
**ANALISIS IMPLEMENTASI SOFTWARE INVENTORY
DPACK-R PADA PT INDRAGIRI MAKMUR SENTOSA
MENGUNAKAN METODE FUNGSI BORDA**

Heri Nuryanto, S.Kom., M.SI.

Program Studi Sistem Informasi, Fakultas Teknik, Universitas Putera Batam
Batam, Kepulauan Riau

Abstract

Supply problems often faced by decision makers, especially in the areas of inventory, both in the production of goods and services. Basically a company that does the production process must perform inventory control to create a precision in planning the amount of production that will be sold to the market. If the amount of goods produced too few compared to the number of requests from consumers, it will result in loss of consumer confidence on the company so that the impact for companies which are losing the opportunity to earn profits and likely to pay much larger to meet the demand. Conversely, if the number of requests from consumers is smaller than the amount of goods produced, the company suffered losses of these conditions resulting from the increase storage costs, material waste not channeled, depreciation expense, interest embedded in inventory costs, insurance, taxes, engine failure, and decrease price. DPACK-R System is a kind of inventory management that are used by companies Indragiri Makmur Sentosa Yamaha dealer to make transactions demand for goods both in the number of parties or units. In this system other than inventory activity, there are several other activities such as: order entry, purchase, accounts receivable and payable, marketing, master, and systems.

Keywords: inventory control, order entry, purchase, accounts receivable and payable, marketing, master, and systems.

I. PENDAHULUAN

Pengendalian persediaan dapat dikatakan sebagai keseimbangan biaya keuntungan terkait dengan kepemilikan barang di tangan. Kegiatan mengendalikan persediaan dapat juga diartikan sebagai aktivitas menjaga biaya keseluruhan terkait persediaan dengan memiliki persediaan sedikit mungkin tanpa menimbulkan masalah. Mengendalikan persediaan dengan baik adalah menjaga keseimbangan setiap waktu dengan memiliki persediaan yang optimal untuk memaksimalkan keuntungan perusahaan. Jumlah persediaan yang besar dengan kondisi gudang yang terbatas secara otomatis akan menimbulkan biaya-biaya perusahaan seperti biaya penyimpanan persediaan, kerusakan barang dan lain-lainya. Biasanya perusahaan dapat membuat perkiraan yang baik mengenai jumlah produk tertentu yang akan mereka jual, akan tetapi terkadang perusahaan mengalami kesalahan perkiraan dari waktu ke waktu, hal ini tidak dapat dihindari. Seiring dengan kejadian tersebut,

perusahaan akan semakin berpengalaman dalam mengendalikan persediaan barang sehingga tingkat kesalahan dapat diminimalkan.

Permasalahan persediaan sering kali dihadapi oleh para pengambil keputusan khususnya dalam bidang persediaan, baik dalam produksi barang maupun jasa. Pada dasarnya perusahaan yang melakukan proses produksi haruslah melakukan pengendalian persediaan untuk menciptakan suatu ketepatan dalam merencanakan besarnya produksi yang akan dijual ke pasar. Jika jumlah barang yang diproduksi terlalu sedikit dibandingkan jumlah permintaan dari konsumen, maka akan mengakibatkan hilangnya kepercayaan dari konsumen terhadap perusahaan sehingga dampaknya bagi perusahaan diantaranya adalah kehilangan kesempatan memperoleh laba dan kemungkinan akan mengeluarkan biaya yang jauh lebih besar untuk memenuhi jumlah permintaan. Sebaliknya, jika jumlah permintaan dari konsumen lebih kecil dari jumlah barang yang diproduksi, perusahaan mengalami kerugian kondisi ini disebabkan dari pertambahan biaya penyimpanan sisa produksi yang tidak tersalurkan, biaya penyusutan, bunga yang tertanam dalam biaya persediaan, asuransi, pajak, kerusakan mesin, dan penurunan harga.

