

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil analisis data dan pembahasan yang telah dipaparkan pada bab sebelumnya, dapat disusun beberapa simpulan mengenai kinerja manajemen persediaan bahan baku pada *Coffee Shop XYZ* Cabang Harjamukti Kota Depok Jawa Barat sebagai berikut:

1. Sistem manajemen persediaan bahan baku yang diterapkan *Coffee Shop XYZ* Cabang Harjamukti saat ini belum berjalan secara optimal. Perusahaan masih mengandalkan pendekatan *refill* berbasis perkiraan dan pengalaman operasional, tanpa penetapan jumlah persediaan minimum, maksimum, maupun titik pemesanan kembali yang terukur secara kuantitatif. Kondisi ini menyebabkan perusahaan mengalami *overstock* sekitar 1–3 kali dalam sebulan terutama ketika penjualan lebih rendah dari perkiraan pada seluruh bahan baku utama serta *stockout* sekitar 1–2 kali dalam sebulan, terutama pada *beans*, *creamers*, dan sirup aren saat terjadi lonjakan penjualan di akhir pekan, hari libur, atau periode promosi. Ketidaksesuaian antara jumlah pemesanan dan fluktuasi permintaan tersebut turut berkontribusi pada terjadinya *lost stock* pada seluruh bahan baku utama *beans*, susu, *creamers*, dan sirup aren hampir di setiap periode pengamatan selama Agustus 2025 hingga Januari 2026, dengan total kerugian mencapai Rp12.875.000. Hasil kuesioner terhadap karyawan operasional memperkuat gambaran dimana rendahnya nilai dimensi penggunaan bahan baku mengindikasikan bahwa pemborosan (*waste*), ketidakpatuhan terhadap standar resep, dan lemahnya pengawasan menjadi faktor tambahan penyebab kesenjangan antara *planning stock* dan *actual stock*, di samping persoalan ketepatan waktu dan jumlah pemesanan yang mendasari fenomena *overstock* dan *stockout* tersebut.
2. Penerapan metode *economic order quantity* (EOQ) menghasilkan kebijakan pemesanan yang lebih terstruktur dibandingkan sistem aktual. Berdasarkan perhitungan pada estimasi periode satu tahun, diperoleh kuantitas pemesanan optimal untuk *beans* sebesar 34 kg, susu 232 pak, *creamers* 45 pak, dan sirup

aren 53 pak, disertai nilai *safety stock* dan *reorder point* yang lebih terukur *reorder point* tertinggi terdapat pada susu sebesar 71 pak. Dengan demikian, EOQ memberikan dasar kuantitatif bagi perusahaan untuk menjaga ketersediaan bahan baku sekaligus mengendalikan biaya persediaan secara lebih sistematis.

3. Penerapan metode *just in time* (JIT) melalui pendekatan *n-way lot splitting* terbukti mampu mereduksi *total inventory cost* (TIC) secara signifikan. Pada periode enam bulan, TIC JIT tercatat sebesar Rp1.538.394,41, atau 64% lebih rendah dibandingkan TIC aktual (penghematan Rp2.720.194,33). Pada estimasi periode satu tahun, efisiensi tersebut meningkat menjadi 73% (TIC JIT Rp1.966.528,96, penghematan Rp5.204.409,49). Peningkatan persentase efisiensi ini konsisten dengan sifat matematis rumus $TIC_{JIT} = \frac{1}{\sqrt{N}} \times TIC_{EOQ}$, di mana penggandaan volume permintaan pada estimasi tahunan turut memperbesar frekuensi pemesanan optimal (N), sehingga hasil satu tahun perlu dipahami sebagai proyeksi analitis, bukan hasil pengukuran independen.
4. Perbandingan *total inventory cost* (TIC) antara ketiga metode menunjukkan bahwa metode *just in time* (JIT) menghasilkan efisiensi biaya persediaan tertinggi dibandingkan kondisi aktual maupun metode *economic order quantity* (EOQ). Pada periode enam bulan, metode JIT menghasilkan efisiensi sebesar 64% dengan penghematan biaya sebesar Rp2.720.194,33, sedangkan pada estimasi periode satu tahun menghasilkan efisiensi sebesar 73% dengan penghematan biaya sebesar Rp5.204.409,49 dibandingkan kondisi aktual. Sementara itu, metode EOQ menghasilkan efisiensi sebesar 13% atau penghematan sebesar Rp569.696,79 pada periode enam bulan dan efisiensi sebesar 27% atau penghematan sebesar Rp1.953.981,51 pada estimasi periode satu tahun. Hasil tersebut menunjukkan bahwa meskipun metode EOQ mampu menurunkan biaya persediaan melalui penentuan kuantitas pemesanan yang optimal, metode JIT memberikan tingkat efisiensi yang lebih tinggi karena mampu meminimalkan biaya penyimpanan melalui peningkatan frekuensi pengiriman dengan jumlah pemesanan yang lebih kecil.
5. Tingkat efisiensi pengendalian persediaan bahan baku pada *coffee shop* XYZ Cabang Harjamukti dapat ditingkatkan secara signifikan melalui kombinasi

