TUGAS AKHIR

ANALISIS AKAR PENYEBAB MASALAH *OVERSTOCK SPARE PART* MENGGUNAKAN METODE FMEA PADA PT ASCO PRIMA MOBILINDO, BEKASI

Oleh :
FERA NURUL ANNISA
202313069

PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK
POLITEKNIK KELAPA SAWIT CITRA WIDYA EDUKASI
BEKASI
2026

TUGAS AKHIR

ANALISIS AKAR PENYEBAB MASALAH *OVERSTOCK SPARE PART* MENGGUNAKAN METODE FMEA PADA PT ASCO PRIMA MOBILINDO, BEKASI

Oleh :
FERA NURUL ANNISA
202313069

Tugas Akhir
sebagai salah satu syarat untuk memperoleh
gelar Ahli Madya pada
Program Studi Manajemen Logistik

PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK
POLITEKNIK KELAPA SAWIT CITRA WIDYA EDUKASI
BEKASI
2026

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Tugas Akhir	:	Analisis Akar Penyebab Masalah *Overstock Spare Part* Menggunakan Metode FMEA pada PT ASCO Prima Mobilindo, Bekasi
Nama	:	Fera Nurul Annisa
NIM	:	202313069
Program Studi	:	Manajemen Logistik
Peminatan	:	Logistik Bisnis dan Manufaktur
Tanggal Ujian	:	20 Agustus 2026
Tanggal Lulus	:	20 Agustus 2026

Disetujui,

Pembimbing I,	Pembimbing II,
Ir. M. Hudori, S.T., M.T., I.P.M.	**Herfina Saputri, S.A.B., M.M.**
NUPTK. 8458755656130092	**NUPTK. 2063772673230333**

Diketahui,
Kepala Program Studi
Manajemen Logistik,

Ir. M. Hudori, S.T., M.T., I.P.M.
NUPTK. 8458755656130092

PERNYATAAN

Dengan ini menyatakan bahwa Tugas Akhir yang berjudul **Analisis Akar Penyebab Masalah *Overstock Spare Part* Menggunakan Metode FMEA pada PT ASCO Prima Mobilindo, Bekasi** adalah benar hasil karya saya dengan arahan komisi pembimbing, dan belum pernah diajukan dalam bentuk apapun kepada perguruan tinggi manapun. Sumber informasi yang dikutip atau dirujuk dari karya yang telah diterbitkan ataupun tidak diterbitkan dari penulis lain, telah disebutkan dalam teks dan dicantumkan dalam Daftar Pustaka di akhir dari Tugas Akhir ini. Dengan ini saya melimpahkan hak cipta kepada Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi.