Beberapa alasan dilakukannya penyediaan persediaan oleh perusahaan baik perusahaan jasa maupun manufaktur diantaranya Pertama, *trade-off* antara ongkos simpan dan ongkos pesan. Setiap perusahaan harus dapat menentukan pilihan yang tepat untuk dapat mengefisienkan biaya dan mengefektifkan waktu yang dibutuhkan. Apabila suatu perusahaan terlalu menekankan adanya penyimpanan persediaan di gudang, akan mengakibatkan tingginya ongkos simpan yang dikeluarkan. Begitu juga halnya apabila perusahaan terlalu menekankan menggunakan sistem *Just In Time* terhadap produk yang membutuhkan waktu lama dalam proses pengirimannya serta jumlah pemesanannya yang kurang dari kapasitas pengiriman, akan menyebabkan begitu tingginya ongkos pemesanan. Oleh karena itu, dibutuhkan persediaan sebagai pilihan yang tepat, dengan tetap menggunakan prinsip manajemen persediaan. Kedua, menghadapi permintaan tak terduga. Persediaan juga mampu mengatasi adanya permintaan yang tak terduga. Permintaan yang datang dari konsumen dalam suatu perusahaan tidaklah bersifat tetap (konstan), namun justru bersifat fluktuatif. Perusahaan tidak mampu meramalkan secara tepat berapa jumlah permintaan yang akan datang selanjutnya. Oleh sebab itu, persediaan sangat diperlukan untuk mengatasi adanya permintaan yang mungkin datang dalam jumlah besar dan dalam waktu yang cepat. Sedangkan dalam proses produksi perusahaan membutuhkan waktu yang cukup panjang. Ketiga, permintaan musiman. Permintaan kadang datang sesuai dengan musimnya. Sebagai contoh, musim sepak bola piala dunia, perusahaan garmen akan berusaha untuk memproduksi pakaian yang berbau tim sepak bola. Produksi akan dilakukan sebelum datangnya *euphoria* yang semakin besar. Untuk itu, diperlukan persediaan agar dapat memenuhi keinginan konsumen disaat musim itu tiba. Keempat, menghadapi variasi permintaan. Seperti yang telah dijelaskan sebelumnya, permintaan dari konsumen tidaklah bersifat tetap (konstan), sedangkan bersifat sangat fluktuatif. Oleh karena itu diperlukan persediaan untuk menghadapainya, agar konsumen tidak merasa kecewa atau beralih ke produk lain karena suatu perusahaan tidak mampu memenuhi produk yang diinginkan konsumen.

Kelima, memanfaatkan adanya potongan harga. Adanya potongan harga terhadap suatu barang akan memberikan keuntungan bagi suatu perusahaan. Jika diilustrasikan dalam kegiatan sehari-hari, ibu rumah tangga cenderung akan membeli produk yang mendapat promo atau potongan harga. Walaupun sesungguhnya mereka belum terlalu membutuhkan produk tersebut saat ini. Begitu pula dalam kegiatan produksi di suatu perusahaan, adanya potongan harga akan memberikan keuntungan bagi perusahaan apalagi jumlah pembelian perusahaan yang cukup besar. Keenam, menghadapi kenaikan harga. Kebalikan dari *point* kelima, persediaan juga mampu mengatasi adanya kenaikan harga. Sebagai contoh, suatu produk diramalkan harganya akan meningkat pada suatu periode tertentu disebabkan oleh adanya kebijakan pemerintah atau faktor lainnya. Untuk menghindari kerugian yang cukup besar nantinya, produk tersebut akan dibeli untuk selanjutnya disimpan, dan dikonsumsi pada saat yang dibutuhkan tanpa merasakan kerugian yang cukup tinggi dikarenakan kenaikan harga produk.

