# BAB V
# SIMPULAN DAN SARAN

## 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pengendalian persediaan *Spare part* dengan menggunakan metode FSN *(Fast, Slow, Non-moving*), *Safety Stock*, dan *Reorder Point* (ROP), maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Klasifikasi persediaan *Spare part* transmisi menggunakan metode FSN (*Fast, Slow*, *Non-moving*) menghasilkan pengelompokan berdasarkan tingkat pergerakan dan pemakaian *Spare part*. Hasil klasifikasi tersebut memberikan gambaran mengenai tingkat pergerakan masing-masing *Spare part* dan dapat digunakan sebagai dasar dalam menentukan prioritas pengendalian persediaan *Spare part* transmisi di PT Berkat Sawit Utama Jambi.
2. Titik pemesanan ulang (*Reorder Point* /ROP) *Spare part* transmisi ditentukan dengan mempertimbangkan *Safety Stock*, rata-rata pemakaian per hari, dan *Lead time*. Hasil perhitungan menunjukkan *Safety Stock* sebesar 4 PCS untuk *Main Drive Pinion*, 8 PCS untuk *Gear Transmission (Counter Gear)*, 21 PCS untuk *Ring Synch 2 & 3*, dan 19 PCS untuk *Bearing M/T Countershaft*. Nilai ROP yang diperoleh yaitu 6 PCS untuk *Main Drive Pinion*, 14 PCS untuk *Gear Transmission (Counter Gear)*, 30 PCS untuk *Ring Synch 2 & 3*, dan 36 PCS untuk *Bearing M/T Countershaft*. Nilai tersebut dapat digunakan sebagai batas persediaan untuk melakukan pemesanan kembali sehingga kebutuhan *Spare part* selama proses pengadaan dapat terpenuhi dan risiko kekurangan *Spare part* yang dapat menyebabkan keterlambatan perbaikan unit dapat diminimalkan.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan disarankan menggunakan hasil klasifikasi FSN sebagai salah satu dasar dalam menentukan prioritas pengendalian persediaan *Spare part* transmisi sesuai dengan tingkat pergerakan masing-masing *Spare part.*
2. Perusahaan disarankan menggunakan hasil perhitungan *Safety Stock* dan ROP sebagai acuan dalam menentukan persediaan pengaman dan waktu pemesanan kembali. Pemesanan kembali dapat dilakukan ketika persediaan mencapai 6 PCS untuk *Main Drive Pinion*, 14 PCS untuk *Gear Transmission (Counter Gear)*, 30 PCS untuk *Ring Synch 2 & 3*, dan 36 PCS untuk *Bearing M/T Countershaft*.
3. Perusahaan disarankan melakukan pemantauan dan evaluasi persediaan secara berkala, khususnya terhadap perubahan tingkat pemakaian *Spare part* dan *Lead time* pengadaan, sehingga nilai *Safety Stock* dan ROP dapat disesuaikan dengan kondisi persediaan aktual.
4. Penelitian selanjutnya dapat mengembangkan analisis pengendalian persediaan dengan mempertimbangkan biaya pemesanan, biaya penyimpanan, dan biaya kekurangan persediaan agar diperoleh kebijakan pengendalian persediaan yang lebih optimal.