

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

PT. Charoen Pokphand Indonesia Tbk Feedmill Krian merupakan pabrik pakan ternak yang berlokasi di Jalan Tol Surabaya - Mojokerto No.26, Kanigoro, Keboharan, Kec. Krian, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur. Pabrik ini memproduksi pakan ternak untuk bebek, ayam pedaging (*broiler*), ayam peternak (*layer*), ayam aduan, burung puyuh, ayam kampung, dan babi. Jenis pakan yang diproduksi juga dibedakan berdasarkan bentuk pakan dan kategori usia ternak. Banyaknya produk yang dihasilkan mengharuskan perusahaan untuk dapat merencanakan produksi dan pengontrolan inventori dengan baik, agar permintaan dapat terpenuhi dan mendapatkan keuntungan yang optimal.

Salah satu aspek yang perlu diperhatikan perusahaan dalam usaha memenuhi permintaan adalah jumlah stok bahan baku yang optimal. Perusahaan harus menentukan jumlah stok yang cukup, tidak terlalu banyak dan tidak juga terlalu sedikit. Jumlah stok yang terlalu banyak akan memakan banyak biaya, sedangkan jumlah stok yang terlalu sedikit akan membuat perusahaan rawan mengalami *shortage*. Untuk menjaga keberadaan stok, perusahaan dapat menyimpan stok pengaman (*safety stock*) untuk keadaan darurat.

PT. Charoen Pokphand Indonesia Tbk Feedmill Krian memiliki metode awal untuk menentukan jumlah *safety stock*, yaitu dengan mengalikan jumlah pemakaian stok harian rata-rata dengan 17 hari pemakaian. Jika jumlah stok di gudang berada di atas angka tersebut, maka status stok dianggap aman. Metode awal tersebut dianggap kurang memperhatikan faktor-faktor seperti variabilitas, lama pengiriman stok bahan baku dari pemasok, dan tingkat layanan yang diinginkan. Perusahaan disarankan untuk menggunakan suatu metode yang memasukkan faktor-faktor tersebut untuk menentukan jumlah *safety stock*

perusahaan. Formula yang digunakan adalah rumus  $ss = Z \times \sigma \times \sqrt{LT}$ . Nilai  $z$  adalah nilai standar deviasi dari angka standar deviasi yang diperlukan untuk tingkat layanan yang ditentukan,  $\sigma \times \sqrt{LT}$  adalah nilai standar deviasi *lead time*. Untuk perhitungan menggunakan Microsoft Excel, rumus tersebut dimodifikasi sehingga didapatkan formula  $ss = NORM.S.INV(CSL) \times \sqrt{L\sigma_D}$ .

Data stok yang digunakan untuk analisis adalah data pemakaian stok 10 jenis bahan baku dengan total jumlah pemakaian terbanyak selama bulan Januari. Data yang dipilih yaitu data pemakaian stok *Yellow Corn, Breeder Corn, Lime Stone Chip Medium, Lime Stone Fine Coarser, Wheat Bran, PROC W/TEMIZ100, PALM KARNEL MEAL PULVERIZER, Palm Karnel Meal, Pollard*, dan *Rice Husk*. Hasil analisis penghitungan menunjukkan bahwa jumlah *safety stock* saat ini jauh lebih banyak dari hasil analisis penghitungan yang diusulkan. Perusahaan memerlukan evaluasi jumlah *safety stock* untuk meminimalisir biaya-biaya yang dikeluarkan akibat terlalu banyak menyimpan stok.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan PT. Charoen Pokphand Indonesia Tbk Feedmill Krian yaitu untuk mengevaluasi lagi metode penentuan jumlah *safety stock*. Jumlah *safety stock* yang optimal akan mencegah perusahaan mengalami *shortage*, namun tidak menelan biaya penyimpanan yang terlalu besar. *Shortage* atau keadaan dimana perusahaan mengalami kekurangan stok untuk memenuhi permintaan, sehingga permintaan tersebut tidak dapat terpenuhi. Biaya penyimpanan dapat berkurang apabila jumlah stok pengaman berlebihan. Kedua hal tersebut mengakibatkan perusahaan dapat mengalami risiko kerugian.