Bekasi, 20 Agustus 2026



Fera Nurul Annisa

NIM. 202313069

ABSTRAK

Gudang *Spare Part* PT ASCO Prima Mobilindo Bekasi menetapkan target perputaran persediaan sebesar satu kali per bulan, namun capaian tersebut selama ini hanya dipantau pada tingkat gudang dan belum pernah diuraikan sampai tingkat item, sehingga item penyebab rendahnya perputaran, besarnya nilai persediaan yang tertahan, serta lama waktu penyerapannya belum diketahui. Penelitian ini bertujuan mengukur tingkat perputaran persediaan menggunakan metode *Inventory Turnover* (ITO) versi perusahaan dan versi teori, mengidentifikasi item yang mengalami *Overstock*, menganalisis akar penyebab masalahnya menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) sekaligus menyusun usulan perbaikan proses, serta menyusun program pengurangan *Overstock* berdasarkan analisis konsumsi persediaan melalui *Run Out Time* (ROT). Penelitian dilaksanakan di Gudang *Spare Part* PT ASCO Prima Mobilindo Bekasi, Jawa Barat, pada bulan Maret sampai Juli dua ribu dua puluh enam. Populasi penelitian adalah seluruh nomor part yang tercatat pada sistem ADMS, dan seluruh populasi dijadikan sampel melalui teknik *sampling* jenuh. Variabel yang diamati meliputi nilai persediaan, nilai pengeluaran, nilai ITO, status perputaran, nilai *severity*, *occurrence*, *detection*, *Risk Priority Number*, serta nilai ROT. Data yang dibutuhkan berupa data konsumsi dan persediaan bulanan periode Februari dua ribu dua puluh lima sampai Maret dua ribu dua puluh enam, harga perolehan per unit, kode *Rank*, serta penilaian risiko dari narasumber. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi, wawancara, kuesioner, dan dokumentasi. Data dianalisis secara deskriptif kuantitatif menggunakan perhitungan ITO untuk menilai perputaran persediaan, FMEA untuk menentukan prioritas faktor penyebab, dan ROT untuk menyusun prioritas program pengurangan. Hasil penelitian menunjukkan perputaran persediaan tingkat gudang belum konsisten mencapai target, dan kedua versi rumus menghasilkan kesimpulan yang sama pada hampir seluruh bulan maupun item, sehingga kriteria perusahaan terbukti sepadan dengan kriteria menurut teori. Pada tingkat item, hanya sebagian kecil item berada pada kondisi sehat, sedangkan lebih dari separuh nilai persediaan tertahan pada item yang tidak bergerak. Item *Overstock* didominasi kategori *fast moving* dan *middle moving*, sedangkan item tidak bergerak didominasi *slow moving* dan *non moving*. Analisis FMEA terhadap delapan mode kegagalan menunjukkan seluruh mode dengan *Risk Priority Number* di atas rata-rata berasal dari proses pengadaan, tertinggi berupa kesalahan *quantity* saat pembuatan *Purchase Order*, sehingga usulan perbaikan diprioritaskan pada tahap tersebut. Analisis konsumsi persediaan menghasilkan lima tingkat prioritas program, dengan prioritas tertinggi pada item tanpa estimasi waktu penyerapan yang memerlukan program penjualan khusus. Penelitian menyimpulkan akar penyebab *Overstock* terletak pada proses pengadaan, sedangkan nilai persediaan terbesar justru tertahan pada item tidak bergerak, sehingga perbaikan proses pengadaan dan program pengurangan persediaan tidak bergerak perlu dijalankan secara bersamaan.

Kata Kunci: *Inventory Turnover, Overstock,* FMEA, *Run Out Time,* Persediaan Suku Cadang.

ABSTRACT

The Spare Part Warehouse of PT ASCO Prima Mobilindo Bekasi sets an inventory turnover target of one time per month, yet this target has so far only been monitored at warehouse level and has never been broken down to item level, so the items causing low turnover, the amount of inventory value tied up, and the length of time needed to absorb it remain unknown. This study aims to measure the inventory turnover rate using the Inventory Turnover (ITO) method in both the company version and the theoretical version, identify items experiencing Overstock, analyse the root causes of the problem using the Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) method while formulating process improvement measures, and formulate an Overstock reduction programme based on inventory consumption analysis through Run Out Time (ROT). The study was conducted at the Spare Part Warehouse of PT ASCO Prima Mobilindo Bekasi, West Java, from March to July two thousand and twenty six. The population comprised all part numbers recorded in the ADMS system, and the entire population was taken as the sample through a saturated sampling technique. The observed variables included inventory value, issue value, ITO value, turnover status, severity, occurrence, detection, Risk Priority Number, and ROT value. The required data consisted of monthly consumption and inventory records for the period from February two thousand and twenty five to March two thousand and twenty six, acquisition price per unit, Rank codes, and risk assessments from the informant. Data were collected through observation, an interview, a questionnaire, and documentation. The data were analysed descriptively and quantitatively using ITO calculations to assess inventory turnover, FMEA to determine the priority of causal factors, and ROT to establish the priority of the reduction programme. The results show that warehouse level inventory turnover has not consistently reached the target, and both formula versions produced the same conclusion for almost every month and item, proving that the company criterion is comparable to the theoretical criterion. At item level, only a small proportion of items are in a healthy condition, while more than half of the inventory value is tied up in non moving items. Overstock items are dominated by the fast moving and middle moving categories, whereas non moving items are dominated by the slow moving and non moving categories. The FMEA analysis of eight failure modes shows that all modes with a Risk Priority Number above the average originate from the procurement process, the highest being quantity errors during Purchase Order creation, so the proposed improvements are prioritised at that stage. The inventory consumption analysis produced five levels of programme priority, with the highest assigned to items without an estimated absorption time that require a dedicated clearance programme. The study concludes that the root cause of Overstock lies in the procurement process, while the largest inventory value is tied up in non moving items, so that improvements to the procurement process and a reduction programme for non moving inventory need to be carried out simultaneously.

