

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data, pemodelan simulasi pengadaan bahan baku dan perancangan skenario pengendalian bahan baku pada UD. Maju Makmur kota Madiun, berikut kesimpulan dalam penelitian ini:

1. Nilai R (*reorder point*) menjadi sebuah indikator penting dalam simulasi pengendalian bahan baku ini karena jika semakin besar nilai R (*reorder point*) maka stok bahan baku akan dapat terkendali tanpa risiko kekurangan bahan baku. Pada UD. Maju Makmur jumlah stok bahan baku dikontrol oleh variabel R (*reorder point*) sebagai indikator kapan waktu pemesanan kembali bahan baku dari *supplier*, jadi pemesanan bahan baku hanya akan dilakukan ketika stok bahan baku kurang dari nilai *reorder point* yang telah ditentukan oleh perusahaan setelah dilakukan pemesanan bahan baku ke *supplier* maka akan melalui proses pengiriman bahan baku dengan *lead time* pengiriman bahan baku dari *supplier* sampai ke penerimaan bahan baku selama enam jam sedangkan untuk mengukur jumlah produksi mi dikontrol laju produksi dan lama produksi dengan menggunakan fungsi *if then else* pada variabel produksi mi.
2. Dalam upaya mengurangi risiko kerusakan bahan baku karena terlalu lama disimpan, berdasarkan hasil simulasi dipilih dua usulan kombinasi nilai R (*reorder point*) dan nilai Q (*order quantity*) yang ideal yaitu skenario III dan skenario V, karena untuk waktu penyimpanan bahan baku di gudang skenario III memiliki waktu yang tersingkat, kedua skenario ini juga dapat memenuhi kebutuhan bahan baku per produksi dengan tidak adanya kendala atau risiko kekurangan bahan baku untuk produksi, dan untuk total *cost* per tahun skenario V menjadi skenario dengan total *cost* yang terendah.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan hasil penelitian, adapun saran yang bisa disampaikan oleh peneliti untuk perbaikan dan penelitian selanjutnya, adalah sebagai berikut

1. Bagi pemilik perusahaan skenario III dan V bisa menjadi bahan pertimbangan perusahaan untuk sistem pengendalian bahan baku.
2. UD. Maju Makmur sebaiknya menentukan kembali besar nilai R (*reorder point*) untuk menghindari risiko kekurangan bahan baku jika terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku.

DAFTAR PUSTAKA

- Arifin, Miftahol. 2009. *Simulasi Sistem Industri*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Bahagia, Senator Nur. 2006. *Sistem Inventori*. Bandung: ITB.
- Firmansyah, Andre, dan Erma Suryani. 2017. "Model Sistem Dinamik Untuk Pengembangan Smart Economy (Studi kasus: Kota Surabaya)." *Jurnal Teknik ITS* 6: 3.
- Hidayah, Hayati. 2016. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Citarasa Bakery pada PT. Kaltim Multi Boga Utama (KMBU) di Bontang." *eJournal Administrasi Bisnis* 4: 8.
- Madyana, Albertus Magnus. 2017. "Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Model Sistem Dinamik." *JIEMS (Journal of Industrial Engineering and Management Systems)* 1: 2.
- Nawawi, A. 2016. "Analisis Sistem Pengendalian Bahan Baku dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi pada PT. Badja Baru Palembang." <http://repository.um-palembang.ac.id/id/eprint/923/> di download 10-02-2022 17.
- Rakian, Atdri. 2015. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Menggunakan Metode EOQ pada Pabrik Mie Musbar Pekanbaru." *JOMFEKOM* 2: 4.
- Rangkuti, Freddy. 1998. *Manajemen Persediaan: Aplikasi di Bidang Bisnis*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Ristono, Agus. 2009. *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Saragi, Gema Lestari. 2014. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Daging dan Ayam dengan Menggunakan Metode EOQ pada Restoran Steak Ranjang Bandung." *E-Proceeding of Management* 1: 3.
- Tobing, Emerald GM. 2021. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Efisiensi Biaya (Studi Kasus Pada Argun Bakery)." <http://repository.uki.ac.id/id/eprint/3627> 4.