

ABSTRAK

PT Sri Rejeki Isman merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi tekstil dan *garment*. Pemenuhan kebutuhan bahan baku dipasok oleh *supplier* dari luar pulau Jawa. Jumlah permintaan dan waktu pengiriman yang tidak pasti mengakibatkan terjadinya kekurangan persediaan sehingga aktivitas produksi menjadi terhambat. Untuk mengatasi hal tersebut, perlu dilakukan perbaikan kebijakan dalam pengendalian persediaan yang dapat mengatasi ketidakpastian *lead time* pengiriman bahan baku dan meminimasi ekspektasi total biaya persediaan.

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk menentukan kuantitas pemesanan optimal, *reorder point* optimal, dan *safety stock* sehingga dapat meminimasi ekspektasi total biaya persediaan yang ditimbulkan. Untuk dapat meminimasi ekspektasi biaya tersebut digunakan metode *continuous review* dengan ketidakpastian *lead time* sehingga dapat mengatasi kondisi permintaan yang fluktuatif dan *lead time* yang bervariasi. Berdasarkan hal tersebut, harapannya dapat menjadi pertimbangan lebih lanjut terhadap perusahaan didalam melakukan kebijakan persediaan.

Berdasarkan hasil perhitungan persediaan menggunakan metode *continuous review* dengan ketidakpastian *lead time*, kuantitas pemesanan optimal sejumlah 404,041 bal, *reorder point* optimal pada 191,687 bal, dan *safety stock* 37,587 bal. Dengan melakukan kebijakan ini ekspektasi total biaya persediaan yang ditimbulkan adalah sebesar Rp 14.193.821.057,14 dan terdapat penurunan *cost* sebesar Rp 4.092.692,02 dari ekspektasi total biaya persediaan dan persentase penurunan sebesar 15,47%% terhadap total biaya persediaan variabel.

Kata kunci: Persediaan, *Continuous Review*, permintaan probabilistik, *lead time* bervariasi

ABSTRACT

PT Sri Rejeki Isman is a company engaged in the production of textiles and garments. Fulfillment of raw material needs is supplied by suppliers from outside the island of Java. The number of requests and uncertain delivery times result in a shortage of inventory so that production activities become hampered. To control this, it is necessary to improve inventory control policies that can overcome the uncertainty of the lead time for delivery of raw materials and minimize the expectation of total inventory costs.

This research was conducted with the aim of determining the optimal order quantity, optimal reorder point, and safety stock so as to minimize expectations of the total inventory costs incurred. In order to minimize these cost expectations, the continuous review method is used with lead time uncertainty so that it can cope with fluctuating demand conditions and varied lead times. Based on this, it is hoped that it can be a further consideration for companies in carrying out inventory policies.

Based on the results of inventory calculations using the continuous review method with lead time uncertainty, the optimal order quantity is 404,0412 bals, the optimal reorder point is at 191,687 bals, and the safety stock is 37,587 bals. By carrying out this policy the expected total inventory cost incurred is IDR 14.193.821.057,14 and there is a cost reduction of IDR 4.092.692,02 from the expected total inventory cost and a percentage decrease of 15,47% to the total variable inventory cost.

Keywords: *Inventory, Continuous Review, probabilistic demand, varied lead time*