

ABSTRAK

PT. Matoa Indonesia Digdaya bergerak di bidang manufaktur dengan produk yang dihasilkan berupa jam tangan kayu. Bahan baku utama yang digunakan merupakan kayu sisa yang sudah tidak terpakai. Guna memperlancar proses produksi agar produk dapat diberikan tepat waktu kepada konsumen, perusahaan harus mengendalikan persediaan bahan baku kayu.

Alternatif pengendalian persediaan bahan baku kayu yang dapat dilakukan perusahaan adalah dengan metode probabilistik *demand* konstan dan *lead time* variabel. Bila perusahaan menggunakan pengendalian persediaan dengan metode probabilistic *demand konstan* dan *lead time* variabel, *total cost* yang harus ditanggung adalah sebesar Rp. 202.626.344,8,-. Hal ini menjadikan adanya penghematan pengeluaran sebesar Rp.13.728.440,3,- (Rp. 216.354.785,1 - Rp. 202.626.344,8) atau sebesar 3,27% setiap tahun.

Kata kunci: Pengendalian persediaan, bahan baku, Model pengendalian persediaan probabilistik



ABSTRACT

PT. Matoa Indonesia Digdaya engages in manufacturing the products produced in the form of watches timber. The main raw material used is wood that has been unused leftovers. In order to facilitate the production process so that products can be supplied on time to the customer, the company should control the supply of wood raw material.

Alternative wood raw material inventory control company can do is by probabilistic methods demand constant and variable lead time. When companies use inventory control with probabilistic methods demand constant and variable lead time, the total cost to be borne is Rp. 202,626,344.8, -. This makes the expenditure savings amounting Rp.13.728.440,3, - (Rp. 216,354,785.1 - Rp. 202,626,344.8) or by 3.27% each year.

Keywords: Inventory control, raw materials, inventory control probabilistic model



DAFTAR ISI

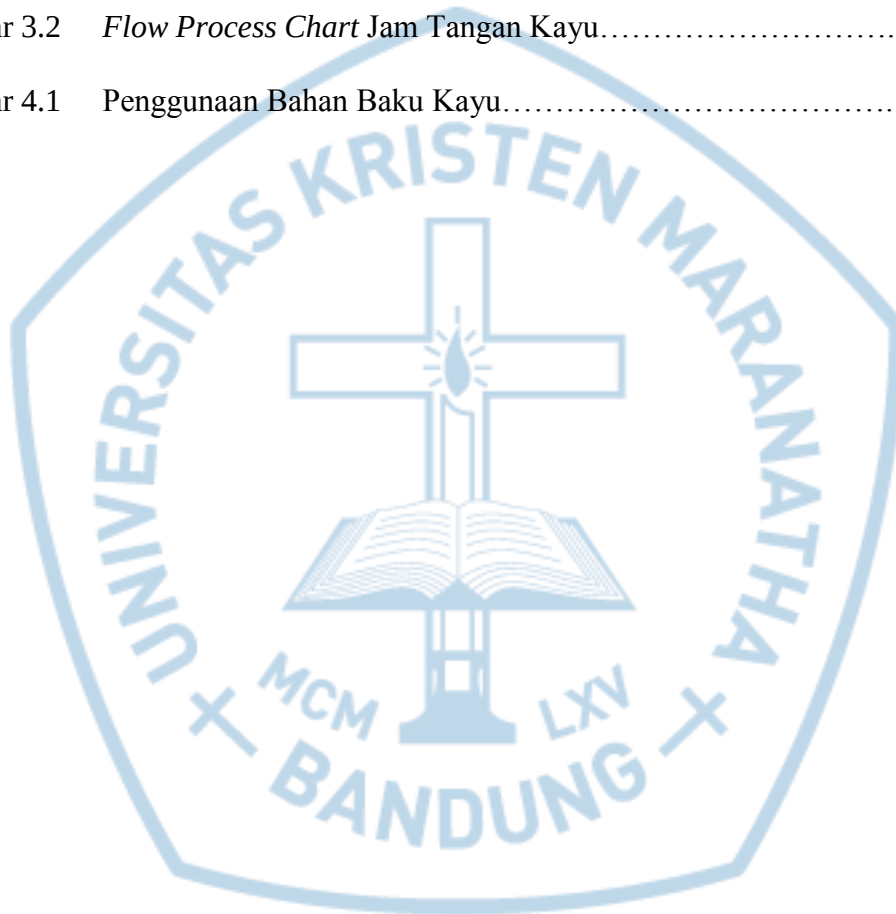
HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN KEASLIAN KARYA TULIS SKRIPSI	iii
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK.....	vii
<i>ABSTRACT</i>	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR TABEL.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Batasan Masalah.....	4
1.4 Tujuan Penelitian.....	4
1.5 Kegunaan Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan Laporan Penelitian.....	5
BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA BERPIKIR	7
2.1 Pengertian Manajemen Operasi.....	7
2.2 Keputusan Strategis Manajemen Operasi.....	8
2.3 Pengertian Persediaan.....	10
2.3.1 Fungsi-fungsi Persediaan.....	12

