



Universitas Katolik Parahyangan
Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis

Terakreditasi A

SK BAN-PT NO: 468/BAN-PT/Akred/S/XXI/2014

Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan Produksi CV
Charisma Anugrah Jaya

Skripsi

Oleh

Samgar Firtandi

2014320031

Bandung

2018



Universitas Katolik Parahyangan
Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis

Terakreditasi A

SK BAN-PT NO: 468/BAN-PT/Akred/S/XXI/2014

Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan Produksi CV
Charisma Anugrah Jaya

Skripsi

Oleh

Samgar Firtandi

2014320031

Bandung

2018

Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis



Tanda Pengesahan Skripsi


Nama : Samgar Firtandi
Nomor Induk : 2014320031
Judul : Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan Produksi CV
Charisma Anugrah Jaya

Telah diuji dalam Ujian Sidang jenjang Sarjana
Pada Senin, 23 Juli 2018
Dan dinyatakan **LULUS**

Tim Penguji

Ketua sidang merangkap anggota

Dr. Maria Widyarini, S.E., M.T

: 

Sekretaris

Yoke Pribadi Kornarius, S.AB., M.Si.

: 

Anggota

Fransiska Anita Subari, S.S., M.M.

: 

Mengesahkan,
Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik



Dr. Pius Sugeng Prasetyo, M.Si



Pernyataan

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Samgar Firtandi
NPM : 2014320031
Jurusan /Program Studi : Ilmu Administrasi Bisnis
Judul : Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan
Produksi CV Charisma Anugrah Jaya

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi ini adalah hasil karya tulis sendiri dan bukanlah merupakan karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik oleh pihak lain. Adapun karya atau pendapat pihak lain yang dikutip, ditulis sesuai dengan kaidah penulisan ilmiah yang berlaku.

Pernyataan ini saya buat dengan penuh tanggung jawab dan saya bersedia menerima konsekuensi apapun sesuai aturan yang berlaku apabila kemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar.

Bandung, 12 Juli 2018



Abstrak

Nama : Samgar Firtandi
NPM : 2014320031
Judul : Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan Produksi CV
Charisma Anugrah Jaya

Manajemen rantai pasok menjadi salah satu aktivitas penting dalam industri manufaktur. CV Charisma Anugrah Jaya memiliki manajemen rantai pasok yang kurang optimal, perencanaan produksinya jadi bermasalah karena tidak bisa memilih pegawai yang tepat dalam produksi. Oleh karena itu, dibutuhkan sistem perencanaan produksi untuk dapat memilih pegawai yang tepat untuk melakukan produksi.

Tujuan penelitian ini dapat dicapai dengan menggunakan jenis penelitian deskriptif analitis dan metode penelitian studi kasus. Teknik pengumpulan data yang dibutuhkan diperoleh melalui observasi, wawancara, dan studi dokumen mengenai sistem informasi, perkembangan dan masalah yang dihadapi oleh industri garmen. Teknik analisa data dalam penelitian ini menggunakan *Framework Laudon* untuk mendeskripsikan kondisi internal dan eksternal CV Charisma Anugrah Jaya, *Business Proses Modelling and Notation* untuk menggambarkan proses bisnis yang sudah ada dan usulan-usulan perbaikan proses bisnis di CV Charisma Anugrah Jaya dan *Decision Tree* untuk menggambarkan cara berpikir rancangan sistem untuk menilai kinerja pegawai pada saat melakukan perencanaan produksi.

Berdasarkan hasil analisis tersebut, CV Charisma Anugrah Jaya membutuhkan sistem yang mampu membantu mengelompokkan kinerja pegawai untuk membantu perusahaan memilih pegawai yang tepat untuk produksi. Rancangan sistem ini terdiri dari tiga bagian. Pertama, *Transaction Processing Systems* untuk mencatat data pegawai, data jumlah cacat, dan data rencana produksi. Kedua adalah *Management Information Systems* untuk menampilkan laporan hasil kerja pegawai produksi, dan laporan persentase cacat pegawai produksi. Ketiga adalah *Decision Support Systems* yang mampu menampilkan rekomendasi keputusan untuk mengelompokkan pegawai berdasarkan kinerja pegawai. Sistem ini akan membuat perusahaan dapat mengetahui hasil kerja pegawai per minggu dan persentase cacat yang dihasilkan pegawai produksi, agar perusahaan dapat memilih pegawai mana yang tepat untuk produksi.