DPACK-R *system* merupakan jenis pengelolaan *inventory* yang digunakan oleh perusahaan dealer Yamaha Indragiri Makmur Sentosa untuk melakukan transaksi permintaan barang baik dalam jumlah partai maupun unit. Pada sistem ini selain aktivitas *inventory* terdapat beberapa aktivitas lainnya seperti: *order entry*, *purchase*, *account receivable* dan *payable*, *marketing*, *master*, dan *system*. Sistem ini memiliki kemampuan sebagai diantaranya: melakukan proses administrasi penjualan *spare part*, pemesanan *spare part*, mengontrol permintaan pasar, kemudahan dalam melakukan peng-input-an penerimaan *spare part* dari *main dealer* sesuai *faktur delivery order*, menganalisa persediaan *stock*, melapor posisi *stock* dan *quantity stock*, menunjukkan harga jual *part*, membantu proses waktu pemesanan barang dan penginputan *spare part* dengan cepat. Sistem ini mulai dioperasikan pada tahun 2005 yang telah terintegrasikan dengan Yamaha Pusat. Metode analisa yang digunakan dalam DPACK-R *system* adalah metode pembobotan Fungsi Borda

Perumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana melakukan pembobotan masing-masing komponen modul aplikasi DPACK-R *system*?
2. Bagaimana melakukan pembobotan modul *inventory control* DPACK-R *system* dari *perspektif user*?

Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Menentukan pembobotan masing-masing komponen modul aplikasi DPACK-R *system*
2. Melakukan pembobotan modul *inventory control* DPACK-R *system*

II. KAJIAN PUSTAKA

Inventory Control Dpack-R System

Persediaan atau *inventory* dapat dimaknai sebagai penyimpanan suatu barang dengan tujuan digunakan kembali pada waktu yang akan datang, adapaun bentuknya

dapat berupa bahanbaku yang disimpan untuk diproses, barang dalam proses manufaktur dan barangjadi yang disimpan untuk dijual maupun diproses.

Rangkuti (2007:2) menyatakan bahwa persediaan adalah bahan-bahan, bagian yang disediakan, dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi atau produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau pelanggan setiap waktu.

Dalam proses bisnis perusahaan, setiap jenis persediaan memiliki karakteristik tersendiri dan cara pengelolaan yang berbeda antara perusahaan satu dengan perusahaan yang lainnya walaupun pada bidang usaha yang sama.

Rangkuti (2007:15) memaparkan persediaan dapat dibedakan menjadi beberapa jenis.

1. Persediaan bahan mentah (*raw material*)
yaitu persediaan barang-barang berwujud, seperti besi, kayu, serta komponen-komponen lain yang digunakan dalam proses produksi.
2. Persediaan komponen-komponen rakitan (*purchased parts* atau *components*)
yaitu persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh dari perusahaan lain yang secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.
3. Persediaan bahan pembantu atau penolong (*supplies*)
yaitu persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi bukan merupakan bagian atau komponen barang jadi.
4. Persediaan barang dalam proses (*work in process*)
yaitu persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.
5. Persediaan barang jadi (*finished goods*)
yaitu persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap dijual atau dikirim kepada pelanggan.

Fungsi Persediaan

Pada dasarnya konsep dari persediaan adalah mempermudah atau memperlancar proses bisnis perusahaan yang dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang serta menyampaikannya pada para pelanggan atau konsumen agar tidak terjadi kekosongan barang pada saat konsumen membutuhkan.

Rangkuti (2007:15) menjelaskan adapun fungsi-fungsi persediaan oleh suatu perusahaan atau pabrik diantaranya:

1. Fungsi *Decoupling*
Adalah persediaan yang memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada *supplier*. Persediaan bahan mentah diadakan agar perusahaan tidak akan sepenuhnya tergantung pada pengadaannya dalam hal kuantitas dan waktu pengiriman. Persediaan barang dalam proses diadakan agar departemen-departemen dan proses-proses *individual* perusahaan terjaga kebebasannya. Persediaan barang jadi diperlukan untuk memenuhi permintaan produk yang tidak pasti dari para pelanggan. Persediaan yang

diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diperkirakan atau diramalkan disebut *fluctuation stock*.

