

EVALUASI PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN PRODUK MESIN MEREK MAKITA PADA PT. ANEKA TEKNIK PERKAKAS SAMARINDA

Ririn Kurniawati¹, Imam Nazarudin Latif², Catur Kumala Dewi³
Fakultas Ekonomi Universitas 17 Agustus 1945 Samarinda
Email : ririnkurniawati08@gmail.com

Keywords :

Perencanaa,
Pengendalia,
Perencanaan,
Persedian,
Economic Order dan
Quantity (EOQ)

ABSTRACT

Perencanaan dan pengendalian persediaan produk Mesin Merek Makita di PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda perlu diterapkan dengan harapan agar perencanaan pengendalian dapat optimal. Sehingga perolehan keuntungan penjualan produk mesin merek Makita yang laku terjual di pasaran. Mekanisme penjualan disebabkan oleh kurangnya perencanaan yang matang dalam menetapkan persediaan, karena perusahaan melakukan pemesanan berdasarkan perkiraan tanpa metode yang rinci hanya mengacu pada sisa stok barang yang tersedia. Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui dan mengevaluasi perencanaan dan pengendalian persediaan produk mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda apakah sudah optimal atau belum. Dasar teori yang digunakan adalah Manajemen Keuangan dengan alat analisis data menggunakan perhitungan Economic Order Quantity (EOQ), persediaan pengaman, titik pemesanan kembali, dan optimal pemesanan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa evaluasi perencanaan persediaan produk mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda terjadi kenaikan dan penurunan sisa persediaan yang disebabkan karena PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda kurang menganalisis dan melakukan evaluasi dalam pengelolaan persediaan, dan hasil penelitian dari pengendalian persediaan produk mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda di lihat dari perhitungan Economic Order Quantity (EOQ), persediaan pengaman, titik pemesanan kembali, dan Q optimal menunjukkan bahwa hasil naik turun setiap tahunnya, sehingga dikatakan belum optimal.

PENDAHULUAN

Perusahaan yang berkiprah disegi servis walaupun perusahaan manufaktur galibnya mesti persediaan terlindungi persediaan pabrikasi. Perusahaan yang mengalami kekurangan persediaan akan mengalami upah sgap perusahaan pada suatu waktu tidak dapat menokok gemar konsumennya. Umumnya suplai ialah cuilan asas dalam perusahaan dan sering kali andai sebagai taksiran yang bilang cukup besar dan merembet pangkal kerja yang gadang pula, tanpa adanya serep pabrikasi perusahaan akan diketemu upah dimana pada suatu waktu tidak dapat menokok gemar konsumen atau pelanggannya.

Pentingnya persediaan produk menyebabkan pelaku usaha menjaga kestabilan persediaan, agar periode mendatang tidak menjadi masalah bagi perusahaan. Persediaan produk diadakan dengan tujuan agar perusahaan memperoleh keuntungan dan kelancaran usaha sehingga sangat perlu diperhatikan besar kecilnya biaya-biaya yang ditimbulkannya. Persediaan sangat penting bagi setiap pelaku usaha karena dengan persediaan maka unsur ketidakpastian pada permintaan (permintaan yang mendadak), intetitas skeptis dari pabrikasi *supplier*, serta entitas skeptistenggang waktu tumpangan dapat diatasi.

PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda sudah seharusnya mengalokasikan sejumlah modalnya, baik itu berupa uang, sarana gedung, perawatan produk, dan lain sebagainya sebagai upaya pemenuhan produk tambahan agar tidak minimi taraf pabrikasi itu sendiri, maka terelekan entitas ampu dan pencadangan yang tepat. Pengalokasian pangkal itu mencagak perusahaan PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda dalam pelepasan pangkal dan terutama entitas persediaan pabrikasi yang cukup dan sesuai dengan perencanaan pabrikasi gendam tumpul klaim pasar yang akan datang.

Perusahaan perlu mengawal suplai pabrikasi tetap malar dan ukuranmaka moderat tersebut dapat diwujudkan via suatu anggaran dan pengendalian yang baik. Anggaran dan pengendalian disatu sisi wajin untuk luput perusahaan dari ihwal yang rumit upaya merayap persaingan dalam dunia usaha. Perencanaan ialah entitas utama, karena selain sebagai intensi kontinuitas perusahaan juga sebagai alat darma bagi faedah manajemen lainnya sampai wujud suatu fatwa yang didapat untuk antologi pilih sesuai data yang ada.

