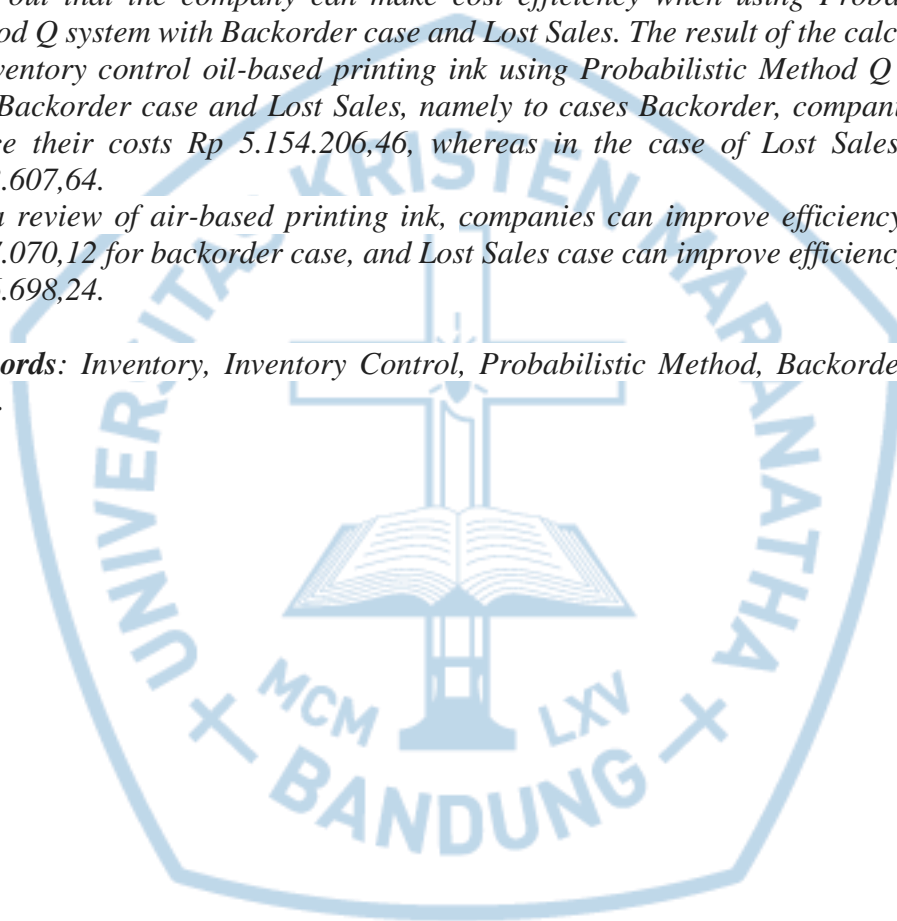


## ABSTRACT

*PT. Indah Jaya Bandung is the company which run in screen printing ink distributor. PT. Indah Jaya Bandung provide screen printing ink in order to be consume by the consumer who need. The company should have on hand inventory, and have a right time for consumer's satisfy To be able to have on hand inventory and have a right time, the company should have an inventory. So, to have an exact inventory, the company should have an inventory control first. This far, the company just use feeling to determine how many is the inventory that should be in the barn. To calculate the exact amount of inventory by using Probabilistic Method Q system with Backorder case and Lost Sales case. After doing the calculations, it turns out that the company can make cost efficiency when using Probabilistic Method Q system with Backorder case and Lost Sales. The result of the calculation of inventory control oil-based printing ink using Probabilistic Method Q system with Backorder case and Lost Sales, namely to cases Backorder, companies can reduce their costs Rp 5.154.206,46, whereas in the case of Lost Sales is Rp 5.153.607,64.*

*For a review of air-based printing ink, companies can improve efficiency of Rp 3.007.070,12 for backorder case, and Lost Sales case can improve efficiency of Rp 3.006.698,24.*

**Keywords:** *Inventory, Inventory Control, Probabilistic Method, Backorder, Lost Sales.*



## ABSTRAK

PT. Indah Jaya Bandung adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang distributor tinta sablon. PT. Indah Jaya Bandung menyediakan tinta sablon untuk disalurkan kembali kepada para pedagang atau konsumen yang membutuhkan. Untuk menarik kepuasan konsumen, PT. Indah Jaya Bandung harus memberikan barang yang berupa tinta sablon dengan tepat waktu, tempat jumlah, dan dengan kualitas yang baik. Untuk menghasilkan barang agar dapat tepat waktu dan tepat jumlah, PT. Indah Jaya Bandung harus memiliki persediaan yang tepat. Untuk itu dibutuhkan suatu pengendalian persediaan yang baik di dalam perusahaan. Selama ini, PT. Indah Jaya Bandung hanya menggunakan intuisi atau perkiraan untuk menentukan jumlah persediaan yang tepat yang harus berada di gudang. Untuk itu akan dilakukan penelitian tentang pengendalian persediaan dengan menggunakan Metode Probabilistik. Setelah melakukan perhitungan, ternyata perusahaan dapat melakukan efisiensi biaya jika menggunakan Metode Probabilistik Sistem Q dengan kasus *Backorder* dan *Lost Sales*. Hasil perhitungan pengendalian persediaan dengan menggunakan Metode Probabilistik Sistem Q dengan kasus *Backorder* dan *Lost Sales* untuk tinta sablon berbasis minyak yaitu untuk kasus *Backorder* perusahaan dapat melakukan efisiensi biaya sebesar Rp 5.154.206,46, sedangkan untuk kasus *Lost Sales* sebesar Rp 5.153.607,64. Untuk Tinta Sablon berbasis air, perusahaan dapat melakukan efisiensi sebesar Rp 3.007.070,12 untuk kasus *Backorder*, dan kasus *Lost Sales* sebesar Rp 3.006.698,24.

