

ABSTRAK

PT Griya Pratama (GPB) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Retail* dan perdagangan yang berkantor pusat di jalan Sukarno Hatta No. 236 Kota Bandung-Jawa Barat, sedangkan untuk *Warehouse distribution center* berada di jalan Jakarta no 53 kota Bandung. Proses bisnis yang terus berkembang menuntut perusahaan untuk melakukan perubahan pada aktifitas kerja yang efektif dan efisien, selanjutnya dilakukan terobosan dalam penanganan Persediaan *Warehouse* agar mampu memenuhi target pelayanan *supply* dan *demand* cabang yang tidak dapat di prediksi setiap harinya, oleh sebab itu perusahaan memutuskan untuk menerapkan sistem penyangga persediaan, merubah *konversi* pesanan dan *re-order* dengan ketentuan yang telah dibuat untuk semua item persediaan yang terjual di cabang dengan tujuan setiap cabang mempunyai *stock* penyangga persediaan yang di *suplly* dari gudang utama untuk menghindari kegagalan penjualan. Akibat yang ditimbulkan dari kebijakan tersebut membuat penerimaan *inbound* tidak terorganisir dan banyak item persediaan mengalami kerusakan dan *retur* yang tinggi, karena setiap item yang di pesan tidak dapat terjual di hari yang sama. Adanya permasalahan tersebut diatasi dengan penggunaan *metode Rop (Reorder point)* Dan Klasifikasi ABC dengan mengklasifikasikan item persediaan ke dalam kelas A, kelas B dan C dengan mempertimbangkan *volume* penjualan tahunan yang dihasilkan oleh masing-masing kelas produk dan jumlah penanganan yang dilakukan oleh masing-masing kategori produk dan menggolongkan-nya ke dalam sifat *fast moving, slow moving*. *Infut* yang dihasilkan dapat mengendalikan item persediaan sebesar 75% dari total toleransi yang diberikan principal, *control* dalam melakukan *re-order, material handling*, penataan tata letak penyimpanan dan mengurangi beban kerja. penelitian ini bertujuan untuk mengatur persediaan di gudang penyimpanan PT Griya pratama untuk memenuhi persediaan di *Warehouse* dan menjaga *safety stock* cabang.

Kata Kunci : Logistik, *Metode ABC Class-Based*, ROP Efektivitas

ABSTRACT

PT Griya Pratama (GPB) is a company engaged in retail and trade with its head office at Jalan Sukarno Hatta No. 236 Bandung-West Java, while the Warehouse distribution center is located on Jalan Jakarta no 53 Bandung city. Business processes that continue to develop require companies to make changes to effective and efficient work activities, then breakthroughs are made in handling Warehouse Inventory so that they are able to meet the branch supply and demand service targets that cannot be predicted every day, therefore the company decided to implement a system inventory buffer, change order conversion and re-order with conditions that have been made for all inventory items sold in the branch with the aim of each branch having an inventory buffer stock supplied from the main warehouse to avoid sales failure. As a result of this policy, inbound receipts are not organized and many inventory items are damaged and high returns, because every item ordered cannot be sold on the same day. The existence of these problems is overcome by using the Rop (Reorder point) and ABC Classification method by classifying inventory items into class A, class B and C by considering the annual sales volume generated by each product class and the amount of handling carried out by each. product categories and classify them into fast moving, slow moving properties. The resulting input can control inventory items by 75% of the total tolerance given by the principal, control in re-ordering, material handling, structuring storage layout and reducing workload. This study aims to manage inventory in the warehouse of PT Griya Pratama to meet inventory in the warehouse and maintain branch safety stock.

Keywords: *Logistics, ABC Class-Based Method, Effectiveness*