

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian ini, antara lain :

1. Penerapan metode *safety stock* dan *reorder point* pada pengendalian persediaan bahan baku *reclaimed teak wood* di UD Permata Furni dinilai efektif sebagai dasar pengendalian persediaan. Penerapan metode tersebut menghasilkan acuan yang lebih terukur dalam menentukan jumlah persediaan pengaman dan waktu pemesanan kembali dengan mempertimbangkan rata-rata pemakaian bahan baku, *lead time* pengadaan, dan *safety stock*. Selain itu, nilai *reorder point* yang dihasilkan tetap selaras dengan praktik pengendalian persediaan yang selama ini diterapkan perusahaan serta masih berada dalam kapasitas operasional gudang, sehingga dapat diterapkan sebagai dasar pengambilan keputusan pengadaan bahan baku secara lebih terukur.
2. Kendala pengendalian persediaan bahan baku *reclaimed teak wood* yang mempengaruhi penerapan metode *safety stock* dan *reorder point* terdiri atas dua aspek, yaitu ketergantungan perusahaan terhadap pemasok tetap yang menyebabkan ketidakpastian pasokan dan *lead time* pengadaan, serta keterbatasan ketersediaan bahan baku yang sesuai dengan kebutuhan produksi yang mempengaruhi kesesuaian ukuran dan kualitas material yang tersedia tidak dapat langsung memenuhi kebutuhan produksi.

5.1 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. UD Permata Furni Semarang disarankan menggunakan nilai *Safety Stock* sebesar 10.4736 m³ dan *Reorder Point* sebesar 25.7968 m³. Nilai tersebut dapat melengkapi pertimbangan berdasarkan pengalaman operasional perusahaan dengan hasil perhitungan kuantitatif, khususnya dalam menentukan jumlah persediaan pengaman dan tingkat persediaan saat pemesanan kembali perlu dilakukan.
2. Perusahaan disarankan melakukan evaluasi secara berkala terhadap nilai *Safety Stock* dan *Reorder Point* dengan menyesuaikan perubahan rata-rata pemakaian bahan baku, lead time pengadaan, maupun kondisi permintaan agar parameter pengendalian persediaan tetap sesuai dengan kondisi operasional perusahaan.
3. Perusahaan disarankan memperluas jaringan pemasok, khususnya untuk bahan baku berukuran panjang, sehingga risiko ketidakpastian pasokan dan fluktuasi lead time dapat diminimalkan.
4. Penelitian selanjutnya disarankan menggunakan periode data yang lebih panjang serta mempertimbangkan variabel lain, seperti biaya persediaan, tingkat pelayanan pemasok, atau pendekatan manajemen risiko, sehingga hasil pengendalian persediaan dapat memberikan rekomendasi yang lebih komprehensif.