Perencanaan ialah faedah utama celah semua fungsi-fungsi manajemen yang ada, seperti: perencanaan hajat suplai, dan sistem serta intensitas atas adaan suplai yang kabaran: faedah pembelian dan pembayaran serta perkenan dan suplai, sehingga dalam suatu awalan perusahaan juga niscaya upaya pengendalian. Pengendalian sangat berselit dengan perencanaan yang digarap mula. Perencanaan yang mestio dengan pengendalian rancak berkesinambungan. Intesitas di perusahaan harus melukiskan adanya pengendalian dalam yang patut untuk defensif kasus salah beban yang dikucurkan, yang dapat upaya suplai dari proyek sebelumnya.

Telaah mengevaluasi perencanaan dan pengendalian suplai pabrikasi mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas di Samarinda tahun 2018-2020. Manajemen suplai patuh Mulyadi (2011): memerikan bahwa manajemen suplai sebagai aksi yang berurusan dengan anggaran, pelaksanaan, pengawasan, penentuan keinginan fitting dan anggaran mengontentikasi tajuk dan jalinan suplai dalam penampungan kefasihan pabrikasi. Perencanaan ialah patuh Khorida (2012): reaksi yang diIakukan untuk mengontentikasi aspirasi organisasi yang akan meraih perusahaan dan meyetel khitah yang akan diIaksanakan, perencanaan ini dapat berlimpit untuk jangka pendek atau diperpanjang, dan akan pandaan sebagai dasar untuk tuntun aktivitas perusahaan.

Turut Basu Swastha (2012:93-94) mencuraikan intensi perencanaan yang bagi membarengi ialah: pertama, standar pengawasan, yaitu membenakan praktik dengan anggaran. Kedua, mengindra kapan aktualisasi dan rampung suatu praktik. Ketiga mengindra siapa saja yang mencemplung (struktur organisasinya), baik kapabilitas maupun volume. Keempat, mengindra praktik yang runtut tertera biaya dan kapabilitas keharusan. Kelima, menipiskan pratik yang tidak fertil dan minim, biaya, keharusan, dan waktu. Keenam, mempertaruhkan sketsa yang inklusif mengenai praktik kemestian. Ketujuh, mempertaruhkan dan menyinkronkan beberapa sub praktik. Kedelapan, telaah obtruksi dan problem yang bakal dapati dan kesempilan, mengiblatkan pada perolehan aspirasi.

Pengendalian turut Halim (2013:6): menjelaskan pengendalian adalah penundangan global dengan menelan umpan balik elok kinerja aktual secara akseptasi dengan apa yang telah agenda anteriornya. Dimana utilitas pengoprasian ialah supaya rekasi konkretisasi sesuai dengan kadar yang telah plan. Menggarap plan rehabilitas jika terjadi suatu distrosi yang diplan. Terakhir supaya agendan yang memanifestasikan sesuai dengan yang diplan. Dimana utilitas pengoprasian bersua segenap telaah agar pengoprasian efesien, maka butuh rekasi memanifestasikan yang tepat dan sesuai dengan aksi yang telah draf anteriornya. Dalam pengoprasian perlu menyurihkan aksi pembedulan jika terjadi suatu deviasi yang rangka dan agar aspirasi yang telaah sesuai dengan agenda.

Persediaan dapat diartikan sebagai basis daya ekonomi wujud yang perlu diadakan dan mengakali untuk menerjang fluensi pabrikasi, meliputi *raw material, finish produck,*

component, substance pertama, meluangkan suplai barang keperluan bagi operasi dan sangkil dan tidak terusik. Kedua menyediakan cukup banyak stok pabrikan dalam periode minim suplai dan dapat merenungkan transisi yang moderat pabrikan. Ketiga, sertifikasi cukup suplai bagi transmisi pada jamnya kepada pelanggan. Keempat, perdangan ingin melayani konsumen lekas mungkin sehingga ancaman suplai dalam mutlak yang berlipat.

