

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data pada bab sebelumnya maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan perbandingan dari ketiga metode peramalan untuk merencanakan kebutuhan material untuk panel listrik yang optimal yaitu menggunakan teknik *Moving Averages*, *Weighted Moving Averages* dan *Eksponensial Smoothing* maka metode yang dipilih adalah model ES ( $\alpha=0.9$ ) karena semua nilai *tracking signal* berada dalam batas-batas pengendalian peta kontrol dan Banyaknya nilai *tracking signal* positif seimbang dengan nilai-nilai *tracking signal* negatif dan sesuai atau menyerupai pola historis dari data aktual permintaan.
2. Berdasarkan penerapan metode *lot sizing* dalam MRP pada komponen kelistrikan untuk panel listrik maka diperoleh hasil perhitungan biaya persediaan yang paling minimum yaitu: kontaktor menggunakan metode EOQ dengan total biaya Rp.401.716.700, MCCB menggunakan metode FOQ dengan total biaya Rp.184.874.120, Relay menggunakan metode FOQ dengan total biaya Rp.23.897.400, Kabel 0,75 mm menggunakan metode EOQ dengan total biaya Rp.24.803.456, Kabel 2,5 mm menggunakan metode POQ dengan total biaya Rp.47.814.720, Terminal blok menggunakan metode FOQ dengan total biaya Rp.14.756.096, Terminal fuse menggunakan metode EOQ dengan total biaya Rp.29.008.840, Zelio menggunakan metode FOQ dengan total biaya Rp.271.784.700, Trafo menggunakan metode FOQ dengan total biaya Rp.33.480.246, Lampu indikator menggunakan metode EOQ dengan total biaya Rp.36.748.982, Power supply menggunakan metode EOQ dengan total biaya Rp.52.623.000 dan Push button menggunakan metode EOQ dengan total biaya Rp.57.656.150.

## 5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat dikemukakan untuk kemajuan perusahaan adalah sebagai berikut :

1. PT. Teknik Tadakara Sumberkarya perlu menerapkan sistem perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang dimulai dengan adanya sistem pengadaan bahan baku yang melibatkan departemen *Marketing, Product Plan and Inventory Control (PPIC)*, dan *purchasing*. Departemen *marketing* menerima pesanan berupa P.O dari konsumen, lalu P.O diimport oleh departemen PPIC yang kemudian di buatkan *Bill Of Material (BOM)*, departemen *purchasing* membuat P.O untuk pemesanan bahan baku kepada *supplier*.
2. Penerapan sistem perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku juga dapat digunakan untuk mengontrol persediaan bahan baku agar tidak terjadi penumpukan maupun kekurangan material.
3. PT. Teknik Tadakara Sumberkarya perlu membuat sebuah perencanaan produksi yang menghasilkan jadwal induk produksi sehingga perusahaan memiliki jadwal dan jumlah pemesanan produk untuk mengendalikan persediaan bahan baku.