

PERENCANAAN PENJADWALAN DISTRIBUSI PRODUK SEPATU PANTOFEL DENGAN MENGGUNAKAN METODE DISTRIBUTION REQUIREMENT PLANNING (DRP) DI HOME INDUSTRI THREE STAR'S

⁽¹⁾Rochmat Hidayat, ⁽²⁾Misbach Munir

⁽¹⁾ Prodi Teknik Industri – Fakultas Teknik - Universitas Yudharta Pasuruan

⁽²⁾ Prodi Teknik Industri – Fakultas Teknik - Universitas Yudharta Pasuruan

Email koresponden : rochmat123@gmail.com

Abstrak

Kepuasan pelanggan sangat berpengaruh dalam dunia usaha, dimana pelanggan selalu membutuhkan produk yang murah dan berkualitas serta pengiriman yang tepat waktu, Suatu perusahaan akan dihadapkan suatu masalah yang berhubungan dengan sistem distribusi produk yang timbul karena konsumen berada pada lokasi atau daerah terpisah secara geografis, sehingga pengiriman barang tidak sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Metode Distribution Requirement Planning (DRP) merupakan suatu metode untuk menangani pengadaan persediaan suatu jaringan distribusi multi eselon. Metode DRP diharapkan mampu membantu permasalahan penjadwalan aktivitas distribusi, sehingga keberhasilan dalam pemenuhan permintaan pelanggan akan menjadi lebih optimal, kinerja penjualan akan meningkat dalam memenuhi order dengan tepat waktu dan tepat jumlah sehingga biaya distribusi dapat ditekan seminimum mungkin. Hasil penelitian meliputi data permintaan produk, harga produk, biaya pemesanan, biaya penyimpanan, biaya pengiriman, data lead time dengan metode DRP lebih kecil dibandingkan dengan metode perusahaan. Total Cost (TC) dengan metode perusahaan adalah sebesar Rp.33.865.440,-. Sedangkan Total Cost dengan metode DRP adalah sebesar Rp. 23.380.224. sehingga terjadi penurunan sebesar 69%.

Kata Kunci : Diistribusi, DRP, Total Cost

Abstrac

Customer satisfaction is very influential in the business world, where customers always need a cheap and quality products and timely delivery, A company will be faced with a problem associated with the product distribution system arising because consumers are in a geographically dispersed location or area, so the delivery Goods not in accordance with the time specified. Distribution Requiremnt Planning Is a method for dealing with supply procurement of a multi echelon distribution network. DRP method is expected to help the problem of scheduling distributed activities, so that the success in fulfilling customer demand will be more optimal, sales performance will increase in order to meet the order with timely and exact amount so that the cost of distribution can be reduced to a minimum. Results obtained Planning Distribution Research company method, the Total Cost of distribution data meliputi product demand, product price, booking fees, storage fees, shipping costs, lead time data with DRP method is smaller when compared with the methods of the company. Total Cost (TC) with the method the company is at Rp.33.865.440,- and total Cost with method is Rp. 23.380.224. So there is the difference between the total Cost companies a total cost of 69% method.

Key Words: Distribution, DRP, Total Cost.

PENDAHULUAN

Pada saat ini perkembangan bisnis semakin meningkat dan semakin ketat meskipun berada dalam kondisi perekonomian yang cenderung tidak stabil(Hermuningsih, 2012). Hal tersebut memberikan dampak terhadap persaingan bisnis yang semakin tinggi, baik di pasar lokal maupun di pasar internasional. Setiap usaha dalam persaingan tinggi dituntut untuk selalu berkompetisi

dengan perusahaan lain di dalam industri yang sejenis. Adanya persaingan yang semakin ketat antar perusahaan, perusahaan dituntut untuk dapat menyalurkan produk dengan baik, manajemen distribusi yang baik akan mengurangi kemungkinan stock barang dengan begitu konsumen akan merasa puas bila kebutuhannya dapat terpenuhi dengan tepat waktu, tepat jumlah, dan tepat mutu. Tetapi, jika terjadi keterlambatan penyaluran produk akan menimbulkan kerugian bagi perusahaan, yaitu ketidakpuasan konsumen, yang berakibat pada kehilangan penjualan dan loyalitas para konsumennya.