2. Fungsi *Economic Lot Sizing*

Persediaan *lot size* ini perlu mempertimbangkan penghematan atau potongan pembelian, biaya pengangkutan per unit menjadi lebih murah dan sebagainya. Hal ini disebabkan perusahaan melakukan pembelian dalam kuantitas yang lebih besar dibandingkan biaya-biaya yang timbul karena besarnya persediaan (biayasewa gudang, investasi, resiko, dan sebagainya).

3. Fungsi Antisipasi

Apabila perusahaan menghadapi *fluktuasi* permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasar pengalaman atau data-data masa lalu, yaitu permintaan musiman. Dalam hal ini perusahaan dapat mengadakan persediaan musiman (*seasonal inventories*).

Sedangkan menurut Ginting (2007:125) menjelaskan tujuan dari pengendalian persediaan yaitu:

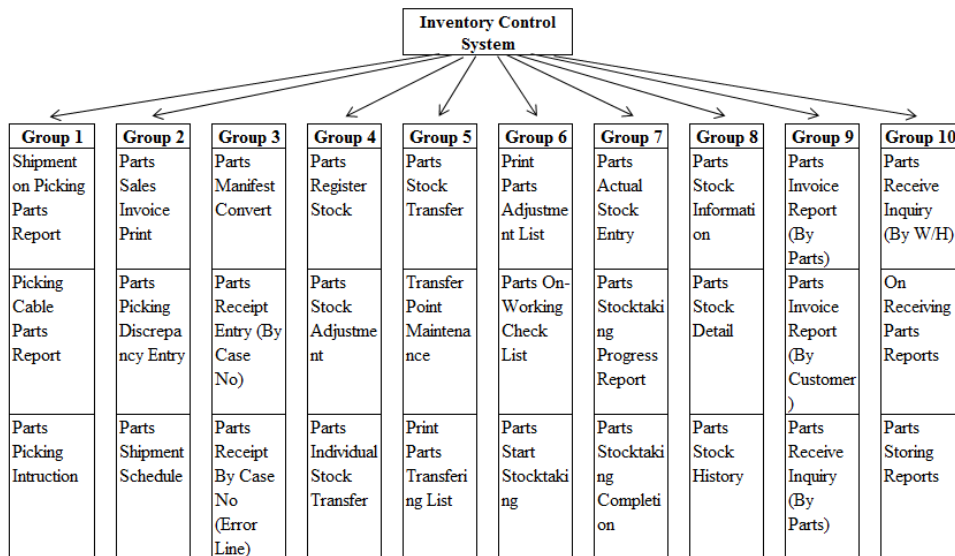
1. Pemasaran ingin melayani konsumen secepat mungkin sehingga menginginkan persediaan dalam jumlah yang banyak
2. Produksi ingin beroperasi secara efisien. Hal ini mengimplikasikan *order* produksi yang tinggi akan menghasilkan persediaan yang besar (untuk mengurangi *setup* mesin). Di samping itu juga produk menginginkan persediaan bahan baku, setengah jadi atau komponen yang cukup sehingga proses produksi tidak terganggu karena kekurangan bahan
3. Personalia (*personel and industrial relationship*) menginginkan adanya persediaan untuk mengantisipasi *fluktuasi* kebutuhan tenaga kerja dan pemutusan hubungan kerja tidak perlu dilakukan.

Fungsi Borda

Fungsi Borda adalah merupakan salah satu dari beberapa metode yang dipakai untuk menetapkan urutan peringkat yang ada seperti metode perbandingan berpasangan, fungsi *condorcet*, fungsi *eigenvector*, dan *Analytical Hierarchy Process*. Kandidat dengan posisi peringkat atas diberi nilai lebih tinggi dengan kandidat pada posisi peringkat berikutnya dalam suatu perbandingan berpasangan.

