

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Ada dua permasalahan yang terjadi di PT, Trimandiri Plasindo. Masalah pertama yang dihadapi oleh perusahaan adalah masalah tentang penumpukan persediaan yang mengakibatkan tingginya biaya simpan. Berdasarkan masalah tersebut maka dapat ditarik kesimpulan bahwa:

1. Jumlah persediaan optimal yang sebaiknya ada pada departemen yang menjadi kendala, dalam hal ini departemen potong adalah:
 - Untuk kantong kresek tipe HD-15, sebanyak 192 gulung.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-24, sebanyak 168 gulung.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-26, sebanyak 60 gulung.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-28, sebanyak 27 gulung.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-30, sebanyak 42 gulung.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-40, sebanyak 30 gulung.

2. Dengan menggunakan persediaan optimal tersebut, maka perusahaan dapat mengurangi total biaya (biaya simpan dan biaya afal) dari Rp 10.987.550,25 menjadi Rp 5.313.496,88. Dengan demikian dihasilkan penghematan sebesar Rp 5.674.053,38 atau sebesar 51.64 %.

Masalah kedua yang dihadapi oleh perusahaan adalah perusahaan belum mengetahui kapasitas produksi maksimal yang dimiliki.

3. Berdasarkan besarnya kapasitas produksi maksimal, maka perusahaan dapat memenuhi permintaan sebanyak:
 - Untuk kantong kresek tipe HD-15, sebesar 1.900 karung per bulan.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-24, sebesar 3.266 karung per bulan.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-26, sebesar 1.222 karung per bulan.

- Untuk kantong kresek tipe HD-28, sebesar 67 karung per bulan.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-30, sebesar 1.582 karung per bulan.
 - Untuk kantong kresek tipe HD-40, sebesar 542 karung per bulan.
4. Sesuai dengan rencana perluasan pangsa pasar, jumlah permintaan yang dapat dipenuhi oleh perusahaan akan meningkat dari total permintaan semula sebanyak 3.872 karung per bulan menjadi 8.579 karung per bulan. Dengan demikian dihasilkan peningkatan pemenuhan permintaan sebesar 4.707 karung per bulan atau sebesar 121,57 %.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan penulis untuk perusahaan antaralain:

1. Perusahaan sebaiknya melakukan riset pasar, untuk mengetahui besar pangsa pasar yang dapat diraih. Hal ini dapat dijadikan perbandingan dengan kapasitas maksimum yang dimiliki perusahaan yang merupakan hasil perhitungan penulis.
2. Sebaiknya perusahaan melakukan *setup* mesin rol sesuai dengan penjadwalan yang telah dibuat oleh penulis, sehingga perusahaan tidak perlu memantau persediaan barang setengah jadi setiap waktu. Jadwal *setup* mesin rol yang disarankan dapat dilihat pada tabel 5.45.