Keywords: *Inventory Turnover, Overstock, FMEA, Run Out Time, Spare Part, Inventory.*

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT atas limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan Tugas Akhir ini tepat pada waktunya.

Dalam penyelesaian Tugas Akhir ini penulis tidak lupa mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu dan memberikan semangat dalam terselesaikannya penyusunan Tugas Akhir ini, yakni:

1. Bapak Karsono dan Ibu Siti Muftikha, kedua orang tua yang selalu menjadi sandaran sekaligus sumber doa setiap hari.
2. Feri Eka Ramadani, yang tidak pernah berhenti percaya bahwa penulis mampu melewati ini semua.
3. Seluruh keluarga besar penulis, yang kehangatan dan dukungannya menjadi sumber kekuatan tersendiri bagi penulis.
4. Bapak Ir. St. Nugroho Kristono, M.T., selaku Direktur Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi.
5. Bapak Ir. M. Hudori, S.T., I.P.M., selaku Kepala Program Studi Manajemen Logistik Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi yang selalu sabar mengarahkan penulis.
6. Bapak Ir. M. Hudori, S.T., M.T., I.P.M. dan Ibu Herfina Saputri, S.A.B., M.M., dosen pembimbing I dan II yang telah memberikan arahan detail sekaligus waktu yang berharga.
7. Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi, Bekasi, Jawa Barat, kampus tempat penulis mengikuti kegiatan perkuliahan selama tiga tahun hingga mencapai gelar Ahli Madya.
8. Seluruh dosen dan staf Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi atas segala ilmu dan pengalaman yang diberikan selama masa perkuliahan.
9. Bapak Eko Budi Prayogi, selaku Kepala Cabang yang telah memberikan izin kepada penulis untuk menjalani PKL di PT ASCO Prima Mobilindo.
10. Bapak Hidayat Alwi, selaku Kepala Bengkel yang telah memberikan bimbingan teknis sekaligus membantu penulis memahami lebih dalam mengenai

pengoperasian dan perawatan bengkel di PT ASCO Prima Mobilindo (ASCO *Automotive* Daihatsu)

11. Bapak Susanto, selaku Karu sekaligus Pembimbing PKL selama di PT ASCO Prima Mobilindo (ASCO *Automotive* Daihatsu) ini yang telah memberikan bimbingan langsung dan pengalaman berharga di lapangan.
12. Bapak Nanang dan Bapak Maryadi, *Partsman* PT ASCO Prima Mobilindo (ASCO *Automotive* Daihatsu) yang memberikan bimbingan teknis sekaligus kritik konstruktif selama proses pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.
13. Seluruh staf PT ASCO Prima Mobilindo yang bersedia membuka pintu dan berbagi pengetahuan praktis di lapangan.
14. Seseorang yang namanya tidak perlu disebutkan, yang tanpa sadar telah menjadi bahan bakar terkuat dalam perjalanan ini.
15. Teman-teman Manajemen Logistik angkatan 2023, khususnya konsentrasi Logistik Bisnis dan Manufaktur, atas kebersamaan dan semangat yang selalu hadir di setiap perjalanan.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan Tugas Akhir ini masih terdapat banyak kekurangan, baik dari segi substansi maupun penyusunan. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat konstruktif sebagai bahan masukan yang bermanfaat bagi perbaikan ke depannya.

Semoga Tugas Akhir ini dapat memberikan informasi yang bermanfaat dan menjadi sumbangan pengetahuan yang berarti bagi para pembaca. Semoga Tuhan Yang Maha Esa senantiasa memberikan rahmat dan hidayah kepada kita semua.

.

Bekasi, 20 Agustus 2026



Fera Nurul Annisa
NIM. 202313069

RIWAYAT HIDUP

Fera Nurul Annisa dilahirkan di Kabupaten Purbalingga pada tanggal 15 Januari 2006. Penulis merupakan anak bungsu dari dua bersaudara, putri dari Bapak Karsono dan Ibu Siti Muftikha.

