

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis efektivitas penerapan sistem *Reorder Point* (ROP) dalam manajemen persediaan di Toko Aki Sumber Baru Palembang, yang bergerak di bidang penjualan aki untuk kendaraan roda dua dan roda empat. Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah bagaimana sistem *Reorder Point* (ROP) digunakan untuk menjaga ketersediaan stok barang agar tetap optimal dan tidak mengalami kekurangan maupun kelebihan persediaan. Pendekatan yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan teknik pengumpulan data melalui observasi, dokumentasi penjualan, pencatatan pemesanan, serta wawancara dengan pihak toko. Data yang dianalisis mencakup permintaan harian rata-rata (*demand*), *lead time* pemesanan, dan jumlah *safety stock*, yang kemudian digunakan untuk menghitung titik pemesanan ulang atau *Reorder Point* (ROP). Berdasarkan hasil pengolahan data, diperoleh rata-rata permintaan harian sebanyak 17 unit, dengan *lead time* pemesanan selama dua hari dan *safety stock* sebesar dua unit. Dengan menggunakan rumus $ROP = (D \times LT) + SS$, diperoleh titik pemesanan ulang sebesar 36 unit. Hasil penelitian menunjukkan bahwa sistem *Reorder Point* (ROP) yang diterapkan telah membantu toko dalam menjaga ketersediaan stok secara cukup efektif, meskipun pencatatan dan pemesanan masih dilakukan secara manual. Sistem ini mampu mencegah kekosongan barang yang dapat mengganggu pelayanan kepada pelanggan. Penelitian ini menyarankan agar toko melakukan pembaruan dalam sistem pencatatan dan perhitungan persediaan secara sistematis untuk meningkatkan ketepatan perencanaan dan efisiensi operasional toko.

Kata kunci: Reorder point, manajemen persediaan, permintaan harian, lead time, deskriptif kuantitatif.

ABSTRACT

This study aims to analyze the effectiveness of the Reorder Point (ROP) system in inventory management at Toko Aki Sumber Baru Palembang, which sells batteries for two-wheeled and four-wheeled vehicles. The problem raised in this study is how the Reorder Point (ROP) system is used to maintain optimal stock availability and avoid shortages or excess inventory. The approach used is descriptive quantitative with data collection techniques through observation, sales documentation, order recording, and interviews with the store. The data analyzed include average daily demand, order lead time, and the amount of safety stock, which are then used to calculate the Reorder Point (ROP). Based on the results of data processing, an average daily demand of 17 units was obtained, with an order lead time of two days and a safety stock of two units. By using the formula $ROP = (D \times LT) + SS$, a reorder point of 36 units was obtained. The results of the study indicate that the implemented Reorder Point (ROP) system has helped the store maintain stock availability quite effectively, even though recording and ordering are still done manually. This system can prevent stockouts that could disrupt customer service. This study recommends that stores systematically update their inventory recording and calculation systems to improve planning accuracy and operational efficiency.

Keywords: Reorder point, inventory management, daily demand, lead time, quantitative descriptive.