

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Dari data-data yang diperoleh penulis selama melakukan penelitian pada PT. Chandra Nugerah Cipta maka bisa diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dalam melaksanakan proses produksi PT. Chandra Nugerah Cipta pada tahun 2021 menggunakan sistem PTN (*Production Transfer Note*), mengalami pemborosan sehingga mengalami *overstock inventory*. Sedangkan di tahun 2022 perusahaan menggunakan *Kanban* sistem dengan metode *Just in Time* pada pembelian informasi produksi. di sistem *Just In Time*, informasi dilakukan pada jumlah sesuai *delivery order* dari *customer* secara terpola sebagai akibatnya dapat mereduksi *overstock inventory* dari hasil proses produksi.
2. Banyak sekali manfaat dalam penerapan *kanban* dengan metode *Just In Time* di perusahaan yaitu untuk bisa mengurangi *overstock inventory*, memperlancar aliran produk, mencegah produksi berlebih, memudahkan kontrol lapangan, memvisualkan *order*, merespon secara langsung terhadap perubahan permintaan, meminimalkan *dead stock*, meningkatkan kemampuan mengelola rantai pasok (*supply chain*).

5.2 SARAN

Dari hasil analisa dan kesimpulan diatas, didapat beberapa saran diantaranya:

1. Untuk mengefisiensikan persediaan bahan baku perusahaan dapat melakukan perencanaan pembelian yang sempurna mengenai kebutuhan kuantitas pembelian bahan standar sesuai dengan planning produksi, sebagai akibatnya dapat mengurangi biaya tidak bernilai tambah akibat kelebihan biaya bahan baku.

2. Mengadakan kesepakatan perjanjian dengan pemasok tentang kesesuaian kualitas bahan standar, jumlah bahan standar, serta waktu pengiriman bahan standar, serta kesediaan dalam menyediakan kekurangan bahan baku menggunakan adanya kesepakatan dan fleksibilitas pengiriman dan kualitas bahan yg tinggi tadi perusahaan bisa meminimalisir biaya investigasi, pemesanan dan penyimpanan.
3. Komitmen perusahaan dalam membuat produk yg bermutu dan ketepatan ketika dalam pengiriman produk sinkron menggunakan penerapan metode *Just in Time* agar dapat menjalin hubungan yg baik perusahaan dengan konsumen
4. Hendaknya dilakukan penerapan *system F/G kanban* pada departemen lain yang memang belum memakai sistem *kanban* pada PT. CNC.
5. Saat menerapkan *F/G Kanban*, PT. CNC harus melakukan sosialisasi dengan departemen lain buat memastikan kemampuan serta kesanggupan pada mendukung penerapan *kanban* ini.
6. Untuk Penelitian selanjutnya disarankan untuk melakukan *continues improvement* yg lebih sempurna untuk memprediksi waktu antar kedatangan *kanban* pada *line* produksi PT. CNC.