Safety stock turut Fahmi (2015:248): *safety stock* ialah kemampuan perusahaan untuk menciptakan kondisi persediaan yang selalu aman ataupun penuh pengamanan dengan harapan perusahaan tidak akan pernah mengalami kekurangan persediaan. Berlipat *safety stock* perseverant dengan mencadangkan rumus:

$$S = \%S (LT \times AU)$$

Keterangan:

S = Jumlah persediaan pengaman

%S = Persentase persediaan pengaman

LT = Waktu tunggu dari persediaan awal ke persediaan akhir

AU = Penggunaan harian persediaan

Economic order quantity turut Fahmi (2015:247): *economic order quantity* adalah corak yang menentukan kuantitas barang yang dipesan untuk memenuhi permintaan dengan biaya persediaan yang diminimalkan. *Economic order quantity* perseverant dengan mencadangkan rumus:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot R \cdot S}{P \cdot I}}$$

Keterangan:

EOQ = *Economic Order Quantity*

R = Jumlah barang yang dibutuhkan

S = Biaya pemesanan

P = Harga Produk per satuan

I = Biaya Penyimpanan (%)

Reorder Point (ROP)

Margaretha (2011:42): *reorder point* ialah pemesanan harus dilakukan lagi untuk mengisi persediaan *quantity* perseverant dengan mencadangkan rumus:

$$ROP = SS + (LT \times AU)$$

Keterangan :

ROP = Titik pemesanan kembali (*Reorder point*)

SS = Persediaan pengaman (*Safety Stock*)

LT = Waktu tenggang

AU = Pemakaian rata-rata dalam satuan waktu tertentu

METODE

Metode kupasan ini menumpang penelitian kualitatif dan kuantitatif dimana mewarisi evidensi berlaku dari data primer dan sekunder. Populasi PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Alat analisis yang digunakan adalah *economic order equity*, Frekuensi pembelian *safety stock*, dan *reorder point*. Alat analisis yang digunakan dapat diuraikan:

Tabel 3. Alat Analisis

Alat Analisis	Pengukuran	Sumber
<i>Economic Order Equity</i>	2.R.S/P.1	Fahmi (2015:247)
<i>Safety Stock</i>	SS=%S(LT X AU)	Fahmi (2015:248)
<i>Reorder Point</i>	ROP + (LT X AU)+SS	Margaretha (2011:42)

Sumber: Fahmi (2015:247)

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil dari analisis perencanaan dan pengendalian persediaan produk mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020 di atas dapat dibuat pembahasan ialah :

Analisis Pengendalian Persediaan Produk Mesin Merek Makita Pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020

Berdasarkan hasil uji analisis pada pengendalian suplai produk mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020, dengan serupa dari telah ini dapat tanggapan bahwa berbilang yang telaah dibawah ini ialah rekapitulasi hasil dari analisis perhitungan *economic telaah* perhitungan *optimal* yang dirangkum dari uraian tabel sebelumnya. Berikut rekapitulasi hasil perhitungan diuraikan pada table di bawah:

Tabel 2. Rekapitulasi Hasil Perhitungan *Economic Order Quantity (EOQ)*, *Safety Stock (SS)*, *Reorder Point (ROP)*, dan *Optimal (Q)* Produk Mesin Merek Makita PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020

Tahun	<i>Economic Order Quantity</i>		<i>Safety Stock</i>	<i>Reorder Point</i>	<i>Optimal</i>
	EOQ	Frekuensi Pemesanan			
2018					
Mesin Ketam Makita	27	10	3	13	18
Mesin Gerinda Makita	18	10	2	9	15
Mesin Bor Makita	17	10	2	9	14
Mesin Amplas Makita	15	9	1	6	13
Mesin Air nailer Makita	16	10	2	8	14
2019					
Mesin Ketam Makita	136	9	2	7	13
Mesin Gerinda Makita	13	9	1	6	12
Mesin Bor Makita	16	9	2	7	13
Mesin Amplas Makita	13	9	2	6	12
Mesin Air nailer Makita	16	9	2	7	13
2020					
Mesin Ketam Makita	12	9	2	6	13
Mesin Gerinda Makita	15	9	2	7	12
Mesin Bor Makita	16	9	2	8	13
Mesin Amplas Makita	16	9	2	8	13
Mesin Air nailer Makita	15	9	2	8	13

