

Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode Min - Max Dan EOQ Pada PT. XYZ

¹Khairunnisa, ²Johana SM Purba, ³Ismail

^{1,3}Program Studi Teknik Industri, Universitas Potensi Utama

²Program Studi Teknik Industri, Institut Sains Dan Teknologi TD. Pardede

E-mail: runnieadinegara@gmail.com

Abstrak

Mencapai keseimbangan persediaan yang optimal sering kali dihadapkan pada tantangan dilematis antara risiko kekurangan stok (stockout) dan kelebihan stok (overstock). Ketidakpastian pemenuhan kebutuhan ini dipicu oleh fluktuasi permintaan pasar yang dinamis serta ketidakstabilan waktu tunggu (lead time) pengiriman dari pihak pemasok. Berdasarkan hasil analisis data menggunakan metode min - max maka perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp.59.171.101, dan jika perusahaan ingin menggunakan metode EOQ (Economic Order Quantity) maka, perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp.55.037.184, jadi berdasarkan analisis diatas maka dapat kita simpulkan bahwa metode min – max dapat menjadi sebuah solusi dalam permasalahan yang dihadapi perusahaan berdasarkan hasil, metode ini memiliki biaya inventory yang terkecil yaitu sebesar Rp.27.794.099 / tahunnya artinya layak untuk diterapkan di perusahaan nantinya.

Kata Kunci: *Inventory Control, Min - Max, EOQ (Economic Order Quantity)*

Abstract

Achieving optimal inventory balance is often faced with the challenge of a dilemma between the risk of stockouts and overstocks. The uncertainty of fulfilling these needs is triggered by dynamic fluctuations in market demand and instability of delivery lead times from suppliers. Based on the results of data analysis using the min-max method, the company can save costs of Rp. 59,171,101, and if the company wants to use the EOQ (Economic Order Quantity) method, the company can save costs of Rp. 55,037,184, so based on the analysis above, we can conclude that the min-max method can be a solution to the problems faced by the company based on the results, this method has the smallest inventory costs of Rp. 27,794,099 / year, meaning it is feasible to be implemented in the company later.

Keywords: *Inventory Control, Min - Max, EOQ (Economic Order Quantity)*

PENDAHULUAN

Persediaan bahan baku merupakan aset lancar sekaligus pilar krusial yang menjamin kontinuitas dan kelancaran seluruh proses operasional di dalam lini produksi. Di dalam sistem manufaktur yang ideal, pengelolaan persediaan dituntut untuk mampu menyediakan material dalam jumlah yang tepat, kualitas yang sesuai, dan waktu yang akurat guna memenuhi target jadwal produksi serta menjaga tingkat pelayanan (*service level*) kepada konsumen. Keberhasilan dalam mengendalikan persediaan tidak hanya berdampak pada efisiensi ruang penyimpanan di gudang, tetapi juga berkorelasi langsung terhadap optimalisasi modal kerja perusahaan. Dengan manajemen persediaan yang terukur, perusahaan dapat menekan total biaya persediaan (*total inventory cost*) ke titik paling minimal tanpa harus mengorbankan produktivitas kerja.

Namun pada realitasnya di PT. XYZ mencapai keseimbangan persediaan yang optimal sering kali dihadapkan pada tantangan dilematis antara risiko kekurangan stok (*stockout*) dan kelebihan stok (*overstock*). Ketidakpastian pemenuhan kebutuhan ini dipicu oleh fluktuasi

permintaan pasar yang dinamis serta ketidakstabilan waktu tunggu (*lead time*) pengiriman dari pihak pemasok. Ketika kendala tersebut diantisipasi secara intuitif tanpa metode perhitungan yang ilmiah, dampak yang muncul adalah pembengkakan biaya penyimpanan akibat penumpukan material yang tidak perlu, atau sebaliknya, terjadinya penghentian lini produksi (*downtime*) akibat keterlambatan material. Ketidakefisienan operasional ini pada akhirnya berujung pada kerugian finansial, hilangnya potensi penjualan (*lost sales*), serta penurunan daya saing perusahaan di pasar yang kompetitif.

