

ANALISA PENGENDALIAN PERSEDIAAN SUKU CADANG DI AREA WORKSHOP PADA PT. XYZ DENGAN METODE ANALISIS ABC

Ahmad Fauzan^a, Samsul Ma'rif^b

^a Fakultas Teknik / Teknik Industri, Ahmad.fauzan@dsn.ubharajaya.ac.id, Universitas Bhayangkara Jakarta

^b Fakultas Teknik / Teknik Industri, Samsulmarif207@gmail.com, Universitas Bhayangkara Jakarta

ABSTRACT

This study aims to determine how Inventory Control and determine the division of groups of types of spare parts in the workshop area of PT. XYZ using the ABC analysis method, the results obtained from this research are there are 6 types of spare parts in group A which has a cumulative percentage of 13.68%, and in group B has 8 types of spare parts with a cumulative percentage of 31.01%, and in group C has 10 types of spare parts with a cumulative percentage of 50.60%. there are 6 spare parts inventory items in group A with a percentage absorption of the rupiah value of 67.84% by absorbing a budget of 7,869,000 IDR.

Keywords: Inventory Control, Spare Part, Analisis ABC.

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana Inventory Control dan menentukan pembagian kelompok dari jenis suku cadang di area workshop PT. XYZ dengan menggunakan metode analisis ABC, Hasil yang didapat dari penelitian ini yaitu terdapat 6 jenis suku cadang pada kelompok A yang memiliki presentase kumulatif sebesar 13,68%, dan pada kelompok B memiliki 8 jenis suku cadang dengan presentase kumulatif sebesar 31,01%, serta pada kelompok C memiliki 10 jenis suku cadang dengan presentase kumulatif sebesar 50,60%. terdapat 6 item persediaan suku cadang pada kelompok A dengan persentase penyerapan nilai rupiah sebesar 67,84% dengan menyerap anggaran sebesar Rp. 7.869.000.

Kata Kunci: Pengendalian persediaan, Suku Cadang, Analisis ABC

1. PENDAHULUAN

Manajemen suku cadang memegang peranan penting dalam mencapai tanaman yang diinginkan ketersediaan dengan biaya yang optimal. Saat ini, industri akan membutuhkan untuk modal intensif, produksi massal yang berorientasi dan teknologi canggih. Kehilangan waktu produksi atau *downtime* yang diakibatkan kesalahan dalam pengendalian persediaan suku cadang untuk pabrik dan mesin tersebut cukup mahal. Ini telah diamati pada banyak industri yang non-ketersediaan suku cadang, diperlukan untuk perbaikan pada sistem tersebut, agar memberikan kontribusi sebanyak 50% dari total *downtime*. Juga, biaya suku cadang lebih dari 50% dari biaya perawatan total di industri. Ini adalah paradoks untuk dicatat bahwa departemen pemeliharaan mengeluh dari non-ketersediaan suku cadang untuk memenuhi kebutuhan departemen dan keuangan mereka menghadapi masalah peningkatan modal dalam persediaan suku cadang. Ini cukup menandakan betapa pentingnya manajemen suku cadang dalam sebuah organisasi pada perusahaan. Tujuan pengelolaan suku cadang adalah untuk memastikan ketersediaan suku cadang untuk pemeliharaan dan perbaikan dari pabrik dan mesin sebagai dan bila diperlukan pada biaya yang optimal. Juga, suku cadang harus dari kualitas yang tepat. Ada banyak tindakan yang dibutuhkan untuk memastikan pengelolaan suku cadang yang efektif.

PT. XYZ memiliki kendala dalam pengendalian persediaan suku cadang di area workshop, pengambilan suku cadang dan barang lain untuk kebutuhan pekerjaan di area workshop tidak menentu dikarenakan intensitas pekerjaan yang dilakukan tidak dapat diprediksi, ada beberapa suku cadang atau barang yang sering digunakan sesuai dengan pekerjaan, hal ini menyebabkan ketidak cocokan waktu pembelian suku cadang, ketidak tepatan dalam permintaan dan penggunaan suku cadang kerap terjadi yang di akibatkan belum adanya penamaan atau kode yang pasti dalam setiap suku cadang yang digunakan. Oleh karena itu, penting untuk memberikan nama atau kode numerik untuk setiap suku cadang. Proses memberikan kode

untuk masing-masing suku cadang disebut kodifikasi. Kode tersebut digunakan untuk mengetahui jenis, *type*, dan ukuran suku cadang.

