

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Setelah melakukan pengamatan, pengolahan data dan analisis pada bab sebelumnya, dapat disimpulkan bahwa :

1. Metode pengendalian persediaan saat ini dirasakan masih kurang tepat untuk diterapkan oleh perusahaan. Alasannya pada metode tersebut, persediaan tidak dapat dikendalikan dan diawasi sepenuhnya oleh distributor pusat. Selain itu, perusahaan menerapkan pengendalian persediaan dengan jumlah persediaan yang sangat minim dan meniadakan *safety stock*. Hal ini cukup baik untuk diterapkan oleh perusahaan karena berdampak positif bagi ketersediaan uang *cash* yang dimiliki oleh PT. X. Akan tetapi, metode ini memiliki kelemahan yang mengakibatkan perusahaan tidak memiliki persediaan cadangan yang berfungsi untuk mengantisipasi permintaan yang berfluktuasi. Sebaliknya, persediaan yang minim membuat perusahaan lebih sering melakukan pemesanan dan pengiriman, yang pada akhirnya mengakibatkan tingginya biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan, padahal biaya penyimpanan yang dibebankan pada masing-masing produk jauh lebih murah.

2. Metode pengendalian persediaan yang diusulkan memiliki beberapa kelebihan, yaitu :
 - Metode usulan menggunakan metode pengendalian persediaan DRP, sehingga pengendalian persediaan di seluruh distributor cabang dan distributor pusat dikendalikan sepenuhnya oleh PT. X selaku distributor pusat wilayah Jawa Barat.Dengan demikian jumlah persediaan di setiap distributor dapat diawasi dan diatur oleh PT. X, kemudian proses pemesanan dan

pengiriman barang dapat disesuaikan dan direncanakan dengan baik oleh PT. X.

- Untuk menentukan jumlah pemesanan yang lebih efisien, digunakan metode *lotting* Wagner – Whitin yang mempertimbangkan jumlah barang yang disimpan, biaya simpan, biaya pemesanan, dan biaya pengiriman. Hal ini menyebabkan frekuensi pemesanan dan pengiriman barang yang lebih kecil, sehingga dapat meminimasi biaya pengendalian persediaan yang sebagian besar dipakai oleh perusahaan saat ini hanya untuk pemesanan dan pengiriman.
 - Untuk mengurangi resiko terjadinya *stockout* atau *lost sales* yang diakibatkan oleh permintaan yang berfluktuatif, digunakan perhitungan jumlah *safety stock* yang mempertimbangkan nilai *error* yang dihasilkan dari metode peramalan yang terpilih.
3. Metode pengendalian persediaan usulan saat ini sangat cocok untuk diterapkan oleh PT. X selaku distributor produk oli. Adapun berbagai alasan yang dapat dipertimbangkan antara lain :
- Kemungkinan terjadinya *stockout* dapat diminimasi dengan optimal.
 - Penghematan total yang diperoleh perusahaan adalah sebesar Rp.67.692.057,91 atau 55,42%.

6.2. Saran

1. PT. X dapat mempertimbangkan usulan penerapan metode DRP, sehingga pengendalian persediaan seluruh distributor cabang dapat diawasi oleh PT. X.
2. Pengendalian persediaan dengan metode DRP ini dapat dikembangkan oleh perusahaan untuk item – item oli yang lain di masa yang akan datang.
3. Pengendalian persediaan dengan metode DRP dapat diterapkan dengan *software Electronic Data Interchange* (EDI) yang dapat mempercepat proses pertukaran data.

4. Untuk melihat adanya dinamika di dalam pengendalian persediaan, dapat dilakukan simulasi terhadap pengendalian persediaan tersebut.