

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Di studi ini tujuannya guna mencari tahu pengendalian persediaan barang pada PT. Covac Indonesia melalui analisis metode *Just In Time* dan metode analisis ABC. Sesuai hasil studi ini, maka simpulannya:

1. Analisis *fishbone* merumuskan penyebab masalah dalam perusahaan ditinjau dari teori faktor kesesuaian operasi industry. Hasil analisis *fishbone* menghasilkan temuan beberapa faktor yang memengaruhi ketidakefisiensian kerja sumber daya manusia dalam PT Covac Indonesia, terdiri atas faktor manusia, *environment*, metode serta material. Pada faktor tenaga kerja, kurangnya kesediaan tenaga kerja, kurangnya pelatihan terhadap tenaga kerja, dan *overtime* menjadi penyebab kesalahan dalam proses manajemen persediaan di perusahaan. Ditinjau dari faktor lingkungan, ukuran gudang yang tidak memenuhi standar dan terbatasnya sekat antar ruang di gudang menjadi permasalahan dalam perusahaan. Selain itu, terdapat kekurangan efektivitas pelaksanaan metode dan keterbatasan akses material dalam perusahaan akibat tidak efektifnya penggunaan metode dalam perusahaan.
2. Hasil perhitungan analisis metode "*Just In Time*" menunjukkan bahwa, pengontrolan persediaan perusahaan belum optimal. Perhitungan memakai metode "*Just In Time*" lebih kecil dari perhitungan perusahaan. Total biaya persediaan dari perusahaan berdasarkan kebijakan perusahaan adalah sebanyak Rp. 1.080.549.136.781 sedangkan memakai metode "*Just In Time*" diperoleh sebesar Rp. 848.807.212.766. Terdapat selisih sebanyak Rp. 231.741.924.015 penurunan total biaya persediaan dimana perusahaan seharusnya dapat menghemat pengeluaran sebanyak selisih yang didapatkan. Rencana produksi yang dikeluarkan perusahaan juga mengalami selisih yang

signifikan, dimana rencana produksi yang di rencanakan perusahaan selama setahun adalah sebanyak 86.365.183 sedangkan rencana produksi yang di dapatkan dengan menggunakan metode *Just In Time* adalah sebanyak 78.483.342. Terdapat selisih sebanyak 7.881.841 hal tersebut yang dapat mempengaruhi menumpuknya persediaan barang jadi yang ada di gudang. Maka setelah dilakukan analisis secara menyeluruh pada aspek persediaan metode *Just In Time* lebih efektif dari pada metode fifo.

3. Setelah dilakukan perhitungan menggunakan metode Analisis ABC dapat ditemukan bahwa ada 3 *customer* yang ada di kelompok A, yaitu *customer* Brother, Mitoku, dan Panasonic. Ada 3 *customer* yang ada di kelompok B, yaitu *customer* Yamaha, BTSL, dan Alps. Dan ada 4 *customer* yang ada dikelompok C, yaitu *customer* Mecoindo, Mitsubishi, Canon, dan Nippo. Dilakukannya pengelompokan dari setiap *customer* bertujuan untuk diketahui *customer* mana saja yang persediaan produk harus sering di lakukannya pengecekan lebih sering. Kelompok A memiliki kumulatif sebesar 18,2%, lalu berprosentase penyerapan nilai rupiah yakni 60,86%, serta serap dana yakni Rp. 44.334.686.400 dari jumlah total rupiah Rp. 72.838.394.400 diharuskan mendapatkan pengecekan pencatatan persediaan berjangka lebih pendek dari pada kelompok B dan C. Kelompok B memiliki kumulatif sebesar 31,3%, lalu miliki prosentase penyerapan nilai rupiah yakni 25,32%, serta serap dana Rp. 18.441.384.000 dari jumlah total Rp. 72.838.394.400 diharuskan mendapatkan pengecekan pencatatan persediaan lebih pendek dari kelompok C. Dan untuk kelompok C memiliki kumulatif sebesar 50,4%, lalu miliki prosentase penyerapan nilai rupiah 13,82%, serta serap dana Rp. 10.062.324.000 dari jumlah total Rp. 72.838.394.400.

5.2 Saran

Dari hasil studi ini ada beberapa saran, yakni:

1. Berdasarkan analisa *fishbone*, karyawan yang masih belum memahami sistem kerja yang berlaku di perusahaan harus mendapatkan *training* hingga karyawan paham bagaimana sistem yang dijalankan, sehingga dapat meminimalisir terjadinya kesalahan dalam melakukan pekerjaan. Perusahaan juga dapat menambahkan tenaga kerja, dimana saat ini hanya ada satu karyawan yang bekerja di bagian gudang. Kurangnya tenaga kerja menyebabkan *overwork* sehingga karyawan tidak teliti dalam hal pekerjaan. Pada faktor *environment* hasil wawancara menyatakan bahwa karyawan perusahaan menilai bahwa terdapat keterbatasan ruang kerja sehingga sewaktu-waktu dapat menyebabkan miskomunikasi antara petugas yang berada di wilayah gudang. Hal ini dikarenakan gudang *finishgood* dan ruangan *packing* berada di dalam satu ruangan yang tanpa sekat. Bergabungnya gudang *finishgood* dengan ruangan *packing* dapat membuat tercampurnya antara persediaan barang yang sudah jadi dengan barang yang masih dalam proses sehingga apabila tidak terjadi komunikasi yang baik antara petugas, maka barang jadi dan belum jadi akan tercampur. Oleh sebab itu, disarankan untuk memberikan sekat antara gudang *finishgood* dengan ruangan *packing*. Pada faktor metode, ditemukan bahwa karyawan tidak mengetahui secara detail mengenai tata cara penerapan sistem pengendalian barang yang efektif pada perusahaan. Karyawan yang tidak mengerti sistem yang diterapkan perusahaan menjadi faktor terbesar dalam tidak efisien dan efektifnya pekerjaan. Ini menyebabkan metode pengendalian barang yang ditetapkan oleh perusahaan tidak dapat dilaksanakan secara efektif oleh karyawan. Oleh sebab itu, sangat diperlukan traning atau pelatihan kerja dapat membantu karyawan menjadi paham akan metode yang di terapkan oleh perusahaan.
2. Berdasarkan analisa *Just In Time*, perusahaan diharapkan dapat menghilangkan pemborosan dengan menerapkan perhitungan *Just In Time*. Rencana produksi yang berlebihan akan mengakibatkan terjadinya

penumpukan persediaan, dimana barang yang seharusnya tidak di produksi dan dijual, hanya akan memenuhi tempat di gudang. Waktu tunggu jual yang lama juga akan mempengaruhi kualitas dari produk. Dimana produk yang seharusnya berkualitas baik akan menjadi produk *Not Good (NG)*. Rencana produksi yang hanya memproduksi barang yang akan dijual di waktu yang cepat lebih baik dibandingkan dengan memproduksi barang yang belum diketahui kapan akan dijual.

3. Setelah mendapatkan pengelompokan dari hasil metode Analisis ABC pengecekan diharapkan dilakukan sesuai dengan kelompok yang sudah ditentukan. Dengan membagi menjadi 3 kelompok akan meminimalisir kesalahan dalam pencatatan persediaan. Karena persediaan barang kelompok A terdapat pengecekan lebih dari kelompok B serta C.