Dengan klasifikasi dan kodifikasi semua suku cadang, menjadi mudah untuk meminimalkan duplikasi suku cadang sehingga mempengaruhi penurunan persediaan. Kodifikasi juga membantu akuntansi yang mudah dan komputerisasi di samping lebih mudah komunikasi antara pihak terkait. Selain kodifikasi spare part, maka akan memberikan manfaat besar untuk mengkodifikasi lokasi suku cadang. Nomor lokasi Stock membantu toko personil untuk mencari bagian dan mengeluarkan sama dan ketika hal yang sama dipesan. Juga verifikasi saham dan Program pemeliharaan menjadi kurang dan kurang praktis Setelah kodifikasi suku cadang dan menetapkan nomor lokasi saham, semua pengguna harus dibuat sadar dan harus disertakan dengan kode yang relevan dan saham nomor lokasi dalam bentuk katalog suku cadang. Terdapat beberapa sistem pengendalian persediaan yang sering digunakan, yaitu Analisis ABC, Sistem Komputerisasi, dan Sistem Tepat Waktu/Just In Time (JIT). Analisis ABC yaitu dengan mengklasifikasi jenis persediaan berdasarkan pada nilai persediaan. Sistem terkomputerisasi yaitu dengan menggunakan komputer sebagai alat pengendalian persediaan. Dengan sistem ini, komputer akan mencatat persediaan awal. Sedangkan pada Sistem Tepat Waktu/Just In Time (JIT) yaitu dengan meminimalkan tingkat persediaan, kalau bisa ditekan sampai titik nol.

2. TINJAUAN PUSTAKA

Mulyadi dan Jhony Setiawan, (2000:3) menyatakan bahwa pengendalian merupakan sistem untuk mengimplementasikan dan mengendalikan rencana kegiatan. Dalam pengendalian terdapat dua hal yang penting yaitu tujuan yang akan diwujudkan dan perilaku tertentu yang diharapkan.

Mulyadi, (2005:553) menyatakan bahwa persediaan adalah sebagian barang-barang yang dimiliki atau disimpan di perusahaan yang terdiri dari produk jadi, produk dalam proses, bahan baku, bahan penolong, bahan habis pakai, suku cadang, dan sebagainya yang dimaksudkan untuk dijual kembali

3. METODE PENELITIAN

Penelitian ini berfokus pada pengendalian persediaan suku cadang dan habis pakai pada PT. XYZ menggunakan metode analisis ABC. Penelitian ini dilaksanakan di PT. XYZ yang berada di Kawasan MM2100, Gandamekar, Kecamatan. Cikarang Barat, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. Ruang lingkup ini merupakan batasan studi yang bertujuan untuk memberi batasan penelitian guna lebih berfokus pada penelitian agar tidak terlalu melebar bahkan menimbulkan multitafsir kepada para pembaca. Karena luasnya permasalahan yang diteliti maka penulis hanya membatasi masalah pada pengendalian persediaan suku cadang pada bahan habis pakai di area workshop menggunakan metode analisis ABC.

Metode penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah penelitian deskriptif dengan bantuan analisis pendekatan kuantitatif. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kuantitatif yaitu penelitian yang dilakukan secara sistematis dengan mengolah data berupa angka-angka sehingga memperoleh suatu hasil yang menggambarkan tentang apa yang sedang diteliti di lapangan yang di jadikan objek penelitian, kemudian data atau informasinya di analisis sehingga di peroleh suatu pemecahan masalah.

3.1 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti yaitu:

1. Studi Literatur
Menelusuri dan mempelajari teori dan materi dari buku-buku acuan dan referensi yang menyangkut permasalahan tentang
2. Studi Lapangan
Penelitian lapangan dilakukan dengan teknik
 - a) Melakukan wawancara yaitu teknik yang dilakukan dengan cara bertanya langsung kepada pihak yang berhubungan dengan penelitian guna memperoleh informasi yang dibutuhkan secara lengkap dan akurat.
 - b) Observasi yaitu teknik yang dilakukan dengan cara melihat dan mengamati langsung proses penyimpanan dan pengeluaran persediaan yang ada di perusahaan agar dapat memperoleh data-data yang berkaitan dengan penelitian.

