

## **BAB 5**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari hasil pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan, beberapa kesimpulan dapat diambil dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Indikator-indikator kunci kinerja *supply chain* (KPI) pada PT. Sewu Sentral Primatama telah berhasil diidentifikasi dan divalidasi menggunakan kerangka *supply chain operation reference* (SCOR) serta pendekatan AHP. Dari 41 *key performance indicators* (KPI) yang diidentifikasi terdapat 26 KPI yang relevan dan dapat digunakan dalam pengukuran performansi kinerja *suppy chain* perusahaan.
2. Secara keseluruhan nilai akhir performansi kinerja *supply chain management* (SCM) PT. Sewu Sentral Primatama sebesar 75. Hasil tersebut mencerminkan bahwa performansi kinerja SCM PT. Sewu Sentral Primatama dalam kategori baik.
3. Usulan perbaikan dilakukan terhadap *key performance indicators* (KPI) yang telah dianalisis menggunakan metode normalisasi *snorm de boer* dan pembobotan AHP. Hasil analisis menunjukkan performansi kinerja yang berada dibawah target dan KPI tersebut memiliki bobot yang relatif signifikan atau penting, seperti *Ship Product Cycle Time*, *Number of Trouble Machine*, *Plan Sourcing Cycle Time*, *Order/Line Received Defect Free*, *% of Product Meeting Specific Environmental Performance Requirements*, dan *Material Efficiency (Yield)*.. Keenam KPI tersebut memerlukan prioritas perbaikan.
4. Berikut merupakan rekomendasi perbaikan yang dapat diberikan kepada 6 metrik yang memiliki nilai dibawah target untuk meningkatkan kinerja *supply chain management* (SCM) perusahaan (1) *Ship Product Cycle Time* pada PT. Sewu Sentral Primatama mengalami kendala keterlambatan akibat hambatan produksi yang disebabkan kerusakan mesin. Untuk mengatasinya, diperlukan implementasi *Warehouse Management System* (WMS) berbasis *real-time*, optimalisasi tata letak gudang dan proses *loading* agar lebih efisien, serta peningkatan kolaborasi antar divisi produksi, gudang, dan logistik melalui integrasi informasi dan koordinasi rutin sehingga waktu pengiriman dapat lebih singkat dan tepat waktu. (2) *Number of Trouble Machines* pada PT. Sewu Sentral Primatama menunjukkan jumlah mesin yang mengalami gangguan dan berdampak pada kontinuitas serta mutu produksi. Untuk mengatasinya, perusahaan perlu menerapkan pemeliharaan pencegahan melalui pemeriksaan rutin harian dan

pemeliharaan periodik sesuai interval waktu, serta meningkatkan manajemen perawatan melalui pelatihan teknisi dan operator agar kesalahan prosedur dapat diminimalisasi dan keandalan mesin produksi tetap terjaga. (3) *Plan Sourcing Cycle Time* pada PT. Sewu Sentral Primatama mengukur efektivitas perencanaan pengadaan bahan baku, di mana siklus yang panjang dapat menghambat kelancaran produksi dan pemenuhan pesanan. Untuk memperbaikinya, perusahaan perlu menerapkan sistem perencanaan terintegrasi seperti ERP atau MRP guna menyatukan data penjualan, persediaan, dan produksi; meningkatkan kolaborasi dengan pemasok melalui *Supplier Relationship Management* (SRM) dan *Vendor Managed Inventory* (VMI) agar proses pengadaan lebih cepat dan responsif; serta menetapkan *Key Performance Indicator* (KPI) khusus yang dipantau secara berkelanjutan melalui dashboard digital sehingga potensi keterlambatan dapat diidentifikasi lebih dini. (4) *Order/Line Received Defect Free* mengukur proporsi produk yang diterima pelanggan tanpa cacat, sehingga mencerminkan tingkat kepuasan pelanggan dan efektivitas pengendalian mutu. Nilai rendah pada indikator ini menunjukkan masih terdapat produk tidak sesuai spesifikasi yang berisiko menurunkan reputasi perusahaan, meningkatkan *return cost*, serta memicu klaim garansi. Untuk mengatasinya, PT. Sewu Sentral Primatama perlu menerapkan *Total Quality Control* (TQC) dengan pengawasan kualitas berlapis pada setiap tahap produksi, memperkuat sistem *Quality Assurance* (QA) melalui *Statistical Quality Control* (SQC), audit mutu internal, dan review desain produk secara berkala, serta meningkatkan kompetensi operator melalui pelatihan rutin terkait SOP, prinsip 5S, dan *Visual Quality Inspection* disertai program sertifikasi internal guna menjamin standar kerja yang konsisten. (5) *% of Product Meeting Specific Environmental Performance Requirements* pada PT. Sewu Sentral Primatama mengukur kesesuaian produk dengan standar lingkungan, di mana nilai rendah menandakan risiko penolakan produk, peningkatan biaya *rework*, serta penurunan reputasi perusahaan. Untuk mengatasinya, perusahaan perlu menetapkan standar ketat terhadap pemasok terkait bahan baku ramah lingkungan, menerapkan konsep *green manufacturing* melalui efisiensi energi, penghematan air, dan pengelolaan limbah, serta menggunakan kemasan yang *biodegradable*, *recyclable*, atau *reusable* sehingga kepatuhan terhadap regulasi lingkungan dan citra keberlanjutan dapat terjaga. (6) *Material Efficiency (Yield)* mengukur sejauh mana perusahaan memanfaatkan bahan baku secara optimal dalam menghasilkan produk sesuai standar, di mana nilai yang rendah berdampak pada peningkatan biaya produksi, timbulnya limbah berlebih, serta menurunnya profitabilitas. Untuk mengatasinya, PT. Sewu Sentral Primatama perlu

melakukan perbaikan perencanaan material melalui *production planning control* berbasis *forecasting* dan *bill of material* yang terstandar, menerapkan prinsip *lean manufacturing* guna mengurangi pemborosan material dengan mengeliminasi aktivitas tanpa nilai tambah, serta meningkatkan pengendalian proses produksi melalui *Statistical Process Control* (SPC) agar tingkat cacat dapat ditekan dan pemanfaatan material menjadi lebih optimal.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil evaluasi kinerja *supply chain* di PT. Sewu Sentral Primatama menggunakan metode SCOR dan AHP, terdapat beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan untuk meningkatkan efektivitas rantai pasok:

1. Perusahaan perlu mempercepat bahan baku dan memperpendek waktu pengiriman kepada pelanggan.
2. Perusahaan perlu melakukan evaluasi berkala kinerja *supply chain* secara rutin berdasarkan indikator KPI yang telah ditetapkan.
3. Perusahaan memerlukan perbaikan pada mesin *potato peeler* agar tidak menjeda proses produksi.