

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan terhadap PT S mengenai persediaan bahan baku, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. PT S merupakan produsen cat tembok yang di Kabupaten Bandung. Dalam menjalankan usahanya, PT S diharuskan untuk menyimpan persediaan bahan baku. PT S belum menggunakan metode pengelolaan persediaan bahan baku yang khusus dalam mengelola persediaannya. Pemesanan bahan baku kepada pemasok saat ini masih didasarkan pada pengalaman karyawan senior bagian pembelian bahan baku. PT S belum memperhitungkan jumlah bahan baku yang dipesan secara optimum dalam setiap kali pemesanan. Hal ini dapat menyebabkan pengelolaan persediaan bahan baku di PT S kurang efisien dan efektif. Dari data yang ada PT S melakukan pemesanan kepada Pemasok L sebanyak satu kali setiap bulannya periode kuartal pertama (Januari 2018 sampai dengan Maret 2018). Selama ini, PT S selalu menggabungkan pesanan bahan baku kepada setiap pemasok, namun PT S belum pernah memperhitungkan jumlah optimum bahan baku dari pemesanannya tersebut. Hal tersebut akan mempermudah PT S dalam mengaplikasikan rencana pengelolaan persediaan yang diusulkan dalam penelitian ini.
2. Dalam mengelola persediaan bahan baku pada PT S, metode persediaan yang tepat untuk digunakan adalah metode persediaan bahan baku *EOQ multiple product* dalam bentuk *complete aggregation*, karena asumsi yang diharuskan oleh metode tersebut sesuai dengan kondisi perusahaan. Dengan menggunakan metode *EOQ multiple product*, PT S dapat menentukan jumlah optimum bahan baku yang dipesan sehingga dapat menimalisir biaya untuk mengelola persediaan. Dari hasil perhitungan menggunakan metode *EOQ multiple product* didapatkan frekuensi pemesanan optimum kepada Pemasok L sejumlah 20 kali untuk setiap kuartal. Namun dengan frekuensi pemesanan optimum, PT S akan sulit untuk menentukan

kapan harus melakukan pemesanan. Untuk mempermudah PT S melakukan pemesanan, maka pemesanan kepada Pemasok L akan dilakukan seminggu 2 kali dengan jumlah 26 kali dalam satu kuartal untuk kode bahan baku F51-1, F29, F71, dan F77-1, pemesanan sejumlah 19 kali dalam satu kuartal yang dapat dijadwalkan sesuai dengan kondisi yang akan terjadi untuk kode bahan baku F100-1, pemesanan sejumlah 9 kali dalam satu kuartal yang dapat dijadwalkan sesuai dengan kondisi yang akan terjadi untuk kode bahan baku F48 & F100, dan pemesanan sejumlah 2 kali dalam satu kuartal yang dapat dijadwalkan sesuai dengan kondisi yang akan terjadi untuk kode bahan baku F45 & S43, sehingga dengan melakukan pemesanan yang diusulkan di atas dapat mengurangi biaya persediaan sejumlah Rp.10.359.940 atau sebesar 70.92%.

3. PT S memiliki permintaan yang berfluktuasi, maka untuk mengatasi permintaan tersebut PT S perlu memiliki cadangan persediaan bahan baku (*safety stock*) yang dapat dilihat pada tabel 4.7 yang berada pada BAB 4 dan titik pemesanan kembali (*reorder point*) yang dapat dilihat pada tabel 4.9 yang berada pada BAB 4. Meskipun permintaan yang berfluktuasi PT S juga harus menetapkan titik maksimal persediaan bahan baku yang dimiliki agar tidak terjadi *overstock* yang dapat dilihat pada tabel 4.8 yang berada pada BAB 4.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, ada beberapa saran yang diberikan untuk PT S, yaitu:

1. Jumlah pemesanan bahan baku yang optimum adalah sebanyak 20 kali dalam satu kuartal kepada Pemasok L, namun penulis mengusulkan pemesanan yang dilakukan sebanyak 2 kali setiap minggu dikarenakan akan mempermudah PT S untuk melakukan penjadwalan pemesanan. Jumlah pemesanan yang diusulkan oleh peneliti kepada Pemasok L harus disesuaikan dengan kondisi yang terjadi di PT S, seperti yang terjadi pada bahan baku dengan kode F100-1, F48, F100, F45 dan S43 yang hanya menggunakan jumlah yang sedikit sehingga disebut dengan *slow moving goods*.
2. Permintaan yang berfluktuasi mengharuskan PT S memiliki persediaan bahan baku cadangan (*safety stock*) agar dapat memenuhi permintaan tersebut, namun perusahaan juga harus menjaga agar tidak terjadi *overstock* dengan melihat titik

maksimal persediaan bahan baku yang dapat dimiliki. PT S disarankan menggunakan model persediaan *fixed-period system* agar memudahkan pemantauan kondisi persediaan yang dimiliki. PT S juga harus menghitung jumlah bahan baku yang dipesan karena jumlah yang dipesan akan sangat bergantung pada jumlah bahan baku yang digunakan sebelumnya.