3.2 Teknik Analisis Data

Teknik yang digunakan dalam menganalisis data adalah analisis deskriptif kuantitatif yaitu analisis yang digunakan untuk menguraikan dan menggambarkan pengendalian persediaan serta mengklasifikasikan persediaan kedalam tiga kelompok yaitu kelompok A, kelompok B, kelompok C, dengan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Data pertama terdapat nama suku cadang atau nama barang dan jumlah pemakaian suku cadang pada Januari sampai dengan Desember tahun 2021 kemudian dikalikan dengan harga.
2. Mengurutkan data dari nilai tertinggi hingga terendah dari masing-masing suku cadang.
3. Menghitung nilai kumulatif setiap suku cadang.
4. Menghitung prosentase nilai kumulatif setiap suku cadang
5. Mengkasifikasikan persediaan suku cadang kedalam kelompok A,B,C.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

PT. XYZ adalah perusahaan yang bergerak dibidang industry Nylon Film yang berlokasi dikawasan MM200 Cikarang Barat, Jawa Barat. Kegiatan di area workshop dilakukan oleh vendor atau pekerja rekanan yang di supervisi oleh karyawan dari departemen maintenance. Aktivitas yang dilakukan pada area workshop yaitu melakukan pembuatan part atau support yang diminta oleh user untuk kebutuhan mesin atau alat industri dan lain sebagainya di area produksi maupun luar produksi. Selama ini kebutuhan part atau suku cadang produksi dan kebutuhan maintenance sudah di berlakukan pengendalian, akan tetapi pada area workshop sering terjadi nya kekurangan suku cadang yang diinginkan yang besar kemungkinan terjadi karena ada nya kesalahan dalam penentuan jumlah ketersediaan suku cadang dan keterlambatan pembelian suku cadang tersebut.

4.1 Pengendalian Persediaan Menggunakan Metode analisis ABC

Melakukan klasifikasi pengendalian berdasarkan metode analisis ABC yang dilakukan dengan cara mengelompokkan persediaan suku cadang berdasarkan nilai jumlah barang yang tersedia. Tahap-tahap yang dilakukan untuk melakukan pengendalian menggunakan metode analisis ABC adalah sebagai berikut:

1. Menghitung jumlah pemakaian suku cadang pada Januari sampai dengan Desember tahun 2021 untuk setiap satuan unit dan daftar harga serta menghitung nilai rupiah pada setiap unit.
2. Mengurutkan setiap jenis suku cadang yang mempunyai nilai investasi dari yang btertinggi hingga terendah.
3. Menghitung nilai investasi kumulatif pada masing-masing suku cadang.
4. Menghitung presentase nilai kumulatif pada masing-masing suku cadang
5. Mementukan kelompok persediaan suku cadang untuk setiap jenis barang berdasarkan presentase nilai kumulatif yang bertujuan untuk mengklasifikasikan persediaan berdasarkan metode analisis ABC.

Tabel 1. Comsumable Part dan Nilai Rupiahnya pada Area Workshp 2021

No	Nama	Tipe (mm)	Jumlah Pakai	Harga (Rp)	Nilai (Rp)
1	Ampelas Kertas	# 240	10	4.500	45.000
2	Ampelas Kertas	# 320	55	4.500	247.500
3	Ampelas Kertas	# 800	30	5.000	150.000
4	Ampelas Kertas	# 1000	100	5.000	500.000
5	Ampelas Kertas	# 1500	23	5.000	115.000
6	Amplas Roll	# 240	5	285.000	1.425.000
7	Amplas Roll	# 320	1	285.000	285.000
8	Batu Gerinda	100x6x16 (A24S), Nippon Resibon	40	50.000	2.000.000
9	Batu Gerinda Cylinder	Dia 6"	2	80.000	160.000
10	Batu Gerinda	180x3x22.23, Nippon Resibon	6	16.000	96.000
11	Cutting Wheel	355x3x25.4, Nippon Resibon	20	65.000	1.300.000
12	Cutting Wheel	RSC 1.6mm, 100x16x3, Nippon	77	22.000	1.694.000
13	Cutting Wheel	A30PBF, Uk. 105x3x16, Nippon	15	14.500	217.500
14	Kawat Las SUS/Dus	1.6 mm x 250 mm Nikko RD260	1	46.000	46.000
15	Kawat las (Dus/5 kg)	RB 26 / box, 2.6 mm	5	170.000	850.000

