BAB V
SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, dapat disimpulkan hal-hal sebagai berikut:

1. Tingkat perputaran persediaan Gudang *Spare Part* PT ASCO Prima Mobilindo Bekasi belum konsisten mencapai target perusahaan. Nilai ITO versi perusahaan berada di bawah target sebesar satu kali per bulan pada delapan dari empat belas bulan pengamatan, dengan rata-rata bulanan sebesar 0,86 kali. Perhitungan ITO versi teori menghasilkan kesimpulan yang sama pada seluruh bulan pengamatan dan pada 98,3% item, sehingga kriteria yang digunakan perusahaan terbukti sepadan dengan kriteria menurut teori.
2. Dari 1.027 item bernilai persediaan pada 31 Maret 2026 senilai Rp 483.532.848, sebanyak 988 item senilai Rp 450.265.486 atau 93,1% memiliki perputaran di bawah target, yang terdiri atas 315 item *Overstock* senilai Rp 184.904.440 atau 38,2% dan 673 item tidak bergerak senilai Rp 265.361.046 atau 54,9%. Item *Overstock* terkonsentrasi pada kategori *fast moving* dan *middle moving* sebanyak 94,6%, sedangkan item tidak bergerak terkonsentrasi pada kategori *slow moving* dan *non moving* sebanyak 85,7%.
3. Terdapat delapan mode kegagalan sebagai akar penyebab masalah *Overstock*, yaitu kesalahan *quantity* saat membuat *Purchase Order*, program wajib ATPM dengan MOQ berlebih, pengadaan tambahan untuk antisipasi kenaikan harga, pemesanan ganda, pesanan khusus pelanggan yang tidak jadi diambil, stok tipe kendaraan *discontinue*, kesalahan nomor part, dan ketidakakuratan data stok dalam sistem.
4. Prioritas utama perbaikan berdasarkan nilai RPN adalah kesalahan *quantity* saat membuat *Purchase Order* dengan RPN 100, diikuti pengadaan tambahan untuk antisipasi kenaikan harga dan pemesanan ganda yang masing-masing bernilai 96, serta program wajib ATPM

dengan MOQ berlebih yang bernilai 80. Keempat mode kegagalan tersebut bernilai RPN di atas rata-rata sebesar 79,1 dan seluruhnya berasal dari proses pengadaan, yang secara keseluruhan menyumbang 70,1% dari total nilai RPN.

5. Usulan perbaikan proses disusun berdasarkan nilai RPN dengan menyasar parameter penyebab tingginya risiko, terutama melalui verifikasi ganda kuantitas *Purchase Order* dan rekapitulasi pesanan berjalan pada empat mode kegagalan prioritas yang seluruhnya berasal dari proses pengadaan. Adapun usulan program pengurangan *Overstock* disusun dalam lima tingkat prioritas berdasarkan nilai ROT, dengan prioritas I mencakup 673 item senilai Rp 265.361.046 yang tidak memiliki estimasi waktu penyerapan dan memerlukan program penjualan khusus, sedangkan prioritas II sampai V mencakup 315 item senilai Rp 184.904.440 yang akan terserap dengan rata-rata tertimbang selama 3,25 bulan apabila pemesanan dihentikan sementara.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, terdapat beberapa saran yang dapat dipertimbangkan dalam pengelolaan persediaan suku cadang maupun dalam penelitian selanjutnya.

1. Pemantauan nilai ITO perlu diperluas dari tingkat gudang ke tingkat item, disertai pemisahan pelaporan nilai persediaan item bergerak dari item tidak bergerak, agar perubahan nilai stok antarbulan dapat ditelusuri sumbernya.
2. Pengendalian *Overstock* sebaiknya difokuskan pada proses pengadaan, antara lain melalui verifikasi ganda atas kuantitas dan nomor *part* sebelum *Purchase Order* dikirim serta pembatasan pembuatan PO di luar sistem, karena tahap ini menyumbang bagian terbesar dari total nilai risiko.
3. Persediaan tidak bergerak memerlukan penanganan tersendiri berupa program penjualan khusus yang terjadwal dengan target penurunan nilai

terukur, karena kelompok ini tidak akan terserap melalui pemakaian normal.

4. Kelebihan stok yang bersumber dari program wajib pemasok maupun pembelian antisipatif perlu diantisipasi dengan menyiapkan program penjualan yang bersamaan waktunya dengan kedatangan barang, karena kedua penyebab tersebut tidak dapat ditiadakan.
5. Penelitian selanjutnya disarankan menggunakan periode data minimal dua puluh empat bulan agar pola musiman dapat dibedakan dari *Overstock* yang menetap, melibatkan lebih banyak narasumber lintas fungsi dalam penilaian parameter FMEA, serta menghitung biaya penyimpanan dan menentukan posisi stok ideal dengan memperhitungkan *safety stock* dan *reorder point.*