

BAB V PENUTUP

Setelah dilakukan penelitian sampai analisis dan pembahasan, maka pada bab ini akan dijelaskan mengenai kesimpulan yang didapatkan dari hasil penelitian dan saran yang diperlukan baik bagi perusahaan maupun bagi penelitian selanjutnya.

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dan pengolahan data menggunakan metode *Analytic Hierarchy Process* (AHP) dan *Standardized Unitless Rating* (SUR), dapat ditarik kesimpulan sesuai dengan tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Hasil dari identifikasi kriteria dan subkriteria yang dibutuhkan PT Otsuka Indonesia dalam mengevaluasi kinerja *supplier* terdapat 8 kriteria yaitu *quality*, *delivery*, *price*, *warranties & claim policies*, *performance history*, *repair service*, *procedural compliance*, dan *packaging ability*. Terdapat 20 subkriteria untuk evaluasi kinerja *supplier* yaitu kesesuaian produk dengan spesifikasi (Q1), kualitas yang konsisten (Q2), kondisi fisik produk (Q3), ketepatan waktu pengiriman (D1), ketepatan jumlah pengiriman (D2), *leadtime* pengiriman (D3), harga penawaran (P1), konsistensi harga (P2), adanya garansi produk dari *supplier* (WP1), waktu penggantian produk cacat (WP2), *supplier* bertanggung jawab atas pengadaan produk (WP3), jangka waktu kerjasama yang terjalin pada periode sebelumnya (PH1), performansi *supplier* pada periode sebelumnya (PH2), Kecepatan dalam memperbaiki keluhan (RS1), jaminan tidak akan terjadi lagi kesalahan sama (RS2), tidak akan menimbulkan masalah baru (RS3), kemudahan pengajuan komplain (PC1), kecepatan menanggapi keluhan (PC2), pengemasan produk sesuai standar (PA1), ketahanan pengemasan produk (PA2).
2. Hasil metode AHP didapatkan bobot masing – masing kriteria dan subkriteria dari bobot tertinggi ke terendah yaitu *quality* (18,8%), *delivery* (17,2%), *price* (14,1%), *warranties & claim policies* (13,8%), *performance history* (13,7%), *repair service* (8,8%), *procedural compliance* (6,9%), dan *packaging ability* (6,7%). Pembobotan 20 subkriteria secara keseluruhan adalah Q1 (6,9%), Q2 (6,3%), Q3(5,7%), D1(9,2%), D2(5,4%), D3(2,6%), P1(7,1%), P2(7,1%), WP1(8%), WP2(3,7%), WP3(2,1%), PH1(6,9%), PH2(6,9%), RS1(4,6%), RS2(2%), RS3(2,2%), PC1(5,3%), PC2(1,6%), PA1(4,8%), PA2(1,9%).

