

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat di ambil dari kerja praktik lapangan pada PT. Romi Violeta yaitu sebagai berikut:

1. Sistem Produksi
  - a. PT. Romi Violeta perusahaan pembuat furniture Indonesia yang memproduksi serta pengekspor produk-produk furniture yang di produksinya. Perusahaan ini merupakan industri penghasil furniture dengan salah satu produknya adalah *center table*.
  - b. PT. Romi Violeta menggunakan sistem produksi *Job Order*. Yakni, perusahaan menerima pesanan dari konsumen setelah itu perusahaan memproduksi produk sesuai keinginan konsumen dan selanjutnya produk tersebut akan dikirim ke konsumen.
  - c. Proses produksi yang dilakukan pada PT. Romi Violeta diantaranya adalah proses produksi yang dilakukan setiap hari meliputi *Inventory, Central Part Preparation, Wood Process, Sub Assembling & Assembling, Sanding, Inspeksi, Finishing/Painting*.
  - d. PT. Romi Violeta menggunakan tata letak fasilitas produksi berdasarkan aliran proses produksi (*production line product*). Tipe ini merupakan tata letak berdasarkan produk yang dibuat *product layout* atau di sebut dengan *flow line*, didefinisikan sebagai metode pengaturan dan penempatan semua fasilitas produksi yang diperlukan kedalam satu department secara akurat.

2. Pengendalian Persediaan dengan metode EOQ
  - a. Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Romi Violeta dapat ditarik kesimpulan bahwa setelah dilakukan perhitungan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* didapatkan output bahwa jumlah pemesan ekonomis bahan baku kayu Mindi pada PT. Romi Violeta untuk setiap kali pesan pada tahun selanjutnya yaitu 151,12 m<sup>3</sup>. Kemudian dapat ditarik kesimpulan bahwa setelah dilakukan perhitungan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* didapatkan output bahwa jumlah pemesan ekonomis bahan baku kayu Mahoni pada PT. Romi Violeta untuk setiap kali pesan pada tahun selanjutnya yaitu 54,36 m<sup>3</sup>.
  - b. Dari perhitungan EOQ dapat diketahui frekuensi pemesanan bahan baku optimal adalah 7 kali, maka jadwal pemesanan bahan baku kayu mindi dapat diatur, jika dalam setahun terdiri dari 365 hari, maka dapat ditentukan interval waktu pemesanan, yaitu 52 hari. Kemudian, dari perhitungan EOQ dapat diketahui frekuensi pemesanan bahan baku optimal adalah 3 kali, maka jadwal pemesanan bahan baku kayu mindi dapat diatur, jika dalam setahun terdiri dari 365 hari, maka dapat ditentukan interval waktu pemesanan, yaitu 122 hari.
  - c. Untuk persediaan pengaman (*Safety Stock*) kayu mindi adalah 88,816 m<sup>3</sup>. *Reorder point* (ROP) menunjukkan suatu tingkat persediaan dimana pada saat itu harus dilakukan pemesanan. *Lead time* dalam penelitian ini adalah tenggat waktu antara pemesanan bahan tambahan dilakukan hingga datangnya bahan tambahan yang dipesan, untuk *reorder point* bahan baku kayu 98,071 m<sup>3</sup>. Sehingga perusahaan harus melakukan pemesanan bahan

baku kayu Mindi kembali saat persediaan di pabrik sebesar 98,071 m<sup>3</sup>. Dari perhitungan di atas dapat diketahui bahwa total biaya persediaan (*Total Inventory Cost*) bahan baku Kayu Mindi pada PT. Romi Violeta adalah sebesar Rp. 27.514.994. Kemudian, untuk persediaan pengaman (*Safety Stock*) kayu mindi adalah 21,853 m<sup>3</sup>. *Reorder point* (ROP) menunjukkan suatu tingkat persediaan dimana pada saat itu harus dilakukan pemesanan. *Lead time* dalam penelitian ini adalah tenggat waktu antara pemesanan bahan tambahan dilakukan hingga datangnya bahan tambahan yang dipesan, untuk *reorder point* bahan baku kayu Mahoni 23,236 m<sup>3</sup>. Sehingga perusahaan harus melakukan pemesanan bahan baku kayu Mahoni kembali saat persediaan di pabrik sebesar 23,236 m<sup>3</sup>. Dari perhitungan di atas dapat diketahui bahwa total biaya persediaan (*Total Inventory Cost*) bahan baku Kayu Mahoni pada PT. Romi Violeta adalah sebesar Rp. 9.193.181.

## 6.2 Saran

Dari kerja praktik yang telah dilakukan, saran-saran yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu:

1. PT. Romi Violeta hendaknya mempertahankan sikap disiplin terhadap seluruh karyawan agar produktivitas perusahaan dapat tercapai dan proses produksi dapat terlaksana dengan baik.
2. Sebaiknya perusahaan menggunakan metode *Economic Order Quantity* dalam pelaksanaan proses pengendalian persediaan bahan baku sehingga dapat mencapai tingkat persediaan yang seminimum mungkin, biaya rendah dan mutu yang lebih baik.