Kata kunci: Industri manufaktur, manajemen rantai pasok, perencanaan produksi.

Abstract

Nama : Samgar Firtandi
NPM : 2014320031
Judul : Design of Production Planning Support System on CV
Charisma Anugrah Jaya

Supply Chain Management is one of the key activities on manufacture industry. Supply chain management of CV Charisma Anugrah Jaya has not given the optimal result that leads to production planning become abstract. One of the main problem is choosing the right employees in the production division, because of that, need production planning system is required to choose the right employees to do the production.

The purpose of this study can be achieved by using the type of descriptive analytical research and case study research methods. The required data collection techniques are obtained through observation, interviews, and document studies on information systems, developments and problems faced by the garment industry.

Data analysis techniques in this research are Laudon Framework to describe internal and external condition CV Charisma Anugrah Jaya, Business Modeling and Notation Process to describe existing business process and proposed business process improvement at CV Charisma Anugrah Jaya as well as Decision Tree to describe the way thinking system design to assess employee kinerjance during production planning.

Based on the results of the analysis, CV Charisma Anugrah Jaya needs a system that is able to help classify the kinerjance of employees to help companies choose the right employees for production. This system consists of three parts. First, Transaction Processing Systems to record employee data, data defect number, and production plan data. Second, Management Information Systems to display reports of production employee work, and report percentage defects of production employees. Third, Decision Support Systems is for to display recommendation for grouping the employees based on their kinerjance appraisal. This system will make the company know the result of employees work per week and the percentage of defects product that produced by employess, so that company can choose which employees are right for the production.

Keywords: Manufacture industry, supply chain management, production planning

Kata Pengantar

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, atas berkat dan anugerah-Nya penulis dapat menyelesaikan penelitian skripsi yang berjudul “Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan Produksi CV Charisma Anugrah Jaya”. Penulisan skripsi ini dibuat untuk memenuhi persyaratan dalam mencapai gelar sarjana dalam jurusan Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Politik di Universitas Katolik Parahyangan.

Dalam menyusun skripsi ini, penulis banyak mendapatkan bantuan, dukungan, saran, dan bimbingan dari berbagai pihak. Oleh karena itu penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyelesaian dan pembuatan skripsi ini baik bantuan secara langsung maupun tidak langsung yaitu:

1. Tuhan YME yang selalu melindungi dan selalu membantu dalam masalah yang dialami selama proses penyusunan skripsi ini.
2. Dr.Pius Sugeng Prasetyo,M.Si. selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Katolik Parahyangan.
3. Ibu Dr.Margaretha Banowati Talim,Dra.,M.Si. selaku ketua program studi Ilmu Administrasi Bisnis.
4. Bapak Yoke Pribadi Kornarius,S.AB.,M.Si. selaku dosen pembimbing yang telah bersedia meluangkan waktu, tenaga, dan pikiran dengan penuh kesabaran dan perhatiannya dalam membimbing serta memberikan petunjuk-petunjuk, nasehat-nasehat yang sangat berharga dalam menyusun skripsi ini.

5. Bapak Dr. Agus Gunawan, S.Sos., B.App.Com., MBA., M.Phil selaku pihak yang terlibat diskusi yang telah bersedia meluangkan waktu untuk memberikan keterangan, data-data, dan masukan yang diperlukan dalam penyusunan tugas akhir ini
6. Seluruh dosen pengajar Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Katolik Parahyangan, terutama dosen Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis.
7. Keluarga penulis, papih, mamih, popoh dan adik tercinta yang telah memberi motivasi, doa, dukungan, semangat, fasilitas, dan kekuatan agar penulis dapat menyelesaikan skripsi dan mendapatkan pendidikan yang terbaik.
8. Om Tedy, Om Rudy dan karyawan CV Charisma Anugrah Jaya yang mengizinkan penulis untuk menggunakan perusahaan sebagai objek penelitian.
9. Sahabat-sahabat terbaik Aldi Sutanto, Hendro Zhuo, Virginia Lourine, Friscilia Elvira, dan Winita Fara yang telah menemani, membantu dan memberikan dukungan dalam pembuatan skripsi ini.
10. Joshua, Beбето, Timotius Ray, Francisca Fellicia, Stella, Vanny, Odelia Vina dan Cybum yang telah menemani dan membantu dalam pembuatan skripsi ini.
11. Teman-teman Oldbens dan cici Verina Spring yang sudah memberikan dukungan dalam pembuatan skripsi ini.
12. Seluruh pihak yang membantu proses pengerjaan skripsi secara

