

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan dalam penelitian ini terdiri dari dua bagian, yaitu kesimpulan untuk sistem persediaan dan kesimpulan untuk tata letak.

6.1.1. Persediaan Bahan Baku

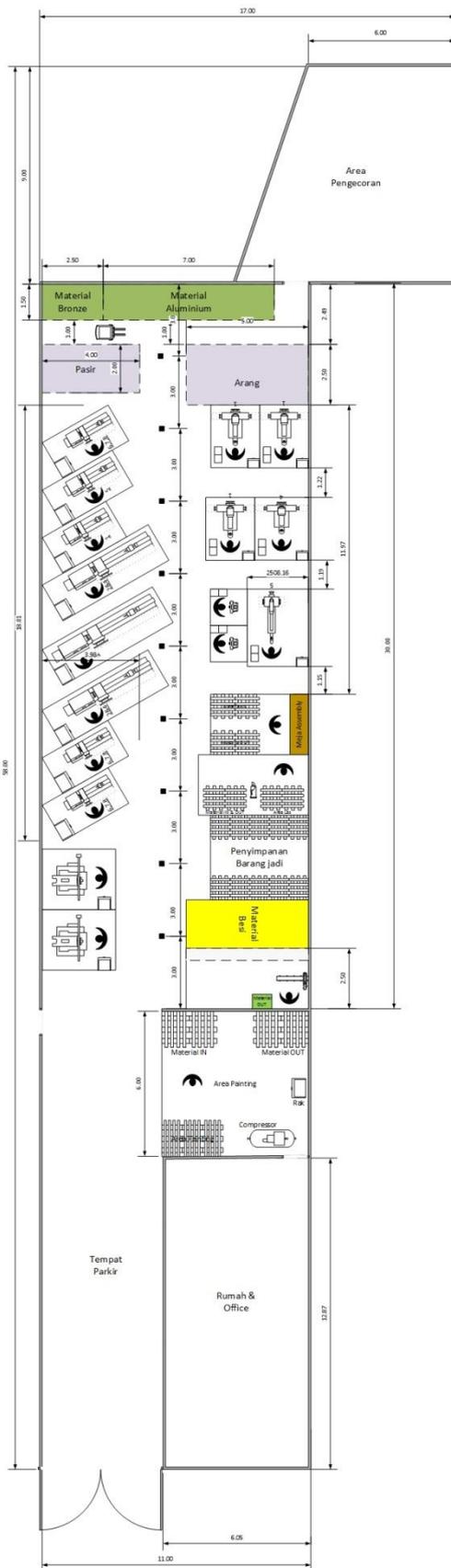
Hasil kesimpulan dari perencanaan persediaan bahan baku di CV.Karya Logam berdasarkan simulasi yang dilakukan adalah:

- a. Usulan terbaik untuk sistem persediaan bahan baku aluminium di CV.Karya Logam adalah dengan melakukan pemesanan ketika jumlah bahan baku di gudang kurang dari 300 kg dan melakukan pemesanan dengan jumlah 2500 kg. Kebijakan ini menghasilkan total biaya Rp 1.923.565,00.
- b. Usulan terbaik untuk sistem persediaan bahan baku *bronze* di CV. Karya Logam adalah dengan melakukan pemesanan ketika jumlah bahan baku di gudang kurang dari 200 kg dengan jumlah pesan sebesar Q target dikurangi dengan jumlah stok. Q target yang disarankan sebesar 400 kg, 500 kg, dan 600 kg. Kebijakan ini menghasilkan total biaya Rp 1.913.663,00 untuk Q target 400 kg, Rp 1.872.410,00 untuk Q target 500 kg, dan Rp 1.993.705,00 untuk Q target 600 kg.

Luas area penyimpanan bahan baku maksimal dari penelitian lebih kecil daripada luas area penyimpanan bahan baku riil. Luas area penyimpanan bahan baku riil di CV.Karya Logam sebesar 66 m². Sedangkan luas area penyimpanan bahan baku berdasarkan penelitian sebesar 14,25 m².

6.1.2. Tata Letak

Perancangan tata letak ulang di CV. Karya Logam ditunjukkan pada gambar 6.1. Dalam perancangan tata letak baru, sudah terdapat area *assembly*, *painting*, dan area penyimpanan bahan jadi yang memiliki luas yang cukup, sehingga tidak mengganggu kegiatan produksi.



Gambar 6. 1. Usulan Tata Letak

6.2. Saran

Saran untuk sistem persediaan bahan baku di CV.Karya Logam adalah pengadaan kartu stok, agar jumlah ketersediaan bahan baku di gudang material dapat diketahui dengan menghitung jumlah bahan baku yang digunakan setiap harinya.

