka perusahaan akan mengalami stock out yang menyebabkan produksi tertunda. Besarnya nilai Safety Stock tergantung pada ketidakpastian pasokan maupun permintaan. Berikut adalah rumus perhitungan menentukan safety stock.

$$SS = Z \times s_{dl} \dots\dots\dots (2.3)$$

Keterangan :

SS = Safety Stock

Z = nilai tabel Z

s<sub>dl</sub> = standar deviasi

### 2.2.13 Reorder Point

Reorder Point memiliki tujuan yang sama dengan Safety Stock untuk meminimalisir atau menekan terjadinya kehabisan stok. Reorder point merupakan titik dimana suatu persediaan dalam gudang baik itu produk atau bahan baku harus ditambah lagi persediaannya sebelum mengalami kehabisan persediaan. Reorder point adalah pemesanan kembali barang persediaan baik bahan baku atau sediaan lainnya sebelum stok di gudang habis. Reorder point menentukan batas minimal persediaan yang ada di gudang. Bila jumlah stok sudah mencapai minimum reorder point maka pihak perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali. Berikut adalah rumus dalam menentukan Reorder Point.

$$ROP = Lt \times d \dots\dots\dots (2.4)$$

Keterangan :

ROP = Reorder Point

Lt = Lead time

d = pemakaian rata-rata

### 2.2.14 *State Of The Art*

**Tabel 2. 1 Review Literatur 1**

Judul Penelitian	Aplikasi peramalan stok alat tulis kantor (atk) Menggunakan metode single moving average (sma) pada PT. Sinar kaca multi lestari
Peneliti	M. Soekarno Putra, Imam Solikin
Sumber Paper	Universitas Bina Darma
Rangkuman	Aplikasi peramalan untuk mengelola data pendistribusian alat tulis kantor dengan studi kasus di PT. Sinar kaca multi lestari Palembang dengan menggunakan sistem berbasis web dengan menggunakan metode single moving average untuk melakukan peramalan stok alat tulis kantor (atk)[5].
Persamaan	Penelitian ini memiliki tujuan yang sama yaitu membantu pihak pemilik perusahaan untuk melakukan gambaran prediksi penjualan. Metode yang di ambil sama dengan yang akan diambil yaitu metode single moving average (SMA).
Perbedaan	Penelitian ini memakai dua admin yaitu pusat dan cabang dalam penulisan data.

**Tabel 2. 2 Review Literatur 2**

Judul Penelitian	Perbandingan peramalan penjualan produk aknil pt.sunthi Sepuri menggunakan metode single moving average dan single Exponential smoothing
Peneliti	Nurul Hudaningsih, Silvia Firda Utami, Wari Ammar Abdul Jabbar

Sumber Paper	Teknik Industri - Teknologi Sumbawa
Rangkuman	PT.Sunthi Sepuri adalah perusahaan Pharmaceutical manufacture atau perusahaan yang bergerak di pembuatan obat-obatan, pt ini masih seringkali mengalami kesalahan peramalan dari pihak marketing. Hal ini mendukung adanya sebuah permintaan dalam peramalan penjualan Produk Aknil di PT.Sunthi Sepuri dengan menggunakan metode Single Moving Average[3].
Persamaan	Penelitian ini memiliki tujuan yang sama yaitu membantu pihak pemilik perusahaan untuk melakukan gambaran prediksi penjualan periode tertentu yaitu dengan metode single moving average.
Perbedaan	Penelitian ini memakai dua metode prediksi single moving average dan single exponential smoothing. Dan penulis menganalisis data dari permintaan konsumen.

**Tabel 2. 3 Review Literatur 3**

Judul Penelitian	Efektivitas Pengelolaan Persediaan Barang Dengan Sistem Safety Stock Pada PT X Di Jakarta
Peneliti	Chusminah SM, R. Ati Haryati, Fera Nelfianti
Sumber Paper	Universitas Bina Sarana Informatika
Rangkuman	Pengelolaan persediaan di PT X terdapat kendala. Oleh karena itu dibutuhkan sistem pengelolaan yang efektif untuk pengelolaan persediaan. Dalam penelitiannya, PT X menggunakan metode Safety Stock untuk pengelolaan persediaanya, tetapi Safety Stock ini masih kurang efektif

	karena jumlah batas atas dan jumlah batas bawah masih dihitung secara manual. [6]
Persamaan	Penelitian ini memiliki tujuan yang sama yaitu membantu pihak pemilik perusahaan untuk melakukan pengelolaan persediaannya dengan metode safety stock.
Perbedaan	Penelitian hany ini meneliti seberapa efektifitas metode Safety stock untuk perusahaan.

**Tabel 2. 4 Review Literatur 4**

Judul Penelitian	Penerapan reorder point untuk persediaan bahan baku produksi alat pabrik kelapa sawit pada PT. swakarya adhi usaha kabupaten banyuasin
Peneliti	Maulan Irwadi, S.E., M.Si., Ak. CA
Sumber Paper	Jurnal Akuntansi Politeknik Sekayu
Rangkuman	PT. Swakarya Adhi Usaha adalah perusahaan yang bergerak di bidang <i>manufacture</i> dan Perdagangan alat-alat Pabrik Kelapa Sawit (PKS) di lingkungan Sinarmas Group. Dalam kegiatan usahanya PT. Swakarya Adhi Usaha menjual produk-produk tersebut ke pabrik-pabrik kelapa sawit yang terdapat di kota Palembang. Kemudian juga mendistribusikan produk-produk tersebut ke daerah-daerah seperti Jambi, Lampung, Prabumulih, Lubuk Linggau, Lahat, Bangka, Belitung dan Papua. PT ini masih memiliki beberapa permasalahan yang berkaitan dengan pengendalian persediaan bahan baku produksi yang menyebabkan sering terkendalanya pengerjaan, penyelesaian serta pengiriman hasil produksi ke konsumen.

	Hal ini lebih baik apabila PT. Swakarya Adhi Usaha dalam melakukan pengendalian persediaannya menggunakan metode <i>Economic Order Quantity (EOQ)</i> dan <i>Reorder Point (ROP)</i> sehingga kekurangan maupun kelebihan persediaan bahan baku produksi dapat dihindarkan [4]
Persamaan	Penelitian ini memiliki tujuan yang sama yaitu membantu pihak perusahaan untuk melakukan pengendalian bahan baku untuk produksi.
Perbedaan	Penelitian ini menggunakan metode <i>Economic Order Quantity (EOQ)</i> untuk menekan harga pengeluaran.

**Tabel 2. 5 Review Literatur 5**

Judul Penelitian	Sistem Inventory Manajemen Dengan Metode Safety Stock
Peneliti	Chamdan Mashuri, Ginanjar Setyo Permadi, Ahmad Heru Mujianto
Sumber Paper	Fakultas Teknologi Informasi, Universitas Hasyim Asy'ari
Rangkuman	UMKM Sepatu Black-GO merupakan salah satu UMKM yang belum melakukan pengelolaan pada persediaan barang dagang mereka sehingga dapat mengakibatkan terjadinya kekurangan stok barang dagang sewaktu-waktu.[7]
Persamaan	Penelitian ini memiliki tujuan yang sama yaitu membantu pihak perusahaan untuk pengelolaan pada persediaan barang dengan menggunakan metode Safety Stock
Perbedaan	Penelitian ini meneliti pengolahan bahan baku yang dapat dilihat oleh calon pembeli.