Penulis mengawali pendidikan formal di SD Negeri 1 Gumiwang pada tahun 2011 dan lulus pada tahun 2017. Penulis kemudian melanjutkan pendidikan ke MTs Darul Abror Kedungjati dan lulus pada tahun 2020, dilanjutkan ke SMA Negeri 1 Kejobong dengan mengambil jurusan Matematika dan Ilmu Pengetahuan Alam (MIPA) hingga lulus pada tahun 2023. Pada tahun yang sama, penulis melanjutkan pendidikan ke jenjang Diploma III di Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi pada Program Studi Manajemen Logistik konsentrasi Bisnis dan Manufaktur.

Selama menempuh pendidikan di Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi, penulis aktif mengikuti berbagai kegiatan kemahasiswaan, di antaranya Masa Pengenalan Orientasi Mahasiswa Baru (MPOMB) 2023, Latihan Dasar (LATSAR) dalam rangka pembinaan mental, fisik, dan kedisiplinan yang diselenggarakan di Pusat Pendidikan Zeni TNI-AD, Kota Bogor, serta Latihan Dasar Kepemimpinan Mahasiswa (LDKM). Penulis juga pernah menjabat sebagai Koordinator Kementerian Seni & Budaya BEM Kabinet Meraki Periode 2023–2024, Koordinator Kementerian Minat dan Bakat BEM Kabinet Hastabrata Periode 2024–2025, serta Koordinator Bidang Vokal Unit Kegiatan Mahasiswa (UKM) Bengkel Seni Periode 2025–2026.

Dalam lingkup kepanitiaan dan *event* kampus, penulis berperan sebagai anggota Divisi *Sponsorship* Panitia MPOMB 2024, Ketua Pelaksana Pentas Seni 2024, anggota Divisi *Sponsorship* pada SMANKE *Campus Expo* 2025, panitia *event* Duta Kampus Sawit 2025, serta Koordinator Divisi Humas & *Sponsorship* pada Pekan Olahraga Ilmiah 2025 dan Pentas Seni 2025.

Di luar kampus, penulis juga aktif terlibat dalam berbagai kegiatan eksternal, antara lain sebagai *Volunteer* pada ESALTA Fun Run 5K di GW Food Bekasi, *Team Leader Official Crew Event Organizer* GEMA Aktivitas Kreatif, serta *Crew* pada *Run & Chill* Festival 2026 di *Go!Wet Waterpark* Bekasi.

DAFTAR ISI

COVER LUAR i
COVER DALAM ii
LEMBAR PENGESAHAN iii
PERNYATAAN iv
ABSTRAK v
ABSTRACT vi
KATA PENGANTAR vii
RIWAYAT HIDUP ix
DAFTAR ISI x
DAFTAR TABEL xiii
DAFTAR GAMBAR xiv
DAFTAR LAMPIRAN xv
DAFTAR ISTILAH xvi
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Perumusan Masalah 3
1.3 Batasan Masalah 4
1.4 Tujuan Penelitian 5
1.5 Manfaat Penelitian 5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA 6
2.1 Persediaan 6
2.1.1 Pengertian dan Jenis Persediaan 6
2.1.2 Peranan Persediaan 7
2.1.3 Pengendalian Persediaan 7
2.2 Suku Cadang (*Spare Parts*) 7
2.2.1 Pengertian Suku Cadang (*Spare Parts*) 7
2.2.2 Klasifikasi Pergerakan Suku Cadang 8
2.3 *Inventory Turnover (ITO)* 8
2.3.1 Pengertian *Inventory Turnover* 8
2.3.2 Dasar Perhitungan *Inventory Turnover* 9

2.3.3 Interpretasi Nilai *Inventory Turnover* 10
2.4 *Overstock* 10
2.4.1 Pengertian *Overstock* 10
2.4.2 Dampak *Overstock* terhadap Operasional Perusahaan 11
2.4.3 Hubungan *Overstock* dengan *Inventory Turnover* dan Pengendaliannya 11
2.5 *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)* 12
2.5.1 Pengertian *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA) 12
2.5.2 Tahapan Pelaksanaan FMEA 13
2.5.3 Parameter Penilaian FMEA 13
2.5.4 *Risk Priority Number* (RPN) 13
2.6 Analisis Konsumsi Persediaan dan *Run Out Time* (ROT).....14
2.7 Penelitian Terdahulu 15
2.8 Kerangka Pemikiran 19
BAB III METODOLOGI 20
3.1 Objek Penelitian 20
3.2 Populasi dan Sampel.....20
3.3 Definisi Variabel Penelitian 21
3.4 Data yang Dibutuhkan 21
3.5 Metode Pengumpulan Data 22
3.5.1 Observasi 22
3.5.2 Wawancara.....22
3.5.3 Kuesioner.....22
3.5.4 Dokumentasi 23
3.6 Metode Pengolahan Data.....23
3.6.1 Perhitungan *Inventory Turnover* (ITO).....23
3.6.2 Identifikasi Item *Overstock*.....24
3.6.3 Analisis *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA)...25
3.6.4 Analisis Konsumsi Persediaan (*Run Out Time*).....25
3.6.5 Penentuan Prioritas Program Pengurangan *Overstock* 26
3.7 Metode Pembahasan 27

