

ABSTRAK

Dalam suatu perusahaan produk, bagian akhir dari suatu proses produksi adalah pendistribusian produk yang hingga akhirnya barang sampai ke tangan konsumen. Tetapi 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. Metode yang dapat digunakan adalah *Distribution Resources Planning* (DRP) dengan metode *Lot Size-ing lot for lot* (LFL), *Economic Order Quantity* (EOQ), *Period Order Quantity* (POQ), dimana dibandingkan dari 3 *Lot Size* tersebut didapat yang paling ekonomis yaitu *Economic Order Quantity* (EOQ) dengan kuantitas satu kali distribusi dari Pabrik Taiwan ke PT. Bossco Indolestari adalah 973 unit dari 2297 permintaan di wilayah Bekasi untuk tahun 2017. Produk tersebut terdiri dari 5 jenis produk yang berbeda beda dan akan di distribusikan ke 5 agen di wilayah Bekasi. Pola kedatangan adalah 2 kali setahun, dengan *Lead Time* 4 bulan didapat bahwa kedatangan barang terjadi di bulan Maret, dan Agustus. Perkiraan untuk biaya pengadaan barang yang terdiri dari biaya pesan dan biaya simpan pun diperkirakan sejumlah Rp.28.838.061 untuk pengadaan 5 jenis produk pesanan yang akan di distribusikan ke 5 agen wilayah Bekasi di Tahun 2017.

Kata Kunci: *DRP, LFL, EOQ, POQ, Lot Size*

ABSTRACT

In a product company, the final part of a production process is the distribution of products until the goods finally reach the hands of consumers. But problems often arise when the goods are out of the factory that is during the distribution. PT. Bossco Indolestari has several distribution issues, because it has a very large distribution agent and spread in several areas. In the distribution of goods, there are often problems such as delays in goods, the number of non-order, thus incurring cost costs to overcome the problem terebut. Problems of the above problems occur due to ordering patterns that are not in accordance with demand needs and the absence of planning patterns procurement, arrival and distribution of goods. Therefore, it needs a well-planned and well-planned distribution system to overcome the distribution problem at PT. Bossco Indolestari. The method that can be used is Distribution Resources Planning (DRP) with Lot Size-ing lot for lot (LFL) method, Economic Order Quantity (EOQ), Period Order Quantity (POQ), where compared to 3 Lot Size is obtained the most economical Economic Order Quantity (EOQ) with a one-time distribution quantity from Taiwan Factory to PT. Bossco Indolestari is 973 units out of 2297 requests in Bekasi area for 2017. The product consists of 5 different types of products and will be distributed to 5 agents in Bekasi area. Arrival pattern is 2 times a year, with 4 month Lead Time obtained that goods arrivals occur in March, and August. Estimates for procurement costs consisting of message costs and storage costs were estimated at Rp.28.838.061 for the procurement of 5 types of order products to be distributed to 5 Bekasi regional agents in 2017.

Keywords: **DRP, LFL, EOQ, POQ, Lot Size**

UNIVERSITAS
MERCU BUANA