langsung maupun tidak langsung yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Dalam penyusunan skripsi ini, penulis sudah melakukan segala kemampuan untuk menyelesaikan skripsi ini. Namun penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna karena masih memiliki banyak kekurangan dan keterbatasan. Oleh karena itu penulis sangat terbuka jika ada kritik dan saran untuk skripsi ini, guna menjadi bahan masukan dan pertimbangan dimasa mendatang. Akhir kata penulis mengucapkan banyak terima kasih dan berharap semoga skripsi ini dapat berguna dan bermanfaat bagi semua pihak yang membaca.

Bandung, 12 July 2018

Penulis,
Samgar Firtandi

Daftar Isi

Abstrak	i
Abstract	ii
Kata Pengantar	iii
Daftar Isi.....	vi
Daftar Tabel	ix
Daftar Gambar.....	x
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	5
1.3 Rumusan Masalah	6
1.4 Tujuan Penelitian.....	6
1.5 Manfaat Penelitian	6
BAB 2 KERANGKA TEORI	7
2.1 Manufaktur	7
2.2 Manajemen Rantai Pasok (<i>Supply Chain Management</i>)	8
2.2.1 Aktivitas dalam <i>Manajemen Rantai Pasok</i>	10
2.3 Perencanaan Produksi.....	11
2.3.1 Jenis Perencanaan Produksi	12
2.3.2 Syarat Perencanaan Produksi yang Baik	13
2.3.3 Faktor yang Perlu Dipertimbangan dalam Perencanaan Produksi... 13	13
2.4 Pengertian Proses Produksi	14
2.4.1 Jenis Proses Produksi.....	14
2.5 Sistem Informasi.....	14
2.6 Jenis-jenis Sistem Informasi.....	15
2.6.1 <i>Transaction Process Systems</i>	15
2.6.2 <i>Management Information Systems</i>	16
2.6.3 <i>Decision Support Systems (DSS)</i>	16
2.7 <i>Fishbone Diagram</i>	18

2.8 Sistem Pendukung Perencanaan Produksi.....	18
BAB 3 METODE PENELITIAN.....	20
3.1 Jenis Penelitian	20
3.2 Metode Penelitian.....	20
3.3 Lokasi Penelitian	21
3.4 Sumber Data	21
3.5 Teknik Pengumpulan Data	21
3.6 Teknik Analisa Data	22
3.6.1 <i>System Analysis</i>	23
3.6.2 <i>System Design</i>	26
3.7 Operasionalisasi Variabel.....	29
BAB 4 OBJEK PENELITIAN.....	31
4.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	31
4.2 Struktur Organisasi.....	33
4.3 Deskripsi Pekerjaan.....	33
4.4 Visi dan Misi	37
4.5 Logo dan Gambar CV Charisma Anugrah Jaya.....	37
BAB 5 PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN	38
5.1 Analisis Perancangan Sistem Informasi	39
5.1.1 Tantangan Bisnis.....	39
5.2 Pemetaan Masalah.....	46
5.2.1 <i>Business Challenge Bundle</i>	46
5.3 Manajemen	48
5.3.1 Analisis SWOT.....	48
5.3.2 Strategic Business Objectives.....	51
5.4 Organisasi.....	51
5.4.1 <i>Business Process Modeling Notation</i>	51
5.5 Teknologi.....	57
5.6 Sistem Informasi.....	58
5.6.1 Pencatatan Data.....	58
5.6.2 Laporan	68