3.8 *Flowchart* Penelitian 28
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....29
4.1 Pengumpulan Data.....29
4.1.1 Data Sekunder.....29
4.1.2 Data Primer.....29
4.2 Pengolahan Data.....30
4.2.1 Perhitungan *Inventory Turnover* Tingkat Gudang.....30
4.2.2 Perhitungan *Inventory Turnover* Tingkat Item 32
4.2.3 Identifikasi Item *Overstock*.....33
4.2.4 Analisis *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* ...38
4.2.5 Usulan Perbaikan Proses Berdasarkan Hasil FMEA ...40
4.2.6 Analisis Konsumsi Persediaan (*Run Out Time*).....41
4.2.7 Penentuan Prioritas Program Pengurangan *Overstock* 43
4.3 Analisis dan Pembahasan 44
4.3.1 Analisis Tingkat Perputaran Persediaan 44
4.3.2 Analisis Item *Overstock* dan Komposisi Pergerakannya 45
4.3.3 Analisis Faktor Penyebab *Overstock* 46
4.3.4 Keterkaitan Hasil FMEA dengan Kondisi Persediaan .48
4.3.5 Analisis Usulan Perbaikan Proses dan Program Pengurangan *Overstock* 48
4.4 Implikasi dan Keterbatasan Penelitian 50
BAB V SIMPULAN DAN SARAN 52
5.1 Simpulan.....52
5.2 Saran.....53
DAFTAR PUSTAKA.....55
LAMPIRAN.....57

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Definisi Operasional Variabel Penelitian 21
Tabel 3.2 Data yang Dibutuhkan dalam Penelitian 21
Tabel 3.3 Pengelompokan Kategori Rank Sistem ADMS 25
Tabel 3.4 Penyesuaian Rumus *Run Out Time* terhadap Penelitian Terdahulu 26
Tabel 3.5 Kriteria Penentuan Prioritas Program Pengurangan *Overstock* 27
Tabel 4.1 Struktur Data Sekunder yang Digunakan 29
Tabel 4.2 Perhitungan *Inventory Turnover* Tingkat Gudang per Bulan 31
Tabel 4.3 Contoh Perhitungan ITO Tingkat Item.....33
Tabel 4.4 Distribusi Item Berdasarkan Status Perputaran Persediaan 34
Tabel 4.5 Distribusi Item *Overstock* Berdasarkan Rentang Nilai ITO.....35
Tabel 4.6 Tabulasi Silang Kategori *Rank* dengan Status Perputaran (Jumlah Item) 36
Tabel 4.7 Tabulasi Silang Kategori *Rank* dengan Status Perputaran (Nilai Persediaan) 36
Tabel 4.8 Sepuluh Item *Overstock* dengan Nilai Persediaan Tertinggi 37
Tabel 4.9 Sepuluh Item Tidak Bergerak dengan Nilai Persediaan Tertinggi 37
Tabel 4.10 Identifikasi Mode Kegagalan Penyebab *Overstock* 38
Tabel 4.11 Hasil Penilaian FMEA dan Nilai RPN 39
Tabel 4.12 Kontribusi Nilai RPN Berdasarkan Kelompok Proses.....39
Tabel 4.13 Usulan Tindakan Perbaikan Berdasarkan Hasil FMEA 40
Tabel 4.14 Contoh Perhitungan *Run Out Time* pada Item *Overstock* 42
Tabel 4.15 Distribusi Item dengan Perputaran di Bawah Target Berdasarkan Nilai ROT.....42
Tabel 4.16 Prioritas dan Usulan Program Pengurangan *Overstock* 43

