

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan mengenai perencanaan persediaan oli pada Bengkel AAC Motor, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil klasifikasi ABC terhadap produk oli di Bengkel AAC Motor, diperoleh 17 SKU kategori A dengan kontribusi nilai penjualan sebesar 79,43%, 20 SKU kategori B dengan kontribusi sebesar 15,58%, dan 49 SKU kategori C dengan kontribusi sebesar 4,99% terhadap total nilai penjualan oli. Produk kategori A dipilih sebagai fokus penelitian karena memiliki kontribusi nilai penjualan terbesar sehingga memerlukan pengendalian persediaan yang lebih ketat.
2. Berdasarkan hasil perbandingan tingkat akurasi menggunakan parameter MAD, MSE, dan MASE, diperoleh bahwa metode *Single Exponential Smoothing* (SES) merupakan metode terbaik pada 12 SKU, metode *Syntetos–Boylan Approximation* (SBA) pada 4 SKU, dan metode Croston pada 1 SKU. Hasil tersebut menunjukkan bahwa pemilihan metode peramalan perlu disesuaikan dengan karakteristik permintaan masing-masing SKU, sehingga metode yang digunakan mampu menghasilkan tingkat akurasi peramalan yang lebih baik.
3. Berdasarkan hasil penerapan metode *Min–Max Stock* dengan *service level* 95%, diperoleh rekomendasi nilai *safety stock*, *reorder point* (ROP), dan *maximum stock* untuk setiap SKU kategori A sebagai dasar pengendalian persediaan di Bengkel AAC Motor. Penerapan metode tersebut mampu memperbaiki kondisi persediaan dengan menurunkan total *overstock* dari 232 unit menjadi 45 unit atau sebesar 80,60%, serta menurunkan total *stockout* dari 128 unit menjadi 81 unit atau sebesar 36,72%. Hasil tersebut menunjukkan bahwa penerapan metode *Min–Max Stock* mampu menjaga ketersediaan persediaan secara lebih optimal sehingga risiko kelebihan maupun kekurangan persediaan dapat diminimalkan.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan mengenai perencanaan persediaan oli pada Bengkel AAC Motor, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Bengkel AAC Motor disarankan untuk menerapkan sistem pengendalian persediaan menggunakan metode *Min–Max Stock* dengan rekomendasi *safety stock*, *minimum stock/reorder point* (ROP), dan *maximum stock* yang telah diperoleh pada penelitian ini. Selain itu, perusahaan perlu melakukan evaluasi dan pembaruan parameter persediaan secara berkala berdasarkan perubahan pola permintaan agar tingkat persediaan tetap optimal serta risiko *overstock* dan *stockout* dapat diminimalkan.
2. Penelitian selanjutnya disarankan untuk memperluas objek penelitian dengan melibatkan seluruh kategori produk persediaan sehingga hasil yang diperoleh dapat memberikan gambaran pengendalian persediaan yang lebih menyeluruh. Selain itu, penelitian berikutnya dapat mengeksplorasi metode peramalan maupun metode pengendalian persediaan lainnya sebagai pembanding guna memperoleh pendekatan yang paling optimal sesuai karakteristik permintaan. Penggunaan data historis dengan periode yang lebih panjang juga disarankan agar pola permintaan dapat teridentifikasi secara lebih baik sehingga meningkatkan akurasi hasil peramalan. Penelitian selanjutnya juga dapat mempertimbangkan aspek biaya persediaan, seperti biaya pemesanan, biaya penyimpanan, dan biaya kekurangan persediaan, sehingga rekomendasi pengendalian persediaan yang dihasilkan tidak hanya efektif dalam menjaga ketersediaan stok, tetapi juga lebih optimal dari sisi biaya.