

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. KESIMPULAN

Dari hasil perhitungan dari bab sebelumnya dapat ditarik kesimpulan antara lain :

1. Dengan menerapkan metode *Collaborative, Planing, Forecasting and Repelishment* (CPFR), PT Fujita Indonesia khususnya di area proses Produksi di line 4W (*Fourwheel*). Dari Permintaan terpenuhi 90130 Pcs dari total permintaan menjadi 87397 Pcs dengan *safety stock* 5% untuk produk *Conrod 73R* dan untuk produk *Conrod 77M* permintaan terpenuhi 84433 Pcs dari Total permintaan 81876 Pcs dengan *safety stock* 5%. Dari Hasil tersebut proses produksi di line 4W dapat lebih efektif dan efisien.
2. Dari hasil hitungan peneliti pada PT Fujita Indonesia Sebelum Menggunakan metode CPFR nilai *bullwhip effect* pada produk *Conrod 73R* sebesar 1.5 dan untuk nilai *bullwhip effect* pada produk *Conrod 77M* adalah 1 dan Setelah penggunaan metode CPFR ini di dapatkan nilai *bullwhip effect* sudah dilakukan Perbaikan untuk *Conrod 73R* menjadi 0,96 dan *Conrod 77M* menjadi 0,97, Selain dengan hal itu dapat mengurangi nilai *bullwhip effect* untuk produk *Conrod 73R* sebesar 0,54 (36%) dan sedangkan untuk produksi *Conrod 77M* sebesar 0,03 (3%).

#### 5.2. SARAN

1. Melakukan perbandingan menggunakan metode yang lain untuk mengurangi *bullwhip effect*.
2. PT.Fujita Indonesia dapat menggunakan metode CPFR karena dapat mengurangi amplifikasi permintaan.