

## ABSTRAK

Dalam suatu perusahaan, bagian akhir dari suatu proses produksi adalah pendistribusian hingga akhirnya barang sampai ke tangan konsumen. Tetapi pada kenyataannya permasalahan sering muncul saat barang sudah keluar dari pabrik yaitu saat pendistribusian. PT. Bossco Indolestari memiliki beberapa masalah distribusi, karena memiliki agen distribusi yang sangat banyak dan tersebar di beberapa daerah. Dalam Pendistribusian barang, sering terjadi masalah seperti keterlambatan barang, jumlah yang tidak sesuai pesanan, sehingga menimbulkan biaya biaya untuk mengatasi masalah tersebut. Masalah masalah tersebut diatas terjadi karena pola pemesanan yang tidak sesuai dengan kebutuhan permintaan serta belum adanya perencanaan pola pengadaan, kedatangan dan pendistribusian barang. Oleh karena itu, diperlukan sistem distribusi yang terencana dan terpola dengan baik untuk mengatasi masalah distribusi di PT. Bossco Indolestari. Salah satu metode yang dapat digunakan adalah *Distribution Resources Planning* (DRP) dengan metode *Lot Sizing Fixed Order Quantity* (FOQ) dapat dianalisa dari segi kuantitas, waktu, dan biaya. Dari peta DRP didapatkan bahwa kuantitas satu kali distribusi dari Pabrik cina ke PT. Bossco Indolestari adalah 862 unit dari 2586 permintaan di wilayah Bandung untuk tahun 2017. Produk tersebut terdiri dari 6 jenis produk yang berbeda beda dan akan di distribusikan ke 6 agen di wilayah Bandung. Pola kedatangan adalah 3 kali setahun, dengan *Lead Time* 4 bulan didapat bahwa kedatangan barang terjadi di bulan Januari, Mei, dan September. Perkiraan untuk biaya pengadaan barang yang terdiri dari biaya pesan dan biaya simpan pun diperkirakan sejumlah Rp 166.045.020 untuk pengadaan 6 jenis produk pesanan yang akan di distribusikan ke 6 agen wilayah Bandung di Tahun 2017.

**Kata Kunci:** Distribusi, Pengadaan, DRP, *Lot Size*, FOQ

## **ABSTRACT**

In a company, the final part of a production process is the distribution until the goods reaches the consumer. But in reality, the problems often arise when the goods have left the factory that is the time of distribution. PT. Bossco Indolestari had some distribution problems, as it has so many distribution agents which scattered in some areas. In the distribution of goods, common problems such as delays of goods, an amount not to order, so it raises the cost of fees for troubleshooting stretcher. Problems aforementioned problems occur because there is no pattern of procurement planning, the arrival and distribution of goods. Therefore, it is necessary that the distribution system planned and patterned well to overcome the problem of distribution in PT. Bossco Indolestari. One method that can be used is the Distribution Resource Planning (DRP) with Lot Size method Fixed Order Quantity (FOQ) can be analyzed in terms of quantity, time, and cost. The map of DRP was found that the quantity of one time distribution from china factory to PT. Bossco Indolestari is 862 units of 2586 demand in Bandung for the year 2017. The products are composed of six types of product that is different and will be distributed to six agencies in Bandung. The pattern of arrivals is 3 times a year, with Lead Time 4 months found that the arrival of the goods occurred in January, May and September. Estimates for the cost of procurement of goods consisting of fees and the cost savings and any message been anticipated amount of Rp 166 045 020 for procurement of six types of product orders that will be distributed to 6 agents of Bandung in the 2017.

**Keywords: Distribution, Procurement, DRP, Lot Size, FOQ**