penerapan metode EOQ dan JIT yang disesuaikan dengan kondisi operasional perusahaan. Nilai *inventory turnover* seluruh bahan baku menunjukkan perputaran yang aktif dan relatif efisien, dengan sirup aren mencatat nilai tertinggi sebesar 21,13 kali pada periode enam bulan dan 42,26 kali pada estimasi satu tahun. Metode EOQ direkomendasikan sebagai landasan pengendalian persediaan jangka pendek yang terstruktur karena menghasilkan *safety stock* dan *reorder point* yang terukur, sementara metode JIT berpotensi menjadi strategi jangka panjang yang sangat efisien apabila didukung oleh sistem pengadaan dan hubungan *supplier* yang lebih andal dan konsisten

Secara umum, hasil penelitian ini mengonfirmasi bahwa sistem manajemen persediaan aktual yang diterapkan *coffee shop XYZ* Cabang Harjamukti masih memerlukan perbaikan yang terstruktur. Metode EOQ terbukti menghasilkan kebijakan pemesanan yang lebih optimal dengan risiko *stockout* yang lebih terkendali, sementara metode JIT menunjukkan potensi penghematan biaya persediaan yang lebih besar dalam jangka panjang melalui reduksi biaya penyimpanan secara signifikan. Penerapan kedua metode secara komplementer, dengan EOQ sebagai fondasi operasional harian dan JIT sebagai target efisiensi jangka panjang, merupakan rekomendasi utama bagi perusahaan dalam meningkatkan kinerja manajemen persediaan bahan bakunya

5.2 Keterbatasan Penelitian

Berdasarkan yang peneliti alami selama proses melaksanakan penelitian, terdapat berbagai keterbatasan yang dihadapi. Keterbatasan ini diharapkan dapat menjadi acuan bagi peneliti selanjutnya. Beberapa hal yang menjadi keterbatasan dalam penelitian ini, yaitu:

1. Data persediaan bahan baku yang digunakan dalam penelitian ini hanya mencakup periode enam bulan, yaitu Agustus 2025 hingga Januari 2026, sehingga estimasi kebutuhan tahunan diperoleh melalui konversi dengan mengalikan nilai data enam bulan sebesar dua kali. Pendekatan tersebut belum sepenuhnya mencerminkan kondisi riil operasional perusahaan dalam satu tahun penuh, sehingga hasil perhitungan dalam horizon tahunan perlu dipahami sebagai pendekatan analitis. Penelitian selanjutnya disarankan untuk

menggunakan data aktual minimal satu tahun penuh agar hasil analisis lebih representatif.

2. Data penggunaan bahan baku pada awal periode penelitian, khususnya bulan Agustus dan September 2025, menunjukkan fluktuasi yang cukup signifikan dibandingkan bulan-bulan berikutnya karena *Coffee Shop XYZ* Cabang Harjamukti baru saja mulai beroperasi pada periode tersebut. Kondisi ini menyebabkan volume penjualan dan tingkat penggunaan bahan baku belum mencerminkan kondisi operasional yang stabil, sehingga berpotensi mempengaruhi akurasi nilai rata-rata, standar deviasi, dan *safety stock* yang dihasilkan.
3. Penelitian ini tidak memperoleh data biaya penyimpanan (*holding cost*) secara langsung dari catatan keuangan internal perusahaan dikarenakan keterbatasan pencatatan biaya pada tingkat outlet. Oleh karena itu, biaya penyimpanan per unit dihitung menggunakan pendekatan teoritis berdasarkan persentase biaya simpan terhadap total nilai rata-rata persediaan, sehingga hasil perhitungan *Total Inventory Cost* perlu diinterpretasikan dengan mempertimbangkan asumsi-asumsi yang mendasarinya.

