

## **BAB 6**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengamatan, pengolahan serta analisis data yang telah dilakukan, maka disimpulkan bahwa :

1. Metode pengendalian persediaan yang diterapkan PT X saat ini kurang tepat dan memiliki beberapa kelemahan, diantaranya : periode pemesanan yang ditetapkan terlalu lama, yakni selama dua minggu sekali, mengakibatkan jumlah cadangan pengaman atau *safety stock* yang cukup besar untuk mengantisipasi fluktuasi permintaan selama dua minggu, sehingga sering terjadi penumpukan stok di gudang. Hal ini mengakibatkan tingginya ongkos simpan yang timbul yang berpengaruh pada tingginya ongkos total pengendalian persediaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan. Di samping itu pengendalian persediaan dikendalikan sendiri oleh masing-masing distrik. Pusat hanya berperan mengkoordinir pemesanan dari masing-masing distrik ke supplier. Hal ini mengakibatkan pusat tidak dapat mengontrol jumlah persediaan pada masing-masing distrik.

2. Metode pengendalian persediaan yang diusulkan adalah metode DRP, di mana pada metode ini :
  - Menggunakan metode peramalan dengan bantuan program Quantitative System 3.0.
  - Untuk menghitung jumlah pemesanan digunakan metode *Lot for Lot*. Metode ini memesan sesuai dengan jumlah yang dibutuhkan sehingga memberikan ongkos atau biaya persediaan khususnya biaya simpan yang minimum, dengan tetap pertimbangan syarat *minimum order* dari pabrik.
  - Penentuan jumlah cadangan pengaman atau *safety stock* dilakukan berdasarkan perhitungan dengan metode Q (sesuai dengan metode DRP) dan mempertimbangkan periode *lead time*. Di sini pusat memiliki stok persediaan untuk mengantisipasi terjadinya kekurangan persediaan pada suatu distrik.
  - Pengendalian persediaan pada masing-masing distrik menjadi terpusat dan dikendalikan sepenuhnya oleh PT X selaku distributor pusat, sehingga jumlah persediaan pada masing-masing distrik dapat selalu dimonitor oleh pusat.
  
3. Metode pengendalian persediaan DRP merupakan metode yang sesuai digunakan pada sistem distribusi sesuai dengan karakteristik perusahaan PT X, dibandingkan dengan metode pengendalian persediaan yang saat ini diterapkan perusahaan, karena :
  - Dengan melakukan peramalan permintaan, perhitungan jumlah pesanan dan cadangan pengaman (*safety stock*), perusahaan dapat menentukan waktu dan jumlah pengiriman mie instan ke masing-masing distrik (cabang distribusi) dengan tepat. Dengan demikian metode DRP dapat menghindari terjadinya kekurangan persediaan dan penumpukan stok persediaan di gudang, sehingga dapat meminimasi ongkos total persediaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan.
  - Ongkos total persediaan yang harus dikeluarkan jika perusahaan menerapkan metode DRP ini adalah sebesar Rp 24.996.844, sedangkan

dengan metode yang diterapkan perusahaan saat ini ongkos total persediaannya sebesar Rp 503.987.345. Jadi apabila perusahaan menerapkan metode DRP sebagaimana yang diusulkan, maka perusahaan akan memperoleh penghematan ongkos total persediaan sebesar Rp 478.990.501 atau sebesar 95,04 % dari ongkos total persediaan dengan metode yang diterapkan perusahaan saat ini (untuk periode Juni 2003 – Mei 2004).

## **6.2 Saran**

1. Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan penerapan metode DRP dalam mengendalikan persediaannya, sehingga penumpukan stok barang yang mengakibatkan tingginya ongkos simpan dapat dihindari.
2. Sesuai dengan *job description*, kepala gudang dan *sales supervisor* perlu mengerti masalah-masalah persediaan dengan baik untuk menangani masalah persediaan dan distribusi mie instan. Jika diperlukan untuk dapat menerapkan metode DRP ini dengan baik, perusahaan sebaiknya mengadakan pelatihan pada bagian-bagian yang berkaitan dengan masalah persediaan tersebut agar betul-betul mengerti dan mahir menggunakan metode DRP ini.
3. Untuk masa yang akan datang, perusahaan juga dapat memakai metode DRP ini dalam pengendalian persediaan jenis produk mie instan lainnya.