

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat ditarik dari penelitian dan simulasi untuk mengendalikan persediaan kedua jenis produk jadi di gudang produk jadi adalah sebagai berikut:

1. Fleksibilitas kartu *kanban* produksi untuk kedua jenis produk yang diteliti, saat ini belum fleksibel. Ukuran lot 1 *kanban* adalah 200 set. Jika ada pesanan yang bukan kelipatan 200 (misalnya 50, 100 dll) maka penerapan kartu *kanban* produksi tidak fleksibel, hal ini dikarenakan pengambilan barang per 1 *kanban* seharusnya 200 set. Pengecilan ukuran lot 1 *kanban* juga menjadi permasalahan bagi perusahaan karena perusahaan harus merubah sistem *SAP* yang sudah ada, perubahan *Heijunka Post*, penambahan kereta seperti kereta produk jadi, kereta komponen, kereta *cover mirror*, dan kereta material *PI*. Penggunaan kereta baik untuk produk jadi, komponen dan *cover mirror* menjadi kurang efisien, hal ini dikarenakan ukuran lot 1 *kanban* sudah terkonstraint untuk kapasitas maksimum dalam 1 kereta. Selain itu, frekuensi pengiriman material produk jadi, seperti material *PI*, komponen dan *cover mirror* menjadi lebih sering.
2. Penggunaan *kanban* yang digunakan di perusahaan ini belum efektif dalam mengendalikan persediaan di gudang produk jadi, hal ini dikarenakan perusahaan belum mampu menerapkan teori *JIT* sepenuhnya, yaitu masih diperlukan cadangan produk jadi sebagai *safety factor* untuk menjamin pengiriman tepat waktu. Oleh karena itu perlu dilakukan analisis *safety factor* yang paling optimal untuk mengendalikan persediaan di gudang produk jadi.

3. *Safety factor* yang optimal dalam mengendalikan persediaan di gudang produk jadi untuk produk *KVRA Black* adalah 0.2. *Safety factor* ini yang paling optimal dikarenakan memberikan hasil persediaan rata-rata di gudang produk jadi *KVRA Black* terkecil dan tidak ada *backorder*. Sedangkan *Safety factor* yang optimal dalam mengendalikan persediaan di gudang produk jadi untuk produk *KTMY Black* adalah 0.6 & 0.7. *Safety factor* ini yang paling optimal dikarenakan memberikan hasil persediaan rata-rata di gudang produk jadi *KTMY Black* terkecil dan tidak ada *backorder*.
4. Banyaknya persediaan rata-rata produk jadi di gudang produk jadi untuk produk *KVRA Black* adalah sebesar 1873.46 set per hari, dengan total penghematan jumlah persediaan rata-ratanya dilihat dari aspek biaya simpan adalah sebesar 33.93 %. Sedangkan persediaan rata-rata produk jadi *KTMY Black* adalah sebesar 1020.63 set per hari, dengan total penghematan jumlah persediaan rata-ratanya dilihat dari aspek biaya simpan adalah sebesar 36.5 %.
5. Untuk memperbaiki fleksibilitas aliran kartu *kanban* produksi, maka penulis akan melakukan usulan penelitian lanjutan upaya untuk memperbaiki fleksibilitas kartu *kanban*.

5.1 Saran

Saran untuk perusahaan yang diteliti adalah sebaiknya perusahaan mengubah nilai *safety factor* untuk kedua jenis produk dalam menentukan jumlah *kanban* yang beredar.