

## 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.