Kerangka Pemikiran

Adapun kerangka pemikiran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:



Gambar 1. Kerangka Pemikiran

Populasi dan Sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah departemen *Inventory* PT Indragiri Makmur Sentosa yang berinteraksi langsung dengan sistem *DPACK-R System*. Sampel dalam penelitian ini adalah departemen *Inventory* PT Indragiri Makmur Sentosa.

Teknik Pengumpulan Data

Teknik yang digunakan dalam mengumpulkan data pada penelitian ini adalah: *indepth interview*, sebagai pendukung digunakan observasi dan analisis dokumen pekerjaan pada departemen *inventory* PT Indragiri Makmur Sentosa.

Model Penelitian

Penelitian ini menggunakan fungsi borda sebagai metode dalam menganalisa, adapun cara kerjanya dengan menggunakan prinsip metode pembobotan (mirip dengan *analitical hierarchy process* dengan menggunakan data preferensi atau peringkat kepentingan dari *atribut (variabel)* yang akan dibobotkan. Adapun tahapan dalam model penelitian ini adalah:

1. Pengumpulan Data

Data yang dikumpulkan bersumber pada *DPACK-R System* Yamaha tentang penilaian penggunaan *inventory*.
2. Tahap fungsi borda
 - a. Munculkan semua preferensi yang mungkin dari atribut yang akan dihitung bobotnya.
 - b. Susun ulang dalam bentuk matriks berpasangan hasil rekapitulasi seluruh preferensi yang diperoleh
 - c. Buat Matrik Berpasangan
 - d. Lakukan sintesa prioritasnya dengan prosedur menghitung jumlah baris dan dibagi totalnya

Analisis Data

Pola analisis data menggunakan metode *etnografik*, yaitu dari catatan lapangan (*field note*) kemudian dilakukan pengkodean, kategorisasi atau klasifikasi kemudiandisusun secara sistematis berdasarkan metode borda dengan menggunakan skala *semantic defferensial* dan selanjutnya disusun tema-tema berdasarkan hasilanalisis data. Sebagai bahan kajian sekaligus analisis juga menggunakan teori-teori yang relevan dan hasil penelitian terdahulu yang mendukung. Etnografi digunakan untuk meneliti perilaku-perilaku manusia berkaitan dengan perkembangan teknologi komunikasi dalam setting sosial dan budaya tertentu. Metode penelitian etnografi dianggap mampu menggali informasi secara mendalam dengan sumber-sumber yang luas. Dengan teknik "*observatory participant*", etnografi menjadi sebuah metode penelitian yang unik karena mengharuskan partisipasi peneliti secara langsung dalam sebuah masyarakat atau komunitas sosial tertentu

III. PEMBAHASAN

Berikut ini adalah hasil dari sebaran preferensi responden pada departemen *inventory* dan *purchase* PT Indragiri Makmur Sentosa dengan cara munculkan semua preferensi yang mungkin dari atribut yang akan dihitung bobotnya pada *group* 1:

1. Penggunaan *Shipment on Picking Parts Report* lebih mudah dipahami dari pada *Picking Cable Parts Report* dari pada *Parts Picking Intruction*
2. Penggunaan *Shipment on Picking Parts Report* lebih mudah dipahami dari pada *Parts Picking Intruction* dari pada *Picking Cable Parts Report*
3. Penggunaan *Picking Cable Parts Report* lebih mudah dipahami dari pada *Parts Picking Intruction* dari pada *Shipment on Picking Parts Report*
4. Penggunaan *Picking Cable Parts Report* lebih mudah dipahami dari pada *Shipment on Picking Parts Report* dari pada *Parts Picking Intruction*
5. Penggunaan *Parts Picking Intruction* lebih mudah dipahami dari pada *Shipment on Picking Parts Report* dari pada *Picking Cable Parts Report*
6. Penggunaan *Parts Picking Intruction* lebih mudah dipahami dari pada *Picking Cable Parts Report* dari pada *Shipment on Picking Parts Report*

Dari preferensi *group* 1 diatas diperoleh hasil sebagai berikut.

