

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukannya pengolahan data persediaan bahan baku *cap seal* LPG di UD. Kema Sejahtera, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

Pengendalian persediaan bahan baku pembuatan *cap seal* LPG menggunakan metode *min-max stock* dapat memberikan solusi dalam mengatasi permasalahan yang dimiliki oleh UD. Kema Sejahtera. Penerapan metode *min-max stock* sebagai metode usulan dapat memberikan perbaikan pada sistem pengendalian persediaan di UD. Kema Sejahtera. Hal ini ditunjukkan dengan adanya penurunan frekuensi pemesanan pada bahan baku plastik LDPE yang mulanya sebanyak dari 40 kali menjadi 30 kali setelah melakukan penerapan metode *min-max stock*. Selain itu, total biaya persediaan juga mengalami penurunan, yang awalnya sebesar Rp. 25.690.000 menurun menjadi Rp. 21.840.000. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah menghemat biaya sebesar Rp. 3.850.000 atau 15%. Pada bahan baku plastik HDPE mengalami penurunan frekuensi pemesanan yang mulanya 40 kali menjadi 30 kali setelah melakukan penerapan metode *min-max stock*. Selain itu, total biaya persediaan juga mengalami penurunan, yang awalnya sebesar Rp. 24.190.000 menjadi Rp. 20.590.000. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah menghemat biaya sebesar Rp. 3.600.000 atau 15%. Pada bahan baku pewarna terjadi penurunan frekuensi pemesanan yang mulanya 26 kali menjadi 19 kali setelah melakukan penerapan metode *min-max stock*. Selain itu, total biaya persediaan juga mengalami penurunan, yang awalnya sebesar Rp. 12.630.733 menjadi Rp. 10.989.556. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah

menghemat biaya sebesar Rp. 1.641.177 atau 13%. Dengan menerapkan metode *min-max stock*, dapat memberikan dampak positif terhadap efisiensi biaya persediaan, di mana perusahaan mampu menekan total pengeluaran yang sebelumnya terjadi. Hal tersebut ditunjukkan dengan adanya penghematan biaya persediaan sebesar Rp 99.091.177 atau sekitar 15% dari kondisi awal, sehingga metode yang digunakan terbukti lebih efisien dalam mengelola persediaan bahan baku. Dengan kondisi tersebut, proses pemesanan bahan baku menjadi lebih terencana dan berada dalam kendali yang jelas, karena dilakukan berdasarkan kebutuhan yang telah diperhitungkan sebelumnya. Hal ini memungkinkan perusahaan untuk mengurangi aktivitas pemesanan yang tidak efisien, seperti pemesanan yang terlalu sering atau dalam jumlah yang tidak sesuai kebutuhan. Di sisi lain, ketersediaan bahan baku tetap dapat dipertahankan pada tingkat yang optimal, sehingga mampu mendukung kelancaran proses produksi tanpa risiko kekurangan maupun penumpukan persediaan yang berlebihan.

## 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan setelah dilakukannya penelitian mengenai pengendalian persediaan pada UD. Kema Sejahtera adalah sebagai berikut:

1. UD. Kema Sejahtera sebaiknya menerapkan metode *min-max stock* dalam pengendalian persediaan bahan baku karena dapat menurunkan total biaya persediaan serta mengurangi frekuensi pemesanan yang tidak efisien pada bahan baku plastik LDPE, plastik HDPE, dan pewarna.
2. UD. Kema Sejahtera sebaiknya melakukan evaluasi berkala terhadap parameter yang diuji, agar sistem yang diterapkan tetap sesuai dengan kondisi

aktual perusahaan.

3. Penelitian selanjutnya sebaiknya menambahkan metode pengendalian persediaan tambahan agar dapat memperoleh hasil yang lebih optimal serta dapat memberikan perbandingan yang lebih luas terhadap pengendalian persediaan bahan baku *cap seal* LPG.