

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini akan menjabarkan kesimpulan dan saran yang didapatkan setelah melakukan penelitian terhadap sistem manajemen persediaan di CV.Sanggadani. Saran yang diberikan berhubungan dengan penelitian yang dapat dilakukan selanjutnya serta saran untuk menjadi pertimbangan bagi CV.Sanggadani dalam menentukan sistem manajemen persediaan.

#### **V.1 Kesimpulan**

Kesimpulan yang akan dijabarkan ditujukan untuk menjawab rumusan masalah yang terdapat di BAB 1. Berikut ini merupakan kesimpulan yang didapatkan setelah melakukan penelitian.

1. Sebaiknya dalam menentukan jumlah persediaan, CV.Sanggadani perlu melakukan proses pemesanan plastik menggunakan proses *joint order* skenario kesatu. Proses *joint order* skenario satu ini menghasilkan total biaya persediaan yang lebih minimum dibandingkan dengan proses pemesanan menggunakan *individual order*. Proses pemesanan menggunakan *joint order* skenario pertama menghasilkan total biaya persediaan sebesar Rp. 1.369.609,123 dengan T *joint* optimal untuk plastik Ninaku adalah 145 hari dengan tingkat *inventory* maksimum adalah 57.698,966 untuk plastik Ninaku kecil, 45.767,383 untuk plastik Ninaku sedang, dan 32.675 untuk plastik Ninaku besar. Untuk proses pemesanan plastik Chef, menghasilkan total biaya sebesar Rp 914.041,999 dengan T *joint* optimal untuk plastik Chef adalah 229,5 hari dengan tingkat *inventory* maksimum untuk plastik Chef kecil adalah 33.882,42. 23.947,19 untuk plastik Chef sedang, dan 29.774,662 untuk plastik Chef besar.
2. Perbandingan yang didapatkan dari menerapkan sistem manajemen persediaan adalah biaya yang timbul akibat adanya persediaan (*inventory*) dapat berkurang. Apabila CV.Sanggadani tidak menerapkan sistem persediaan, maka total biaya persediaan yang dibutuhkan untuk

proses pemesanan menggunakan *individual order* adalah Rp. 844.262,79 dengan tingkat *inventory* maksimum adalah 80.000 untuk plastik Ninaku kecil. Plastik Ninaku sedang dengan tingkat *inventory* maksimum 88.880 menghasilkan total biaya persediaan Rp. 509.941,72. Plastik Ninaku besar dengan tingkat *inventory* maksimum 76.176 menghasilkan total biaya persediaan Rp. 519.334,38. Total biaya persediaan apabila tidak menerapkan sistem manajemen persediaan adalah Rp. 1.873.538,89, sedangkan apabila menerapkan sistem manajemen persediaan maka total biaya persediaan yang dihasilkan adalah Rp. 1.369.609,123 untuk sistem manajemen persediaan metode T *joint order* skenario 1 plastik Ninaku. Terdapat selisih sebesar Rp. 503.929,767 apabila CV.Sanggalani menerapkan sistem manajemen persediaan dengan CV.Sanggalani tidak menerapkan sistem manajemen persediaan. Selisih ini dapat dijadikan sebagai simpanan apabila CV.Sanggalani memerlukan bahan baku secara mendadak.

## V.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan, berikut ini merupakan saran yang dapat dipertimbangkan ketika melakukan penelitian selanjutnya.

1. Mempertimbangkan minimal pemesanan yang diberikan oleh *supplier* (jika terdapat minimal pembelian dari *supplier*).

## DAFTAR PUSTAKA

- Atmaja, Lukas Setia. 2003. Manajemen Keuangan. Edisi Revisi. Yogyakarta: Andi Offset.
- Freddy Rangkuti. 2007. Manajemen Persediaan: Aplikasi di Bidang Bisnis. Edisi 2 Jakarta:PT. Raja Grafindo Persada.
- Hadley, G. And Whitin, T. M. (1963). *Analysis of Inventory System*. London: Prentice Hall International.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management, 12<sup>th</sup> Edition*. Ner Jersey:Pearson.
- Herjanto, Eddy. 2007. Manajemen Operasi. Jakarta. Grasindo.
- Johns, D.T dan Harding, H.A, 2001, manajemen operasi untuk Meraih keunggulan Kompetitif, Pt. Ikrar MandiriAbadi: Jakarta
- Tersine, R.J. (1994). *Principles of Inventory and Materials Management 4 Edition*. New Jersey: Prentice-Hall International, Inc.
- Warren, Carl S, et al, 2006, Accounting-Pengantar Akuntansi, Edisi 21, Terjemahan Farahmita. Salemba Empat, Jakarta.