

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan terhadap Perusahaan L mengenai persediaan atau *inventory*, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Perusahaan L merupakan distributor kantong plastik dan sedotan yang berdomisili di Kota Bandung. Dalam menjalankan kegiatan usahanya, Perusahaan L diharuskan untuk menyimpan persediaan barang dagangan. Perusahaan L belum memiliki sistem pengelolaan persediaan dengan menggunakan metode khusus, sehingga pemesanan kepada *supplier* masih dilakukan berdasarkan pengalaman pemilik dalam menjalankan kegiatan usaha. Hal tersebut membuat pengelolaan persediaan yang dilakukan Perusahaan L menjadi tidak optimal. Semenjak dua tahun terakhir ini, Perusahaan L baru saja menggunakan metode pencatatan yang terkomputerisasi untuk membuat faktur penjualan dan mencatat pembelian yang dilakukan. Data yang tercatat dalam sistem komputerisasi tersebut dapat digunakan untuk menghitung jumlah optimum barang dagangan yang dipesan yang dapat meminimalkan biaya persediaan dan mencapai tingkat ketersediaan yang diinginkan, sehingga Perusahaan L dapat melakukan pengelolaan persediaan yang lebih baik. Dari metode pencatatan terkomputerisasi tersebut, diketahui bahwa Perusahaan L telah melakukan pemesanan kepada *Supplier A* sebanyak 226 kali dari periode September 2016 sampai dengan Agustus 2017. Selama ini, dalam melakukan pemesanan, Perusahaan L sudah menggabungkan pemesanan barang untuk setiap *supplier* tetapi tidak dihitung optimalnya. Hal tersebut akan mempermudah Perusahaan L dalam mengaplikasikan rencana pengelolaan persediaan yang diusulkan dalam penelitian ini.
2. Dalam mengelola persediaan pada Perusahaan L, model atau metode persediaan yang tepat untuk digunakan adalah model persediaan EOQ *multiple product* dalam bentuk *complete aggregation*, karena asumsi-asumsi metode tersebut sesuai dengan kondisi perusahaan. Dengan menggunakan EOQ *multiple product*, perusahaan dapat menentukan jumlah optimum barang dagangan yang dipesan

sehingga dapat meminimalkan biaya dalam mengelola persediaan. Dari hasil perhitungan menggunakan metode *EOQ multiple product* diperoleh frekuensi pemesanan optimum kepada *Supplier A*, yaitu 179 kali dalam setahun. Namun, karena sulit untuk menentukan kapan saja pemesanan tersebut dilakukan maka dari frekuensi pemesanan optimum tersebut dapat disimpulkan bahwa frekuensi pemesanan optimum kepada *Supplier A* adalah antara pemesanan yang dijadwalkan setiap hari atau dijadwalkan dua hari sekali.

- Perusahaan L memiliki permintaan pembeli yang berfluktuasi, maka untuk mengatasi permintaan pembeli tersebut Perusahaan L juga perlu menetapkan persediaan barang cadangan (*safety stock*) dan titik pemesanan kembali (*reorder point*). Tabel 5.1 menjelaskan mengenai *safety stock* dan *reorder point* untuk masing-masing barang dagangan yang termasuk dalam kategori A pada *ABC analysis* yang diperoleh dari *Supplier A*.

Tabel 5.1

Safety Stock dan *Reorder Point* untuk Masing-Masing Barang Dagangan yang Termasuk dalam Kategori A pada *ABC Analysis* yang Diperoleh dari *Supplier A*

No.	Nama barang	Persediaan barang cadangan (<i>safety stock</i>) (unit)	Titik pemesanan kembali (<i>reorder point</i>) (unit)
1	K 24 Hitam	63	155
2	K 15 Hitam	47	117
3	K 30 Hitam	34	79
4	K 15 Putih	27	66
5	K 40 Hitam	22	53
6	K 24 Putih	18	41
7	K 18 Hitam	11	24
8	K 26 Hitam	12	25
9	K 50 Hitam	14	27

Sumber: Data yang diolah

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, penulis menyarankan beberapa hal kepada Perusahaan L, yaitu:

1. Dikarenakan pemesanan kepada *Supplier* A dalam kondisi frekuensi pemesanan optimal sulit dicapai oleh perusahaan karena sulit untuk menentukan kapan saja pemesanan kepada *supplier* dilakukan, maka untuk mempermudah penjadwalan pemesanan barang kepada *Supplier* A, penulis menyarankan Perusahaan L untuk menjadwalkan pemesanan dua hari sekali, karena total biaya persediaan yang lebih rendah dibandingkan dengan pemesanan yang dijadwalkan setiap hari. Tabel 5.2 menunjukkan jumlah optimum barang yang dipesan untuk masing-masing barang yang termasuk dalam kategori A pada *ABC analysis* yang diperoleh dari *Supplier* A dalam kondisi pemesanan barang yang dijadwalkan dua hari sekali.

