

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab terakhir pada penelitian ini, pada bab ini akan membahas kesimpulan dan saran yang didapat.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan, peneliti mendapatkan beberapa kesimpulan mengenai sistem pengadaan bahan baku dengan menerapkan metode MRP. Hal ini menunjukkan bahwa bahan baku per, busa, dan rangka *blowing* yang telah diuji menghasilkan biaya yang lebih optimal. Kesimpulan yang diperoleh sebagai berikut:

1. Metode peramalan yang sesuai digunakan untuk PT.Mirella Jaya Perkasa yaitu *Simple Exponential Smoothing* $\alpha = 0.45$ dengan standar *error* paling rendah.
2. Metode MRP yang digunakan yaitu *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk bahan baku per dan busa. Jumlah bahan baku per berdasarkan metode EOQ yaitu 93555 dan untuk busa sebesar 149. Sedangkan untuk rangka *blowing* dengan metode *Period Order Quantity* (POQ) sejumlah 5944 buah. Biaya yang paling optimal untuk per yaitu Rp2.922.658,56 dan biaya untuk busa Rp3.677.200,852. Sedangkan untuk bahan rangka *blowing* Rp954.675,00.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan dari hasil penelitian, terdapat beberapa saran yang Dapat digunakan perusahaan dalam mengendalikan sistem persediaan.

1. Perusahaan mencari *supplier* baru yang dapat memberikan jangka waktu kredit yang lebih panjang (menciptakan *lean suppliers*). hal ini dilakukan agar perusahaan memiliki *supplier* yang fleksibel baik dalam pengiriman atau pembayaran. Tujuan perusahaan mencari *supplier* baru untuk mengakomodir kesimpulan penelitian.
2. Penambahan *cash* dalam pengalokasian pembelian bahan baku per, busa, dan rangka blowing pada tipe Fernando. Penambahan *cash* dilakukan oleh perusahaan untuk menunjang tingkat pembelian bahan baku dalam jumlah yang telah diusulkan untuk per 93555, busa 149, dan rangka *blowing* sejumlah 400 buah.
3. Diharapkan perusahaan dapat menerapkan metode perencanaan kebutuhan material dengan metode MRP yang sesuai.
4. Diharapkan perusahaan memerhatikan sistem *inventory* bahan baku dimasa yang akan datang agar proses produksi dapat berjalan dengan efisien dan efektif.

DAFTAR PUSTAKA

- Cecep. (2015). *Pembangunan di Kawasan Bandung Utara Meningkatkan 75 Persen*. Bandung: Pikiran Rakyat.
- D.Lewis, C. (1997). *Demand Forecasting and Inventory Control*. Oliver Wight.
- Alwan, & C, L. (2008). Forecast Faciliated Lot-For-Lot Ordering In The Presence of Autocorrelated Demand. *InfoTrac Engineering Collection*, 840.
- Cecep. (2015). *Pembangunan di Kawasan Bandung Utara Meningkatkan 75 Persen*. Bandung: Pikiran Rakyat.
- D.Lewis, C. (1997). *Demand Forecasting and Inventory Control*. Oliver Wight.
- Dahlgaard, J. J., & Dahlgaard, S. M. (2006). Lean Production, Six Sigma, TQM, and Company Culture. *The TQM Magazine*, 263-281.
- Douglas, V. J. (2012). A Lean Tool For Improving the Effectiveness of Lean Six Sigma. *TQM Journal*, 275-287.
- Emmett, S. (2005). *Excellence in Warehouse Management*. Wiley.
- Heizer, J., & Render, B. (2011). *Operations Management*. Pearson Education.
- Jacobs, F., & B.Chase, R. (2014). *Operations and Supply Chain Management*. UK: The McGraw-Hill Education.
- Pettersen, J. (2009). Defining Lean Production : Some Conceptual and Practical Issues. *The TQM Journal*, 127-142.
- Rastgar, I. (2016). Waste is The Enemy : Increasing Productivity Through Reducing "Seven Wastes" in Operations. *InfoTrac Educational*.
- Sugiyono, P. D. (2014). *Metode Penelitian*. Alfabeta.
- Sullivan, L. (2004). Never Too Lean; Lean Manufacturing Is A Process Whose Time Has Come-- With Help From Software. *InfoTrac Science*.
- Tersine, R. J. (1994). *Principles of Inventory and Materials Management*. US: PTR Prentice-Hall.