16	Kawat las (Dus/5 kg)	RB 26 / box, 3.2 mm	4	140.000	560.000
17	Kawat Las SS (kg)	SS 308 (2.0mm)	1	110.000	110.000
18	Kawat Las SS (kg)	SS 309 (2,6)	1	150.000	150.000
19	Mata bor	Ukuran 3.2 mm	5	15.000	75.000
20	Mata bor	Ukuran 5 mm	5	25.000	125.000
21	Mata bor	Ukuran 5.5 mm	8	32.500	260.000
22	Mata bor	Ukuran 6.8 mm	8	52.000	416.000
23	Mata bor	Ukuran 8.5 mm	10	60.000	600.000
24	Mata bor	Ukuran 10 mm	2	86.000	172.000

Tabel 1 diatas menampilkan berbagai jenis suku cadang yang bersifat barang konsumsi atau sekali pakai beserta perhitungan nilai rupiah dari masing masing suku cadang tersebut. Perhitungan nilai rupiah diperoleh dari mengalikan harga per satuan atau unit suku cadang dengan jumlah pemakaian. Satuan yang digunakan pada masing masing suku cadang ada yang diklasifikasikan persatuan dan perkardus dan sudah disesuaikan dengan masing-masing harga yang ditampilkan pada tabel di atas.

Tabel 2. Urutan Nilai Rupiah Tertinggi

No	Nama	Tipe (mm)	Jumlah Pakai	Harga (Rp)	Nilai (Rp)
8	Batu Gerinda	100x6x16 (A24S), Nippon Resibon	40	50.000	2.000.000
12	Cutting Wheel	RSC 1.6mm, 100x16x3, Nippon	77	22.000	1.694.000
6	Amplas Roll	# 240	5	285.000	1.425.000
11	Cutting Wheel	355x3x25.4, Nippon Resibon	20	65.000	1.300.000
15	Kawat las (Dus/5kg)	RB 26 / box, 2.6 mm	5	170.000	850.000
23	Mata bor	Uk. 8.5 mm	10	60.000	600.000
16	Kawat las (Dus/5kg)	RB 26 / box, 3.2 mm	4	140.000	560.000
4	Ampelas Kertas	# 1000	100	5.000	500.000
22	Mata bor	Uk. 6.8 mm	8	52.000	416.000
7	Amplas Roll	# 320	1	285.000	285.000
21	Mata bor	Uk. 5.5 mm	8	32.500	260.000
2	Ampelas Kertas	# 320	55	4.500	247.500
13	Cutting Wheel	A30PBF, Uk. 105x3x16, Nippon	15	14.500	217.500
24	Mata bor	Uk. 10 mm	2	86.000	172.000
9	Batu Gerinda Cylinder	Dia 6"	2	80.000	160.000
18	Kawat Las SS (kg)	SS 309 (2,6)	1	150.000	150.000
3	Ampelas Kertas	# 800	30	5.000	150.000
20	Mata bor	Uk. 5 mm	5	25.000	125.000
5	Ampelas Kertas	# 1500	23	5.000	115.000
17	Kawat Las SS (kg)	SS 308 (2.0mm)	1	110.000	110.000
10	Batu Gerinda	180x3x22.23, Nippon Resibon	6	16.000	96.000
19	Mata bor	Uk. 3.2 mm	5	15.000	75.000
14	Kawat Las SUS/Dus	1.6 mm x 250 mm Nikko RD260	1	46.000	46.000
1	Ampelas Kertas	# 240	10	4.500	45.000

Tabel 2 tersebut merupakan hasil dari urutan suku cadang yang memiliki jumlah nilai rupiah dari yang tertinggi hingga terendah. Batu gerinda tipe 100x6x16 (A24S) Nippon Resibon terdapat pada urutan pertama dan Ampelas Kertas # 240 pada urutan terakhir.