3. Penilaian kinerja *supplier* menggunakan metode SUR untuk *inner box* dari urutan kinerja tertinggi ke terendah adalah CV Cipta Printing dengan nilai SUR (5,798), CV Aneka Printing dengan nilai SUR (-1,083), dan CV Krisna Printing dengan nilai SUR (-1,887). Dari urutan kinerja tertinggi ke terendah untuk penilaian kinerja *supplier* kantong HDPE yaitu CV Buana Printing dengan nilai SUR (2,718), dan CV Kiky Plastik dengan nilai SUR (-2,770).
4. Rekomendasi perbaikan untuk *supplier – supplier inner box* yaitu CV Aneka Printing sebaiknya pekerja melakukan proses pengecekan sebelum proses *printing* label, memberitahukan dahulu kepada perusahaan bahwa tidak dapat memenuhi permintaan dan tidak dapat mengirimkan *inner box* dengan tepat waktu, *supplier* cepat untuk *update* harga, cepat tanggap dalam penggantian produk cacat dan juga mengkoordinasikan kembali alur penukaran produk cacat, membuat *cheeck sheet* untuk evaluasi kinerja, memperbaiki alur pengajuan keluhan, *packaging* dilapisi dengan plastik terlebih dahulu. CV Cipta Printing sebaiknya melakukan pembersihan pada bahan baku, mesin dan meja cetak sebelum proses *printing* dimulai, untuk mesin tua dilakukan perawatan secara rutin, dilakukan percobaan untuk melihat kualitas warna yang dihasilkan dan jika tinta sudah mau habis operator segera sigap mengisi tinta, memberitahukan dahulu kepada perusahaan bahwa tidak dapat memenuhi permintaan perusahaan, *supplier* cepat untuk *update* harga, meningkatkan kualitas dan performansi kinerja, menerapkan *sharing information*. CV Krisna Printing harus selalu siap dengan bahan baku berkualitas, operator yang berpengalaman pada setiap prosesnya dan fasilitas produksi yang bagus, memberitahukan tidak dapat mengirimkan produk dengan tepat waktu, dengan penawaran harga yang lebih mahal sebaiknya ditingkatkan pula kualitas, pelayanan, dan performansinya, memberikan layanan pengaduan garansi untuk produk cacat yang sesuai, jangan mengulangi kesalahan yang sebelumnya dan meningkatkan kualitas dari produk yang dibuat, membuat *cheeck sheet* untuk mengevaluasi kinerja periode sebelumnya, meningkatkan performansi pekerja, menerapkan *sharing information* menggunakan *web based ordering*, pengemasan dilapisi plastik dan dikemas dengan kardus yang tebal. Kemudian untuk *supplier – supplier* kantong HDPE yaitu CV Kiky Plastik dilakukan proses sterilisasi sebelum produk dikemas, mesin *cutting* dilakukan perawatan secara berkala, saat pengepresan di *setting* mesinnya sedikit lebih lama menahannya, dengan memberikan harga penawaran yang relatif lebih mahal, sebaiknya ditingkatkan pula kualitas, pelayanan, dan performansinya, cepat tanggap dalam penggantian produk

cacat, tidak mengulangi kesalahan yang sebelumnya dan meningkatkan kualitas dari produk yang dibuat, membuat *cheeck sheet* untuk mengevaluasi kinerja periode sebelumnya, menerapkan *sharing information*, menggunakan plastik, *box* yang lebih tebal dan dilakukan pengikatan, dan mengurangi kapasitas pengemasan setiap *box* nya menjadi 500 buah/ *box*. CV Buana Printing dilakukan proses sterilisasi dan pengecekan agar dapat memastikan kondisi fisik kantong HDPE, memberitahukan dahulu kepada perusahaan tidak dapat mengirimkan produk dengan tepat waktu, *supplier* cepat untuk *update*, tidak mengulangi kesalahan yang sebelumnya dan meningkatkan kualitas dari produk yang dibuat, memperbaiki alur pengajuan keluhan, menerapkan *sharing information*, memakai kemasan dengan *box* tebal dan di ikat. Rekomendasi untuk *suplier* dan perusahaan agar terus dapat bekerjasama dengan jangka waktu yang panjang dengan mengadakan kegiatan sosialisasi, pemberian *report* kinerja, menerapkan *sharing information*, melaksanakan kontrak kerja sama dengan *supplier* berdasarkan pencapaian kinerja.

5.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Saran untuk PT Otsuka Indonesia setelah penelitian, dapat mempertimbangkan dengan membuat suatu program untuk menindaklanjuti penelitian ini dalam melakukan evaluasi kinerja *supplier* di bidang lainnya secara berkala.
2. Pengalokasian kebutuhan bahan baku PT Otsuka Indonesia ke *supplier* dapat menggunakan metode *goal programming*.
3. Untuk penelitian selanjutnya, sebaiknya evaluasi kinerja *supplier* dapat dilakukan dengan membuat *software* yang terintegrasi dengan *Decision Support System (DSS)* agar lebih terotomasi tanpa harus memulai langkah dari awal untuk penelitian ini.

Halaman ini sengaja dikosongkan