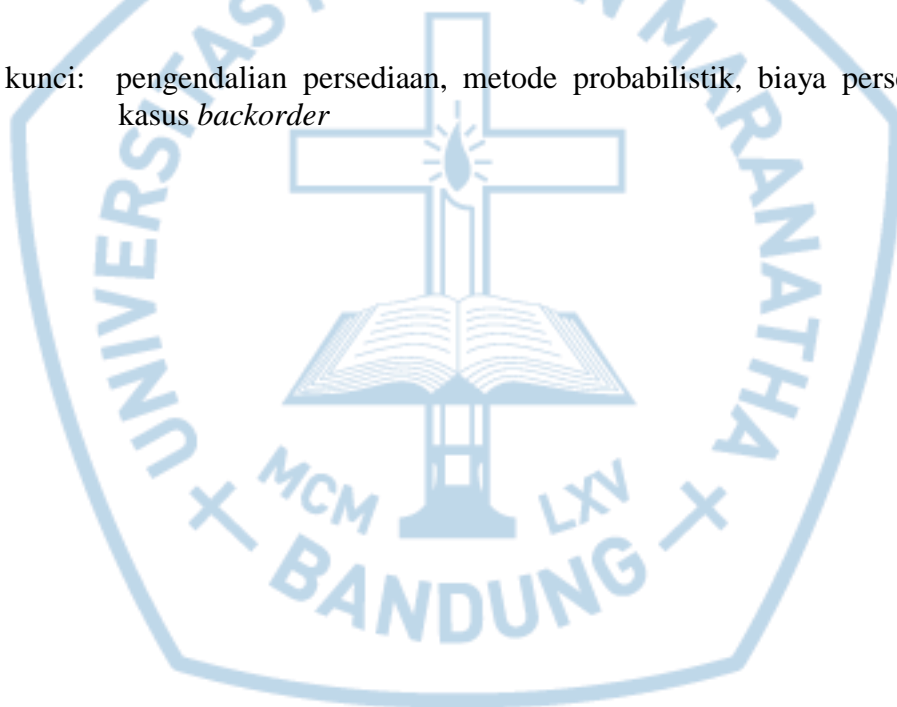


ABSTRAK

Adanya kenaikan pada sektor Usaha Kecil Mikro dan Menengah menyebabkan persaingan antar perusahaan semakin sengit. Perusahaan haruslah memaksimalkan laba melalui banyak cara, salah satunya dengan pengendalian persediaan. Toko Naga Mas menjual barang dagangan dalam bentuk kain, Toko Naga Mas beberapa kali mengalami *stockout*, oleh karena itu pengendalian persediaan diperlukan oleh toko ini. Penelitian ini bertujuan untuk menentukan metode mana yang tepat untuk toko ini dan juga seberapa besar biaya persediaan yang dapat ditekan. Data diambil dari data sekunder yang didapatkan dari perusahaan, data yang digunakan dari bulan Oktober 2018 – September 2019. Metode persediaan yang digunakan adalah metode probabilistik q. Penelitian ini berfokus pada kain *oxford* dikarenakan kain ini paling diminati. Dari hasil penelitian diketahui bahwa total biaya persediaan jika menggunakan metode probabilistik q dengan kasus *backorder* sebesar Rp397.308.620,20/tahun. Sehingga perusahaan bisa menghemat biaya persediaan sebesar Rp73.898,7241.

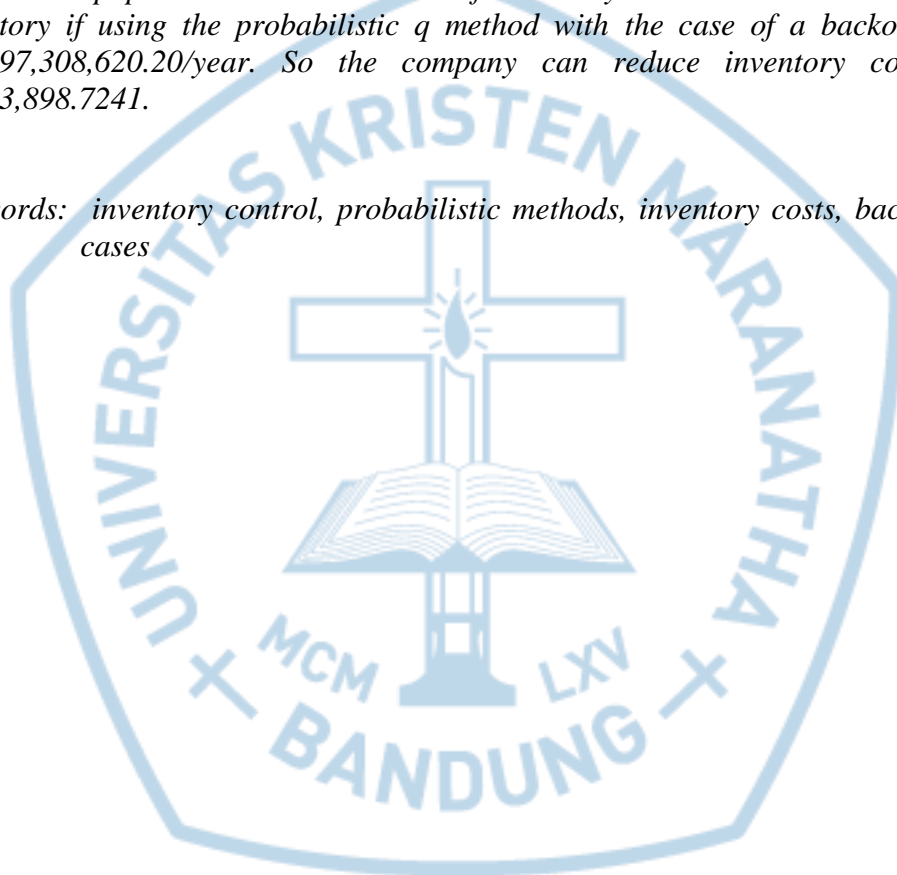
Kata kunci: pengendalian persediaan, metode probabilistik, biaya persediaan, kasus *backorder*