METODE PENELITIAN

Metode analisis data menggunakan metode min - max dan EOQ. Adapun metode min - max yaitu metode pengendalian persediaan dengan tujuan utamanya adalah memastikan produksi tidak terhenti akibat kehabisan bahan baku (*stockout*), tanpa harus menimbun barang terlalu banyak yang bisa membekukan modal kerja. Metode Min - Max sangat cocok diterapkan pada material produksi yang memiliki permintaan stabil (kontinu) dan *lead time* pasokan yang relatif konsisten. Dalam implementasi modern (seperti sistem ERP atau inventory software), metode ini biasanya sudah terotomatisasi, di mana sistem akan memberikan notifikasi *alert* atau bahkan membuat draf PO otomatis ketika mendeteksi stok berada di bawah batas minimum. Adapun metode EOQ yaitu sebuah metode matematis yang digunakan untuk menentukan jumlah pembelian bahan baku yang paling ideal / optimal dalam setiap kali pemesanan. Tujuan utama dari metode ini adalah meminimalkan total biaya persediaan (*total inventory cost*), yang terdiri dari keseimbangan antara biaya pemesanan (*ordering cost*) dan biaya penyimpanan (*holding / carrying cost*).

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Data Bahan Baku

Adapun data bahan baku Oli yang digunakan sejak Juli 2025 - Juni 2026 yaitu:

Tabel 1. Data penggunaan Oli Juli 2025 - Juni 2026

Bulan	Pembelian / Liter	Pemakaian / Liter
Juli	10.850	10.700
Agustus	10.500	10.750
September	10.500	10.800
Oktober	10.500	10.850
November	10.500	10.650
Desember	10.500	10.530
Januari	10.500	10.830
Februari	10.500	10.520
Maret	10.500	10.200
April	10.500	10.400
Mei	10.500	10.500
Juni	10.500	10.450

Adapun data harga Oli yaitu:

Tabel 2. Data Harga Oli

Satuan	Harga (Rp)
Per liter	25.500

Adapun data biaya nota dan telepon yaitu:

Tabel 3. Data Biaya Nota dan Telpon

Jenis	Harga (Rp)
Biaya Nota	4000
Biaya Telepon	4500
Total	8500

Biaya yang dikeluarkan dalam pengadaan pemesanan bahan baku termasuk kedalamnya ialah biaya nota dan biaya telepon biaya transportasi tidak dihitung karena biaya transportasi sudah *include* kedalam harga bahan baku. Biaya penyimpanan yang ditetapkan ialah sebesar 1% dari harga bahan baku. Adapun perhitungannya adalah sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Biaya penyimpanan} &= \% \text{ biaya simpan} \times \text{harga bahan baku} \\
 &= 1\% \times \text{Rp.25.500} \\
 &= \text{Rp.255 / liter.}
 \end{aligned}$$

2. Perhitungan TIC Perusahaan

Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) dihitung berdasarkan data pemesanan harga bahan baku, biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Adapun perhitungannya sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{TIC Perusahaan} &= \left(\frac{D}{Q} \times S\right) + \left(\frac{Q}{2} \times H\right) \\
 &= \left(\frac{127.180}{1000} \times 8500\right) + \left(\frac{1000}{2} \times 255\right) \\
 &= 1.080.350 + 127.500 \\
 &= \text{Rp. 1.207.850 / Pemesanan}
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{TIC Tahunan} &= \text{Rp.1.207.850} \times 72 \text{ kali pemesanan / Tahun} \\
 &= \text{Rp.86.965.200/tahun.}
 \end{aligned}$$

Dari perhitungan diatas,kita dapati nilai TIC yang didapati perusahaan memakai ketentuan perusahaan, mendapati hasil sebesar Rp.1.207.850 /pemesanan sedangkan Rp.86.965.200/tahun.