Dari hasil data yang diperoleh, dapat diketahui bahwa jumlah produksi yang dilakukan oleh perusahaan pada tahun 2015 sampai dengan tahun 2016 setiap bulannya tidaklah sama, pesanan meningkat pada bulan tertentu yaitu pada bulan menjelang hari-hari besar. Hal ini disebabkan dalam menentukan jumlah produk yang akan diproduksi oleh perusahaan tersebut didasarkan pada order yang diterima perusahaan, karena 70% proses produksi berasal dari pesanan konsumen. Berdasarkan observasi awal ternyata Home Industri Tree Star's belum terdapat adanya suatu perencanaan dan penjadwalan aktivitas distribusi produk yang terkoordinasi dengan baik, sehingga permintaan untuk jenis produk kurang terkontrol sehingga mengakibatkan terjadinya kekurangan atau kelebihan persediaan.

Dengan adanya masalah tersebut, maka dilakukan perencanaan dan penjadwalan distribusi dengan metode Distribution Requirement Planning (DRP). Diharapkan dengan adanya perencanaan dan penjadwalan aktivitas distribusi yang baik, keberhasilan dalam pemenuhan permintaan pelanggan akan menjadi lebih optimal, kinerja penjualan meningkat dalam memenuhi order dengan tepat waktu dan tepat jumlah sehingga biaya distribusi dapat ditekan seminimum mungkin.

Tinjauan Pustaka

Penelitian Terkait

1. Purnomo (2006) meneliti tentang "PERENCANAAN DISTRIBUSI HIDROGEN PEROKSIDA UNTUK WILAYAH PEMASARAN JAWA TIMUR DENGAN MENGGUNAKAN METODE DISTRIBUTION REQUIREMENT PLANING" Di sebuah perusahaan PT Sindopex perotama, penelitian ini bertujuan untuk perhitungan DRP yang menunjukkan hasil yang lebih baik dan lebih tepat untuk mengetahui besarnya jumlah kebutuhan Hidrogen Peroksida pada sales center dibandingkan dengan metode yang digunakan perusahaan sebelumnya.
2. Abdillah (2009)(NAJIB & NAJIB, 2019) meneliti tentang "PERENCANAAN DAN PENJADWALAN AKTIVITAS DISTRIBUSI HASIL PERIKANAN DENGAN MENGGUNAKAN DISTRIBUTION REQUIREMENT PLANNING (DRP)" di sebuah perusahaan UD.Retro Gemilang Internasional Sidoarjo. Penelitian ini bertujuan untuk merencanakan penjadwalan aktivitas pendistribusian produk supaya terkoordinasi dengan baik yang terkait dengan biaya distribusi yang minimal dengan jumlah pengiriman yang optimal.
3. SALEH (2016) meneliti tentang DISTRIBUTION REQUIREMENT PLANNING (DRP) UNTUK PERMASALAHAN PENJADWALAN AKTIVITAS DISTRIBUSI LILIN PARAVIN" studi kasus PT.Refi Chemical Industry Yogyakarta. Permasalahan dalam penelitian ini yaitu "Bagaimanakah penjadwalan aktivitas distribusi lilin parafin yang optimal untuk Depo wilayah jawa tengah dengan menggunakan Distribution Requirement Planning (DRP).

