

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini adalah merupakan bab yang terakhir daripada penulisan skripsi ini, dimana pada bab yang terakhir ini akan diambil kesimpulan yang merupakan ringkasan dari penulisan / pembahasan dari bab-bab sebelumnya. Selain daripada itu juga akan diberikan saran-saran yang mungkin bermanfaat bagi perusahaan dalam hubungannya dengan masalah pengawasan persediaan.

#### 1. Kesimpulan

1.1. Dengan dilaksanakannya kebijaksanaan pengawasan persediaan yang baik dan tepat, yaitu dengan menentukan besarnya jumlah pembelian yang ekonomis, menentukan Safety Stock, persediaan maximum, dan Reorder Point maka masalah kekurangan pemenuhan kebutuhan bahan baku besi tua yang dialami oleh PT Djatim Taman Steel dapat dihindari, sehingga kelancaran proses produksi tidak terhambat lagi bahkan kelangsungan hidup perusahaan lebih terjamin. Jadi hipotesa kerja yang dikemukakan pada bab sebelumnya terbukti benar.

1.2. Sebelum melaksanakan pengawasan persediaan secara EOQ, perusahaan di dalam melakukan pembelian bahan baku selama 1 tahun sebanyak 12 kali dengan jumlah yang tidak konstan, setelah menggunakan EOQ maka

pembelian hanya dilakukan sebanyak 8 kali dengan jumlah yang konstan. Dengan demikian akan dapat dihemat biaya.

- 1.3. Karena belum diterapkannya pedoman penentuan Safety Stock yang tepat, maka perusahaan sering mengalami kekurangan pemenuhan bahan baku besi tua, hal ini disebabkan karena seringnya terjadi keterlambatan dalam penerimaan bahan.
- 1.4. Selama ini perusahaan belum pernah menentukan jumlah persediaan maximum yang diperbolehkan untuk disimpan di gudang, sehingga perusahaan selalu diancam kekurangan pemenuhan kebutuhan bahan. Tetapi setelah ditentukannya jumlah persediaan maximum ternyata perusahaan terhindar dari kekurangan bahan.
- 1.5. Perusahaan kurang memperhatikan saat yang tepat untuk mengadakan pesanan kembali, dengan demikian apabila saat yang tepat tersebut diperhatikan maka perusahaan tidak akan sampai kehabisan persediaan bahan baku.

## 2. Saran

- 2.1. Hendaknya perusahaan menetapkan jumlah pembelian yang ekonomis, karena pembelian dengan cara ini akan dapat menghemat biaya.
- 2.2. Hendaknya perusahaan menentukan Safety Stock dengan berpedoman pada sistem pengawasan persediaan yang baik dan tepat. Karena itu akan dapat mengatasi dan

menghindari resiko kehabisan serta untuk berjaga-jaga bila sewaktu-waktu mengalami keterlambatan dalam penerimaan bahan yang dipesan, sehingga proses produksi akan tetap berjalan lancar.

2.3. Sebaiknya perusahaan menentukan besarnya jumlah persediaan maximum, karena hal ini selain untuk menghindari kerugian yang timbul akibat kehabisan bahan juga untuk menjaga kelangsungan hidup perusahaan.

2.4. Sebaiknya perusahaan memperhatikan dan menentukan Reorder Point / saat yang tepat untuk mengadakan pesanan kembali. Dengan ditentukannya Reorder Point ini maka akan dapat diketahui sampai pada tingkat persediaan berapa harus dilakukan pesanan kembali, sehingga perusahaan akan terhindar dari resiko kehabisan bahan baku sebagai akibat dari kemungkinan keterlambatan datangnya bahan serta terhindar dari resiko kelebihan bahan sebagai akibat dari kedatangan bahan terlalu awal sebelum waktunya mengadakan pesanan.



## DAFTAR KEPUSTAKAAN

- Alex S Nitisemito, Manajemen Suatu Dasar dan Pengantar, Edisi Revisi, Ghalia Indonesia, (t.th).
- Battersby, Albert, A Guide To Stock Control, Terjemahan Magdalena A Y, Erlangga, Jakarta, 1976.
- Bolten, Steven E, Managerial Finance Principle and Practise, Houghton Mifflin Company, Boston, 1976.
- Harsono, Manajemen Pabrik, Cetakan Kedua, Balai Aksara, 1984.
- Manullang, Dasar Dasar Manajemen, Manora Medan, 1983.
- Sofjan Assauri, Management Produksi, Edisi Ketiga, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi, Universitas Indonesia, 1980.