Tabel 4. Perhitungan Nilai Mean dan Standart Deviasi

Bulan	Pembelian	Pemakaian	$X - \bar{X}$	$(X - \bar{X})^2$
Juli	10.850	10.700	102	10.404
Agustus	10.500	10.750	152	23.104
September	10.500	10.800	202	40.804
Oktober	10.500	10.850	252	63.504
November	10.500	10.650	52	2704
Desember	10.500	10.530	68	4624
Januari	10.500	10.830	232	53.824
Februari	10.500	10.520	78	6084
Marct	10.500	10.200	398	158.404
April	10.500	10.400	198	39.204
Mei	10.500	10.500	98	9604
Juni	10.500	10.450	148	21.904
Total	126.350	127.180		
Sd				434.888
Rata -rata	10.529	10.598		

Setelah didapat nilai *mean* dan standard deviasinya, langkah selanjutnya yaitu menentukan *safety stock*, *minimum stock*, *maximum stock*, frekuensi pemesanan dan *reorder point*nya untuk metode min -max.

3. Perhitungan Metode Min - Max

Untuk menentukan *safety stock*,kita menggunakan rumus :

Disini kita menggunakan *service level* 90% ,dengan nilai $Z = 1,28$

$$\begin{aligned}
 SS &= Z \times Sd \times \sqrt{LT} \\
 &= 1,28 \times 190,37 \times \sqrt{0,16} \\
 &= 1,28 \times 190,37 \times 0,4 \\
 &= 97,46 \text{ liter.}
 \end{aligned}$$

Perhitungan diatas menggunakan data rata – rata pemakaian bahan baku data lead time selama 5 hari atau 0,16 bulan, didapati hasil safety stock sebesar 97,46 Liter setelah itu kita menghitung untuk *minimum stock*, *maximum stock* dan frekuensi pemesanannya. Untuk menghitung *minimum stock*, menggunakan rumus :

$$\begin{aligned}
 \text{Minimum stock} &= (T \times LT) + SS \\
 &= (10.598 \times 0,16) + 97,46 \\
 &= 1.793 \text{ liter.}
 \end{aligned}$$

Perhitungan diatas, menggunakan data rata – rata pemakaian bahan baku data lead time selama 5 hari atau 0,16 bulan, didapati hasil sebesar 1.793 Liter. Sedangkan *maximum stock*, kita akan menggunakan rumus :

$$\begin{aligned}
 \text{Maximum stock} &= 2 \times (T \times LT) + SS \\
 &= 2 \times (10.598 \times 0,16) + 97,46 \\
 &= 3.487 \text{ liter.}
 \end{aligned}$$

Perhitungan diatas, menggunakan data rata – rata pemakaian bahan baku data lead time selama 5 hari atau 0,16 bulan, didapati hasil sebesar 3.488 Liter. Sedangkan tingkat pemesanan kembali (Q), kita menggunakan rumus :

$$\begin{aligned}
 Q &= 2 \times T \times LT \\
 &= 2 \times 10.598 \times 0,16 \\
 &= 3.391 \text{ liter.}
 \end{aligned}$$

Perhitungan diatas menggunakan data rata – rata pemakaian bahan baku data lead time selama 5 hari atau 0,16 bulan, didapati hasil sebesar 3.391 Liter Setelah itu, kita menghitung reorder point nya :

$$\begin{aligned}
 \text{Reorder point} \\
 ROP &= (T \times LT) + SS \\
 &= (10.598 \times 0,16) + 96,47 \\
 &= 1.792 \text{ liter.}
 \end{aligned}$$

Setelah itu, kita menghitung frekuensi pemesanan dalam setahun dengan menggunakan rumus :

$$\begin{aligned}
 F &= \frac{D}{Q} \\
 &= \frac{127.180}{3.391} \\
 &= 38 \text{ kali pesan / tahun}
 \end{aligned}$$

Setelah dilakukan perhitungan, didapati hasil dengan menggunakan metode min – max dengan hasil 38 kali pesan dalam setahun nya. Setelah itu, kita menghitung total inventory costnya dengan menggunakan rumus :