Landasan Teori

a. Distribusi

Pengertian distribusi adalah bagian yang bertanggung jawab terhadap perencanaan, pelaksanaan, dan pengendalian aliran material dari produsen ke (NAJIB & NAJIB, 2019)konsumen dengan suatu keuntungan. Jenis-jenis distribusi persediaan terdiri dari dua jenis yaitu distribusi push and pull dan Distribution Requirement Planning

b. Distribution Requirement Planning

Istilah DRP memiliki dua pengertian yang berbeda, yaitu :

Distribution Requirement Planning berfungsi menentukan kebutuhan-kebutuhan untuk mengisi kembali inventori pada distribution center(Andayani, 2011). Sedangkan Distribution Resource Planning merupakan perluasan dari distribution requirement

planning yang mencakup lebih dari sekedar sistem perencanaan dan pengendalian pengisian kembali inventori, tetapi ditambah dengan perencanaan dan pengendalian dari sumber-sumber yang terkait dalam sistem distribusi seperti : warehouse space, tenaga kerja, uang, fasilitas transportasi dan warehousing. Termasuk di sini adalah keterkaitan dari replenishment system ke financial system dan penggunaan simulasi sebagai alat untuk meningkatkan performansi sistem. (Gasperz, Vincent, 2004, hal 300-301) dalam Abdillah (2009).

Distribution Requiremeni Planning lebih menekankan pada suatu aktivitas pengendalian dari pada aktivitas pemesanan. DRP mengantisipasi kebutuhan mendatang dengan perencanaan setiap level pada jaringan distribusi. Metode ini dapat memprediksi masalah sebelum masalah-masalah tersebut benar-benar terjadi memberikan titik pandang terhadap jaringan distribusi.

Pengolahan data dengan metode DRP dimulai dengan perhitungan Safety Stock (SS) untuk mengetahui batasan inventory agar tidak terjadi stock out, kemudian dilakukan perhitungan EOQ untuk mengetahui berapa jumlah produk yang harus disediakan baik oleh masing-masing distributor.

Formulasi Safety Stock adalah:

$$S = B - D L$$

Reorder Point:

$$B = DL + Z\sigma$$

Dimana :

S= Safety Stock

B = Titik Reorder

D = Rata-rata Demand

L = Lead Time

c. Economic Order Quantity (EOQ)

Setiap perusahaan selalu berusaha untuk menentukan penyediaan bahan baku besar yang tepat, dalam arti agar tidak dapat mengganggu proses produksi dan disamping itu biaya yang ditanggung tidak terlalu tinggi(Nurmawati, 2014). Oleh karena itu untuk keperluan tersebut terdapat suatu metode Economic Order Quantity (EOQ).

Freddy Rangkuti (2004) menyatakan bahwa metode EOQ merupakan suatu metode yang digunakan untuk menentukan jumlah pembelian bahan mentah pada setiap kali pesan denga biaya yang paling rendah. Hal tersebut juga didukung oleh Herlina (2007) yang menyatakan metode EOQ adalah metode untuk menentukan berapa jumlah pesanan yang paling ekonomis untuk suatu kali pesanan.

Keunggulan Dan Kelemahan Metode EOQ:

Kartika Hendra (2009) mengemukakan bahwa keunggulan metode EOQ adalah:

- Dapat digunakan untuk mengetahui berapa banyak persediaan yang harus dipesan, dalam hal ini bahan baku dan kapan seharusnya pemesanan dilakukan.
- Dapat mengatasi ketidakpastian permintaan dengan adanya persediaan pengaman (safety stock).
- Mudah diaplikasikan pada proses produksi secara masaal.
- Lazim digunakan pada rumah sakit, yaitu pada persediaan obat.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan di Home industri TRHEE STAR'S Desa Kedondong Kecamatan Pandaan Kabupaten Pasuruan. Adapun waktu pelaksanaannya dimulai tanggal 02 Desember- 31 Desember 2016, yaitu di perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan sepatu.