Sumber : Diolah oleh peneliti, 2021

Tabel 3. Perbandingan Data Perusahaan dan Perhitungan EOQ

Keterangan	2018							
	EOQ	PT	Frekuensi	Frekuensi	SS	SS	ROP	ROP

				Perusahaan			Perusahaan	Perusahaan	
Mesin Ketam Makita	27	18	10	12	3	1	13	20	
Mesin Gerinda Makita	18	13	10	12	2	1	9	20	
Mesin Bor Makita	17	12	10	12	2	1	9	20	
Mesin Amplas Makita	15	10	9	12	1	1	6	20	
Mesin Air nailer Makita	16	11	10	12	2	1	8	20	
2019									
Mesin Ketam Makita	12	12	9	12	2	1	7	20	
Mesin Gerinda Makita	15	9	9	12	1	1	6	20	
Mesin Bor Makita	16	12	9	12	2	1	7	20	
Mesin Amplas Makita	16	10	9	12	2	1	6	20	
Mesin Air nailer Makita	15	12	9	12	2	1	7	20	
2020									
Keterangan	EOQ	Perusahaan	Frekuensi	Frekuensi Perusahaan	SS	SS Perusahaan	ROP	ROP Perusahaan	
Mesin Ketam Makita	12	12	9	12	2	1	6	20	
Mesin Gerinda Makita	15	9	9	12	2	1	7	20	
Mesin Bor Makita	16	12	9	12	2	1	8	20	
Mesin Amplas Makita	16	10	9	12	2	1	8	20	
Mesin Air nailer Makita	15	12	9	12	2	1	8	20	

Sumber : Diolah oleh peneliti, 2021

Berdasarkan tabel 5.16 ini yang di dapat dari tabel 5.14 dan 5.15 dapat lihat perbedaan yang ada pada penerapan yang dilakukan PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda dengan perhitungan EOQ yang ada pada penelitian ini dapat di rincikan sebagai berikut :

Pertama, Realisasi PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Pada tahun 2018 EOQ Mesin Ketam Makita sebanyak 18 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 27 pcs, Mesin Gerinda Makita 13 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 18 pcs, Mesin Bor Makita 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 17 pcs, Mesin Amplas Makita 10 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 15 pcs, Mesin Air nailer Makita 11 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 16 pcs.

Kedua, *Frekuensi* pemesanan perusahaan pada Mesin Ketam Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 10 kali, pada Mesin Gerinda Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 10 kali, pada Mesin Bor Makita sebanyak 12 kali

sedangkan pada perhitungan adalah 10 kali, pada Mesin Amplas Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Air Nailer Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 10 kali pemesanan untuk 2018.

Ketiga, *Safety Stock* perusahaan pada Mesin Ketam Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 3 pcs, pada Mesin Gerinda Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs, pada Mesin Bor Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs, pada Mesin Amplas Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 1 pcs, pada Mesin Air Nailer Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs.

Keempat, *Reorder Point* atau titik pemesanan kembali yang ada pada perusahaan pada Mesin Ketam Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 13 pcs, pada perusahaan pada Mesin Gerinda Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 9 pcs, pada perusahaan pada Mesin Bor Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 9 pcs, pada perusahaan pada Mesin Amplas Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 6 pcs, pada perusahaan pada Mesin Air Nailer Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 8 pcs, setiap Mesin yang berdasarkan keterangan dari pihak PT. Aneka Teknik Perkakas.

Tahun 2019 pada penerapan yang dilakukan PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Pada EOQ Mesin Ketam Makita sebanyak 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 12 pcs, Mesin Gerinda Makita 9 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 15 pcs, Mesin Bor Makita 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 16 pcs, Mesin Amplas Makita 10 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 16 pcs, Mesin Air nailer Makita 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 15 pcs.

Frekuensi pemesanan perusahaan pada Mesin Ketam Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Gerinda Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Bor Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Amplas Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Air Nailer Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali pemesanan untuk 2019.

Safety Stock perusahaan pada Mesin Ketam Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 1 pcs, pada Mesin Gerinda Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 1 pcs, pada Mesin Bor Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 1 pcs, pada Mesin Amplas Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 1 pcs, pada Mesin Air Nailer Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 1 pcs.

Reorder Point atau titik pemesanan kembali yang ada pada perusahaan pada Mesin Ketam Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 7 pcs, pada perusahaan pada Mesin Gerinda Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 6 pcs, pada perusahaan pada Mesin Bor Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 7 pcs, pada perusahaan pada Mesin Amplas Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 6 pcs, pada perusahaan pada Mesin Air Nailer Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 7 pcs, setiap Mesin yang berdasarkan keterangan dari pihak PT. Aneka Teknik Perkakas.

Tahun 2020 pada penerapan yang dilakukan PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Pada EOQ Mesin Ketam Makita sebanyak 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 12 pcs, Mesin Gerinda Makita 9 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 15 pcs, Mesin Bor Makita 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 16 pcs, Mesin Amplas Makita 10 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 16 pcs, Mesin Air nailer Makita 12 pcs sedangkan pada perhitungan EOQ penelitian adalah 15 pcs.

