

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian berdasarkan dari hasil pengamatan langsung dan wawancara dengan bagian PPIC perusahaan, maka dari hasil pengolahan data dan analisis, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

- Data permintaan 10 produk bersifat non stasioner, sehingga metode peramalan *linier regression* digunakan untuk produk kursi tipe C, kursi tipe D, dan kursi tipe G. Metode peramalan *Holt-Winter Additive* digunakan untuk produk kursi tipe B, kursi tipe F, dan meja tipe A, meja tipe B, meja tipe C. Metode peramalan *Holt-Winter Additive* dan *Holt-Winter Multiplicative* digunakan untuk produk kursi tipe A dan kursi tipe E.
- Pendekatan teknik *lot sizing* yang ditentukan penulis sebagai metode perusahaan adalah *lot sizing* FOQ (*Fixed Order Quantity*) untuk semua jenis komponen. Dengan teknik yang digunakan oleh perusahaan saat ini, perusahaan akan lebih sedikit memesan namun akan banyak biaya simpan yang dikeluarkan sehingga biaya yang dikeluarkan besar. Total biaya yang dikeluarkan selama 2 minggu dengan menggunakan teknik ini adalah Rp47.788.907,11. Teknik *lot sizing* yang diusulkan oleh penulis adalah teknik *lot sizing* LFL untuk produk yang diproduksi sendiri dan teknik *lot sizing* *Wagner Whitin* untuk produk yang dibeli ke *supplier*. Total biaya yang dikeluarkan selama 2 minggu dengan menggunakan teknik usulan penulis adalah Rp43.727.252,19. Perusahaan akan memperoleh penghematan sebesar 8,50% bila menerapkan teknik *lot sizing* yang diusulkan penulis.
- Manfaat yang diperoleh perusahaan bila menerapkan teknik peramalan dan pengendalian bahan baku yang diusulkan penulis adalah, perusahaan dapat mengetahui peramalan permintaan periode

mendatang. Perusahaan juga dapat mengetahui pola permintaan pada periode tertentu terhadap setiap produk. Bila perusahaan melakukan peramalan, maka perusahaan dapat menentukan JIP yang akan dijadikan sebagai *input* kebutuhan kotor pada proses perhitungan MRP. Perusahaan akan mengetahui jumlah dan waktu pemesanan yang optimal bila menggunakan teknik *lot sizing* LFL untuk produk yang diproduksi sendiri dan teknik *lot sizing* *Wagner Whitin* untuk produk yang dibeli ke *supplier*.

## 6.2 Saran

### 6.2.1 Saran untuk Perusahaan

Dalam penelitian ini, penulis memberikan saran yang berkaitan dengan penelitian, yaitu:

- Perusahaan sebaiknya melakukan *forecasting* untuk tiap produk, sehingga perusahaan dapat mengetahui produk apa yang sedang meningkat atau menurun permintaannya pada periode tertentu.
- Perusahaan sebaiknya menentukan jumlah *safety stock* yang tepat untuk tiap komponen.
- Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan metode MRP yang diusulkan penulis, yaitu teknik *lotting* FLF untuk produk jadi dan komponen yang diproduksi sendiri dan teknik *lotting* WW untuk bahan baku yang dibeli.

### 6.2.2 Saran untuk Penelitian Selanjutnya

Penulis menyadari bahwa penelitian ini masih banyak kekurangan yang perlu diperhatikan. Oleh sebab itu, penulis memberikan saran untuk penelitian selanjutnya, yaitu:

- Pada penelitian selanjutnya sebaiknya semua bahan baku yang diteliti bukan hanya pipa besi saja.
- Pada penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan perbaikan kapasitas produksi untuk menangani *lost sales* pada produk kursi, misalnya

dengan meningkatkan jumlah jam lembur, menganalisis dan memperbaiki keseimbangan lintasan produksi, menganalisis dan memperbaiki metode kerja, dan sebagainya.

- Pada penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan penelitian untuk *lead time* yang tidak pasti.
- Pada penelitian selanjutnya sebaiknya memperhitungkan jadwal barang yang akan datang dalam proses perhitungan, sehingga perhitungan akan semakin akurat.