Penelitian ini difokuskan untuk mengadakan perbaikan distribusi yang sebelumnya dilakukan oleh perusahaan, dengan menggunakan metode DRP maka berharap distribusi yang dilakukan perusahaan dapat berjalan dengan lancar sesuai dengan waktu yang telah ditentukan

Pengolahan Data

Setelah dilakukan pengumpulan data maka selanjutnya dilakukan pengolahan data. Dalam hal ini metode yang digunakan menggunakan teori yang bersifat kuantitatif dan dengan melakukan perhitungan untuk kemudian dianalisis. Adapun teori yang digunakan adalah:

Metode Peramalan

Metode peramalan ini digunakan untuk meramalkan atau memprediksi permintaan dibulan yang akan datang. Sehingga dapat dibuat perencanaan untuk variabel-variabel keputusan perencanaan bahan baku yang optimal (Astry dkk., 2017). Metode ini didasarkan pada permintaan produk selama 12 periode atau selama satu tahun.

Teknik peramalan yang digunakan adalah menggunakan metode kuantitatif berdasarkan model deret yang berkala (time series) yang terdiri atas rata-rata bergerak tunggal (single moving average), pemulusan eksponensial tunggal (single exponential smoothing), kemudian ditentukan (error) antara data aktual dengan prediksi permintaan yang kecil. Keseluruhan pengolahan data untuk mendapatkan nilai peramalan menggunakan aplikasi software POM untuk mempermudah pengolahan data.

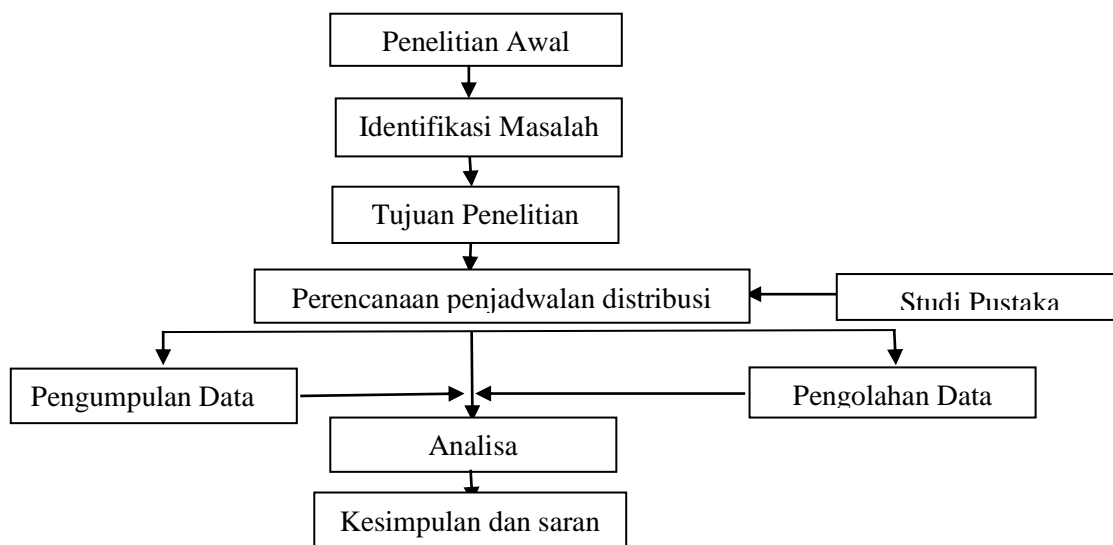
a. Distribution Requirement Planning

Pada bagian ini merencanakan dan menjadwalkan distribusi dengan metode DRP untuk mengetahui penjadwalan distribusi produk ke distributor. Langkah-langkah Perhitungan DRP dapat ditentukan dengan rumus berikut:

- Requirement Demand
- $\text{Net Requirement} = (\text{Gross Requirement} + \text{Safety stock}) - (\text{Scheduled Receipt} + \text{Projected On hand periode sebelumnya})$. Nilai Net Requirement yang dicatat adalah yang bernilai positif
- Planned Order Receipt adalah rencana penerimaan produk sebesar order quantity policy yang ditetapkan, pada waktu yang sama dengan terjadinya Net Requirement.
- Planned Order Release adalah rencana pelepasan pesanan ke level distribusi yang lebih tinggi, diperoleh dari $(\text{Periode Planned Order Receipt} - \text{Lead Time})$.
- Di hitung projected on hand pada periode tersebut:
 $\text{Projected on hand} = (\text{Projected On Hand Periode Sebelumnya} + \text{Schedule Receipt} + \text{Planned Order Receipt}) - (\text{Gross Requirement})$.

