

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis terhadap PT. S, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan data yang diambil dari bulan Januari 2017 sampai dengan bulan Desember 2018, jumlah pemasok bahan baku kimia yang dimiliki PT. S yaitu sebanyak 27 pemasok dengan jumlah barang sekitar 77 jenis barang. Pada penelitian ini, penulis melakukan analisa ABC berdasarkan total nilai (*value*) barang atas setiap pemasok. Dari hasil analisis ABC ini dapat disimpulkan, terdapat 6 pemasok yang termasuk dalam kategori A, 8 pemasok yang termasuk dalam kategori B dan 13 pemasok yang termasuk dalam kategori C. Pada penelitian ini, hanya akan dilakukan pada pemasok yang tergolong dalam kategori A yaitu pemasok 7, 19, 13, 8, 25 dan 12. Pemasok 7, 8 dan 25 termasuk kategori lokal dan pemasok 12,13 dan 25 termasuk dalam kategori impor.
2. Sistem yang ada di PT. S saat ini yaitu PT. S melakukan pemesanan barang berdasarkan histori pemesanan yang dilakukan sebelumnya dan target penjualan bagian pemasaran, tetapi hal ini sering menyebabkan terjadinya kelebihan bahan baku (*overstock*) maupun kekurangan bahan baku (*understock*). Untuk mengatasi hal ini, maka penulis melakukan perhitungan *safety stock* dan *reorder point*.
3. Hasil perhitungan bahan baku cadangan (*safety stock*) untuk pemasok 7, bahan baku cadangan yang perlu dimiliki PT. S yaitu sebanyak 4.011,12 untuk barang B7 dan 223,19 untuk barang B5. Pada pemasok 8, jumlah bahan baku cadangan terkecil yang harus dimiliki oleh PT. S yaitu sebesar 0,70 untuk barang C39 dan bahan baku cadangan terbesar yaitu sebesar 96,56 untuk barang C2. Sedangkan untuk pemasok 25, jumlah bahan baku cadangan terkecil yang harus dimiliki oleh PT. S yaitu sebesar 5,13 untuk barang C29 dan bahan baku cadangan terbesar yaitu sebesar 189,37 untuk barang C32.

Pada kategori impor, untuk pemasok 19 dengan barang A9 bahan baku cadangan yang perlu dimiliki PT. S yaitu sebanyak 17.730,06. Untuk pemasok 13 dengan barang A7 bahan baku cadangan yang perlu dimiliki PT. S yaitu sebanyak 14.855,85. Dan untuk pemasok 12 bahan baku cadangan yang perlu dimiliki yaitu sebanyak 5.924,18 untuk barang A5 dan 4.095,04 untuk barang A6.

4. Dari hasil perhitungan titik pemesanan kembali (*reorder point*) pada pemasok 7 untuk jenis barang B7 yaitu 24.366,13 dan 803,48 untuk jenis barang B5. Pada pemasok 8, untuk jenis barang C39 memiliki titik pemesanan terkecil yaitu sebesar 1,06 dan jenis barang C2 memiliki titik pemesanan terbesar yaitu sebesar 333,85. Pada pemasok 25, jenis barang C29 memiliki titik pemesanan terkecil yaitu sebesar 7,25 dan jenis barang C32 memiliki titik pemesanan terbesar yaitu sebesar 865,46.

Sedangkan untuk kategori impor, pada pemasok 19 titik pemesanan kembali untuk jenis barang A9 yaitu 97.242,15. Titik pemesanan kembali untuk pemasok 13 dengan barang A7 yaitu 89.199,86. Sedangkan untuk pemasok 12 titik pemesanan kembali untuk barang A5 adalah 27.272,12 dan 25.647,19 untuk barang A6.

5.2 Saran

Saran yang dapat penulis berikan sehubungan dengan penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan bahan baku cadangan (*safety stock*) dan titik pemesanan kembali (*reorder point*), perusahaan dapat mengaplikasikan perhitungan ini terutama untuk bahan baku utama (yang tergolong dalam kategori A pada analisis ABC). Diharapkan perhitungan ini dapat diterapkan juga pada bahan baku lainnya untuk menentukan kapan dan berapa besar pesanan bahan baku dilakukan.
2. Perhitungan *reorder point* dan *economic order quantity* yang dibahas di bab sebelumnya dapat membantu perusahaan untuk membantu kebijakan perusahaan dalam mengelola persediaannya, perusahaan dapat menggunakan

metode *fixed quantity system* maupun *fixed period system* dengan mempertimbangkan kategori persediaan.

3. Perhitungan *economic order quantity* dan *reorder point* yang dilakukan untuk kedua belah pihak antara perusahaan dan pemasok memungkinkan kedua belah pihak mengintegrasikan kebijakan persediaan dan kebijakan produksi bersama dengan memperhitungkan “*negotiation zone*” yang terbentuk setelah dilakukan perhitungan *economic order quantity* dan *reorder point* dari kedua belah pihak, seperti dengan menegosiasikan *quantity discount* atau penerapan *ordering cost*.

DAFTAR PUSTAKA

- Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply Chain Management Strategy, Planning, and Operation (6th edition)*. United States: Pearson.
- Goldstein, S., Rungtusanatham, M., & Schroeder, R. (2011). *Operation Management (5th edition)*. New York: Mc.Graw-Hill.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management (12th edition)* . London: Pearson.
- Herjanto, E. (2015). *Manajemen Operasi edisi 3*. Jakarta: Grasindo.
- Ma'arif, M., & Tanjung, H. (2003). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo.
- Prasetya, H., & Lukiasuti, F. (2009). *Manajemen Operasi*. Yogyakarta: Media Pressindo.
- Russel, R. S., & Taylor, B. W. (2011). *Operations Management: Along the Supply Chain (7th edition)*. New Jersey: Wiley.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2017). *Metode Penelitian Untuk Bisnis*. Jakarta: Salemba Empat.
- Stevenson, W. J. (2012). *Operations Management (11th edition)*. New York: Tim Vertovec.
- Sugiyono. (2013). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sundjaja, R. S., Barlian, I., & Sundjaja, D. P. (2013). *Manajemen Keuangan 1 (Vol.8)*. Jakarta: Literata Lintas Media.