

BAB VI

SIMPULAN DAN SARAN

6.1 Simpulan

Dari hasil analisis yang dilakukan selama 3 bulan pada ketiga cabang Bahtera Prabot dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Selama periode Februari - April 2012, cabang Bahtera Prabot yang mencapai tingkat efisiensi 100% pada setiap bulannya adalah Bahtera Prabot Bengkel A. dan Bahtera Prabot Bengkel B. Sedangkan Bahtera Prabot Bengkel C tidak pernah mencapai 100% dari Februari hingga April 2012 yakni hanya 91,35%, 95,04% dan 97,07%.
2. Selama periode penelitian, cabang Bahtera Prabot yang selama tiga bulan selalu tidak mencapai nilai efisiensi 100% adalah Bahtera Prabot Bengkel C. Hasil rata-rata nilai efisiensi Bahtera Prabot Bengkel C hanya 94.49%.
3. Penyebab Bahtera Prabot Bengkel C tidak efisien terletak pada *input* yang tersedia tidak digunakan secara optimal, sehingga tidak sebanding dengan *output* yang dihasilkan. Faktor yang mempengaruhi hasil produksi tidak maksimal adalah faktor manusia, mesin, metode dan material, maka sebagai upaya untuk dapat mencapai nilai 100% pihak perusahaan harus memperbaiki dan melengkapi faktor-faktor (material, metode, manusia dan mesin) yang menjadi penyebab unit ini tidak efisien dalam proses produksi.

6.2 Saran

Beberapa hal yang dapat dipertimbangkan dalam perbaikan efisiensi kinerja perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Metode pengukuran efisiensi DEA diusulkan sebagai alternatif yang baik dalam pengukuran efisiensi kinerja suatu perusahaan.
2. Sebagai usaha untuk memaksimalkan penggunaan variabel *input* pada Bahtera Prabot Bengkel C dapat dilakukan dengan cara melakukan pengawasan pada saat proses produksi berlangsung, meningkatkan *skill*

operator dengan pelatihan/pendampingan atau dengan prosedur kerja, melakukan inspeksi pada setiap stasiun kerja, menambah tenaga kerja baru pada bagian *quality control* pada bagian bahan baku dan merangkap pengawas produksi, melakukan perawatan mesin secara berkesinambungan dan mengganti mesin yang umurnya sudah terlalu tua dan sering mengalami kerusakan.