Langkah-langkah Pemecahan Masalah

Adapun langkah-langkah pemecahan masalah (flowchart) dari penelitian ini adalah sebagai berikut:



Gambar 1 : Diagram Kerangka Pemikiran

HASIL DAN PEMBAHASAN

Tahapan Proses Produksi

Berikut ini adalah tahapan proses produksi pembuatan sepatu di home Industri Three Star's:

a. Departemen Upper Components Cutting

Cutting proses merupakan proses pemotongan bahan baku sebelum dibentuk menjadi upper sepatu untuk dibentuk pola-pola yang telah ditentukan sebelumnya sesuai dengan model sepatu.

b. Departemen Stitching/Sewing

Pada proses ini pola-pola bahan baku yang telah dipotong dicutting proses kemudian dijahit yang kemudian dibentuk menjadi upper sepatu.

c. Departemen Proses Insoul

Insoul merupakan bagian dalam sepatu, tepatnya berada di bawah kaki, bahan yang di pakai untuk insoul sangat menentukan kenyamanan sepatu waktu dipakai.

d. Departemen Asembly

Pada bagian inilah perakitan sepatu dikerjakan. Bagian-bagian sepatu yang berupa upper dan bottom digabungkan menjadi bentuk sepatu. Bagian upper yang diproduksi dari divisi stitching proses sebelumnya dirakit dalam proses ini sampai menjadi sepasang sepatu.

e. Finishing

Proses ini merupakan akhir dari semua proses produksi yang dikerjakan, sepatu hasil produksi yang telah melewati pemeriksaan quality kemudian akan di-packing se dalam dus karton sepatu.

Biaya pengiriman

Biaya pengiriman produk adalah sebagai berikut:

Tabel 1 : Biaya Pengiriman

Rincian Biaya	Surabaya	Pasuruan
Berkas Order dan Pengiriman	Rp.3000	Rp.3000
Biaya Telepon	Rp.15.000	Rp.12.000
Biaya.Tenaga Pengawas/Inspeksi	Rp.25.000	Rp.25.000
Biaya Sopir	Rp.200.000	Rp.130.000
Biaya BBM	Rp.300.000	Rp.200.000
Biaya Bongkar Muat	Rp.30.000	Rp.30.000
Total Biaya Pengiriman	Rp.573.000	Rp.400.000

Sumber: Data Intern Home Industri Three Star's

1. Biaya Penyimpanan

penyimpanan tiap periode perencanaan adalah 0.42% per bulan, dari harga produk. Yang diperinci sebagai berikut:

Tabel 2 : Prosentase biaya penyimpanan

Produk	Harga Produk (Rp)	Prosentase Biaya Simpan Per Bulan	Nilai Biaya Penyimpanan Per Bulan
Sepatu Pantofel	140.000	0.42 %	588,00

Jadi berdasarkan hasil diatas biaya penyimpanan perbulan adalah sebesar Rp. 588,00. Biaya simpan produk selama 2 tahun seperti diperlihatkan pada tabel berikut:

Tabel 3: Biaya simpan produk sepatu pantofel Surabaya

Periode		Total persediaan	Total biaya
015	Januari	400	Rp. 235.200
	Februari	450	Rp. 264.600
	Maret	400	Rp. 235.200
	April	350	Rp. 205.800
	Mei	450	Rp. 264.600
	Juni	500	Rp. 294.000
	Juli	550	Rp. 323.400
	Agustus	480	Rp. 282.240
	September	480	Rp. 282.240
	Oktober	430	Rp. 252.840
	November	450	Rp. 264.600
	Desember	530	Rp. 311.640
016	Januari	450	Rp. 264.600
	Februari	450	Rp. 264.600
	Maret	430	Rp. 252.840
	April	380	Rp. 223.440
	Mei	480	Rp. 282.240
	Juni	500	Rp. 294.000
	Juli	550	Rp. 323.400
	Agustus	525	Rp. 308.700
	September	500	Rp. 294.000
	Oktober	525	Rp. 308.700
	November	525	Rp. 308.700
	Desember	550	Rp. 323.400
	Total biaya 1 tahun		