$$\begin{aligned}
 TIC &= \left(\frac{D}{Q} \times S \right) + \left(\frac{Q}{2} \times H \right) \\
 &= \left(\frac{127.180}{3.391} \times 8500 \right) + \left(\frac{3.391}{2} \times 255 \right) \\
 &= \text{Rp.}318.793 + \text{Rp.} 432.398 \\
 &= \text{Rp.}751.191/\text{pemesanan.} \\
 TIC_{\text{tahunan}} &= \text{Rp.}751.191 \times \text{frekuensi pemesanan / tahun} \\
 TIC_{\text{tahunan}} &= \text{Rp.}751.191 \times 38 \\
 &= \text{Rp.}27.794.099/\text{tahun.}
 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan diatas maka dapat kita simpulkan, pemakaian oli untuk periode Juli 2025 – Juni 2026 data yang kita dapatkan untuk kuantitas pemesanan, biaya simpan dan biaya pesan maka didapat hasil (TIC) dengan menggunakan metode min – max, yaitu sebesar Rp.751.191 /pemesanan dan Rp. 28.544.004 / tahun.

4. Perhitungan Metode EOQ

Adapun perhitungan yang persediaannya menggunakan metode EOQ (*economic order quantity*) sebagai berikut :

$$\begin{aligned} &= \sqrt{\frac{2(127.180)(8500)}{255}} \\ &= \sqrt{8478} \\ &= 2.911 \text{ liter.} \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan diatas, dapat kita simpulkan bahwasannya didapati hasil kuantitas pemesanan yang optimal sebesar 2.911 liter, selanjutnya kita akan menghitung *safety stock*, *reorder point*, frekuensi pemesanan, *maximum inventory* nya dan total *inventory cost* nya. *Safety stock* untuk menentukan *safety stock*, kita menggunakan rumus :

Disini kita menggunakan service level 90%, dengan nilai $Z = 1,28$

$$\begin{aligned} SS &= Z \times Sd \times \sqrt{LT} \\ &= 1,28 \times 190,37 \times \sqrt{0,16} \\ &= 1,28 \times 190,37 \times 0,4 \\ &= 97,46 \text{ liter.} \end{aligned}$$

Perhitungan diatas menggunakan data rata – rata pemakaian bahan baku data *lead time* selama 5 hari atau 0,16 bulan didapati hasil *safety stock* sebesar 97,46 liter setelah itu kita menghitung untuk *minimum stock*, *maximum inventory* dan frekuensi pemesanan nya. Setelah itu kita menghitung *reorder point* nya.

Reorder point

$$\begin{aligned} ROP &= (T \times LT) + SS \\ &= (10.598 \times 0,16) + 96,47 \\ &= 1.792 \text{ liter.} \end{aligned}$$

Perhitungan diatas, menggunakan data rata – rata pemakaian bahan baku data *lead time* selama 5 hari atau 0,16 bulan setelah itu kita menghitung frekuensi pemesanan dalam setahun dengan menggunakan rumus:

$$\begin{aligned} F &= \frac{D}{EOQ} \\ &= \frac{127.180}{2.912} \\ &= 43 \text{ kali/tahun.} \end{aligned}$$

Sedangkan *maximum inventory* kita akan menggunakan rumus :

$$\begin{aligned} \text{Maximum inventory} &= EOQ + SS \\ &= 2.911 + 97,46 \\ &= 3.008,46 \text{ liter.} \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan diatas menggunakan hasil perhitungan kuantitas pemesanan yang optimal metode EOQ, *safety stock* maka didapati hasil *maximum inventory* sebesar 3.008,46 liter, setelah itu kita menghitung total *inventory cost* nya.

$$\begin{aligned}
 \text{TIC Perusahaan} &= \left(\frac{D}{Q} \times S\right) + \left(\frac{Q}{2} \times H\right) \\
 &= \left(\frac{127.180}{2.911} \times 8500\right) + \left(\frac{2.911}{2} \times 255\right) \\
 &= \text{Rp.}371.360 + \text{Rp.} 371.152 \\
 &= \text{Rp.}742.512/\text{pemesanan.} \\
 \text{TIC Tahun} &= \text{Rp.}742.512 \times \text{frekuensi pemesanan tahun} \\
 &= \text{Rp.}742.512 \times 43 \\
 &= \text{Rp.}31.928.016/\text{tahun.}
 \end{aligned}$$

Tabel 5. Perbandingan Keseluruhan Selisih Efisiensi

TIC(total inventory cost)	Total (Rp)	Selisih (Rp)	Efisiensi
TIC Perusahaan	Rp 1.207.850	-	-
TIC Min - Max	Rp 751.191	Rp 456.659	37,81%
TIC EOQ	Rp 742.512	Rp 465.338	38,52%

