



RINGKASAN

FAJAR ALINURDIN. Penerapan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Lemari *Stockcase Stock Top Beta 400 BK 1* di PT Cahaya Buana Intitama Citereup Bogor. *Application Of Raw Material Control For The Stock Case Cabinets For The Top Beta Of PT Cahaya Buana Intitama Products*, Bogor. Dibimbing oleh SESAR HUSEN SANTOSA

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Cahaya Buana Intitama (CBI) Citereup Kabupaten Bogor, PT Cahaya Buana Intitama adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur produksi biji plastik (*polypropylene*). PT Cahaya Buana Intitama didirikan pada tahun 1985 sebagai industri manufaktur yang membuat produk *furniture* dari biji plastik, produk-produk yang dihasilkan oleh PT Cahaya Buana Intitama sangat bervariasi. PT Cahaya Buana Intitama juga memiliki penghargaan “*Internasional Development Citra Awards*” pada tahun 2001. PT Cahaya Buana Intitama juga memiliki visi dan misi, visi perusahaan furnitur yang berkarya unggul dalam berbagai aspek untuk memberikan kepuasan bagi pelanggan, karyawan, pemegang saham, negara, dan masyarakat, misi PT Cahaya Buana Intitama bertekad menjadi perusahaan *furniture* yang memimpin pasar, dan memiliki citra positif, serta kondusif bagi semua pihak sehingga diakui sebagai aset nasional.

Aspek pengendalian persediaan yang membahas mengenai pengendalian persediaan bahan baku pada produk *stockcase stock top beta* (STB 400 BK 1), produk STB 400 BK 1 merupakan produk yang dihasilkan oleh PT Cahaya Buana Intitama, produk STB masuk dalam kategori produk kontainer, jenis produk yang mempunyai kategori kontainer memiliki ciri khas yaitu tidak ada tutup samping atau belakang pada bahan laci. Sistem penyimpanan bahan baku yang ada di PT Cahaya Buana Intitama menggunakan sistem FIFO (*First In Frist Out*), penanggung jawab penyimpanan bahan baku ini adalah divisi gudang bahan baku.

Metode yang digunakan dalam perhitungan persediaan yang sesuai yaitu metode probabilistik dengan *safety stock* (SS), metode ini digunakan untuk menentukan *reorder point* (ROP). Metode probabilistik dengan *demand* dan *lead time* yang bervariasi ini menggambarkan keadaan produksi yang ada di PT Cahaya Buana Intitama. Hasil dari perhitungan usulan dengan menerapkan persediaan optimum didapatkan *polypropilene* hitam adalah 11293 Kg, sedangkan *masterbatch* coklat 2825 Kg, *polipropilene* coklat 7948 Kg, dan *masterbatch* kuning 2110 Kg. Berdasarkan jumlah pemesanan ROP usulan tanpa SS *polypropilene* hitam 8807 Kg, sedangkan untuk *masterbatch coklat* 2356 Kg, untuk *polypropilene coklat* 7137, dan untuk *masterbatch kuning* 1845. Penurunan tingkat persediaan maksimum ini menghasilkan biaya efisiensi untuk empat bahan baku sebesar 97%.

Kata Kunci: FIFO (*Frist In Frist Out*), Probabilistik, *Mate To Order* (MTO), *Safety Stock* (SS), Efisiensi, *Polypropilene*, *Over Stock*, *Reorder Point* (ROP), *Masterbatch*, Biaya, Fluktuatif.