Sumber: Home Industri Three Star's

Tabel 4 : Biaya simpan produk sepatu pantofel Pasuruan

Periode		Total Perdiaan (Pasang)	Total Biaya (Rp)
015	Januari	175	Rp.102.900
	Februari	200	Rp.117.600
	Maret	200	Rp.117.600
	April	250	Rp.147.000
	Mei	275	Rp.161.700
	Juni	250	Rp.147.000
	Juli	300	Rp.176.400
	Agustus	330	Rp.194.040
	September	330	Rp.194.040
	Oktober	350	Rp.205.800

	November	300	Rp.176.400
	Desember	280	Rp.164.640
016	Januari	275	Rp.161.700
	Februari	250	Rp.147.000
	Maret	300	Rp.176.400
	April	275	Rp.161.700
	Mei	300	Rp.176.400
	Juni	225	Rp.132.300
	Juli	245	Rp.144.060
	Agustus	265	Rp.155.820
	September	290	Rp.170.520
	Oktober	300	Rp.176.400
	November	280	Rp.164.640
	Desember	300	Rp.176.400
Jumlah			RP 3.848.460

Sumber : Data internal perusahaan

Dari perhitungan tabel diatas dapat diketahui penyimpanan produk sepatu sebagai berikut:

Tabel 5 : biaya simpan produk selama 2 tahun

Kota	total biaya simpan
Pasuruan	Rp 3.848.460
Surabaya	Rp. 6.664.980
Total	Rp. 10.513.440

Pengolahan Data

- a. Perhitungan biaya distribusi dengan menggunakan metode perusahaan
Biaya Pengiriman Per tahun= Frekuensi kirim x Biaya kirim per bulan

Tabel 6 : Total biaya pengiriman

Kota Tujuan	Frekuensi Kirim	Biaya Kirim	Total Biaya
Surabaya	24 kali	Rp. 573.000	Rp. 13.752.000
Pasuruan	24 kali	Rp. 400.000	Rp. 9.600.000
Total			Rp. 23.352.000

Dari perhitungan total biaya penyimpanan dan total biaya pengiriman, didapat hasil sebagai berikut:

$$\begin{aligned} \text{Biaya Distribusi} &= \text{Biaya penyimpanan} + \text{Biaya pengiriman} \\ &= \text{Rp.10.513.440,-} + \text{Rp. 23.352.000} \\ &= \text{Rp. 33.865.440,-} \end{aligned}$$

Jadi total biaya yang terkait aktivitas distribusi dengan menggunakan metode yang digunakan perusahaan, didapatkan grand total cost distribusi sebesar Rp. 33.865.440,- selama 2 tahun.

- b. Perhitungan Biaya Distribusi dengan menggunakan metode DRP
DRP Untuk surabaya
DRP = (Biaya kirim + Biaya simpan) x bulan
= (573.000 + 588) x 24 = Rp.13.766.112
DRP untuk pasuruan

$$\text{DRP} = (400.000 + 588) \times 24 = \text{Rp.}9.614.112$$

Total perhitungan untuk 2 wilayah adalah sebesar Rp 23.380.224

c. Perbandingan Metode Perusahaan Dengan metode DRP

Setelah melakukan perhitungan biaya distribusi selama 2 tahun dengan metode perusahaan dan metode DRP, ternyata total biaya dengan menggunakan metode perusahaan, yaitu sebesar Rp. 33.865.440,- lebih besar dari dari metode DRP yaitu Rp 23.380.224 dengan selisih Rp. 33.865.440, - Rp 23.380.224,- = Rp.10.485.216 Dengan Prosentase $\text{Rp. } 33.865.440 - \text{Rp } 23.380.224 \times 100\% = 69\%$

