

ABSTRAK

CV. Asia Pitstop Jaya merupakan perusahaan yang bergerak di bidang usaha jasa perbaikan bodi kendaraan roda empat. Permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah belum tepatnya metode pengendalian persediaan yang diterapkan saat ini. Perusahaan seringkali melakukan pembelian bahan baku utamanya (pernis, epoxy, dan dempul) dalam jumlah yang cukup besar, terutama pada saat adanya pemotongan harga dari *supplier*. Hal ini menyebabkan tingginya ongkos simpan yang timbul. Pada penelitian sebelumnya, telah diusulkan sistem pengendalian persediaan dengan metode *Wagner-Within*. Namun penulis ingin memberikan alternatif metode pengendalian persediaan lain bagi perusahaan.

Penulis mengusulkan 4 alternatif metode pengendalian persediaan yang dapat diterapkan perusahaan. Alternatif 1 adalah metode kolaborasi Jaber dan Osman (Jaber dan Osman, 2006). Metode ini memperhitungkan biaya perusahaan (*retailer*) dan biaya *supplier*, sehingga didapatkan jumlah pemesanan (Q) optimal sebesar 29 unit untuk pernis, 20 unit untuk epoxy, dan 20 unit untuk dempul. Lamanya waktu penundaan pembayaran yang diijinkan (t) adalah 1 minggu, sedangkan waktu pembayaran yang dilakukan adalah 2 bulan (τ). Besarnya total biaya pengendalian persediaan dengan alternatif 1 ini adalah Rp. 189.168.619. Kemudian penulis menghitung besarnya *profit sharing* untuk kedua belah piha, dimana pihak lebih diuntungkan harus memberikan restitusi ke piha lainnya untuk menyeimbangkan besarnya keuntungan bagi kedua belah pihak. Penulis mengusulkan agar restitusi diberikan dalam bentuk potongan harga. Kemudian penulis mengusulkan alternatif 2, yaitu metode kolaborasi Jaber dan Osman, dimana restitusi diberikan dalam bentuk penambahan waktu penundaan pembayaran, sehingga lamanya penundaan pembayaran yang diijinkan menjadi 4 bulan untuk pernis, 4 bulan dan 1 minggu untuk epoxy, dan 4 bulan dan 5 hari untuk dempul. Besarnya total biaya pengendalian persediaan dengan alternatif 1 ini adalah Rp. 189.168.619. Lalu, penulis mengusulkan alternatif 3 yaitu metode *Discount Price*, dimana besarnya potongan harga ditentukan dari besarnya restitusi yang didapat dari perhitungan metode kolaborasi Jaber dan Osman. Besarnya total biaya pengendalian persediaan dengan alternatif 3 ini adalah Rp. 184.905.604. Alternatif 4 adalah metode pengendalian persediaan dengan *Wagner-Within*, seperti yang telah diusulkan pada penelitian sebelumnya, memiliki total biaya Rp. 188.970.415.

Alternatif 1, 2, dan 3 menciptakan terjalinnya hubungan kerjasama yang baik antara perusahaan dengan *supplier*, sehingga dapat memberikan keuntungan bagi kedua belah pihak. Sedangkan pada alternatif 4, tidak ada hubungan kerjasama yang terjalin antara perusahaan dan *supplier*. Dengan mempertimbangkan besarnya biaya total pada masing-masing alternatif, penulis mengusulkan agar perusahaan menggunakan alternatif 3 sebagai metode pengendalian persediaannya karena memberikan biaya total yang paling rendah.

DAFTAR ISI

COVER	
LEMBAR PENGESAHAN LAPORAN TUGAS AKHIR	
PERNYATAAN HASIL KARYA PRIBADI	
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN	
ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1-1
1.2 Identifikasi Masalah	1-2
1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi	1-2
1.4 Perumusan Masalah	1-2
1.5 Tujuan dan Manfaat Penelitian	1-2
1.6 Sistematika Penulisan	1-3
BAB 2 LANDASAN TEORI	
Strategi Kolaborasi antara Dua level Rantai Pasok	2-1
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Bagan Metodologi Penelitian	3-1
3.2 Keterangan Bagan Metodologi Penelitian	3-2
BAB 4 PENGUMPULAN DATA	
4.1 Sejarah Singkat Perusahaan	4-1
4.2 Struktur Organisasi	4-2
4.3 <i>Job Description</i>	4-3
4.4 Data yang diperlukan dalam Penelitian	4-5
4.4.1 Data Biaya-Biaya	4-5
4.4.2 Data Kebutuhan Kotor Bahan Baku	4-6
4.4.3 Data Kebutuhan Bersih Bahan Baku	4-6

4.4.4	Data Rencana Pesan Bahan Baku dengan Metode <i>Wagner-Within</i>	4-8
4.4.5	Data Pengendalian Persediaan Bahan Baku Perusahaan saat ini.....	4-12
BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS		
5.1	Perhitungan Biaya	5-1
5.2	Perhitungan Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode Kolaborasi.....	5-3
5.2.1	Pernis.....	5-3
5.2.2	Epoxy	5-7
5.2.3	Dempul.....	5-9
5.3	Perhitungan Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode Kolaborasi yang Disesuaikan	5-11
5.4	Perhitungan Pengendalian Persediaan dengan Metode <i>Discount Price</i>	5-12
BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN		
6.1	Kesimpulan.....	6-1
6.2	Saran	6-1
DAFTAR PUSTAKA		viii

DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
4.1	Data Sekunder Elemen Biaya Perusahaan	4-5
4.2	Data Penggunaan Pernis, Epoxy, dan Dempul Bulanan Tahun 2010	4-6
4.3	Kebutuhan Bersih Bahan Baku Pernis	4-7
4.4	Kebutuhan Bersih Bahan Baku Epoxy	4-7
4.5	Kebutuhan Bersih Bahan Baku Dempul	4-8
4.6	Rencana Pesan Bahan Baku Pernis Usulan dengan Metode <i>Wagner-Within</i>	4-9
4.7	Rencana Pesan Bahan Baku Epoxy Usulan dengan Metode <i>Wagner-Within</i>	4-10
4.8	Rencana Pesan Bahan Baku Dempul Usulan dengan Metode <i>Wagner-Within</i>	4-11
4.9	Jadwal Pemesanan Bahan Baku Pernis Periode 2009	4-12
4.10	Jadwal Pemesanan Bahan Baku Epoxy Periode 2009	4-13
4.11	Jadwal Pemesanan Bahan Baku Dempul Periode 2009	4-14
4.12	Rangkuman Total Biaya Pengendalian Persediaan Saat Ini	4-15
5.1	Tabel Biaya-Biaya <i>Supplier</i>	5-3
5.2	Perhitungan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pernis dengan Metode Kolaborasi	5-5
5.3	Perhitungan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Epoxy dengan Metode Kolaborasi	5-9
5.4	Perhitungan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dempul dengan Metode Kolaborasi	5-11
5.5	Rangkuman Biaya Total Pengendalian Persediaan Bahan Baku Sistem Saat Ini dan Metode Usulan	5-21
5.6	Kelebihan dan Kekurangan Masing-Masing Alternatif Metode Usulan	5-21

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
3.1	Bagan Alir Metodologi Penelitian	3-1
3.2	Bagan Alir Pengolahan Data	3-4
3.3	Flowchart penentuan kombinasi Q, τ , t, dan λ	3-6
4.1	Foto Muka Perusahaan	4-1
4.2	Foto Lahan Bengkel	4-2
4.3	Foto Oven Pengering Cat Mobil	4-2
4.4	Struktur Organisasi Perusahaan CV Asia Pitstop jaya	4-3