

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran yang akan diberikan untuk perbaikan dalam penelitian selanjutnya agar lebih baik lagi.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan percobaan dan perhitungan yang telah dilakukan, dapat diperoleh kesimpulan bahwa :

1. Perencanaan produksi dengan biaya terkecil/terminimum dengan menggunakan strategi *chase*. Dengan jumlah produksi sebesar 30.350 ton. Jumlah produksi strategi *chase* merupakan yang terendah dibandingkan dengan strategi *level* dan *mix*. Sedangkan biaya produksi strategi *chase* sebesar Rp. 548.594.391.475. Terdapat selisih sebesar Rp. 89.613.829.568 bila dibandingkan dengan perencanaan produksi awal dari perusahaan, artinya perusahaan dapat melakukan penghematan biaya sebesar Rp. 89.613.829.568 selama periode produksi tersebut.
2. Pengendalian persediaan menggunakan ketiga metode (EOQ, POQ, dan *Min-Max*). Pengendalian persediaan dilakukan untuk ketiga strategi produksi. Ukuran lot pemesan untuk ketiga strategi berbeda-beda untuk ketiga metode berkisar antara 44 ton s/d 258 ton untuk satu kali pemesanan. Total Biaya Persediaan (TIC) terendah yakni dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Dengan nilai terkecil metode EOQ untuk strategi *level* dan *mix* yaitu sebesar Rp. 1.592.526.889. Berdasarkan hasil perhitungan strategi *chase* dan metode EOQ merupakan perencanaan produksi dan pengendalian persediaan terpilih untuk periode Maret 2016 s/d Februari 2017.
3. Metode yang terpilih adalah metode trend siklis yang memiliki nilai galat terkecil berdasarkan metode *Mean Absolute Percentage Error* (MAPE) yaitu 0.14261 dibandingkan dengan metode kuadratis dan metode

ekponensial, dimana data tersebut digunakan untuk peramalan produksi November 2016 s/d Oktober 2017.

4. Perencanaan produksi terpilih untuk periode November 2016 s/d Oktober 2017 dengan menggunakan strategi *Chase*. Biaya produksi menggunakan strategi *Chase* sebesar Rp. 578.148.772,4. Pengendalian persediaan dengan menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ). Ukuran lot pemesanan (Q) sebesar 1.072.018 Kg. Ukuran lot pemesanan ini dilakukan untuk sekali pemesanan. Dengan frekuensi pemesanan sebanyak 30 kali selama setahun periode produksi. Biaya persediaan (TIC) sebesar Rp. 2.740.861.315.
5. Pemasok terpilih yaitu ((Aseng (Rantau Panjang), Syafruddin (Muaro Bungo), Liman (Kampar), Sahir (Dharmasraya)). Dengan nilai persentase pengiriman bahan baku (bokor) sebesar (Aseng (47,94%), Syafruddin (12,21%), Liman (12,08%), Sahir (27,77%)).

6.2 Saran

Berdasarkan percobaan dan perhitungan yang telah dilakukan, kami menyarankan kepada praktikan selanjutnya agar :

1. Perencanaan produksi sebaiknya menggunakan lebih dari 3 metode agar dapat memberikan biaya produksi Karet SIR-20 yang lebih minimum.
2. Sebaiknya pengendalian persediaan menggunakan lebih dari 3 metode agar hasil yang diperoleh dapat memberikan biaya persediaan yang lebih efisien.
3. Perhitungan nilai galat sebaiknya tidak hanya dilakukan dengan metode *Mean Absolute Percentage Error* (MAPE) saja tetapi ditambah dengan menggunakan metode yang lainnya.