KESIMPULAN

Perencanaan distribusi metode yang digunakan perusahaan yaitu perencanaan distribusi yang didasarkan atas permintaan konsumen. Total Cost (TC) dengan metode Perusahaan adalah sebesar Rp.33.865.440,-. Sedangkan Total Cost dengan metode DRP adalah sebesar Rp. 23.380.224

Dari hasil perbandingan Total Cost didapatkan bahwa total Cost dengan metode DRP lebih kecil bila dibandingkan dengan metode perusahaan dan terjadi efisiensi sebesar 69%. Hal ini membuktikan bahwa metode DRP lebih efisien bila diterapkan pada perusahaan Home Industri Trhee Star's, sehingga digunakan untuk memperkirakan kebutuhan pada periode berikutnya yaitu pada tahun 2017.

Saran

1. Perusahaan disarankan untuk menggunakan DRP dalam melakukan perencanaan kegiatan distribusi untuk bulan-bulan selanjutnya.
2. Untuk memudahkan perhitungan sebaiknya menggunakan software komputer sehingga lebih sistematis dan memudahkan perusahaan dalam melakukan perencanaan dan apabila ada perubahan mendadak dapat diantisipasi lebih awal.
3. Dengan menggunakan DRP dapat mengurangi Stock Out dan Over Stock serta dapat mengurangi biaya distribusi

DAFTAR PUSTAKA

- Abdillah Fahrozi, A. 2009. Perencanaan Dan penjadwalan Aktivitas Distribusi Hasil Perikanan menggunakan *Distribution Requirement point (DRP)*. Studi kasus di UD. Retro Gemilang Internasional Sidoarjo. *Jurnal Distributionn Requirement planning*.
- Gaspersz, Vincent., 2004, Production Planning and Inventory Control, PT. Gramedia Pustaka Utama: Jakarta
- Gaspersz, Vincent, 2004, Distribution Resource Planning (DRP).
- Andayani, P. (2011). Perencanaan Penjadwalan Distribusi Produk dengan Metode Distribution Requirement Planning (DRP) di PT Kharisma Esa Ardi, Surabaya. *Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur*.
- Astry, V., Surjasa, D., & Sugiarto, D. (2017). PERANCANGAN MODEL PENDUKUNG KEPUTUSAN PENGADAAN BARANG DENGAN MENGGUNAKAN FUZZY INFERENCE SYSTEM. *Jurnal Teknik Industri*, 7(1).
- Hermuningsih, S. (2012). Pengaruh profitabilitas, size terhadap nilai perusahaan dengan struktur modal sebagai variabel intervening. *Jurnal siasat bisnis*, 16(2).
- NAJIB, F. A., & NAJIB, F. A. (2019). *STRATEGI PENGENDALIAN REVERSE LOGISTICS MELALUI RETURN OBAT DENGAN METODE FISHBONE* [PhD Thesis]. UNIVERSITAS ISLAM MAJAPAHIT MOJOKERTO.
- Nurmawati, N. (2014). PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU RUBBER SINTETIS UNTUK PRODUK SEALING DENGAN MENGGUNAKAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY. *Teknik Industri*, 11(19).
- Purnomo, A. (t.t.). *PERENCANAAN KEBUTUHAN DISTRIBUSI HIDROGEN PEROKSIDA UNTUK WILAYAH PEMASARAN JAWA TIMUR DENGAN MENGGUNAKAN METODE DISTRIBUTION REQUIREMENT PLANNING (DRP) DI PT. SINDOPEX PEROTAMA*.

SALEH, T. P. (2016). *Distribution Requirement Planning (DRP) untuk Permasalahan Penjadwalan Aktivitas Distribusi Lilin Parafin*. Skripsi.