

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian dan pembahasan, dapat diperoleh kesimpulan bahwa:

1. Manajemen persediaan *spare parts* yang telah diterapkan oleh PT. Petrokimia Gresik pada *critical equipment* masih belum optimal dikarenakan pemesanan *spare parts* dilakukan dalam jumlah yang besar sehingga terjadi pemborosan dan ada sebagian yang tidak terpakai.
2. Perhitungan jumlah minimum dan jumlah maksimum *spare parts critical equipment* menurut metode *min-max stock* melalui beberapa langkah, yaitu:
  1. Pengumpulan data riwayat permintaan *spare parts* untuk mengetahui nilai dari *consumtion Rate*.
  2. Pengumpulan data daftar standard *spare parts critical equipment*.
  3. Pengumpulan data *preventive* dan *consumable*.
  4. Penetapan nilai *consumtion rate*.
  5. Penentuan *safety factor*.
  6. Penentuan *lead time*.
  7. Perhitungan persediaan minimum.
  8. Perhitungan tingkat persediaan kembali.
  9. Perhitungan persediaan maksimum.
3. Hasil perhitungan persediaan *spare part* pada tingkat maksimum dan tingkat minimum setelah menggunakan metode *min-max stock* pada tiap *spare part* yaitu:
  1. *Adapter* pada *Bearing* dengan tipe 100X110X145X105MM (nomor SAP 6108843) jumlah maksimum 50 pcs dan jumlah minimum 8 pcs.
  2. *Bearing* pada RLR tipe SPHER110X200X53MM;TPR (nomor SAP 6109145) jumlah maksimum 17 pcs dan jumlah minimum 3 pcs.
  3. Bolt tipe 1/2INX2IN;UNC;HEX;SS;B8 (nomor SAP 6111585) jumlah maksimum 414 pcs dan jumlah minimum 64 pcs.

4. *Housing* tipe *Plummer block* ukuran *shaft* 100MM (nomor SAP 6109880) jumlah maksimum 34 pcs dan jumlah minimum 6 pcs.
5. Seal set pada Bearing tipe HSG;105.5X153X13MM (nomor SAP 6110486) jumlah maksimum 50 pcs dan jumlah minimum 8 pcs.
4. Manajemen persediaan *spare parts* untuk *critical equipment* menggunakan metode *min-max stock* menghasilkan manajemen persediaan yang lebih efektif dengan tingkat persediaan yang turun sebanyak 60 % dari tingkat yang telah ditetapkan perusahaan.

## 1.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada manajemen persediaan *spare parts* untuk *critical equipment* pabrik NPK PT. Petrokimia Gresik menggunakan metode *min-max stock* maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Pada penelitian berikutnya sebaiknya menggunakan metode *min-max stock* untuk manajemen persediaan *spare parts* komponen yang lain atau pada persediaan bahan baku pada kompartemen produksi lainnya, seperti pabrik PHONSKA, pabrik Urea atau pabrik Amoniak
2. Pada penelitian berikutnya sebaiknya memasukkan data biaya-biaya yang berkaitan dengan persediaan *spare parts* agar dapat diketahui berapa besar keuntungan yang didapatkan perusahaan jika dapat mengendalikan persediaan *spare parts* secara optimal.
3. Perusahaan ataupun peneliti berikutnya sebaiknya mengadakan perencanaan manajemen persediaan *spare parts* dengan metode yang berbeda untuk perbandingan efektivitasnya.