

ABSTRAK

Di masa *free trade area* ini, perusahaan dituntut memiliki kinerja yang baik di dalam bidang usaha, tak terkecuali distributor. Distributor dituntut untuk selalu tepat waktu dalam menyalurkan produk agar tidak terjadi kekosongan stok di pasar. Konsumen akan merasa puas terhadap pelayanan distributor, jika produk yang mereka pesan tiba tepat waktu, tepat jumlah, dan tepat mutu. PT Anugerah Agung Pertama Perkasa adalah perusahaan distributor besi beton yang memiliki masalah pada proses distribusi produknya. Pendistribusian besi beton yang dilakukan perusahaan lebih berdasarkan pada perkiraan yang dilakukan secara manual. Hal ini menyebabkan permintaan yang sangat fluktuatif dan sulit diprediksi, sehingga permintaan untuk masing-masing jenis produk kurang terkontrol dan berpengaruh juga terhadap biaya distribusi produk.

Penelitian ini bertujuan untuk merencanakan penjadwalan aktivitas pendistribusian produk supaya terkoordinasi dengan baik sehingga dapat mencapai efisiensi biaya. Metode yang diterapkan dalam penelitian ini yaitu metode *Distribution Requirement Planning* (DRP). *DRP* adalah suatu rencana penjadwalan kebutuhan untuk mengisi persediaan pada *distribution center*. Pada metode ini menggunakan tiga teknik penentuan *lot size*, yaitu *Lot for Lot* (LFL), *Economic Order Quantity* (EOQ), dan *Fixed Order Quantity* (FOQ).

Dari hasil penelitian ini, didapatkan total biaya distribusi produk menurut metode perusahaan sebesar Rp 414.378.000,- dan menurut metode *DRP* dengan *lot size* LFL, EOQ, dan FOQ secara berturut-turut yaitu sebesar Rp 380.491.500,-, Rp 375.264.500,-, dan Rp 391.044.000,- pada tahun 2011. Dari hasil tersebut dapat diketahui biaya distribusi yang paling efisien adalah dengan metode *DRP* dengan *lot size* EOQ. Terjadi penurunan biaya distribusi sebesar Rp 39.113.500,- atau 9,4%.

Kata Kunci: Distribusi, *Distribution Requirement Planning* (DRP), *Lot for Lot* (LFL), *Economic Order Quantity* (EOQ), *Fixed Order Quantity* (FOQ)