

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai saran dan kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian ini. Saran dan kesimpulan yang didapatkan diharapkan akan membantu PT JSI kedepannya agar menjadi lebih baik lagi dalam mengelola bahan baku yang digunakan.

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada PT JSI mengenai manajemen persediaan dengan tujuan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi persediaan bahan baku yang paling banyak digunakan dalam kasus ini adalah bahan baku karet dan komponen besi yang digunakan dalam kegiatan produksi *spare part*, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil analisis ABC, bahan baku PT JSI dapat digolongkan menjadi 3 golongan, yaitu bahan baku komponen besi dan karet pada golongan A, lem pada golongan B, *packing* gasket, cat, dan aluminium pada golongan C. Dari hasil analisis ABC dilanjutkan menggunakan metode EOQ agregasi dengan biaya penyimpanan sebesar 10% dari biaya kerusakan bahan baku yang diambil dari harga tiap bahan baku, didapatkan hasil yaitu PT JSI dapat melakukan pemesanan bahan baku komponen besi sebanyak 14,24 kali jika dibulatkan menjadi 14x dalam setahun untuk bahan baku komponen besi. Sementara itu untuk pemesanan optimal atau optimal order terbesar pada bahan baku komponen besi jenis A sebesar 166,87 potong jika dibulatkan menjadi 167 potong dan terkecil sebesar 11,23 potong atau jika dibulatkan menjadi 11 potong pada bahan baku komponen besi jenis I, dengan total biaya tahunan untuk bahan baku komponen besi adalah sebesar Rp. 1.291.950,00.
2. Manfaat dan kendala periodic system pada PT JSI:
Manfaat dari penggunaan periodic system pada PT JSI yang menggunakan pemesanan secara agregasi produk ganda dalam pesanan tunggal:
 - Pemesanan yang semula dilakukan 2 minggu sekali atau sebanyak 25x setahun menjadi 14x pemesanan dalam setahun.

- Biaya pemesanan sebesar Rp. 45.368,00 yang terdiri dari beberapa bahan jenis baku komponen besi.
- Meminimalisir terjadinya kekurangan bahan baku, karena sistem yang saat ini digunakan adalah pemesanan dilakukan setiap 2 minggu sekali tetapi terkadang terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku oleh pemasok.

Kendala dari penggunaan *periodic system* pada PT JSI:

- Adanya kemungkinan perubahan harga bahan baku komponen besi.
3. Dengan service level sebesar 95% didapatkan nilai faktor keamanan atau *safety factor* sebesar 1,65, periode pemesanan sebanyak 14x, dapat dihitung kapasitas maksimum persediaan atau *maximum level of inventory* dari PT JSI untuk persediaan bahan komponen besi dengan nilai terbesar pada bahan baku komponen besi jenis A dengan jumlah 270,28 potong dengan pembulatan menjadi 270 potong dan terkecil pada bahan baku komponen besi jenis I sebesar 33,16 potong dengan pembulatan menjadi 33 potong.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan untuk pengembangan penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Perhitungan EOQ, *safety stock*, *reorder point*, dan *maximum level of inventory* dari bahan baku karet, lem, cat, aluminium, dan *packing gasket* dapat menggunakan metode perhitungan yang sama seperti perhitungan bahan baku komponen besi.
2. PT JSI diharapkan menerapkan metode metode EOQ *aggregated* atau analisis agregasi produk ganda dalam pesanan tunggal untuk mengoptimalkan periode pemesanan, jumlah pemesanan bahan baku dan dapat meminimalisir pengeluaran biaya.
3. PT JSI diharapkan menyediakan *safety stock*, *reorder point*, dan *maximum level of inventory* untuk mencegah kekurangan bahan baku dan menggantikan sistem pemesanan bahan baku dengan periode 2 minggu sekali karena terkadang terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku oleh pemasok.

Daftar Pustaka

- Ahyari, A. (2003). *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi*. Yogyakarta: BPFE UGM.
- Alexandri, M. B. (2009). *Manajemen Keuangan Bisnis: Teori dan Soal*. Bandung: Alfabeta.
- Arista, E. H., & Slamet, A. (2016). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode Economic Order Quantity Pada Perusahaan Roti Bonasa. *Management Analysis Journal*, 289-298.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: CP-FEUI.
- Ballou, R. H. (2004). *Supply chain management. Planning, Organising and Controlling the Supply Chain*. Pearson-Prentice Hall.
- Chase, R. B., Jacobs, F. R., & Aquilano, N. J. (2004). *Operations Management for Competitive Advantage*. M C Graw Hill.
- Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply Chain Management Strategy, Planning, and Operation* (Vol. VI). USA: Pearson.
- Collier, D. A., & Evans, J. (2007). *Operations Management*. Pratince Hall.
- Farah, M. (2007). *Teori dan Aplikasi Manajemen Keuangan*. Jakarta: Grasindo.
- hartih, N. A., Satibi, & Widodo, G. P. (2013). Penerapan Metode Economic Order Quantity Dan Reorder Point Dalam Meningkatkan Efisiensi Persediaan Obat Reguler Di Instalasi Farmasi Rumah Sakit. *Jurnal Manajemen dan Pelayanan Farmasi*, 3(4), 249-254.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operation Management : Sustainability and Supply Chain Management* (Vol. 12). New Jersey: Pearson Education.
- Herjanto, E. (2007). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo.
- Pulungan, D. S., & Fatma, E. (2018). Analisis Pengendalian Persediaan Menggunakan Metode Probabilistik dengan Kebijakan Backorder dan Lost sales. *Jurnal Teknik Industri*, 19(1), 38-48.
- Pycraft, e. a. (2000). *Operations Management*. Pearson Education.
- Rangkuti, F. (2007). *Manajemen Persediaan Aplikasi di Bidang Bisnis*. Jakarta: PT. Rajagrafindo Persada.
- Ristono, A. (2009). *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

- Schroeder, R. G. (2000). *Operations Management: Contemporary Concepts*. Boston: Mc Graw-Hill Companies.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business : A Skill-Building Approach* (Vol. 7). Chichester: Wiley.
- William, K. C. (2010). *Cost Accounting* . Jakarta: Salemba Empat.