

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dibahas pada bab sebelumnya, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Model pengendalian persediaan bahan baku kecap di PT. Heinz Abc Indonesia belum optimal dari segi biaya persediaan. Hal ini ditunjukkan dengan tingginya biaya persediaan yang dihasilkan perusahaan, dibandingkan dengan sistem pengendalian menggunakan metode MRP teknik EOQ dan POQ. Metode MRP teknik POQ menghasilkan penghematan terbesar dibanding dengan dengan kondisi aktual perusahaan saat ini,
2. Model MRP teknik POQ dapat dijadikan model alternatif dalam sistem pengendalian persediaan bahan baku yang optimal dilihat dari biaya persediaan bahan baku. Biaya yang dikeluarkan oleh Perusahaan kecap Abc untuk persediaan sebesar Rp 79,083,933.98 sedangkan dengan teknik POQ biaya persediaan perusahaan sebesar Rp 19.824.000 atau perusahaan dapat menghemat biaya persediaan sebesar Rp 7,888,569,398 dari biaya aktual yang dikeluarkan oleh Perusahaan kecap Abc. Efisiensi total biaya persediaan bahan baku kecap di PT. Heinz Abc Incndonesian pada periode Maret 2017– Februari 2018 menggunakan metode MRP *lotting Period Order Quantity* adalah sebesar 74,93% dari metode perusahaan dengan penghematan total biaya persediaan sebesar Rp. 7,888,569,398

5.2 Saran

1. Penerapan model pengendalian persediaan bahan baku persediaan di perusahaan PT. Heinz Abc Indonesia ditemukan bahwa nilai aktul perusahaan masih sangat tinggi di bandingkan dengan penelitian Oleh karenanya peneliti menyarankan model MRP teknik POQ dapat menjadi alternative model yang tepat pada perusahaan PT Heinz Abc Indonesia dalam menekan dan mengendalikan biaya persediaan.
2. Alokasi biaya persediaan bahan baku perusahaan yang tinggi sering diakibatkan karena teknik lot atau penentuan jumlah pesanan yang kurang tepat dari kemampuan perusahaan. Perusahaan perlu untuk menata ulang teknik pemesanan, penataan jadwal yang tepat dan dengan menyesuaikan lead time dari supplier.