Frekuensi pemesanan perusahaan pada Mesin Ketam Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Gerinda Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Bor Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Amplas Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali, pada Mesin Air Nailer Makita sebanyak 12 kali sedangkan pada perhitungan adalah 9 kali pemesanan untuk 2020.

Safety Stock perusahaan pada Mesin Ketam Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs, pada Mesin Gerinda Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs, pada Mesin Bor Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs, pada Mesin Amplas Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs, pada Mesin Air Nailer Makita ialah 1 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 2 pcs.

Reorder Point atau titik pemesanan kembali yang ada pada perusahaan pada Mesin Ketam Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 6 pcs, pada perusahaan pada Mesin Gerinda Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 7 pcs, pada perusahaan pada Mesin Bor Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 8 pcs, pada perusahaan pada Mesin Amplas Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 8 pcs, pada perusahaan pada Mesin Air Nailer Makita ialah 20 pcs sedangkan pada perhitungan penelitian ialah 8 pcs, setiap Mesin yang berdasarkan keterangan dari pihak PT. Aneka Teknik Perkakas.

Kesimpulan pembuktian dari hipotesis adalah sebagai berikut berdasarkan perhitungan *optimal (Q)* yang menunjukkan dengan angka selisih yang cukup besar takrian suplai pabrikasi mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020 dan juga labeli dari taksiran *economic order quantity safety stock* dan *reorder point* antara taksiran pada telaah dan penerapan Perusahaan, dapat kesan bahwa telaah evaluasi pengendalian suplai pabrikasi mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020 sudahnya belum optimal maka dengan telaah hipotesis yang dihadirkan dalam telaah ini **ditolak**.

KESIMPULAN DAN SARAN

Beteraskan kupasan diatas evaluasi Perencanaan Persediaan Produk Mesin Merek Makita Pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020, ditelaah perencanaan persediaan terjadi fluktuatif pada suplai pabrikasi dari tahun 2018 ke tahun 2020 pada pabrikasi mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda. Evaluasi perencanaan suplai dapat menyederhanakan perusahaan dalam reka suplainnya. Berteraskan kupasan pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020 belum ideal. Evaluasi pengendalian persediaan produk Mesin Merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020, berteraskan optimal yang telaah hasil fluktiatis taksiran suplai pabrikasi mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020 dan telaah taksiran *EOQ*, *safety stock*, dan *reorder point* berteraskan kupasan dari pengendalian suplai pabrikasi mesin merek Makita pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda Tahun 2018-2020 belum optimum.

Saran berteraskan kupasan PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda cukup baik, namun sebaiknya harus ancangan perencanaan persediaan berupa suplai awal dengan entitas yang pasti dan jelas dengan memirsas pemasaran tahun anterior, telaah terhadap suplai mengenai agenda, jenis, taksiran, dan waktu suplai, serta adanya info atau orde dari perperan dalam aksi aktid. Kedua pengendalian suplai pada PT. Aneka Teknik Perkakas Samarinda sebaiknya telaah pengendalian suplai berupa taksiran amanat yang optimus, persediaan polis, dan titik proyek balik karena dengan adanya alat telaah pengendalian suplai tersebut skema perusahaan untuk berteraskann suplai optimum dapat tercapai. Ketiga, bagi telaah selanjutnya dinantikan

untuk menaikkan tahun telaah dan taksiran pengendalian persediaan dengan cara taksiran per item persediaan pabrikasi.

REFERENCES

- Fahmi, Irham. 2015. *Analisa Laporan Keuangan*. Bandung: Alfabeta.
- Halim, Abdul, et.al. 2013. *Sistem Pengendalian Manajemen*. Cetakan Ketiga. Yogyakarta: Penerbit UUP AMP
- Khorida AR dan Wiwin Septiana. 2012. *Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Barang Jadi Pada PT. Pardic Jaya Chemichals*.
<https://ilmumanajemenindustri.com/pengertian-perencanaan> dan pengendalian - Analisis pengaruh-perencanaan pengendalian persediaan barang jadi/. Diakses pada hari Kamis, 15 April 2020.
- Margaretha, Farah. 2011. *Manajemen Keuangan Untuk Manajer Nonkeuangan*. Jakarta: Erlangga.
- Mulyadi. 2011. *Sistem Perencanaan Dan Pengendalian Manajemen*. Jakarta: Penerbit Salemba Empat
- Swastha, Basu, 2013. *Akuntansi Biaya Perencanaan Dan Pengendalian Manajemen*, Jakarta: Penerbit Salemba Empat