Tabel 3. Data Nilai Kumulatif

No	Nama	Tipe (mm)	Jumlah Pakai	Harga (Rp)	Nilai (Rp)	Nilai Kumulatif
8	Batu Gerinda	100x6x16 (A24S), Nippon Resibon	40	50.000	2.000.000	2.000.000
12	Cutting Wheel	RSC 1.6mm, 100x16x3, Nippon	77	22.000	1.694.000	3.694.000
6	Amplas Roll	# 240	5	285.000	1.425.000	5.119.000
11	Cutting Wheel	355x3x25.4, Nippon Resibon	20	65.000	1.300.000	6.419.000
15	Kawat las (Dus/5kg)	RB 26 / box, 2.6 mm	5	170.000	850.000	7.269.000
23	Mata bor	Uk. 8.5 mm	10	60.000	600.000	7.869.000
16	Kawat las (Dus/5kg)	RB 26 / box, 3.2 mm	4	140.000	560.000	8.429.000
4	Ampelas Kertas	# 1000	100	5.000	500.000	8.929.000
22	Mata bor	Uk. 6.8 mm	8	52.000	416.000	9.345.000
7	Amplas Roll	# 320	1	285.000	285.000	9.630.000
21	Mata bor	Uk. 5.5 mm	8	32.500	260.000	9.890.000
2	Ampelas Kertas	# 320	55	4.500	247.500	10.137.500
13	Cutting Wheel	A30PBF, Uk. 105x3x16, Nippon	15	14.500	217.500	10.355.000
24	Mata bor	Uk. 10 mm	2	86.000	172.000	10.527.000
9	Batu Gerinda Cylinder	Dia 6"	2	80.000	160.000	10.687.000
18	Kawat Las SS (kg)	SS 309 (2.6)	1	150.000	150.000	10.837.000
3	Ampelas Kertas	# 800	30	5.000	150.000	10.987.000
20	Mata bor	Uk. 5 mm	5	25.000	125.000	11.112.000
5	Ampelas Kertas	# 1500	23	5.000	115.000	11.227.000
17	Kawat Las SS (kg)	SS 308 (2.0mm)	1	110.000	110.000	11.337.000
10	Batu Gerinda	180x3x22.23, Nippon Resibon	6	16.000	96.000	11.433.000
19	Mata bor	Uk. 3.2 mm	5	15.000	75.000	11.508.000
14	Kawat Las SUS/Dus	1.6 mm x 250 mm Nikko RD260	1	46.000	46.000	11.554.000
1	Ampelas Kertas	# 240	10	4.500	45.000	11.599.000
Total :					11.599.000	

Tahap ketiga yaitu perhitungan nilai kumulatif pada masing-masing suku cadang, dimana perhitungan nilai kumulatif pada batu gerinda 100x6x16 (A24S), Nippon Resibon sebesar Rp. 2.000.000, dan Cutting Wheel RSC 1.6mm, 100x16x3, Nippon sebesar Rp. 3.694.000 yang diperoleh dari (2000.000 + 1.694.000), Amplas Roll # 240 sebesar Rp. 5.119.000 yang diperoleh dari (3.694.000 + 1.425.000) dan seterusnya. Kemudian akan dihitung prosentase nilai kumulatif pada setiap suku cadang dan mengklasifikasikan suku cadang berdasarkan analisis ABC yaitu menentukan golongan suku cadang berdasarkan kelompok dengan ketentuan 0-70% termasuk pada kelompok A, 71-90% termasuk pada kelompok B, 91-100% termasuk pada kelompok C yang dapat dilihat pada tabel 4 berikut:

Tabel 4. Data Nilai Kumulati

No	Nama	Tipe (mm)	Jumlah Pakai	Harga (Rp)	Nilai (Rp)	Nilai Kumulatif	Prosentase Kumulatif	Kelompok Suku Cdg
8	Batu Gerinda	100x6x16 (A24S), Nippon	40	50.000	2.000.000	2.000.000	17,2429	A
12	Cutting Wheel	RSC 1.6mm, 100x16x3	77	22.000	1.694.000	3.694.000	31,8476	A
6	Amplas Roll	# 240	5	285.000	1.425.000	5.119.000	44,1331	A
11	Cutting Wheel	355x3x25.4, Nippon	20	65.000	1.300.000	6.419.000	55,3410	A
15	Kawat las (Dus/5kg)	RB 26 / box, 2.6 mm	5	170.000	850.000	7.269.000	62,6692	A
23	Mata bor	Uk. 8.5 mm	10	60.000	600.000	7.869.000	67,8421	A
16	Kawat las (Dus/5kg)	RB 26 / box, 3.2 mm	4	140.000	560.000	8.429.000	72,6701	B
4	Ampelas Kertas	# 1000	100	5.000	500.000	8.929.000	76,9808	B
22	Mata bor	Uk. 6.8 mm	8	52.000	416.000	9.345.000	80,5673	B
7	Amplas Roll	# 320	1	285.000	285.000	9.630.000	83,0244	B
21	Mata bor	Uk. 5.5 mm	8	32.500	260.000	9.890.000	85,2660	B
2	Ampelas Kertas	# 320	55	4.500	247.500	10.137.500	87,3998	B
13	Cutting Wheel	A30PBF, Uk. 105x3x16	15	14.500	217.500	10.355.000	89,2749	B
24	Mata bor	Uk. 10 mm	2	86.000	172.000	10.527.000	90,7578	B
9	Batu Gerinda Cylinder	Dia 6"	2	80.000	160.000	10.687.000	92,1373	C
18	Kawat Las SS (kg)	SS 309 (2.6)	1	150.000	150.000	10.837.000	93,4305	C
3	Ampelas Kertas	# 800	30	5.000	150.000	10.987.000	94,7237	C
20	Mata bor	Uk. 5 mm	5	25.000	125.000	11.112.000	95,8014	C
5	Ampelas Kertas	# 1500	23	5.000	115.000	11.227.000	96,7928	C
17	Kawat Las SS (kg)	SS 308 (2.0mm)	1	110.000	110.000	11.337.000	97,7412	C
10	Batu Gerinda	180x3x22.23, Nippon	6	16.000	96.000	11.433.000	98,5688	C
19	Mata bor	Uk. 3.2 mm	5	15.000	75.000	11.508.000	99,2154	C
14	Kawat Las SUS/Dus	1.6 mm x 250 mm RD260	1	46.000	46.000	11.554.000	99,6120	C
1	Ampelas Kertas	# 240	10	4.500	45.000	11.599.000	100	C
Total :						11.599.000		

