

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dari pembahasan mengenai perencanaan *schedule running* produksi menggunakan metode EOQ untuk mengurangi *shortage delivery* akibat *additional demand* maka penulis dapat menarik beberapa kesimpulan dari tugas akhir ini diantaranya :

1. Untuk membuat *Master Production Schedule* (MPS) yang baik sesuai dengan kebutuhan permintaan dan memiliki *safety stock* 3 hari kedepan maka harus dilakukan penjadwalan di awal bulan dengan memproduksi 1152 pcs dengan total waktu 13,1 jam dalam 2 shift (14 jam) untuk memenuhi kebutuhan *safety stock* di awal dan hari selanjutnya memproduksi secara normal rata-rata permintaan yaitu 288 pcs dengan total waktu 3,3 jam saja yang di perlukan dalam satu shift (7 jam). Jadwal produksi harus terus berjalan setiap hari agar kebutuhan *safety stock* selalu aman untuk 3 hari kedepan untuk mencegah *shortage delivery* saat ada permintaan tambahan.
2. Untuk membuat *Schedule Material Requirement Planning* (MRP) yang baik sesuai dengan kebutuhan permintaan juga kebutuhan *safety stock* 3 hari kedepan maka pemesanan kebutuhan perbulan harus di tambah dengan kebutuhan rata-rata permintaan harian selama 3 hari kedepan agar tidak terjadinya *shortage material* saat memproduksi barang sehingga tidak terjadinya *stop line* yang dapat merugikan Perusahaan. Dari perhitungan *Schedule Material Requirement Planning* di atas bila dibandingkan antara perhitungan EOQ dengan L4L maka keduanya memiliki masing-masing kelebihan dan kekurangan. Bila menggunakan metode EOQ maka hasil akhirnya akan memiliki stok sisa yang bisa digunakan sebagai stok pengganti bila mana ada kegagalan dalam proses memproduksi barang (cacat produk) namun akan menambah biaya penyimpanan meskipun dalam penelitian ini tidak menyertakan perhitungan biaya penyimpanan. Sedangkan bila menggunakan metode L4L, hasil akhir yang di dapat selalu 0 atau tidak memiliki stok sisa sehingga bila ada cacat produk maka tidak

punya stok pengganti dan akan mempengaruhi *safety stock* 3 hari kedepan karena terpakai untuk pengganti stok cacat produk. Untuk membuat *Schedule Material Requirement Planning* yang baik maka pemesanan harus 1 periode sebelumnya atau 1 bulan sebelum dijadwalkannya produksi. Hal ini dilakukan untuk mencegah terjadinya *stop line* yang disebabkan oleh keterlambatannya kedatangan *material* saat akan di produksi.

1.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dengan menggunakan metode *Material Requirement Planning* (MRP) dengan Teknik pendekatan *Lot for Lot* dan dibandingkan dengan teknik pendekatan *Economic Order Quantity* (EOQ) sebagai bahan pertimbangan berdasarkan data yang di peroleh dari PT. SIIX EMS Indonesia, maka penulis mengajukan saran yang diharapkan menjadi masukan bagi perusahaan dan bidang akademik. Berikut beberapa saran dalam penelitian ini yakni:

1. PT. SIIX EMS Indonesia sebaiknya meninggalkan metode lama, untuk dapat menerapkan dan dikembangkan lagi pengolahan kebutuhan bahan baku sehingga dapat menentukan jumlah kebutuhan bahan baku yang optimal sesuai dengan jumlah kebutuhan proses produksi dan kebutuhan *safety stock* 3 hari yang diperoleh dari hasil yang lebih efektif bagi perencanaan produksi dan sesuai dengan ketepatan waktu yang telah ditentukan sebelumnya.
2. Untuk meningkatkan kelancaran proses produksi pada PT. SIIX EMS Indonesia diharapkan perusahaan dapat memperhatikan dalam penentuan jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk produk, karena apabila bahan baku dapat terkendali dengan baik maka proses produksi juga akan berjalan dengan lancar dan target yang sudah direncanakan tercapai.
3. Apabila PT. SIIX EMS Indonesia ingin menggunakan salah satu dari metode yang dibahas yaitu *Lot for Lot* dan *Economic Order Quantity* (EOQ) maka baiknya perusahaan melakukan pertimbangan terlebih dahulu karena dari hasil pengolahan data tersebut bahwa kedua metode memiliki kelebihan dan kekurangannya masing-masing.