Tabel 6. Perbandingan Kuantitas Pemesanan, Safety Stock, Frekuensi, serta Reorder Point

No	Metode	Q	SS	F	ROP
1	Perusahaan	1.000 liter/pesan	-	72 kali/tahun	-
2	Min - max	3.391 liter/pesan	97,46 Liter	38 kali/tahun	1.792 Liter
3	EOQ (Economic Order Quantity)	2.912 liter/pesan	97,46 Liter	44 kali/tahun	1.792 Liter

Dapat dilihat dari tabel diatas, biaya TIC dengan sistem perusahaan memakan biaya sebesar Rp.1.207.850/ pemesanan dan Rp.86.965.200/tahun, sedangkan dengan metode min – max, memakan biaya sebesar Rp.751.191/pemesanan dan Rp. 27.794.099/tahun, sedangkan untuk metode EOQ memakan biaya sebesar Rp.742.512/ pemesanan,dan Rp.31.928.016/tahun. Selisih antara sistem perusahaan dengan metode min -max memiliki selisih sebesar Rp. 59.171.101,dan selisih metode sistem perusahaan dengan metode EOQ memiliki selisih sebesar Rp.55.037.184. Maka dari itu dapat kita simpulkan bahwasannya setelah melakukan analisis dari kedua metode ini jika perusahaan ingin menggunakan metode min - max maka perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp.59.171.101, dan jika perusahaan ingin menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) maka, perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp.55.037.184, jadi berdasarkan analisis diatas maka dapat kita simpulkan bahwa metode min – max dapat menjadi sebuah solusi dalam permasalahan yang dihadapi perusahaan berdasarkan hasil, metode ini memiliki biaya inventory yang terkecil yaitu sebesar Rp.27.794.099 / tahunnya artinya layak untuk diterapkan di perusahaan nantinya.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis data metode min -max perusahaan memesan bahan baku sebanyak 38 kali pertahun, sedangkan dengan menggunakan metode EOQ sebanyak 44 kali/tahun, sementara itu dari pihak perusahaan belum ada menetapkan safety stock dan reorder point. Sedangkan dengan metode min - max dan metode EOQ memiliki safety stock sebanyak 97,46 Liter, dan untuk reorder point nya sama – sama sebanyak 1.792 liter.