**Kata kunci** : persediaan, pengendalian persediaan, metode probabilistik, *backorder*, *lost sales*.

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI .....	ii
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN .....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
<i>ABSTRACT</i> .....	vii
ABSTRAK.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR .....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	5
1.3 Tujuan Penelitian .....	7
1.4 Manfaat Penelitian.....	8
BAB II KAJIAN PUSTAKA .....	9
2.1 Manajemen Operasi.....	9
2.1.1 Sepuluh Keputusan Manajemen Operasi .....	10
2.1.2 Persediaan.....	12
2.1.2.1 Fungsi Persediaan.....	15
2.1.2.2 Tujuan Persediaan .....	20

2.1.2.3 Jenis Persediaan .....	22
2.1.2.4 Jenis Biaya Persediaan .....	24
2.1.3 Pengendalian Persediaan .....	29
2.1.3.1 Fungsi Pengendalian Persediaan .....	31
2.1.3.2 Tujuan Pengendalian Persediaan .....	31
2.1.3.3 Model Pengendalian Persediaan .....	33
2.1.4 Model Pengendalian Probabilistik .....	35
2.1.5 Sistem Q .....	37
2.1.6 <i>Safety Stock</i> dan <i>Reorder Point</i> .....	37
2.1.7 Model Probabilistik Sistem Q .....	40
2.1.7.1 Kasus <i>Backorder</i> .....	42
2.1.7.2 Kasus <i>Lost Sales</i> .....	44
2.2 Kerangka Pikiran .....	44
2.3 Penelitian Sebelumnya .....	48
<b>BAB III METODE PENELITIAN.....</b>	<b>51</b>
3.1 Jenis Penelitian .....	51
3.1.1 Lokasi dan Waktu Penelitian .....	52
3.2 Teknik Pengumpulan Data .....	52
3.3 Teknik Analisis Data .....	54
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>57</b>
4.1 Profil Perusahaan .....	57
4.1.1 Struktur Organisasi.....	58

4.1.2 Keuangan, Pemasaran, dan SDM.....	59
4.1.3 Bagian Operasi.....	61
4.2 Pembahasan .....	63
4.2.1 Tujuan Perusahaan Melakukan Pengendalian Persediaan .....	63
4.2.2 Faktor – faktor yang Diperlukan Perusahaan untuk Melakukan Pengendalian Persediaan.....	63
4.2.3 Pengendalian Persediaan yang Dilakukan Perusahaan Selama Ini .....	64
4.2.4 Perhitungan Pengendalian Persediaan yang Dilakukan Perusahaan Selama Ini.....	65
4.2.5 Alternatif Pengendalian Persediaan yang Bisa Dilakukan.....	73
4.3 Perbandingan Total Biaya Persediaan dengan Berbagai Kasus dengan Kebijakan Perusahaan.....	107
4.4 Perbandingan <i>Total Cost</i> .....	107
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....	110
5.1 Simpulan .....	110
5.2 Saran .....	111
DAFTAR PUSTAKA .....	112
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS ( <i>CURICULUM VITAE</i> ).....	117

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Berbagai Macam Tinta Sablon berbasis Minyak .....	6
Tabel 1.2	Berbagai Macam Tinta Sablon berbasis Air .....	6
Tabel 4.1	Prosedur Penyaluran Barang Kepada Konsumen .....	62
Tabel 4.2	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta Chillon Jenis PVC .....	65
Tabel 4.3	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta Polymate .....	66
Tabel 4.4	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta Polytuf .....	68
Tabel 4.5	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta PVC .....	69
Tabel 4.6	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta Royal Guard.....	70
Tabel 4.7	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta GL Putih .....	71
Tabel 4.8	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta GL RX .....	72
Tabel 4.9	Data Persediaan, Permintaan, dan Pemesanan Tinta GL TW.....	73
Tabel 4.10	Data Permintaan Tinta Sablon berbasis Minyak.....	74
Tabel 4.11	Data Permintaan Tinta Sablon berbasis Air.....	75
Tabel 4.12	Biaya Telepon dan Banyaknya Panggilan .....	75
Tabel 4.13	Data Permintaan Tinta Sablon Chillon Jenis PVC .....	80
Tabel 4.14	Data Permintaan Tinta Sablon Tinta Polymate.....	83
Tabel 4.15	Data Permintaan Tinta Sablon Tinta Polytuf.....	86
Tabel 4.16	Data Permintaan Tinta Sablon Tinta Jenis PVC .....	90
Tabel 4.17	Data Permintaan Tinta Sablon Tinta Royal Guard .....	93
Tabel 4.18	Data Permintaan Tinta Sablon GL Putih .....	97
Tabel 4.19	Data Permintaan Tinta Sablon GL RX .....	100
Tabel 4.20	Data Permintaan Tinta Sablon GL TW .....	103
Tabel 4.21	Rekapitulasi Perbandingan Metode Probabilistik dengan Kebijakan Perusahaan pada Tinta Sablon Berbasis Minyak .....	107
Tabel 4.22	Rekapitulasi Perbandingan Metode Probabilistik dengan Kebijakan	

Perusahaan pada Tinta Sablon Berbasis Air .....	107
Tabel 4.23 Tabel Jumlah Pemesanan yang Harus Dilakukan dengan Metode Probabilistik pada Tinta Sablon Berbasis Minyak.....	111
Tabel 4.24 Tabel Jumlah Pemesanan yang Harus Dilakukan dengan Metode Probabilistik pada Tinta Sablon Berbasis Air .....	111



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Gambar Bagan Kerangka Pemikiran.....	47
Gambar 4.1	Gambar Struktur Organisasi PT. Indah Jaya Bandung.....	59

