

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pengolahan data, disusun rancangan *supply chain resilience* pada PT Kerta Rajasa Raya Unit-Sidoarjo menggunakan pendekatan *Quality Function Deployment* (QFD). Pada HOQ 1 didapatkan 5 potensi risiko dengan peringkat tertinggi, yaitu *return* produk karung plastik, fluktuasi permintaan, produk cacat, gangguan distribusi, dan keterlambatan pengiriman bahan baku. Risiko tersebut memiliki dampak paling signifikan terhadap pemenuhan kebutuhan pelanggan dan kinerja rantai pasok. Selanjutnya pada HOQ 2 didapatkan 5 penyebab risiko dengan peringkat tertinggi yaitu kelalaian saat pengoperasian, ketidakakuratan dalam perkiraan permintaan, ketidaksesuaian parameter SOP, perencanaan dan pengendalian distribusi yang belum optimal, dan keterlambatan pengiriman dari pemasok. Penyebab risiko tersebut menjadi pemicu utama terjadinya gangguan dalam rantai pasok. Pada HOQ 3 dilakukan perancangan *resilience measure* yang mencakup dari 25 *resilience measure* sebagai upaya mitigasi risiko yang dapat diterapkan oleh perusahaan dengan 5 peringkat teratas diantaranya yaitu pelatihan karyawan, perencanaan produksi, pemeliharaan dan perbaikan preventif, kolaborasi antar pemasok, dan manajemen risiko di *supplier*. Rekomendasi tersebut diarahkan untuk memperkuat ketahanan rantai pasok agar lebih responsif dan stabil dalam menghadapi berbagai gangguan.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, diperoleh beberapa rekomendasi yang dapat diberikan, yaitu:

1. Perusahaan perlu meningkatkan pelatihan karyawan secara terstruktur dan berkala, khususnya terkait prosedur operasi standar (SOP) pada proses produksi karung plastik, guna mengurangi kelalaian saat pengoperasian yang menjadi salah satu penyebab risiko tertinggi. Pelatihan dapat mencakup teknik pengendalian kualitas di setiap tahap produksi serta simulasi penanganan kondisi darurat operasional. Dengan keterampilan yang lebih baik, kualitas produk dapat terjaga sehingga risiko produk cacat dan *return* dapat diminimalkan.
2. Perusahaan disarankan untuk memperbaiki sistem perencanaan produksi dan pengendalian distribusi agar lebih sesuai dengan perubahan permintaan pasar. Hal ini dapat dilakukan dengan menerapkan metode peramalan permintaan yang lebih akurat, seperti *moving average* atau *exponential smoothing*, serta menetapkan *safety stock* dan *reorder point* yang tepat berdasarkan data historis permintaan. Perbaikan ini penting untuk mengurangi kelebihan maupun kekurangan stok, menjaga kestabilan operasional, serta mengoptimalkan perencanaan dan pengendalian distribusi produk karung plastik hingga ke pelanggan.
3. Perusahaan perlu memperkuat komunikasi dan pemantauan pemasok agar bahan baku tersedia tepat waktu sehingga keterlambatan pengiriman dan gangguan

distribusi dapat dikurangi. Hal ini dapat diwujudkan dengan menerapkan evaluasi performa *supplier* secara berkala menggunakan indikator seperti ketepatan waktu pengiriman, konsistensi kualitas bahan baku, dan tingkat responsivitas, serta membangun kolaborasi antar pemasok. Dengan langkah ini, proses produksi dapat berjalan lebih lancar dan risiko gangguan rantai pasok akibat keterlambatan dari pemasok dapat diminimalkan.