Tabel 5.2

Jumlah Optimum Barang yang Dipesan untuk Masing-Masing Barang Dagangan yang Termasuk dalam Kategori A pada *ABC Analysis* yang Diperoleh dari *Supplier* A

No.	Nama barang	Jumlah optimum barang dagangan yang dipesan (unit/pesanan)
1	K 24 Hitam	184
2	K 15 Hitam	139
3	K 30 Hitam	90
4	K 15 Putih	77
5	K 40 Hitam	62
6	K 24 Putih	45
7	K 18 Hitam	26
8	K 26 Hitam	26
9	K 50 Hitam	25

Sumber: Data yang diolah

2. Permintaan pembeli terhadap barang dagangan yang dijual oleh Perusahaan L berfluktuasi, maka perusahaan memerlukan persediaan barang cadangan (*safety stock*). Dikarenakan pemesanan kepada *Supplier A* sudah dijadwalkan dua hari sekali maka Perusahaan L perlu mempertimbangkan untuk menggunakan model persediaan *fixed-order quantity system* atau *fixed period system* dalam mengelola persediaan yang dimiliki perusahaan. *Fixed period system* lebih disarankan dalam mengelola persediaan pada Perusahaan L karena pemantauan persediaan akan menjadi lebih mudah, dimana pemesanan kepada *supplier* sudah dijadwalkan dua hari sekali. Sehingga, barang yang dipesan akan sangat bergantung pada jumlah barang yang digunakan sebelumnya dan diperlukan perhitungan persediaan maksimum seperti yang dibahas pada subbab 2.4.2.
3. Perhitungan yang sama juga dapat diaplikasikan pada barang dagangan yang diperoleh dari *supplier* lain dan juga barang dagangan yang termasuk dalam kategori B dan C pada *ABC analysis*. Barang dagangan termasuk dalam kategori B dan C pada *ABC analysis*, yang diperoleh dari *Supplier A* dapat dipesan dua hari sekali mengikuti pola pemesanan barang yang termasuk dalam kategori A.
4. Perusahaan L dapat menggunakan taktik-taktik lain untuk meningkatkan ketersediaan barang dagangan. Salah satu taktik yang dapat digunakan oleh Perusahaan L dalam meningkatkan ketersediaan barang dagangan adalah metode *product substitution*. *Product substitution* merupakan metode yang digunakan untuk menghindari terjadinya *stockouts*, karena permintaan terhadap suatu barang dapat digantikan dengan barang lain yang sejenis. Contoh penerapan metode *product substitution*, yaitu K 24 Hitam dapat disubstitusikan dengan K 24 Putih, K 24 Transparan, Smk 24 Hitam, dan G 24 Hitam, sehingga apabila pembeli memesan K 24 Hitam dan tidak tersedia maka pembeli dapat ditawarkan K 24 Putih, K 24 Transparan, Smk 24 Hitam, dan G 24 Hitam. Perusahaan L juga dapat memberikan diskon kepada pembeli agar substitusi barang dagangan tersebut menjadi lebih menarik bagi pembeli.
5. Dengan melakukan pengelompokan barang dagangan berdasarkan *ABC analysis*, Perusahaan L dapat memanfaatkan metode *cycle counting* dalam melakukan pemeriksaan persediaan karena pemeriksaan barang yang dilakukan setiap hari untuk keseluruhan barang selain menghabiskan waktu dan tenaga, juga dapat menyebabkan ketidaktelitian dalam memeriksa persediaan. Dengan menggunakan

metode *cycle counting*, Perusahaan L dapat memfokuskan pemeriksaan barang persediaan sesuai dengan tingkat kepentingan atau nilai barang bagi perusahaan pada *ABC analysis*, dimana barang dagangan yang termasuk dalam kategori A pada *ABC analysis* akan diperiksa lebih sering dibandingkan barang dagangan yang termasuk dalam kategori B dan C. Agar penerapan metode *cycle counting* tersebut dapat berjalan dengan baik, maka Perusahaan L perlu untuk membuat *standard operating procedure* (SOP) dalam mengelola persediaan dan menyediakan dokumen persediaan, berupa kartu persediaan yang digunakan untuk mencatat barang yang masuk maupun keluar dari gudang.

6. Dengan adanya metode pencatatan secara terkomputerisasi yang digunakan dalam mengelola persediaan maka Perusahaan L dapat memanfaatkannya untuk membuat laporan keuangan yang lebih baik, berupa neraca, laporan laba rugi dan laporan arus kas. Laporan keuangan tersebut dibuat agar Perusahaan L dapat mengetahui kinerja perusahaan dalam suatu periode.
7. Perhitungan dengan menggunakan *EOQ multiple product* ini, dapat digunakan oleh perusahaan lain terutama pada perusahaan sejenis, yaitu distributor kantong plastik.

DAFTAR PUSTAKA

- Chikan, A. (2009). *Conceptual Basis and Survey Results*. In M. Y. Jaber (Ed.), *Inventory Management: Non-Classical Views* (pp. 1-24). United States of America: Taylor and Francis Group, LLC.
- Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply Chain Management: Strategy, Planning, and Operation* (6th Global Edition ed.). United States of America: Pearson Education.
- Evans, J. R., & Collier, D. A. (2007). *Operations Management: An Integrated Goods and Services Approach*. USA: Thomson Higher Education.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management* (12th ed.). London: Pearson Education.
- Jacobs, F. R., & Chase, R. B. (2014). *Operations and Supply Chain Management* (14th Global Edition ed.). United Kingdom: McGraw-Hill Education.
- Koumanakos, D. P. (2008). "The effect of inventory management on firm performance". *International Journal of Productivity and Performance Management*, 57(5), 355-369.
- Krajewski, L. L., Malhotra, M. K., & Ritzman, L. P. (2016). *Operation Management: Processes and Supply Chain* (11th ed.). London: Pearson Education.
- Russell, R. S., & Taylor III, B. W. (2011). *Operations Management* (7th ed.). Asia: John Wiley & Sons Pte Ltd.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2013). *Research Methods for Business* (6th ed.). United Kingdom: John Wiley & Sons.