

## BAB V

### PENUTUP

#### V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dalam tugas akhir ini, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari hasil perhitungan *Forecasting* pada bab IV dapat dibandingkan nilai *error* pada MAPE untuk ketiga metode dengan nilai MAPE MA= 0.116, SA = 0.134, WMA= 0.175, dapat disimpulkan nilai *error* yang paling kecil adalah metode *Moving Average* (MA) dengan nilai *error* 0.116, sehingga dapat dianggap yang terbaik dan dapat digunakan untuk melakukan peramalan selama 1 tahun kedepan.
2. Dari hasil pengolahan keseluruhan biaya yang diperoleh oleh ke empat teknik ukuran lot yang telah dilakukan maka dapat dilihat bahwa metode *Lot For Lot* memperoleh total biaya pengadaan material (biaya pesan dan simpan) paling rendah yaitu Rp. 396.265.895, bila dibandingkan dengan metode *EOQ*, *POQ*, dan *FOQ*, yang mempunyai nilai pengadaan material sangat tinggi di tunjukan oleh teknik perhitungan lot dengan metode *EOQ* dengan total biaya Rp. 498.490.595. Teknik *lot sizing* yang tepat dan menghasilkan jumlah pemesanan serta total biaya paling minimum untuk masing-masing material kompor gas Xentro Glassio dengan metode *Lot For Lot* adalah sebagai berikut:

|                                  |                         |
|----------------------------------|-------------------------|
| a. <i>Battery Size D</i>         | = Rp. 32.595.920 (L4L)  |
| b. <i>Box Battery</i>            | = Rp. 27.670.525 (L4L)  |
| c. <i>Ignition System + Wire</i> | = Rp. 135.663.700 (L4L) |
| d. <i>Knob Diam</i>              | = Rp. 8.205.400 (L4L)   |
| e. <i>Knob Gerak</i>             | = Rp. 7.851.400 (L4L)   |
| f. <i>Rubber Leg Back</i>        | = Rp. 4.943.350 (L4L)   |
| g. <i>Rubber Leg Front</i>       | = Rp. 31.062.800 (L4L)  |

|                                       |                        |
|---------------------------------------|------------------------|
| h. <i>Steel Case</i>                  | = Rp. 37.419.450 (L4L) |
| i. <i>Screw 3x6 Steel Case</i>        | = Rp. 1.308.075 (L4L)  |
| j. <i>Screw Tap PH (+) 08x1</i>       | = Rp. 1.434.580 (L4L)  |
| k. <i>Top Hook Korina Xentro</i>      | = Rp. 8.214.425 (L4L)  |
| l. <i>Triangle</i>                    | = Rp. 29.466.500 (L4L) |
| m. <i>Electrode Kompre Deluxe New</i> | = Rp. 50.531.375 (L4L) |
| n. <i>Screw Body 8x3/8</i>            | = Rp. 17.010.075 (L4L) |
| o. <i>Screw Rubber Leg 8x5/8</i>      | = Rp. 1.335.850 (L4L)  |
| p. <i>Shrink Tube Black 0,8 MM</i>    | = Rp. 1.552.470 (L4L)  |

## V.2 Saran

Berikut ini beberapa saran yang dapat diambil dari hasil penelitian untuk dijadikan bahan pertimbangan dalam memperbaiki perencanaan sistem persediaan perusahaan yang ada. Hal ini tentu dimaksudkan agar perencanaan persediaan dapat dilakukan lebih baik lagi demi kelancaran proses produksi. Saran tersebut antara lain sebagai berikut:

1. Usahakan agar tidak terjadi peningkatan jumlah penggunaan material secara mendadak karena pada tahap lotting menjadi kurang tepat, disebabkan tidak adanya persediaan cadangan.
2. Penggunaan metode L4L akan mengurangi biaya simpan sehingga tidak membutuhkan gudang yang luas, ,maka agar metode L4L berjalan dengan baik ada beberapa hal yang harus di perhatikan diantaranya :
  - a. Penentuan *Lead Time* yang tepat, agar barang yang dipesan tiba tepat waktu dan tidak mengganggu aliran produksi
  - b. Peramalan yang tepat sangat penting dalam metode L4L agar jumlah permintaan seimbang dengan jumlah produksi dan total biaya yang dikeluarkan dalam proses produksi optimal.