ABSTRACT

An increase in the Micro and Small Business Sector makes competition among companies increasingly fierce. Companies must maximize profits through many ways, one of which is by controlling inventory. Naga Mas shop sells merchandise in the form of cloth, the Naga Mas Shop experiences stockouts several times, therefore inventory control is required by this shop. This study aims to determine which method is right for this store and also how much inventory costs can be reduced. Data taken from secondary data obtained from the company, the data used from October 2018 - September 2019. The inventory method used is the probabilistic method q . This research focuses on oxford cloth because this fabric is the most popular. From the results of the study note that the total cost of inventory if using the probabilistic q method with the case of a backorder is IDR397,308,620.20/year. So the company can reduce inventory costs by IDR73,898.7241.

Keywords: inventory control, probabilistic methods, inventory costs, backorder cases



DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL (Bahasa Indonesia)	i
HALAMAN JUDUL (Bahasa Inggris)	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR	iv
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	viii
<i>ABSTRACT</i>	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Manfaat Penelitian	5
1.5 Sistematika Penulisan	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	8

2.2 Keputusan Strategis Manajemen Operasi.....	9
2.3 Pengertian Persediaan	11
2.4 Jenis-jenis Persediaan	11
2.5 Fungsi Persediaan	13
2.6 Biaya Persediaan	16
2.7 Berbagai Istilah Dalam Persediaan	18
2.8 Model Pengendalian Persediaan	19
2.9 Model Pengendalian Deterministik	19
2.10 Model Persediaan Probabilistik	22
2.11 Model Persediaan <i>Uncertainty</i>	21
2.12 Macam-macam Model Probabilistik	23
2.13 Model Probabilistik Q	23
2.14 Model Probabilistik P	25
2.15 Model Probabilistik <i>Backorder</i>	26
2.16 Model Probabilistik dengan <i>Lost Sales</i>	28
2.17 Kerangka Pemikiran	29
 BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	 33
3.1 Gambaran Umum Perusahaan	33
3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas.....	33
3.3 Proses Operasi	36
3.4 Jenis Penelitian	39
3.5 Sumber Data	40
3.6 Teknik Pengumpulan Data	40

BAB IV PEMBAHASAN	41
4.1 Tujuan Toko Melakukan Pengendalian Persediaan	41
4.2 Pengumpulan Data	41
4.3 Perhitungan Standar Deviasi Permintaan	44
4.4 Perhitungan Probabilistik Q dengan <i>Backorder</i>	44
4.5 Perhitungan Biaya Persediaan Menggunakan Kebijakan Toko Naga Mas	49
4.6 Perbandingan Total Biaya Persediaan Menggunakan Model Probabilistik Q <i>Backorder</i> dan Menggunakan Kebijakan Perusahaan	49
BAB V PENUTUP	51
5.1 Kesimpulan	51
5.2 Saran	52
DAFTAR PUSTAKA	53

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Bagan Kerangka Pemikiran	32
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Toko Naga Mas	35
Gambar 3.2 <i>Flow Process Chart</i> Proses Operasi	38



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Data persediaan Bahan Baku Kain Periode 2017-2019	4
Tabel 4.1 Persediaan Kain <i>Oxford</i> Oktober 2018 – September	40
Tabel 4.2 Permintaan Kain <i>Oxford</i> Oktober 2018-September 2019	44
Tabel 4.3 Perbandingan Biaya Persediaan Per Tahun	50