Tabel. 1. Hasil sebaran preferensi responden *group* 1

No	Hasil Sebaran Preferensi Responden	Hasil
1	Penggunaan SPPR > PCPR > PPI	11
2	Penggunaan SPPR > PPI > PCPR	15
3	Penggunaan PCPR > PPI > SPPR	14
4	Penggunaan PCPR > SPPR > PPI	13
5	Penggunaan PPI > SPPR > PCPR	14
6	Penggunaan PPI > PCPR > SPPR	13

Berdasarkan pada tabel diatas dapat diketahui hasilnya bahwa persepsi user PT Indragiri Makmur Sentosa dalam mengoperasikan *DPACK-R System* yang menyatakan: penggunaan *shipment on picking parts report* lebih mudah dipahami dari pada *picking cable parts report* dari pada *parts picking intruction* sebesar 11 point,

penggunaan *shipment on picking parts report* lebih mudah dipahami dari pada *parts picking intruction* dari pada *picking cable parts report* sebesar 15 point, penggunaan *picking cable parts report* lebih mudah dipahami dari pada *parts picking intruction* dari pada *shipment on picking parts report* sebesar 14 point, penggunaan *picking cable parts report* lebih mudah dipahami dari pada *shipment on picking parts report* dari pada *parts picking intruction* sebesar 13 point, penggunaan *parts picking intruction* lebih mudah dipahami dari pada *shipment on picking parts report* dari pada *picking cable parts report* sebesar 14 point, dan penggunaan *parts picking intruction* lebih mudah dipahami dari pada *picking cable parts report* dari pada *shipment on picking parts report* sebesar 13 point.

Langkah selanjutnya adalah menyusun ulang matrik berpasangan hasil sebaran preferensi respondengroup 1.

Tabel. 2. Sintesa prioritas group 1

Sintesa Prioritas	Σ Score
Jumlah yang lebih mudah penggunaan SPPR > PCPR	40
Jumlah yang lebih mudah penggunaan SPPR > PPI	39
Jumlah yang lebih mudah penggunaan PCPR > PPI	38
Jumlah yang lebih mudah penggunaan PCPR > SPPR	40
Jumlah yang lebih mudah penggunaan PPI > SPPR	41
Jumlah yang lebih mudah penggunaan PPI > PCPR	42

Berdasarkan pada tabel diatas dapat diketahui hasilnya bahwa persepsi user PT Indragiri Makmur Sentosa dalam mengoperasikan DPACK-R System menyatakan bahwa: Jumlah yang lebih mudah penggunaan SPPR dari pada PCPR sebesar 40, Jumlah yang lebih mudah penggunaan SPPR dari pada PPI 39, Jumlah yang lebih mudah penggunaan PCPR dari pada PPI 38, Jumlah yang lebih mudah penggunaan PCPR dari pada SPPR 40, Jumlah yang lebih mudah penggunaan PPI dari pada SPPR 41, dan Jumlah yang lebih mudah penggunaan PPI dari pada PCPR sebesar 42.

Dengan demikian berdasarkan tabel sintesa prioritas group 1 selanjutnya dibuat dalam bentuk matrik berpasangan dengan cara melakukan sintesa prioritas dengan prosedur menghitung jumlah baris dibagi jumlah total.

Tabel. 3. Matrik berpasangan group 1

	SPPR	PCPR	PPI	Jmh Baris	Bobot
SPPR	-	40	39	79	32,92%
PCPR	40	-	38	78	32,50%
PPI	41	42	-	83	34,58%
Jumlah Total Baris				240	

Hasil akhir dari fungsi borda pada group 1 diperoleh bahwa bobot perspektif user dalam menilai kemudahan penggunaan DPACK-R System yang terbesar adalah *parts*

picking intruction (PPI) 34,58 %, disusul oleh *shipment on picking parts report* (SPPR) 32,92%, dan yang terakhir adalah *picking cable parts report* (PCPR) 32,50%.