5.3 Saran

Berdasarkan temuan penelitian serta keterbatasan yang dihadapi selama proses penelitian, beberapa saran berikut dapat dipertimbangkan sebagai berikut:

1. Bagi *Coffee Shop XYZ* Cabang Harjamukti disarankan untuk mengadopsi metode EOQ sebagai landasan dalam menetapkan kuantitas pemesanan bahan baku jangka pendek, dilengkapi dengan penetapan nilai *safety stock* dan *reorder point* yang terkalkulasi dengan baik agar pasokan bahan baku tetap terjamin sepanjang periode tunggu pengiriman. Dalam jangka panjang, perusahaan dapat mempertimbangkan transisi bertahap menuju sistem JIT seiring dengan semakin stabilnya hubungan dengan *supplier* dan konsistensi volume operasional. Pengawasan terhadap pemakaian bahan baku juga perlu diperketat, terutama untuk susu dan *beans* yang mencatatkan angka *lost stock* dan kerugian biaya paling besar, dengan menerapkan standar takaran resep yang lebih disiplin

serta peninjauan rutin terhadap *waste* operasional guna memperkecil kesenjangan antara *planning stock* dan *actual stock*.

2. Manajemen perusahaan juga didorong untuk mengembangkan sistem dokumentasi biaya persediaan yang lebih rapi dan terorganisir di tingkat outlet, yang meliputi biaya pengadaan, biaya penyimpanan, serta kerugian yang timbul dari *lost stock* maupun kerusakan bahan baku. Tersedianya rekam jejak biaya yang lebih lengkap dan valid akan mempermudah proses evaluasi efektivitas pengelolaan persediaan secara periodik. Melalui pencatatan yang tertib dan konsisten, pengambilan keputusan operasional dapat dilakukan secara lebih rasional dan terukur sehingga potensi inefisiensi dalam penggunaan sumber daya dapat ditekan seoptimal mungkin.
3. Bagi peneliti yang akan datang, penggunaan data operasional nyata dalam rentang waktu minimal satu tahun sangat dianjurkan agar analisis pengendalian persediaan yang dihasilkan lebih mencerminkan kondisi aktual dan mampu merekam dinamika fluktuasi permintaan bahan baku secara lebih utuh. Rentang data yang lebih panjang turut berkontribusi pada ketepatan kalkulasi standar deviasi, *safety stock*, dan *reorder point*, sehingga rekomendasi kebijakan persediaan yang dihasilkan memiliki tingkat keandalan yang lebih tinggi dan lebih aplikatif bagi perusahaan.
4. Peneliti berikutnya juga dianjurkan untuk memperoleh data biaya penyimpanan secara langsung dari dokumen keuangan internal perusahaan agar nilai *total inventory cost* yang dihitung dapat merepresentasikan kondisi biaya yang sebenarnya terjadi. Selain itu, perluasan cakupan analisis dengan mengintegrasikan metode pengendalian persediaan lain seperti *material requirement planning* (MRP) atau klasifikasi ABC juga layak dipertimbangkan sebagai bahan perbandingan tambahan guna menghasilkan rekomendasi pengelolaan persediaan yang lebih kaya dan komprehensif.
5. Pelaksanaan penelitian selanjutnya juga sebaiknya dilakukan pada fase operasional yang sudah berjalan dengan stabil, yakni menghindari pengambilan data pada bulan-bulan awal sejak outlet pertama kali dibuka, agar data yang terkumpul terbebas dari distorsi fluktuasi yang muncul akibat kondisi operasional yang masih dalam tahap penyesuaian. Dengan pendekatan tersebut,

hasil analisis yang diperoleh akan lebih representatif dalam menggambarkan pola konsumsi bahan baku yang sesungguhnya dan dapat dijadikan pijakan yang lebih kokoh dalam merumuskan kebijakan persediaan yang tepat sasaran bagi pelaku usaha di industri *coffee shop*.