

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Lembar Pengesahan Pembimbing	ii
Lembar Pengesahan Pengujian.....	iii
Halaman Persembahan.....	v
Halaman Motto.....	vi
Kata Pengantar.....	vi
Abstrak.....	vii
Daftar isi.....	ix
Daftar Pustaka	xiii
Daftar Tabel.....	xiv
Daftar Gambar.....	xv

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3 Batasan Masalah.....	6
1.4 Manfaat Penelitan.....	6
1.5 Tujuan Penelitian.....	7
1.6 Sistematika Penulisan.....	7

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Tinjauan Umum Produk.....	9
2.2 Managemen Persediaan	11
2.2.1 Biaya Persediaan (Inventory Cost).....	11
2.2.2 Fungsi Persediaan.....	12
2.2.3 Alat Ukur Persediaan	13
2.2.4 Analisis ABC.....	15
2.2.5. Metode Pengendalian Persediaan.....	17
2.3 Komposisi biaya persediaan.....	18
2.4 Lot Sizing (Ukuran Pemesanan).....	19
2.4.1 Static Lot Sizing	20
2.4.2 Dynamic Lot Sizing	20
2.4.2.1 Simple.....	20
2.4.2.2 Heuritic	21
2.4.2.3 Optimum Rules	21
2.5. Metode Wagner Whitin	22
2.6. Model Economic Order Quantity (EoQ)	27
2.6.1. Order Formula	32
2.6.2. Tingkat persediaan rata – rata	32
2.6.3. Konsep pengendalian persediaan di manufaktur	33

2.6.4. EOQ Model Pengawasan Persediaan dengan adanya kebutuhan tetap	34
2.6.5. EOQ Model dengan adanya Stock Out	35
2.6.6. EOQ Model dengan adanya kapasitas lebih	37
2.6.7. EOQ Model dengan adanya masa tenggang	39
2.6.8. EOQ Model dengan kebutuhan tidak tetap	39
2.7. Hubungan Persediaan dengan <i>cash flow</i> Perusahaan	40

BAB III KERANGKA KONSEP

3.1 Kerangka Konsep	42
---------------------------	----

BAB IV METODE PENELITIAN

4.1 Rancangan Penelitian.....	46
4.2 Subyek Penelitian.....	46
4.3 Variabel Penelitian.....	46
4.4 Jenis dan Pengumpulan Data	
4.4.1 Jenis Data	47
4.4.2 Pengumpulan Data.....	47
4.5 Prosedur Penelitian	48
4.6 Analisa Data	50
4.7 Definisi Operasional Variabel	51

BAB V HASIL PENELITIAN

5.1	Pengelompokan Persediaan.....	52
5.2	Pemakaian Material dan Waktu Tunggu (Lead Time)	52
5.3	Pemilihan Material Kelompok “A”.....	56
5.4	Perhitungan Biaya Simpan (Holding Cost) dan Biaya Pesan (order cost)...	56
5.4.1	Biaya Penyimpanan	57
5.4.2	Biaya Pemesan	60
5.5	Perbandingan biaya dengan menggunakan berbagai metode	62
5.5.1.	Lot for Lot (L4L)	62
5.5.2.	Metode Fix Order Quantity (FoQ)	64
5.5.3.	Metode Wagner Whitin	65
5.6.	Nilai Min Max Persediaan	70
5.7	Turn Over Ratio (TOR)	73
5.8	Service Level	74

BAB VI PEMBAHASAN

6.1	Pembahasan Kinerja Persediaan PT. ETB	77
6.1.1.	Analisis Min Max.....	77
6.1.2.	Analisa jumlah yang harus dibeli	79
6.2	Potensial Biaya yang hilang karena persediaan.....	80
6.3.	Kondisi ideal jumlah dan jadual pemesanan.....	82

BAB VII KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan86

7.2 Saran Saran87

DAFTAR PUSTAKA88

DAFTAR TABEL

Tabel 5.1 Pengelompokan produk jadi Trigger Coil	52
Tabel 5.2 Permintaan Produk selama 6 bulan terakhir tahun 2012.....	53
Tabel 5.3. Komposisi Bill of Material-Produk Trigger Coil.....	53
Tabel 5.4 Kebutuhan material berdasarkan analisis ABC.....	55
Tabel 5.5. Lead Time Pengadaan Material	56
Tabel 5.6. Luas ruangan dan besar biaya sewa untuk masing – masing material	58
Tabel 5.7 Perhitungan biaya pemakaian alat bantu angkut/angkat	59
Tabel 5.8 Perhitungan biaya dengan menggunakan metode Lot for Lot.....	63
Tabel 5.9 Perhitungan biaya dengan menggunakan metode FoQ.....	64
Tabel 5.10 Distribusi biaya optimal di setiap periode	69
Tabel 5.11 Perhitungan biaya dengan menggunakan metode Wagner Whitin.....	69
Tabel 5.12 Perbandingan biaya menggunakan 3 metode yang berbeda	69
Tabel 5.13 Perbandingan antara kondisi aktual vs Wagner Whitin.....	70
Tabel 5.14 Min-Max Persediaan Untuk setiap material	70
Tabel 5.15 Pemakaian Material selama 6 bulan terakhir 2012	72
Tabel 5.16 Ratio Pemenuhan Permintaan Pelanggan selama 6 bulan terakhir 2012..	73
Tabel 6.1. Nilai Persediaan Min-Max (Teori Vs Aktual)	77
Tabel 6.2 Nilai Penjualan Selama Semester ke-2 tahun 2012	81
Tabel 6.3 Safety Stock Untuk Material Group-A	83
Tabel 6.4 Titik Pemesanan Ulang (Re Order Point) untuk setiap material	84

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Produk Pyroelectric Detector yang dipasang di sistem pendingin ruangan	9
Gambar 2. Contoh Produk Thermal Infrared Detector	10
Gambar 3 : Berbagai jenis Trigger Coil yang diproduksi oleh PT. ETB	11
Gambar 4. Penggunaan Persediaan dalam Waktu Tertentu	29
Gambar 5. Interaksi antara permintaan dan <i>lead time</i> pada penentuan <i>safety stock</i>	30
Gambar 6. Grafik gigi gergaji untuk safety stock dan re-order point	33
Gambar 7. Diagram permintaan dan masa tenggang (LT) diketahui	35
Gambar 8. Grafik kondisi Kehilangan biaya (Stockout Cost)	36
Gambar 9. Struktur Penilaian Kinerja Persediaan produk Trigger Coil	43
Gambar 10. Product Tree – Trigger Coil	55
Gambar 10. Trend Chart Service Level ke Pelanggan tahun 2012	75