Metode perusahaan menghabiskan biaya sebesar Rp.1.207.850 / pemesanan dan Rp.86.965.200 / tahun. Sedangkan biaya TIC dengan metode min – max menghabiskan biaya sebesar Rp. 751.191 / pemesanan dan Rp.27.794.099 / tahun, sedangkan untuk metode EOQ menghabiskan biaya sebesar Rp.742.512 / pemesanan dan Rp.31.928.016 / tahun. Adapun selisih antara metode perusahaan dengan metode min -max memiliki selisih sebesar Rp.59.171.101, dan selisih metode perusahaan dengan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) memiliki selisih sebesar, Rp.55.037.184. Dapat disimpulkan dari hasil perhitungan yang dilakukan bahwa metode min – max layak untuk diterapkan di perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Adila, F., & Santoso, S. (2021). Analisis pengendalian persediaan bahan baku dengan metode Economic Order Quantity (EOQ) dan Min-Max Stock. *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri*, 7(2), 115-122.
- [2] Akhmad, S., & Lestari, D. (2023). Komparasi metode EOQ dan Min-Max dalam mengoptimalkan biaya persediaan bahan baku material pendukung. *Jurnal Sistem Logistik*, 4(1), 45-56.
- [3] Alviani, N., & Wijaya, A. (2022). Penerapan metode Min-Max Stock dan EOQ untuk meminimalkan *overstock* dan *stockout* bahan baku tepung. *Jurnal Manajemen dan Logistik*, 6(2), 89-99.
- [4] Assiddiq, M. H., & Fitri, S. (2020). Pengendalian persediaan bahan baku pengemas menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) dan Min-Max di PT X. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 9(3), 181-190.
- [5] Cahyono, B., & Handayani, W. (2022). Analisis efisiensi biaya persediaan bahan baku kayu menggunakan metode EOQ dan Min-Max pada industri mebel. *Jurnal Serambi Engineering*, 7(4), 3821-3829.
- [6] Damayanti, R., & Setiawan, I. (2021). Usulan pengendalian persediaan komponen komponen mesin dengan metode Min-Max dan EOQ untuk menurunkan biaya penyimpanan. *Jurnal Media Teknik Industri*, 19(2), 67-75.
- [7] Fahmi, M. A., & Kurniawan, H. (2023). Analisis perbandingan metode Min-Max dan Economic Order Quantity (EOQ) pada persediaan bahan baku industri manufaktur makanan. *Jurnal Optimasi Sistem Industri (JOSI)*, 22(1), 34-45.
- [8] Ginting, R., & Siregar, M. (2022). Optimasi persediaan bahan baku kelapa sawit dengan pendekatan EOQ dan metode Min-Max pada PT XYZ. *Jurnal Teknik Industri FT USU*, 11(1), 12-21.
- [9] Hidayat, R., & Pratama, A. Y. (2020). Analisis pengendalian persediaan bahan baku besi dengan menggunakan metode EOQ dan metode Min-Max. *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 6(2), 105-112.
- [10] Irawan, D., & Sari, D. P. (2021). Pengendalian persediaan suku cadang kritis menggunakan metode Min-Max Stock dan Economic Order Quantity (EOQ). *Industrial Engineering Online Journal*, 10(3), 1-10.
- [11] Kusuma, A. W., & Hartati, S. (2023). Integrasi metode EOQ dan Min-Max dalam sistem informasi pengendalian bahan baku kain. *Jurnal Teknologi dan Sistem Informasi*, 4(2), 210-218.
- [12] Lestari, P., & Nugroho, A. (2022). Evaluasi pengendalian persediaan bahan baku semen menggunakan metode EOQ dan Min-Max untuk mencegah keterlambatan produksi. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 20(1), 55-64.
- [13] Mahendra, R., & Utami, S. (2021). Analisis manajemen persediaan bahan baku farmasi menggunakan metode Min-Max dan Economic Order Quantity (EOQ). *Jurnal Manajemen Pelayanan Kesehatan*, 24(3), 112-120.
- [14] Nasution, H., & Tambunan, J. (2023). Pendekatan metode EOQ dan Min-Max dalam pengendalian persediaan bahan baku penolong pada industri pengolahan karet. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 25(2), 143-155.
- [15] Nugraha, F. A., & Ramadhan, M. (2022). Analisis perbandingan total inventory cost bahan baku menggunakan metode konvensional, EOQ, dan Min-Max. *Jurnal Kaizen: Jurnal Teknik Industrial*, 5(1), 23-32.
- [16] Purba, E., & Sitorus, R. (2021). Implementasi metode Min-Max dan Economic Order Quantity (EOQ) dalam mengoptimalkan persediaan bahan baku pada PT ABC. *Jurnal Teknovasi*, 8(2), 78-87.

- [17] Ramadhan, R., & Sulistiyowati, W. (2023). Analisis pengendalian persediaan bahan baku kedelai dengan metode EOQ dan Min-Max untuk meningkatkan keuntungan. *Jurnal Industri & Teknologi Samudra*, 4(1), 18-27.
- [18] Santoso, B., & Wijayanto, T. (2020). Komparasi efisiensi biaya persediaan bahan baku menggunakan metode EOQ dan Min-Max Stock pada industri manufaktur. *Jurnal Rekayasa Sistem & Industri*, 7(2), 93-101.
- [19] Utamingtyas, W., & Saputra, D. (2022). Pengendalian persediaan bahan baku kertas baja dengan metode Economic Order Quantity (EOQ) dan Min-Max. *Jurnal Logistik Indonesia*, 6(1), 35-44.
- [20] Wibowo, A., & Kurnia, DE. (2021). Aplikasi metode Min-Max dan EOQ dalam pengendalian persediaan bahan baku produk kemasan plastik. *Jurnal Ilmiah Teknologi Komputer dan Sistem Informasi*, 1(2), 88-96.