Setelah selesai memunculkan semua preferensi pada masing-masing *group* dilanjutkan perhitungan seperti pada tabel 1.1 dan tabel. 1.2, maka hasil Matrik berpasangan adalah sebagai berikut

Tabel 4. Matrik berpasangan *group 2*

	PSIP	PPDE	PS Schedule	Jmh Baris	Bobot
PSIP	-	44	39	83	35,02%
PPDE	35	-	36	71	29,96%
PS Schedule	40	43	-	83	35,02%
Jumlah Total Baris				237	

Tabel 5. Matrik berpasangan *group3*

	PMC	PRE	PRBCN	Jmh Baris	Bobot
PMC	-	53	50	103	34,68%
PRE	46	-	47	93	31,31%
PRBCN	49	52	-	101	34,01%
Jumlah Total Baris				297	

Tabel 6. Matrik berpasangan *group4*

	PRS	PSA	PIST	Jmh Baris	Bobot
PRS	-	50	50	100	33,67%
PSA	49	-	50	99	33,33%
PIST	49	49	-	98	33,00%
Jumlah Total Baris				297	

Tabel 7. Matrik berpasangan *group5*

	PST	TPM	PPTL	Jmh Baris	Bobot
PST	-	46	39	85	33,73%
TPM	38	-	36	74	29,37%
PPTL	45	48	-	93	36,90%
Jumlah Total Baris				252	

Tabel 8. Matrik berpasangan *group6*

	PPAL	POWCL	PS Stocktaking	Jmh Baris	Bobot
PPAL	-	48	45	93	37,35%
POWCL	35	-	38	73	29,32%
PS Stocktaking	38	45	-	83	33,33%
Jumlah Total Baris				249	

Tabel 9. Matrik berpasangan *group7*

	PASE	PSPR	PSC	Jmh Baris	Bobot
PASE	-	52	51	103	33,01%
PSPR	52	-	52	104	33,33%
PSC	53	52	-	105	33,65%
Jumlah Total Baris				312	

Tabel 10. Matrik berpasangan *group8*

	PSI	PSD	PSH	Jmh Baris	Bobot
PSI	-	49	48	97	33,33%
PSD	48	-	48	96	32,99%
PSH	49	49	-	98	33,68%
Jumlah Total Baris				291	

Tabel 11. Matrik berpasangan *group9*

	PIR By Parts	PIR By Customer	PRI By Parts	Jmh Baris	Bobot
PIR By Parts	-	44	43	87	32,95%
PIR By Customer	44	-	43	87	32,95%
PRI By Parts	45	45	-	90	34,09%
Jumlah Total Baris				264	

Tabel 12. Matrik berpasangan *group10*

	PRI By W/H	ORPR	PSR	Jmh Baris	Bobot
PRI By W/H	-	35	35	70	31,39%
ORPR	38	-	38	76	34,08%
PSR	40	37	-	77	34,53%
Jumlah Total Baris				223	

Hasil Pembobotan Modul *Inventory Control DPACK-R System*

Untuk menghitung pembobotan modul *inventory control DPACK-R System* kolom jumlah baris diambil dari masing-masing jumlah total baris tabel matrik berpasangan pada *group 1* sampai *10*. Sedangkan pada kolom bobot merupakan hasil bagi antara jumlah baris pada masing-masing *group* di bagi dengan total. Untuk lebih detailnya dapat dilihat tabel dibawah ini.

