

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari perhitungan yang dilakukan didapatkan bahwa besar *safety stock* dan *reorder point* untuk bahan baku *clay* adalah 12.830 ton dan 40.659 ton. Sedangkan *safety stock* dan *reorder point* untuk bahan baku *iron sand* adalah 5.645 ton dan 17.890 ton.
2. Dari perbandingan hasil teknik MRP model *Heuristik Dynamic Lot Sizing* yang digunakan yaitu metode *Least Unit Cost*, *Part Period Balancing* dan *Silver Meal*. Ketiga metode menghasilkan frekuensi dan jumlah pemesanan yang sama. Untuk bahan baku *clay* dihasilkan frekuensi pemesanan sebanyak 12 kali dalam satu tahun dengan total pemesanan sebanyak 225.270 ton dimana pemesanan yang dilakukan sesuai dengan jumlah permintaan setiap bulan. Begitu juga dengan bahan baku *iron sand*, frekuensi pemesanan dilakukan sebanyak 12 kali dalam satu tahun dengan total pemesanan sebanyak 98.992 ton dimana pemesanan yang dilakukan sesuai dengan jumlah permintaan setiap bulan.
3. Total biaya persediaan yang dihasilkan perusahaan untuk bahan baku *clay* sebesar Rp 360.904.960 sedangkan jika menggunakan MRP model *Heuristik Dynamic Lot Sizing* menghasilkan biaya persediaan sebesar Rp 241.428.554, sehingga terdapat penghematan sebesar Rp 119.476.406 atau sebesar 33,10 % dari kebijakan yang diterapkan perusahaan. Sedangkan total biaya persediaan yang dihasilkan perusahaan untuk bahan baku *iron sand* sebesar Rp 56.050.390 dan jika menggunakan MRP model *Heuristik Dynamic Lot Sizing* menghasilkan biaya persediaan sebesar Rp 31.089.361, sehingga terdapat penghematan sebesar Rp 24.961.029 atau sebesar 44,53 % dari kebijakan yang diterapkan perusahaan.

## 6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, saran yang dapat diberikan oleh penulis adalah:

1. Untuk Perusahaan:
  - a. Perusahaan sebaiknya memperbaiki metode peramalan yang digunakan berdasarkan data historis beberapa tahun.
  - b. Perusahaan sebaiknya memperbaharui sistem pengendalian persediaan bahan baku yang selama ini digunakan dengan MRP model *Heuristik Dynamic Lot Sizing* karena berdasarkan hasil perhitungan metode tersebut lebih baik dibandingkan dengan sistem pengendalian persediaan yang selama ini digunakan perusahaan. Selain itu, MRP juga membantu perencanaan pemesanan bahan baku yang mudah dan terjadwal.
  
2. Untuk penelitian selanjutnya:
  - a. Data yang digunakan tidak hanya 1 tahun terakhir tetapi bisa 2-5 tahun terakhir agar pola data lebih terlihat.
  - b. *Lead time* pada perhitungan MRP dilakukan dalam mingguan agar lebih terencana.