

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan perhitungan dan pembahasan diatas dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sistem persediaan bahan baku yang dilakukan *Hardworker Clothing Industry* dengan memperhatikan kapasitas gudang yaitu:
 - a. Untuk bahan baku kain fleece rata-rata pemesanan sebesar 182,95 kg dan persediaan sebesar 8.781,35 kg dengan total *inventory cost* sebesar Rp 504.948,96.
 - b. Untuk bahan baku rip rata-rata pemesanan sebesar 7.276,25 cm dan persediaan sebesar 349.260 cm dengan total *inventory cost* sebesar Rp 428.128,95.
 - c. Untuk bahan baku resleting rata-rata pemesanan sebesar 178 pcs dan persediaan sebesar 8.588 pcs dengan total *inventory cost* sebesar Rp 425.306,11.
2. Penghematan total *cost* yang dikeluarkan apabila melakukan pemesanan dengan metode *lot sizing* dibandingkan dengan metode perusahaan yaitu:
 - a. Untuk bahan baku kain fleece dengan metode *least unit cost* dan *silver meal* total *cost* yang dikeluarkan sebesar Rp 419.418 dan besar penghematan sebesar 16,94%.
 - b. Untuk bahan baku rip dengan metode *least unit cost* dan *silver meal* total *cost* yang dikeluarkan sebesar Rp 291.693 dan besar penghematan sebesar 31,87%.
 - c. Untuk bahan baku resleting dengan metode *least unit cost* dan *silver meal* total *cost* yang dikeluarkan sebesar Rp 102.792 dan besar penghematan sebesar 75,83%.
3. Dengan menggunakan metode *Material Requirement Planning* ukuran lot yang tepat dalam pemesanan bahan baku yaitu:

- a. Untuk bahan baku kain fleece dengan *safety stock* sebesar 50 kg, *project on hand* sebesar 52,26 kg, maka ukuran *lot* yang tepat dalam pemesanan untuk periode minggu 1, 2, & 3 sebesar 281,15 kg dan untuk periode minggu 4, 5, & 6 sebesar 283,41 kg setiap 3 minggu.
- b. Untuk bahan baku rip dengan *safety stock* sebesar 2610 cm, *project on hand* sebesar 2730 cm, maka ukuran *lot* yang tepat dalam pemesanan untuk periode minggu 1, 2, & 3 sebesar 14.685 cm dan untuk periode minggu 4, 5, & 6 sebesar 14.805 cm setiap 3 minggu.
- c. Untuk bahan baku resleting dengan *safety stock* sebesar 75 pcs, *project on hand* sebesar 78 pcs, maka ukuran *lot* yang tepat dalam pemesanan untuk periode minggu 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 & 9 sebesar 1266 pcs dan untuk periode minggu 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 & 18 sebesar 1269 pcs setiap 9 minggu.

Pada penelitian ini memberikan gambaran bagaimana penghematan dilakukan dalam ukuran *lot* yang tepat dalam pemesanan bahan baku. Akan tetapi pada realitanya kebutuhan bahan baku untuk produk jaket hoodie zipper harus dijumlahkan dengan kebutuhan bahan baku yang sama atas produk lain.

6.2 Saran

6.2.1 Bagi Perusahaan

1. *Hardworker Clothing Industry* dapat menggunakan metode MRP dalam sistem perencanaan kebutuhan bahan bakunya. Dengan metode MRP terjadi penurunan total *cost* dan penghematan dibandingkan dengan sistem perencanaan kebutuhan bahan baku perusahaan.
2. Untuk bahan baku yang terbuang khususnya untuk bahan baku kain fleece dan rip yang disebabkan tidak cukup dalam pembuatan 1 produk jaket hoodie zipper akibat warna yang tidak seragam jika dilakukan produksi 1 jaket hoodie zipper, diharapkan dapat memanfaatkannya dengan menyatukan beberapa warna selama masih melihat sudut pandang serasi oleh pihak konsumen. Dengan hal ini bisa menjadi pemasukan lebih untuk *Hardworker Clothing Industry*.

6.2.2 Bagi Penelitian Selanjutnya

1. Penelitian selanjutnya lebih menekankan meneliti keseluruhan bahan baku yang digunakan atas dasar *Bill Of Material* dan teknik optimasi *lot sizing wagner whitin algorithm*. Dengan hal ini dapat meminimasi biaya total *cost* lebih baik lagi.

