

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil analisis deskriptif menunjukkan persepsi responden terhadap kinerja operasional sebesar 71,28%, perencanaan produksi sebesar 72,80%, dan pemeliharaan mesin sebesar 68,00%, yang masing-masing berada pada kategori sedang. Secara umum hal ini menunjukkan bahwa responden menilai perencanaan jumlah dan waktu produksi sudah dijalankan dengan cukup baik, praktik pemeliharaan mesin telah dilaksanakan, dan kinerja operasional perusahaan berada pada tingkat yang cukup baik. Namun demikian, beberapa butir pernyataan memiliki indeks yang relatif lebih rendah, terutama KO4 dan KO6 pada variabel kinerja operasional (masing-masing 63,20%) serta PM5 dan PM7 pada variabel pemeliharaan mesin (65,60% dan 66,40%). KO4 berkaitan dengan kualitas permukaan dan mutu produk baja yang dihasilkan sesuai standar, sedangkan KO6 menyangkut peningkatan produktivitas per shift dalam beberapa periode terakhir. Sementara itu, PM5 menggambarkan pemeriksaan mesin setiap hari sebelum digunakan, dan PM7 terkait dengan kebiasaan membersihkan mesin setelah digunakan untuk menghindari kotoran dan debu. Rendahnya indeks pada butir-butir tersebut sejalan dengan temuan lapangan mengenai deviasi antara rencana dan realisasi produksi, adanya bahan jadi yang terbuang, serta waktu henti mesin yang masih cukup besar, sehingga mengindikasikan bahwa aspek kualitas produk, produktivitas, inspeksi harian, dan kebersihan fasilitas masih belum optimal.

Secara struktural, hasil penelitian membuktikan bahwa hubungan antara variabel-variabel dalam model bersifat positif, yaitu perencanaan produksi berpengaruh positif dan signifikan terhadap kinerja operasional dengan koefisien jalur sebesar 0,690. Nilai tersebut menunjukkan bahwa peningkatan perencanaan produksi akan diikuti peningkatan kinerja operasional, serta menjadikan perencanaan produksi sebagai variabel yang paling dominan dalam model. Pemeliharaan mesin juga berpengaruh positif dan signifikan terhadap kinerja operasional dengan koefisien jalur sebesar 0,272 yang menunjukkan bahwa

peningkatan pemeliharaan mesin turut meningkatkan kinerja operasional meskipun besarnya pengaruh lebih kecil dibandingkan perencanaan produksi. Selain itu, nilai R Square kinerja operasional sebesar 0,815 dan Q Square sebesar 0,770 mengindikasikan bahwa model struktural memiliki kemampuan penjelasan dan daya prediksi yang kuat, di mana 81,5% variasi kinerja operasional dapat dijelaskan oleh perencanaan produksi dan pemeliharaan mesin, sedangkan sisanya 18,5% dipengaruhi oleh faktor lain di luar model penelitian.

Dengan demikian, penelitian ini menegaskan bahwa perencanaan produksi yang baik terutama dalam menjaga kejelasan jumlah dan waktu produksi, kesesuaian spesifikasi, serta dorongan peningkatan produktivitas per shift yang didukung oleh praktik pemeliharaan mesin yang lebih terstruktur pada aspek inspeksi harian dan pembersihan fasilitas, merupakan faktor penting dalam mendorong peningkatan kinerja operasional PT Alam Baja Nusantara, sekaligus memberikan dasar empiris bagi manajemen untuk memfokuskan perbaikan pada indikator-indikator yang nilai indeksnya masih belum maksimal..

5.2 Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini memiliki keterbatasan pada cakupan objek dan responden. Kajian hanya dilakukan pada satu perusahaan, yaitu PT Alam Baja Nusantara, dengan responden yang terbatas pada karyawan bagian produksi/operasional. Kondisi ini membuat karakteristik temuan sangat spesifik pada situasi internal perusahaan tersebut, baik dari sisi proses produksi, budaya kerja, maupun sistem manajemennya. Akibatnya, hasil penelitian belum dapat digeneralisasikan secara luas ke perusahaan manufaktur baja lainnya atau ke sektor industri berbeda yang mungkin memiliki teknologi, skala usaha, dan pola pengelolaan operasional yang tidak sama.

5.3 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, manajemen PT Alam Baja Nusantara disarankan untuk memberikan perhatian khusus pada butir-butir dengan nilai indeks terendah, yaitu kualitas permukaan dan mutu produk baja yang sesuai standar (KO4), peningkatan produktivitas per shift (KO6), pemeriksaan mesin

sebelum digunakan (PM5), serta pembersihan mesin setelah digunakan (PM7). Perusahaan dapat memperkuat pengendalian kualitas dengan memperjelas standar mutu produk, melakukan inspeksi yang lebih ketat pada setiap tahap proses, serta memberikan umpan balik rutin kepada operator ketika ditemukan cacat permukaan atau ketidaksesuaian spesifikasi. Di sisi lain, program peningkatan produktivitas per shift dapat didukung melalui peninjauan kembali target produksi, perbaikan alur kerja, dan pelatihan operator untuk mengurangi waktu hilang yang tidak produktif.

Selain itu, meskipun perencanaan produksi menunjukkan pengaruh yang lebih besar terhadap kinerja operasional, aspek pemeliharaan mesin tetap perlu diperhatikan lebih lanjut karena memiliki koefisien jalur yang lebih rendah dibandingkan perencanaan produksi. Kondisi ini mengindikasikan bahwa kontribusi pemeliharaan mesin belum optimal, sehingga perbaikan pada sisi pemeliharaan berpotensi meningkatkan kinerja operasional secara lebih kuat ke depannya. Oleh karena itu, perusahaan disarankan memperkuat pemeliharaan mesin dengan menambah personel maintenance dan menetapkan petugas khusus agar perawatan rutin lebih konsisten, terutama pada mesin yang sudah berusia tua dan sering mengalami gangguan. Upaya ini perlu didukung oleh checklist inspeksi harian pada awal shift, penjadwalan servis/inspeksi berkala, serta disiplin pembersihan mesin setelah digunakan. Dengan langkah tersebut, *downtime* diharapkan menurun, produk cacat/bahan terbuang berkurang, dan kinerja operasional meningkat. Perusahaan juga dapat mempertimbangkan pembaruan atau penggantian mesin pada unit yang paling kritis dengan mempertimbangkan kondisi keuangan dan tingkat urgensi operasional, misalnya melalui perbandingan biaya *downtime* serta perbaikan berulang dengan investasi pengadaan mesin baru, sehingga keputusan yang diambil tetap efektif tanpa mengganggu stabilitas keuangan perusahaan.