

ABSTRAK

CV Oto Onderdil merupakan salah satu perusahaan yang bergerak pada bidang pelayanan/jasa dan penjualan parts. Berdasarkan hasil wawancara perusahaan ini tidak memiliki perencanaan dan pengendalian persediaan secara teratur membuat pemilik perusahaan CV. Oto onderdil Semarang tidak mengetahui perubahan tingkat persediaan dari waktu ke waktu dari setiap jenis *parts* yang dijual, oleh karena itu perlu diadakan proses perbaikan. Penelitian ini bertujuan untuk dapat menentukan *safety stock* yang optimal dengan perencanaan dan pengendalian persediaan produk, serta menentukan jumlah pemesanan parts yang efektif dan efisien untuk mengurangi terjadinya kelebihan parts pada CV Oto Onderdil Semarang. Dari data perusahaan yang dianalisis menggunakan metode ABC peneliti menggunakan data pada kategori A sebanyak 47 item dengan presentase 36,72%. Berdasarkan hasil pengamatan maka dapat disimpulkan penelitian ini menggunakan metode probabilitik model EOQ (*Economic Order Quantity*) dan JIT (*Just In Time*) untuk memperbaiki biaya pengendalian dan persediaan pada perusahaan CV. Oto Onderdil Semarang. Berdasarkan hasil dengan membandingkan tiga metode yaitu metode kebijakan perusahaan, metode EOQ dan metode JIT. Total biaya persediaan pada metode JIT merupakan metode yang terendah/terkecil diantara metode yang digunakan yaitu sebesar Rp. 420.278.697, metode EOQ yaitu sebesar Rp. 981.216.446 dan metode kebijakan perusahaan sebesar Rp 1.133.569.035. Dari hasil analisis dapat dinyatakan bahwa metode probabilitik model EOQ dan *Just In Time* lebih efektif digunakan dengan hasil analisa data dapat menunjukkan bahwa faktor utama pemborosan biaya disebabkan oleh pemesanan barang yang kurang optimal, maka dari itu perlu adanya perbaikan.

Kata Kunci : Analisis Pengendalian Persediaan, Analisis EOQ dan Analisis JIT

ABSTRACT

CV Oto Onderdil is a company engaged in the service and sales of spare parts. Based on the results of the interview, the company has no planning and planning. Oto auto parts Semarang does not see changes in inventory levels from time to time for each type of part sold, so it is necessary to carry out a repair process. This study aims to determine the optimal safety stock by planning and controlling the product, as well as determining the number of orders that are effective and efficient to reduce excess parts in CV Oto Onderdil Semarang. From the company data analyzed using the ABC method, researchers used data in category A as many as 47 items with a percentage of 36.72%. Based on the results of observations, this research can use the probabilistic method of the EOQ (Economic Order Quantity) and JIT (Just In Time) models to improve control and inventory costs at the company CV. Oto Semarang spare parts. Based on the results by comparing the three methods of company policy methods, the EOQ method and the JIT method. The total cost of inventory in the JIT method is the lowest method of the method used, namely Rp. 420,278,697, the EOQ method of Rp. 981,216,446 and company policy methods of Rp. 1,133,569,035. From the results of the analysis, it can be stated that the probabilistic method of the EOQ and Just In Time models is more effective in using data analysis. It can show that the main factor is the waste of costs caused by ordering goods that are less than optimal, therefore it needs improvement.

Keywords: *Inventory Control Analysis, EOQ Analysis and JIT Analysis*

