

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Pada metode perencanaan persediaan, metode moving average dengan $n=4$ adalah metode peramalan permintaan yang mempunyai jumlah nilai kesalahan paling kecil sebesar 0.167 diukur dengan MAPE.
2. Meski seluruh *lot sizing* yang digunakan dapat mengurangi biaya persediaan pabrik Nylon Filament Yarn PT. Indonesia Toray Synthetics dengan sistem yang sedang digunakan sebelumnya, biaya persediaan optimal diperoleh dari POQ pada MRP sejumlah Rp912,066,555.23 dikarenakan bisa mengurangi biaya persediaan sebesar Rp6,271,282,031.95. Biaya persediaan dari POQ ini merupakan biaya persediaan paling rendah yang dihasilkan dari ketiga teknik *lot sizing* yang digunakan dalam penelitian.

IKOPIN

5.2. Saran

Berdasarkan simpulan diatas, berikut beberapa saran sebagai masukan untuk pabrik Nylon Filament Yarn PT. Indonesia Toray Synthetics:

1. Metode dalam menentukan perencanaan persediaan yang digunakan oleh peneliti merupakan cara matematis sehingga ada alat ukur pasti yang bisa menentukan nilai kesalahan dari peramalan permintaan *chip* yang telah dibuat dengan permintaan aktual *chip*. Cara matematis ini dapat ditambahkan oleh perusahaan untuk memberikan kepastian tambahan dari metode historis yang digunakan perusahaan.
2. Terdapat tiga metode dalam menentukan biaya persediaan optimal yang digunakan peneliti yang mana masing-masing dari metode mempunyai karakteristik penentuan pemesanan kembali beserta jumlah barang yang dipesan yang berbeda satu sama lainnya. Selanjutnya perusahaan dapat memilih untuk menggunakan salah satu dari ketiga alternatif metode yang sesuai dengan fenomena perusahaan yang terjadi saat itu.

IKOPIN