2.3.2	Jenis-jenis Persediaan.....	13
2.3.3	Biaya-biaya Persediaan	16
2.4	Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Persediaan	17
2.5	Pengendalian Persediaan	19
2.5.1	Tujuan Pengendalian Persediaan.....	20
2.5.2	Klasifikasi Sistem Pengendalian Persediaan.....	21
2.5.3	Model Pengendalian Persediaan.....	22
2.5.3.1	Model Deterministik.....	23
2.5.3.2	Model Probabilistik	26
2.5.3.3	Persediaan Pengaman	28
2.5.3.4	<i>Reorder Point</i>	30
2.6	Peramalan	31
2.6.1	Teknik Peramalan.....	32
2.6.2	Analisis Kesalahan Peramalan	35
2.7	Kerangka Berpikir	36
BAB III METODE DAN OBJEK PENELITIAN		40
3.1	Metode Penelitian.....	40
3.2	Teknik Pengumpulan Data	40
3.3	Teknik Analisis Data	41
3.4	Objek Penelitian	46
3.4.1	Struktur Organisasi Perusahaan	48
3.4.2	Proses Produksi	50
3.4.3	Kegiatan Lain Perusahaan	52
BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....		54

4.1 Tujuan Perusahaan Melakukan Pengendalian Persediaan Bahan Baku	54
4.2 Faktor-faktor yang dipertimbangkan Perusahaan untuk Melakukan Pengendalian Persediaan Bahan Baku.....	54
4.3 Pengendalian Persediaan yang dilakukan Perusahaan Selama Ini	55
4.4 Data Terkumpul.....	56
4.5 Pengolahan Data	58
4.5.1 Biaya Simpan	58
4.5.2 Biaya Bahan Baku.....	60
4.5.3 Biaya Pesan	60
4.5.4 Peramalan Penggunaan Bahan Baku.....	61
4.5.5 <i>Reorder Point</i>	77
4.5.6 Persediaan Pengaman (<i>Safety Stock</i>).....	78
4.5.7 EOQ.....	78
4.5.8 Total Biaya Persediaan.....	79
4.5.9 Perhitungan Biaya Persediaan dengan Kebijakan Perusahaan..	79
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	82
5.1 Kesimpulan.....	82
5.2 Saran	83
DAFTAR PUSTAKA	85

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Grafik <i>Economic Order of Quantity</i>	24
Gambar 2.2	Kerangka Berpikir.....	39
Gambar 3.1	Struktur Organisasi Perusahaan.....	50
Gambar 3.2	<i>Flow Process Chart</i> Jam Tangan Kayu.....	52
Gambar 4.1	Penggunaan Bahan Baku Kayu.....	61



DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Pembelian dan Penggunaan Bahan Baku Kayu PT. Matoa Indonesia Digdaya Tahun 2013-2014.....	57
Tabel 4.2	Peramalan Bahan Baku Kayu <i>Single Moving Average</i> (3 Bulanan) Periode 2013-2014.....	62
Tabel 4.3	Peramalan Bahan Baku Kayu <i>Single Exponential Smoothing</i> $\alpha = 0,1$ Periode 2013-2014.....	64
Tabel 4.4	Peramalan Bahan Baku Kayu <i>Single Exponential Smoothing</i> $\alpha = 0,5$ periode 2013-2014.....	65
Tabel 4.5	Hasil Perhitungan Analisis Kesalahan Peramalan <i>Single Moving Average</i> (3 Bulanan).....	67
Tabel 4.6	Hasil Perhitungan Analisis Kesalahan Peramalan <i>Single Exponential Smoothing</i> $\alpha = 0,1$	70
Tabel 4.7	Hasil Perhitungan Analisis Kesalahan Peramalan <i>Single Exponential Smoothing</i> $\alpha = 0,1$	73
Tabel 4.8	Analisis Kesalahan Peramalan.....	75
Tabel 4.9	Peramalan Penggunaan Bahan Baku Kayu PT. Matoa Indonesia Digdaya Periode 2015.....	76
Tabel 4.10	Data <i>Lead Time</i> Bahan Baku Kayu Periode 2013-2014.....	77

Tabel 4.11	Pembelian dan Penggunaan Bahan Baku Kayu PT. Matoa Indonesia Digdaya Tahun 2015.....	80
------------	---	----

