

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis data yang telah dikumpulkan dan diolah secara sistematis pada bagian sebelumnya, maka dapat dirumuskan kesimpulan yang relevan, logis, dan berlandaskan teori untuk menjawab permasalahan penelitian yang telah ditetapkan, yaitu:

1. Berdasarkan hasil validasi indikator kinerja proses produksi perusahaan yang dianalisis melalui pendekatan model SCOR, ditemukan sebanyak 10 indikator kinerja yang terverifikasi valid sebagai alat ukur yang representatif. Indikator kinerja dibagi secara proporsional ke dalam lima proses utama rantai pasok SCOR, yakni masing-masing dua indikator untuk proses *Plan*, *Source*, *Make*, *Deliver*, dan *Return*. Pembagian ini memastikan evaluasi yang seimbang dan komprehensif sesuai dengan pendekatan SCOR. Temuan ini memberikan landasan yang kuat dalam mengevaluasi performa produksi secara menyeluruh serta mendukung pengambilan keputusan strategis untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi operasional perusahaan manufaktur.
2. Berdasarkan hasil evaluasi terhadap kinerja keseluruhan sistem, ditemukan bahwa terdapat dua indikator utama yang belum menunjukkan capaian kinerja sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Kedua indikator tersebut adalah jumlah mesin bermasalah (*number of trouble machines*) dan tingkat pengembalian produk dari pelanggan (*return rate from customer*). Kinerja yang tidak optimal pada kedua aspek ini menunjukkan adanya potensi gangguan dalam proses produksi dan kepuasan pelanggan, sehingga perlu dijadikan fokus utama dalam strategi perbaikan berkelanjutan. Penanganan yang tepat terhadap indikator-indikator ini akan berkontribusi secara signifikan dalam meningkatkan efektivitas operasional serta memperkuat keandalan sistem manajemen rantai pasok perusahaan.
3. Rekomendasi perbaikan yang diberikan pada perusahaan untuk mengurangi terjadinya masalah pada aktivitas yang tidak memenuhi target perusahaan, yaitu:
 - a. Pada *number of trouble machines* disebabkan oleh permasalahan tingginya jumlah mesin bermasalah disebabkan tidak terlaksananya *preventive maintenance* akibat prioritas produksi. Hal ini mengakibatkan komponen kritis tidak terawat dan memicu downtime mendadak. Solusinya adalah

penerapan *time-based maintenance* (TBM) dan *condition-based maintenance* (CBM) berbasis sensor, serta integrasi jadwal perawatan dengan *master production schedule* (MPS) agar tidak mengganggu *output*. Selain itu, rendahnya keterampilan operator dapat diatasi melalui pelatihan teknis, evaluasi kinerja berkala, dan pembinaan langsung, sehingga kompetensi meningkat, kesalahan berkurang, dan efektivitas produksi lebih terjamin.

- b. Pada *return rate from customer* disebabkan oleh tiga faktor utama, yaitu kelemahan pada proses *Final Quality Control* (FQC), kesalahan operator, serta penurunan kualitas produk akibat distribusi. Untuk mengatasinya, perusahaan perlu memperketat FQC melalui checklist detail, penerapan *Sampling Plan* AQL, uji fungsi dan dimensi, *gate inspection*, serta sistem traceability. Selain itu, risiko human error dapat diminimalisasi dengan program refresh training berbasis SOP, quality gate, dan uji silang antar-operator. Sementara itu, permasalahan distribusi dapat ditangani dengan penggunaan kendaraan logistik yang sesuai, perlengkapan pelindung anti-getar, kemasan berlapis tahan benturan, serta pelatihan teknis handling dan penentuan rute distribusi alternatif. Dengan penerapan langkah teknis tersebut, efektivitas pengendalian mutu akan meningkat dan potensi return produk dari pelanggan dapat ditekan secara signifikan.
4. Berdasarkan hasil analisis biaya selama periode Januari hingga Maret 2025, terjadi penurunan biaya produksi secara bertahap, dengan penurunan sebesar Rp. 55.350 (2,26%) dari Januari ke Februari, dan Rp. 591.558 (24,74%) dari Februari ke Maret. Secara total, penurunan biaya dari Januari ke Maret mencapai Rp. 646.908 atau sebesar 26,43%. Penurunan biaya ini mencerminkan bahwa upaya efisiensi yang telah dilakukan perusahaan mulai menunjukkan hasil positif dalam pengelolaan sumber daya. Namun demikian, diperlukan evaluasi berkelanjutan untuk memastikan efisiensi biaya ini tetap terjaga dan tidak berdampak negatif terhadap kualitas produk yang dihasilkan.

5.2 Saran

Saran bagi perusahaan dengan harapan agar menjadi lebih baik dan optimal antara lain:

1. Melalui pengukuran kinerja *Supply Chain Management* (SCM), perusahaan diharapkan mampu melakukan evaluasi menyeluruh terhadap efektivitas tiap indikator yang digunakan. Evaluasi ini menjadi dasar dalam menetapkan kebijakan strategis yang tepat, sehingga kinerja rantai pasok dapat terpantau secara objektif dan perbaikan proses bisnis dapat dilaksanakan secara berkelanjutan.
2. Untuk memastikan koordinasi yang optimal dalam aktivitas rantai pasok, perusahaan perlu memberikan pembekalan serta pelatihan khusus kepada karyawan mengenai konsep dan implementasi *Supply Chain Management*. Dengan pemahaman yang seragam, setiap unit kerja dapat menjalankan perannya secara sinergis, memungkinkan proses evaluasi dan peningkatan kinerja SCM dilakukan secara lebih efisien dan terukur.