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 *Flowchart* Kerangka Pemikiran 19
Gambar 3.1 *Flowchart* Penelitian 28
Gambar 4.1 Perkembangan Nilai ITO Tingkat Gudang Periode Februari 2025 – Maret 2026 32
Gambar 4.2 Komposisi Nilai Persediaan Berdasarkan Status Perputaran 35

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Transkrip Wawancara dengan Kepala Gudang *Spare Part*.....58
Lampiran 2 Kuesioner Penilaian *Severity, Occurrence,* dan *Detection* 83
Lampiran 3 Rekapitulasi Perhitungan ITO dan ROT Seluruh Item *Spare Part*.....87
Lampiran 4 Daftar Item dengan Perputaran di Bawah Target beserta Nilai ROT dan Prioritas Program.....128
Lampiran 5 Daftar Item Tidak Bergerak beserta Nilai Persediaan dan *Part Age* 142
Lampiran 6 Papan Indikator Performansi *Part* 155
Lampiran 7 Hasil *Similarity Check* 156

DAFTAR ISTILAH

ADMS	:	*Astra Dealer Management System*, sistem informasi terpadu yang digunakan seluruh cabang jaringan Astra untuk mengelola transaksi, persediaan, dan pemesanan suku cadang.
ATPM	:	Agen Tunggal Pemegang Merek, pihak yang memegang hak distribusi kendaraan dan suku cadang resmi di suatu wilayah.
Dead Stock	:	Persediaan yang tidak mengalami pergerakan dalam jangka waktu panjang sehingga tidak lagi memberikan kontribusi terhadap penjualan.
FMEA	:	*Failure Mode and Effects Analysis*, metode identifikasi mode kegagalan beserta efek dan penyebabnya yang diprioritaskan melalui nilai RPN.
ITO	:	*Inventory Turnover*, ukuran frekuensi perputaran persediaan dalam satu periode. Pada PT ASCO Prima Mobilindo Bekasi ditetapkan target sebesar satu kali per bulan.
Lost Sales	:	Kondisi ketika pelanggan membutuhkan suku cadang tetapi stok tidak tersedia di gudang.
MIP	:	*Maximum Inventory Position*, batas posisi stok maksimum yang ditetapkan sistem untuk setiap item suku cadang.
MOQ	:	*Minimum Order Quantity*, jumlah pemesanan minimum yang ditetapkan pemasok.
Overstock	:	Kondisi jumlah atau nilai persediaan melebihi kebutuhan aktual pada suatu periode. Dalam penelitian ini merujuk pada item yang masih memiliki pengeluaran tetapi nilai ITO-nya berada di antara nol dan satu.
Perputaran di bawah target	:	Istilah payung bagi seluruh item yang nilai ITO-nya kurang dari satu, mencakup item *Overstock* dan item tidak bergerak.

Tidak bergerak	:	Item yang masih memiliki nilai persediaan tetapi sama sekali tidak memiliki pengeluaran selama periode penelitian, sehingga nilai ITO-nya nol.
Part Age	:	Usia suku cadang di gudang yang dihitung dalam satuan hari sejak barang diterima.
PO	:	*Purchase Order*, dokumen pemesanan barang yang diterbitkan pembeli kepada pemasok.
Rank	:	Kode klasifikasi pergerakan item suku cadang yang ditetapkan secara otomatis oleh sistem ADMS.
ROT	:	*Run Out Time*, estimasi waktu yang dibutuhkan agar persediaan yang ada habis terserap oleh pemakaian rata-rata.
RPN	:	*Risk Priority Number*, hasil perkalian nilai *Severity*, *Occurrence*, dan *Detection* pada metode FMEA.
Stock Opname	:	Kegiatan penghitungan fisik persediaan untuk mencocokkan jumlah barang dengan catatan sistem.
Sampling Jenuh	:	Teknik pengambilan sampel yang menggunakan seluruh anggota populasi sebagai sampel penelitian.
SKU	:	*Stock Keeping Unit*, satuan unik yang digunakan untuk mengidentifikasi setiap jenis item persediaan.
SLOC	:	*Storage Location*, yaitu kode lokasi penyimpanan barang di dalam gudang.