

## **Bab V**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **5.1 Kesimpulan**

- a. Pada divisi *supply chain management* di PT. Otsuka Indonesia terdapat sub divisi, diantaranya adalah *purchasing* dan PPIC. Pada *purchasing* dibagi lagi menjadi *purchasing* ekspor, impor, dan lokal yang memiliki *jobdesc* melakukan permintaan dan pembelian material beserta kebutuhan perusahaan lainnya di dalam negeri dan luar negeri. Sub divisi PPIC memiliki beberapa *jobdesc*, seperti melakukan penjadwalan seluruh kegiatan produksi dengan menggunakan *macro excel* yang kemudian jadwal tersebut diserahkan kepada departemen QC. Selain itu, PPIC juga melakukan pengendalian persediaan serta mengatur banyaknya kebutuhan material yang akan digunakan dalam 1 *batch* produksi.
- b. Perhitungan kinerja *supply chain management* dengan menggunakan SCOR ini terdapat 9 indikator yang digunakan. Hasil dari perhitungan tersebut adalah akurasi perancangan penggunaan bahan baku dengan nilai 79,35; akurasi perencanaan tingkat produksi dengan nilai 83,74; intensitas perubahan rencana produksi dengan nilai 68,34; *source cycle time* dengan nilai 64,85; kualitas produk jadi dengan nilai 62,73; *make cycle time* dengan nilai 100, *delivery cycle time* dengan nilai 83,5; keterlambatan pengiriman *finished good* dengan nilai 99,67; dan *return finished good* dengan nilai 100. Pada hasil akhir dengan menggunakan rumus rerata didapatkan nilai SCM di PT.Otsuka Indonesia adalah 71,55 yang termasuk dalam kategori *good*. Pada hasil perhitungan akan dilakukan perencanaan implementasi dengan memberikan usulan pada indikator yang memiliki nilai terendah, yaitu kualitas produk jadi dengan nilai 62,73.
- c. Usulan yang diberikan untuk perancangan implementasi dilakukan dengan melakukan identifikasi permasalahan menggunakan diagram tulang ikan. Dalam diagram tersebut terdapat faktor manusia, mesin, dan material yang masing-masing menjadi penyebab dari cacat produk. Setelah itu, dilakukan identifikasi dengan menggunakan FMEA dengan langkah awal adalah

menentukan *failure mode*, *failure effect*, dan pada akhirnya didapatkan RPN. Didapatkan RPN dengan urutan terbesar adalah operator yang lelah/jenuh, mesin rusak, trolley kotor, bocor pada kemasan, tutup infus bocor, pengemasan box tidak rapat, label tidak rekat, operator lupa membersihkan mesin, adanya rambut, mesin kurang fit, target produksi melebihi kapasitas mesin, adanya gumpalan, dan pengaturan mesin yang kurang sesuai. Berdasarkan hal itu diberikan usulan untuk masing-masing *failure mode* seperti melakukan *setting* ruangan kerja, melakukan senam pagi sebelum dimulai bekerja, melakukan inspeksi mesin secara berkala, melakukan pembersihan pada konveyor dan mesin sebelum pergantian *shift*, melakukan servis mesin, melakukan pengecekan pada *sample* material yang dibeli, mengajukan material dengan kualitas yang bagus untuk kemudian hari, melakukan pekerjaan dengan lebih teliti, memberikan arahan atau SOP dengan baik, melakukan pergantian pelumas pada mesin secara berkala, mengajukan penjadwalan produksi sesuai dengan kapasitas mesin, memeriksa kualitas, jenis, dan berat masing-masing material sebelum dituang ke dalam mesin *boiling*, serta melakukan pemeriksaan kembali pada saat *setting* mesin sebelum produksi dimulai.

## **5.2 Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan terdapat beberapa saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya. Diharapkan untuk dapat menambah indikator-indikator yang lebih rinci sehingga penilaian dengan menggunakan SCOR menjadi lebih akurat. Selain itu, diharapkan kedepannya lebih mempersiapkan penelitian dengan matang dengan mengatur waktu sehingga dapat mengaplikasikan implementasi di tempat penelitian dan bisa didapatkan hasil dari implementasi tersebut.