

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Jumlah Penyebab Keterlambatan Proses Perbaikan Mesin Toshiba BMC-100(5) E tahun 2018.....	3
Tabel I. 2 Produk Spare part Stockouts.....	4
Tabel II. 1 Klasifikasi demand berdasarkan Variabilitas waktu antar transaksi, demand size, dan lead time	16
Tabel II. 2 Karakteristik Model Q	17
Tabel II. 3 Kinerja Model Q.....	17
Tabel III. 1 Elemen Model Konseptual.....	22
Tabel IV.1 Data spare part Mesin Toshiba BMC-100(5) E tahun 2018.....	29
Tabel IV.2 Lead Time pembelian spare part tahun 2018.....	30
Tabel IV.3 Klasifikasi demand berdasarkan variabilitas waktu antar transaksi, demand size, dan lead time	32
Tabel IV.4 Hasil klasifikasi pola permintaan dengan CV analisis	32
Tabel IV.5 Uji Distribusi Normal	33
Tabel IV.6 Uji Distribusi Uniform	34
Tabel IV.7 Uji Distribui Poisson	35
Tabel IV.8 Uji Distribusi exponential.....	35
Tabel IV. 9 Demand selang Lead time	36
Tabel V. 1 Perbandingan Metode Continuous dan Periodic	45
Tabel V. 2 Perbandingan Model (s, Q) dan (s, S)	46
Tabel V.3 Hasil Klasifikasi Coefficeint Variation	47
Tabel V. 4 Komponen demand selama selang lead time	48
Tabel V. 5 Hasil Perhitungan Reorder Point dan Order Quantity	49
Tabel V. 6 Hasil Perhitungan Safety Stock.....	49
Tabel V. 7 Hasil Perhitungan Fill Rate	50
Tabel V. 8 Perbandingan Total Biaya Persediaan Usulan dan Aktual	53
Tabel V. 9 Analisis Biaya Pesan terhadap Total Biaya Persediaan.....	54
Tabel V. 10 Analisis Biaya Simpan terhadap Total Biaya Persediaan	55
Tabel V. 11 Analisis Biaya Kekurangan terhadap Total Biaya Persediaan.....	57