

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil analisis dan pembahasan yang dilakukan oleh peneliti, saat ini metode yang digunakan UMKM belum efisien karena total biaya persediaan yang dikeluarkan UMKM cukup besar. Jika UMKM menggunakan metode POQ maka UMKM dapat menghemat total biaya persediaan dibandingkan dari metode yang diterapkan UMKM selama ini. Dapat kita lihat dibawah ini perbedaan metode yang sangat baik untuk diterapkan pada UMKM Raja Kripik :

1. Hasil perhitungan jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) untuk periode ke depan yang harus ada digudang agar tidak terjadi kehabisan persediaan untuk bahan baku pisang sebesar 387 kg.
2. Hasil penelitian menunjukkan bahwa berdasarkan kebijakan UMKM menggunakan cara tradisional pemesanan bahan baku 6.000 kg bahan, sedangkan menggunakan metode EOQ & POQ 5.116 kg, 3.500 kg. Frekuensi pembelian bahan baku pisang sebelumnya. Pemesanan 12 kali dalam 1 tahun, sedangkan dihitung dengan metode EOQ & POQ 9 kali dan 2 kali dalam setahun. *Safety stock* menggunakan metode EOQ/POQ adalah 387 kg. Titik pemesanan ulang pada metode EOQ/POQ adalah 726 kg. Berdasarkan hasil perhitungan data diatas, perhitungan UMKM sebesar 33.745.623/tahun sedangkan dari metode pengendalian persediaan yaitu EOQ (*Economic Order Quantity*) menghasilkan total biaya persediaan sebesar Rp 33.322.060 dan metode POQ (*Period Order Quantity*) dengan total biaya persediaan Rp 14.656.274. Penulis mengusulkan bahwa metode yang optimal untuk dipakai oleh UMKM Raja Kripik adalah metode POQ (*Period Order Quantity*).

#### 5.2 Saran

Setelah mengadakan perhitungan dan menganalisis masalah di UMKM Raja Kripik, maka penulis mengajukan saran yang dapat dijadikan sebagai pertimbangan dalam kebijakan persediaan bahan baku, antara lain:

1. Pemakaian metode *Period Order Quantity* pada persediaan dapat dipakai meminimalisir terjadinya kelebihan bahan baku yang berdampak pada kerugian UMKM.
2. UMKM Raja Kripik khususnya bagian penyimpanan perlu mengadakan persediaan pengaman (*safety stock*) untuk mencegah kekurangan bahan baku pada saat proses produksi sedang berlangsung dan menentukan waktu dan jadwal yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali bahan baku guna menjamin kelancaran proses produksi.