Saran terhadap penataan area kerja secara keseluruhan adalah memilah-milah barang yang masih terpakai dan tidak terpakai, agar area kerja yang digunakan dapat digunakan secara maksimal. Peletakan sekaligus pengerjaan barang harus sesuai dengan area yang sudah ditentukan, agar tidak terjadi kecelakaan kerja.



DAFTAR PUSTAKA

- Apple, J.M. (1990). Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan. Institut Teknologi Bandung, Bandung.
- Baroto, T. (2002). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Bluman, A.G. (2012). Elementary Statistics A Step by Step Approach (8th Edition). New York : McGraw-Hill
- Bustaman, N. N (2013). *Program pengendalian Persediaan Barang Menggunakan Model Probabilistik*. Bandung : Universitas Pendidikan Indonesia.
- Daellenbach, H.G (1995). *Systems and Decision Making A Management Science Approach*. University of Canterbury, Christchurch, New Zealand.
- Harrell, C., Ghosh, Biman K., Bowden, R. (2000). Simulation Using PromModel. New York: McGraw-Hill.
- Hidayat, N.P.A. (2012). Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Class-Based Storage* Studi Kasus CV. SG Bandung. *Jurnal Al-AZHAR INDONESIA SERI SAINS DAN TEKNOLOGI*, 01(03), 105-115.
- Japar, F. (2014). Aplikasi Teknik Simulasi untuk Perencanaan Persediaan dan Pemesanan Bahan Baku di PT. XYZ. (Jurnal). Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sumatra Utara.
- Kelton. W.D.. Sadowski. R. P.. & Swets. N. B. (2010). Simulation With Arena (5th edition.). Singapore: McGraw-Hill.
- Kusuma, H. (2002). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Yogyakarta: Andi Yogyakarta.
- Maarif, M. S., & Tanjung, H. (2003). Manajemen Operasi. Jakarta: Grasindo.
- Meyers, Fred E dan Stephens, Matthew P. (2005). *Manufacturing Facilities Design and Material handling (3rd Ed)*. Prentice Hall, Inc., New Jersey.

Mbota, H. K., Tantrika, C. F., & Eunike, A. (2015). Perencanaan Persediaan Bahan Baku dan Bahan Bakar dengan Dynamic Lot Sizing. *Jurnal Rekayasa dan Manajemen Sistem Industri*, Vol. 3 No. 1.

Muther, Richard. (1970). *Plant Layout and Design, Handbook of Modern Manufacturing Management*. Mc Graw Hill.

Siswanto. (1985). *Persediaan, Model dan analisis*. Yogyakarta: Andi Offset.

Tompkins, James A., White, John A., Bozer, Yavus A., dan Tanchocho, J.M.A.. (2003). *Facilities Planning (3rd Ed)*. John Wiley & Sons, Inc., United States of America.

Triola, M. F. (2010). *Elementary Statistics (11th ed.)*. US America: Pearson Education.

Yuliant, R., Saleh, A., dan Bakar, A. (2014). Usulan Perancangan Tata Letak Fasilitas Perusahaan Garmen CV. X dengan menggunakan Metode Konvensional. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 02(03), 72-83.

Lampiran 2. Cara Pengisian Kartu Stok di CV.Karya Logam

CARA PENGISIAN KARTU STOK DI CV.KARYA LOGAM

1. Nama Barang diisi nama bahan baku logam yang akan di cor (Aluminium atau *Bronze*)
2. ROP diisi sesuai dengan ROP masing-masing bahan baku yang sudah ditetapkan
3. Jumlah pesan diisi sesuai dengan jumlah bahan baku yang dipesan sesuai yang sudah ditetapkan. (Berlaku untuk aluminium. Jumlah pesan *bronze* sesuai dengan TSL – stok hari ini)
4. TSL diisi sesuai dengan yang sudah ditetapkan. (Berlaku untuk *bronze*)
5. Kolom Tanggal diisi tanggal terjadinya pencatatan. Jika ada bahan baku yang keluar atau masuk pada tanggal yang sama, maka tanggal cukup ditulis satu kali.
6. Kolom Masuk diisi dengan jumlah bahan baku yang masuk ke CV.Karya Logam.
7. Kolom Keluar diisi dengan jumlah bahan baku yang keluar/diproduksi dari persediaan CV.Karya Logam.
8. Kolom Sisa diisi sesuai dengan banyaknya jumlah masuk dan keluar bahan baku pada hari tersebut. (Sisa hari sebelumnya – keluar + masuk)
9. Kolom TTD berisi tanda tangan karyawan yang bertugas pada hari tersebut.