

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan beberapa hal penting yang menjawab rumusan masalah serta tujuan dari penelitian ini. Adapun kesimpulan tersebut adalah sebagai berikut:

1. Fenomena *container shortage* berhasil diidentifikasi melalui penyebab dari faktor eksternal dan internal. Faktor eksternal utamanya adalah ketidakseimbangan ekspor-impor, diperparah oleh kurangnya komunikasi antara pelayaran dan depo, keterlambatan pengembalian kontainer, serta *forecasting* pelayaran yang meleset. Sementara itu, faktor internal dominan berasal dari proses *repair* kontainer yang belum maksimal akibat keterbatasan material, keterlambatan penanganan setelah *approval*, dan keterbatasan tenaga kerja *repair* sehingga kontainer damage terlambat tersedia. Ternyata, penyebab utama terjadinya *container shortage* di perusahaan berasal dari dua faktor utama yang saling berkontribusi dan berkaitan.
2. Metode DMAIC diterapkan secara sistematis untuk menganalisis masalah *container shortage* dan menghasilkan usulan perbaikan operasional. Penerapan ini terbukti efektif dalam menemukan akar masalah, mengukur tingkat keparahan, dan merumuskan solusi implementatif. Hasil penerapan DMAIC menunjukkan bahwa penyebab utama *shortage* adalah ketidakseimbangan ekspor-impor (*imbalance*), yang sebagian besar di luar kendali depo. Namun, proses *repair* internal yang belum optimal juga berkontribusi terhadap *shortage* akibat kurangnya material,

keterlambatan penanganan setelah *approval*, dan keterbatasan tenaga kerja juga memengaruhi ketersediaan *container*. Usulan perbaikan yang dihasilkan berupa SOP *Repair Container* SLA 24 Jam untuk *Minor Repair*, mengingat perusahaan belum memiliki standar waktu *repair* yang terstruktur dan terkontrol. Metode DMAIC mampu mengungkap akar masalah dan menyoroti perbaikan tidak dapat hanya fokus pada aspek eksternal, tetapi juga memerlukan peningkatan efisiensi proses operasional internal itu sendiri.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan, peneliti memberikan saran-saran sebagai berikut:

1. PT Sricon Logistik Indonesia Semarang sebaiknya dapat meningkatkan proses *repair container* yang belum optimal dalam mendukung ketersediaan *container* siap pakai dan mengurangi dampak terjadinya *container shortage*. Disarankan perusahaan menerapkan SOP *Repair Container* dengan SLA 24 jam yang mengatur standar waktu mulai dari proses *survey*, *approval*, *repair*, QC, hingga *handover*. Penerapan SOP ini bertujuan agar proses *repair container* lebih terukur, konsisten, mengurangi penumpukan *container* rusak, serta mempercepat ketersediaan *container* untuk mendukung kegiatan operasional depo.
2. PT Sricon Logistik Indonesia Semarang disarankan mengintegrasikan sistem *tracking progress repair* dalam SOP *Repair Container* SLA 24 Jam untuk meningkatkan *visibility* informasi proses perbaikan *container* secara *real-time*. Sistem ini mencatat setiap tahapan mulai dari *survey*, *approval*, *repair*, QC, hingga

handover menggunakan *timestamp* aktual. Penerapan sistem *tracking* bertujuan untuk mempermudah pengawasan progres perbaikan, mempercepat koordinasi antarbagian, serta mendukung evaluasi kinerja *repair* secara berkala guna mengurangi terjadinya *container shortage*. Data ini juga dapat dimanfaatkan untuk evaluasi berkala terhadap keefektifan SOP serta efisiensi *repair* guna mengurangi kekurangan *container* secara berkesinambungan.