

ABSTRAK

PT. Megayaku Kemasan Perdana merupakan salah satu perusahaan industri manufaktur yang bergerak dalam bidang produksi kemasan atau jeriken untuk kebutuhan industri *chemical*. Besarnya kapasitas produksi menyebabkan, perusahaan mengalami kendala yang cukup sulit dalam penanganan persediaan bahan baku. Perusahaan menetapkan jumlah persediaan yang cukup besar untuk menghindari kekurangan bahan baku (*Stockout inventory*). Namun dampaknya yang terjadi adalah penumpukan bahan baku atau *over capacity*, sehingga tidak sesuai dengan jumlah produksi yang dibutuhkan dan menambah biaya persediaan. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengendalikan persediaan bahan baku dengan menetapkan *safety stock*, minimum dan maksimum persediaan, sehingga biaya persediaan lebih optimum. Penelitian ini dimulai dengan proses peramalan pada setiap item bahan baku, kemudian dilanjutkan dengan analisis ABC untuk menentukan tiap kelas bahan baku, dan dilanjutkan dengan metode *min-max system* dengan cara menentukan persediaan pengaman (*safety stock*), batas minimum dan maksimum persediaan. Hasil penelitian ini menunjukkan bahan baku yang termasuk kedalam kelas A yaitu *HDPE Titanvene* dengan persentase volume uang tahunan sebesar 94,7% atau Rp. 11.274.521.833. Persediaan minimum dan maksimum rata-rata pertahun bahan baku *HDPE Titanvene* tahun 2020 adalah 12.600 kg dan 22.548,11 Kg dengan total biaya persediaan Rp.28.321.923,72.

Kata Kunci : analisis ABC, *min-max system*, peramalan, persediaan.

ABSTRACT

PT. Megayaku Kemasan Perdana is engaged in a manufacturing company in the field of production of packaging or jerry cans for the needs of the chemical industry. The large production capacity causes the company to experience quite difficult problems in handling raw material supplies. The company supplies a sufficiently large amount of inventory to avoid shortages of raw materials (Stockout inventory). However, the impact that occurs is the accumulation of raw materials or exceeding capacity, so that it does not match the amount of production needed and increases the cost of inventory. The purpose of this study is to control the supply of raw materials by setting safety stock, minimum and maximum inventory, so that the cost of inventory is more optimum. This research began with the forecasting process on each raw material item, then continued with ABC analysis to determine each class of raw materials, and continued with the min-max system method by determining safety stock, minimum limit and maximum inventory. The results of this study showed raw materials included in class A, namely HDPE Titanvene with the proportion of annual money volume of 94.7% or Rp. 11,274,521,833. The minimum and maximum annual supplies of Titanvene HDPE raw materials in 2020 are 12,600 kg and 22,548.11 kg with a total inventory cost of Rp. 28,321,923.72.

Keywords: *ABC Analysis, min-max system, inventory.*