3. Perhitungan yang sama juga dapat diaplikasikan pada bahan baku lainnya. Perhitungan dapat diprioritaskan untuk bahan baku lain yang masuk kategori A dari pemasok lain, dan dilanjutkan dengan bahan baku lain yang berada pada kategori B dan C.
4. Dengan mengelompokkan bahan baku berdasarkan analisis ABC, PT S dapat menggunakan metode *cycle counting* dalam melakukan pendataan persediaan bahan baku. Dengan menggunakan *cycle counting*, PT S dapat memfokuskan pendataan persediaan bahan baku sesuai dengan tingkat kepentingan atau nilai dari bahan baku bagi perusahaan pada analisis ABC setiap harinya. Bahan baku yang termasuk dalam kategori A pada analisis ABC, dapat didata dan dijaga kondisinya dibandingkan dengan bahan baku yang termasuk dalam kategori B dan C. PT S perlu membuat *standard operating procedure (SOP)* agar metode *cycle counting* dapat berjalan dengan lancar, sehingga mengelola persediaan bahan baku menjadi lebih efektif.
5. Perhitungan dengan menggunakan metode *EOQ multiple product* ini, dapat digunakan oleh perusahaan lain terutama perusahaan yang memesan beberapa bahan baku pada pemasok yang sama.

DAFTAR PUSTAKA

- Sipper, D., & Bulfin, R. (1997). *Production: Planning, Control, and Integration*. Singapore: The McGraw-Hill Companies, Inc.
- Firmansyah. (2016). *BI: Kondisi Perekonomian Indonesia 2017 Mengejutkan*. Jakarta: Kompas.
- Muliana, V. A. (2016, 10 28). *CEO Emco: Persaingan Industri Cat Sengit, Butuh Proteksi Negara*. Diambil kembali dari Liputan6: <http://news.liputan6.com/read/2637803/ceo-emco-persaingan-industri-cat-sengit-butuh-proteksi-negara>
- Jefriando, M. (2017, 6 27). *Potret Nyata Lesunya Ekonomi Indonesia*. Diambil kembali dari detikFinance: <https://finance.detik.com/berita-ekonomi-bisnis/3575532/potret-nyata-lesunya-ekonomi-indonesia>
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2013). *Research Methods for Business* (Vol. 6). Chichester, West Sussex, United Kingdom: John Wiley & Sons Ltd.
- Swink, M., Melnyk, S. A., Cooper, M. B., & Hartley, J. L. (2011). *Managing Operations Across the Supply Chain*. New York: McGraw-Hill Irwin.
- Jacobs, F. R., & Chase, R. B. (2014). *Operations and Supply Chain Management*. New York: Mc Graw-Hill.
- Krajewski, L. J., Malhotra, M. K., & Ritzman, L. P. (2016). *Operations Management Processes and Supply Chains*. Edinburgh Gate: Pearson.
- Heizer, J., & Render, B. (2014). *Operations Management Sustainability and Supply Chain Management* (Vol. 11). England: Pearson.
- Russell, R. S., & Taylor III, B. W. (2011). *Operations Management* (Vol. 7). Alaska, United States: John Wiley & Sons (Asia) Pte Ltd.
- Sundjaja, R. S., Barlian, I., & Sundjaja, D. P. (2013). *Manajemen Keuangan I* (Vol. 8). Jakarta, Jakarta, Indonesia: Literata Lintas Media.
- Goldstein, S. M., Schroeder, R., & Rungtusanatham, M. J. (2013). *Operation Management in The Supply Chain: Decisions and Cases* (Vol. 6). New York, New York, USA: Business And Economics.

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta, Jakarta, Indonesia: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Heizer, J., Munson, C., & Render, B. M. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management, Global Edition* (Vol. 12). Harlow, United Kingdom: Pearson Education Limited.
- Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply Chain Management Strategy, Planning, and Operation* (Vol. 6). United States of America: Pearson Education .
- Evans, J. R., & Collier, D. A. (2007). *Operations Management: An Integrated Goods and Services Approach*. USA: Thomson South-Western.