

## BAB VII

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 7.1. Kesimpulan

Dari pembahasan di atas, ada beberapa hal yang penulis dapat simpulkan.

1. Kondisi aktual kinerja persediaan di PT. ETB masih belum optimal dan belum memenuhi harapan jika dibandingkn dengan perhitungan menggunakan metode Wagner Whitin. Hal ini terlihat dari beberapa indikator seperti :
  - 1.1. Nilai total biaya pesan dan biaya simpan yang dikeluarkan perusahaan sebesar **\$28.838**, masih sangat besar jika dibandingkan dengan perhitungan metode Wagner Whitin (WW) sebesar **\$17.130**. Terdapat potensial penghematan sebesar **\$11.708** selama 6 bulan atau sekitar **\$23.416/tahun**.
  - 1.2. Nilai aktual total persediaan diakhir tahun 2012 sebesar **\$242.650**. Nilai persediaan ini sangar besar atau berlebihan jika dibandingkan dengan nilai maksimum persediaan berdasarkan perhitunganan sebesar **\$194.399**, dan jika metode ini diterapkan maka akan ada tambahan dana dalam bentuk uang (bukan barang) sebesar lebih kurang \$48.000
  - 1.3. Nilai “service level” dibulan Desember 2012 baru mencapai 73.6%, dibandingkan dengan target 95%.

2. Dari hasil perhitungan, diperoleh nilai Min-Max dan Re Order Point (ROP) yang ideal untuk material Group-A

2.1 Nilai Minimum : 450.000 Unit

2.2 Nilai Maksimum : 3,1 Juta Unit

2.3 ROP : 1,8 Juta Unit

## 7.2 Saran – saran

1. Kebijakan pengendalian persediaan harus terfokus pada material yang berada di Group-A. Manajemen harus segera menerapkan batas Min-Max dan ROP seperti yang dijelaskan pada pembahasan di Bab VI.
2. Waktu tunggu (*Lead Time*) untuk material – material utama, perlu dikurangi sehingga nilai persediaan tidak perlu ditumpuk terlalu banyak. Penerapan konsep konsinyasi dan mencari alternative supplier baru dapat menjadi pertimbangan untuk menurunkan waktu tunggu dan biaya pengiriman (freight cost).
3. Manajemen perlu menyusun skala prioritas untuk meningkatkan Service Level, dengan menyusun ulang rencana produksi dan penjadualan ulang rencana pengiriman ke pelanggan.
4. Produktivitas produksi harus ditingkatkan lagi dengan meningkatkan keahlian karyawan atau operator produksi menjadi multi skill sehingga dapat mengurangi “down time” saat terjadi pergantian model produk.