Tabel 13. Hasil pembobotan modul *inventory control*

Nama Group	Jumlah Baris	Bobot
Group 1	240	9,02%
Group 2	237	8,90%
Group 3	297	11,16%
Group 4	297	11,16%
Group 5	252	9,47%
Group 6	249	9,35%
Group 7	312	11,72%
Group 8	291	10,93%
Group 9	264	9,92%
Group 10	223	8,38%
Total	2662	100,00%

Pada modul *inventory* pada Dpack-R System sebanyak 30 modul, dikelompokkan menjadi 10 *group* dengan jumlah skor penilaian yang dilakukan oleh departemen *Inventory* pada PTIndragiri Makmur Sentosa dapat diketahui bahwa jumlah total skor penilaian kemudahan penggunaan sistem Dpack-R System sebesar 2.662. Berdasarkan jumlah tersebut *group 7* yang terdiri dari modul *Parts Actual Stock Entry (PASE)*, *Parts Stocktaking Progress Repor (PSPR)*, *Parts Stocktaking Completion (PSC)* menempati skor tertinggi sebesar 312 atau memiliki bobot 11,72 %, ini bearti persepsi *user* terhadap kemudahan dalam menggunakan sistem *inventory* pada modul sebesar 11,70%.

Sedangkan skor terendah ditempati oleh *group 10* yang terdiri dari modul *Parts Receive Inquiry By W/H(PRI By W/H)*, *On Receiving Parts Reports(ORPR)*, *Parts Storing Reports (PSR)* dengan jumlah skor sebesar 223 atau 8,38%. Hal ini bearti bahwa untuk persepsi kemudahan dalam menggunakan Dpack-Rsystem *group 10* memiliki tingkat kesulitan yang paling tinggi jika dibandingkan dengan sembilan (9) *group* lainnya yang ada pada modul *inventory*. Untuk nilai skor dan bobot masing-masing *group* dapat dilihat secara detail pada Tabel. 4.37 Hasil pembobotan modul *inventory control*.

V. KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Pembobotan modul *inventory control* DPACK-R system dari *perspektif user* dapat dikelompokkan menjadi 10 *group*, masing-masing *group* terdiri dari 3 *faktorial* dengan total skor penilaian sebesar 2.662

Saran

1. Dengan melihat rendahnya pemahaman *user* terhadap program aplikasi DPACK-R System khususnya modul *inventory control* pada submodul *Parts Receive Inquiry (By W/H)*, *On Receiving Parts Reports*, dan *Parts Storing Reports*

- diharapkan manajemen PT Indragiri Makmur Sentosa memberikan pelatihan ataupun training program kepada karyawan.
2. Membuat buku panduan yang lebih mendetail tentang cara pengoperasian aplikasi DPACK-R System khususnya modul *inventory control* pada submodul *Parts Receive Inquiry (By W/H)*, *On Receiving Parts Reports*, dan *Parts Storing Report* agar lebih mudah dipahami oleh karyawan

DAFTAR PUSTAKA

- Arifin Noer, Bustanul. 2010. Belajar Mudah Riset Operasional. Andi. Yogyakarta.
- Febreine Opit, Prudensy. 2012. Pemodelan Proses Bisnis Pada Divisi Procurement Di Perusahaan X. J@TI Undip, Vol VII, No 3, September 2012. Manado.
- Ginting, Rosnani. 2007. Sistem Produksi. Graha Ilmu. Yogyakarta.
- Marimin. (2010) Teknik dan aplikasi pengambilan keputusan Kriteria majemuk. Grasindo.
- Nuryanto, Heri. 2012. Riset Operasi Manajemen Industri Kreatif. Karya Mitra Sejati. Jawa Tengah.
- Nuryanto, Heri dan Syaifullah. 2015. User Perspective Analysis DPACK-R System Yamaha. 1st International Conference on Character Education (ICCE): 420-426.
- Rangkuti, Freddy. 2007. Manajemen Persediaan Aplikasi di Bidang Bisnis. PT Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Satori, Djam'an dan Komariah, Aan. 2009. Metodologi Penelitian Kualitatif. Alfabeta. Bandung.
- Wahid Nuruddin, Abdul. 2013. Implementasi Konsep Lean Manufacturing Untuk Meminimalkan Waktu Keterlambatan Penyelesaian Produk "A" Sebagai Value Pelanggan (Studi Kasus PT. Tsw (Tuban Steel Work). Jurnal Rekayasa Mesin Vol.4, No.2 Tahun 2013: 147-156. Malang.