BAB 5

SIMPULAN dan SARAN

5.1 Simpulan

Dari hasil perancangan pada pembahasan sebelumnya, penulis menyimpulkan beberapa hal sebagai berikut.

1. Dalam hal produksi, Pada kenyataannya, PT. CAB belum memiliki suatu sistem yang jelas dalam mengevaluasi mitra *outsource*. Evaluasi yang terstruktur tidak pernah dilakukan karena tidak ada standar sistem yang jelas. Selama perusahaan berjalan, semua hasil kerja atau *output* dari mitra akan diperiksa atau di-*check* oleh bagian QC melalui pengambilan sampel acak. Jika sampel tersebut bagus dan memenuhi kriteria, maka *output* dinyatakan bagus secara keseluruhan. Tindak lanjut bagi mitra yang melakukan kesalahan adalah dikenakannya *rework* atau denda (jika *rework* tidak bisa dilakukan lagi).
2. Penulis telah merancang sistem evaluasi lengkap dengan formulir serta melibatkan pihak-pihak tertentu dalam perusahaan. Sistem ini tidak hanya mengevaluasi, tetapi juga memberikan panduan tindak lanjut yang harus dilakukan oleh perusahaan terhadap perilaku kinerja dari mitra terutama CMT.

   Variabel yang digunakan ada enam yaitu *output*, waktu, sarana, tenaga kerja, lokasi produksi, serta sikap dan komunikasi. Variabel-variabel tersebut telah dikembangkan dalam indikator-indikator yang lebih spesifik. Berikut adalah tabel variabel, indikator, serta bobot penilaian dari masing-masing indikator tersebut.

Tabel 5.1 Variabel, bobot penilaian, dan indikator kinerja

Variabel	Bobot	Indikator
Output	0.4	*Output* bagus dari total produksi
		Output bagus yg sesuai spesifikasi produksi
		Output yg memenuhi kriteria kerapian
		Output yg memenuhi kriteria kebersihan
		Packaging output yg sesuai standar dlm PO
		Produksi tanpa *rework* dlm periode ini
Waktu	0.2	Keterlambatan laporan kekurangan dlm PO produksi
		Ketidaktepatan jadwal produksi
		Jadwal produksi yg tertunda krn kelalaian CMT atau *rework*
		Ketidaktepatan jadwal *finishing*
		Ketidaktepatan jadwal pengiriman
		Ketidaktepatan jadwal penyelesaian *rework* produksi
Sarana	0.05	Mesin jahit
		Mesin obras
		Mesin kam
		Mesin gulung bis
		Mesin gulung benang
		Seterika uap
		Semprotan alkohol
		Daya listrik
Tenaga kerja	0.05	Tenaga kerja jahit
		Tenaga kerja obras
		Tenaga kerja kam
		Koordinator produksi
		Sopir / kernet
		Tenaga buang benang
		Tenaga kerja *finishing*
		Tenaga bagian umum
Lokasi produksi	0.1	Kebersihan lokasi produksi & lingkungan
		Keamanan lingkungan
		Keteraturan layout lokasi produksi
		Kemudahan utk dijangkau
Sikap & komunikasi	0.2	Kemudahan dihubungi melalui alat komunikasi
		Keramahan dlm komunikasi
		Menerima koordinasi dan arahan dgn baik
		Cepat tanggap terhadap keluhan
		Loyalitas dan konsistensi kerja
		Ketaatan terhadap kontrak kerja
Total bobot	1	

5.2 Saran

Untuk PT. CAB penulis menyarankan hal-hal sebagai berikut.

1. PT. CAB perlu menanamkan kesadaran pentingnya mutu produk kepada semua karyawan dan mitra *outsource*, sehingga mereka dapat bekerja secara sinergis dalam mencapai standar mutu yang ditetapkan oleh perusahaan.
2. PT. CAB perlu memperhatikan aspek ketrampilan dan keahlian mitra agar dapat mengerjakan produksi sesuai dengan keinginan dan harapan perusahaan. Selain itu, perusahaan juga harus meningkatkan perhatian terhadap mutu bahan baku dan proses sablon guna menekan tingkat kerusakan produk akhir.
3. PT. CAB perlu melakukan pelatihan dan pengembangan kepada mitra yang lama dan baru, sehingga ketrampilan dan keahlian dapat terus ditingkatkan dan meningkatkan pula kualitas produk akhir.

5.3. Keterbatasan Skripsi

Hal-hal yang menjadi keterbatasan dalam skripsi ini adalah sebagai berikut.

1. Perancangan sistem hanya berdasarkan responden yang terbatas yaitu PT. Central Aneka Busana, sehingga hasil perancangan mungkin tidak dapat diterapkan untuk kasus lain pada perusahaan yang berbeda.
2. Hasil perancangan ini digunakan untuk mengevaluasi mitra kerja CMT saja, dan bukan untuk mitra *outsource* lainnya, seperti *printing*.
3. Produk yang dipilih untuk perancangan ini adalah baju kaos saja baik itu merk CAB maupun Ie-Be.