Tabel 4 diketahui bahwa prosentase nilai kumulatif yang didapat dimana masing-masing suku cadang perhitungan tersebut diperoleh prosentase nilai kumulatif sebagai berikut : Batu Gerinda Batu Gerinda 100x6x16 (A24S), Nippon sebesar 17,2429% yang diperoleh dari $\frac{2.000.000 \times 100}{11.599.000}$ dan selanjutnya adalah dari Cutting Wheel RSC 1.6mm, 100x16x3 sebesar 31,8476% yang diperoleh dari $\frac{3.694.000 \times 100}{11.599.000}$ dan seterusnya. Dalam klasifikasi suku cadang terdapat 6 item pada kelompok A, 8 item pada kelompok B, dan 10 item termasuk pada kelompok C. Pengelompokkan suku cadang tersebut dapat ditarik kesimpulan yang dapat dilihat pada tabel 5 berikut:

Tabel 5. Pengelompokan Suku Cadang

Kelompok	Jumlah Item	Prosentase Kumulatif	Jumlah Nilai Rupiah	Prosentase Penyerapan Nilai Rupiah
A	6	14,58%	7.869.000	67,84%
B	8	34,81%	2.658.000	22,91%
C	10	50,60%	1.072.000	9,24%

5. KESIMPULAN

Pengendalian persediaan pada PT. XYZ dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Persediaan pada PT. XYZ pada departemen maintenance di bagi menjadi 2 jenis yaitu persediaan umum dan persediaan khusus. Persediaan umum yaitu persediaan yang digunakan digunakan untuk persediaan komponen mesin seperti bearing, belt, dan lainnya serta masker kain, sarung tangan, persediaan ini disimpan pada bagian gudang oleh pihak maintenance pada PT. XYZ. Persediaan khusus yaitu persediaan yang meliputi alat-alat untuk mesin pengerjaan di area workshop misalnya: batu gerinda, cutting wheel, dan lainnya, persediaan ini disimpan oleh penanggung jawab area workshop di departemen maintenance yang akan membutuhkan suku cadang tersebut.
2. Persediaan suku cadang menggunakan metode analisis ABC yang telah dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan bahwa persediaan pada kelompok A terdapat 6 item, suku cadang pada kelompok B terdapat 8 item, suku cadang pada kelompok C terdapat 10 item.

DAFTAR PUSTAKA

- [1]. Meilani, Ahmad. 2014. Pengendalian Persediaan Spare Part dan Pengembangan dengan Konsep 80-20 (Analisis ABC) pada Auto2000 Cabang Sutoyo Malang.
- [2]. Prawirosentono, Suyadi. 2007. Manajemen Operasi (Operations Management), edisi 4, Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- [3]. Assauri Sofyan. 2016. Manajemen Operasi Produksi Edisi 3. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- [4]. Haizer jay and Render. 2015. Operational Management. Salemba Empat. Jakarta.
- [5]. Pasca Riani Lilia, Bayu Wiyono. 2016. Analisa ABC Dalam Pengendalian Persediaan Spare Part Jenis Oli Sepeda Motor Tulungagung.