5.6.3	Pendukung Keputusan	71
5.7	Solusi Bisnis	74
5.8	Tanggapan Pimpinan	75
5.8.1	Manajemen	75
5.8.2	Organisasi	75
5.8.3	Teknologi	76
5.8.4	Sistem Informasi	76
5.8.5	Solusi Bisnis	76
BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN		77
6.1	Kesimpulan	77
6.1.1	<i>Transaction Processing Systems (TPS)</i>	77
6.1.2	<i>Management Information Systems (MIS)</i>	78
6.1.3	<i>Decision Support Systems (DSS)</i>	78
6.2	Saran	79
Daftar Pustaka		80
Lampiran		82

Daftar Tabel

Tabel 1 Tabel Elemen BPMN	28
Tabel 2 Operasionalisasi Variabel	30

Daftar Gambar

Gambar 1-1 Analisis <i>Fishbone Diagram</i>	3
Gambar 4-1 Lokasi CV Charisma Anugrah Jaya.....	32
Gambar 4-2 Struktur Organisasi Perusahaan	33
Gambar 4-3 Logo CV Charisma Anugrah Jaya	37
Gambar 5-1 Analisis <i>Framework Laudon</i>	38
Gambar 5-2 Analisis <i>Business Challenge Bundle</i>	47
Gambar 5-3Analisa SWOT	49
Gambar 5-4 Proses Bisnis CV Charisma Anugrah Jaya	52
Gambar 5-5 Usulan Proses Bisnis CV Charisma Anugrah Jaya.....	53
Gambar 5-6 Proses Rencana Produksi	54
Gambar 5-7 Usulan Rencana Produksi	54
Gambar 5-8 Proses Evaluasi Produksi	55
Gambar 5-9 Usulan Evaluasi Produksi	56
Gambar 5-10 Proses Mengelompokan Pegawai	56
Gambar 5-11 Pencatatan Data Pegawai	59
Gambar 5-12 Pencatatan Data Konsumen	60
Gambar 5-13 Pencatatan Data Pemasok	61
Gambar 5-14 Pencatatan Data Bahan Baku	62
Gambar 5-15 Pencatatan Data Barang Jadi.....	63
Gambar 5-16 Pencatatan Data Penjualan	64
Gambar 5-17 Pencatatan Data Pembelian.....	65
Gambar 5-18 Pencatatan Data <i>Product Tree</i>	66
Gambar 5-19 Pencatatan Data Rencana Produksi.....	67
Gambar 5-20 Pencatatan Data Jumlah Cacat	68
Gambar 5-21 Laporan Hasil Kerja Pegawai	69
Gambar 5-22 Laporan Kinerja Hasil Kerja.....	70
Gambar 5-23 Laporan Persentase Cacat	71
Gambar 5-24 Laporan Kinerja Persentase Cacat	71
Gambar 5-25 Analisis <i>Decision Tree</i>	72
Gambar 5-26 DSS Pendukung Perencanaan Produksi.....	73

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Industri garmen di Indonesia semakin lama semakin berkembang, mulai dari pabrik-pabrik garmen sampai dengan tingkat UKM garmen. Produk industri garmen merupakan salah satu komoditi yang sangat berpotensi untuk dikembangkan di pasar global. Industri garmen ini memproduksi beberapa jenis produk seperti tekstil, pakaian ataupun kain mentah. Industri garmen termasuk dalam industri manufaktur yang sangat berkembang di Indonesia (Andriati, 2015).

Supply Chain Management adalah suatu manajemen dari aliran barang informasi dan dana yang melewati rantai pasokan dari manufaktur ke distributor dan *retailer* berakhir di *customer*. *Supply chain management* memegang hal yang penting dalam perusahaan manufaktur karena memaksimalkan nilai yang dihasilkan secara keseluruhan dalam suatu proses usaha. *Supply chain* juga dianggap sebagai *logistic network* yang mampu menghubungkan mata rantai yang saling terkait antara *manufacturer, suppliers, retail outlets, distribution dan customers* (Rizki, 2016).

Perusahaan aksesoris garmen merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang membuat produk kebutuhan garmen. Pada umumnya perusahaan garmen tidak membuat sendiri aksesoris-aksesoris untuk pakaian yang dibuatnya, namun di-*supply* dari perusahaan yang memiliki keahlian khusus untuk membuatnya yaitu perusahaan aksesoris garmen. Perusahaan aksesoris garmen biasanya

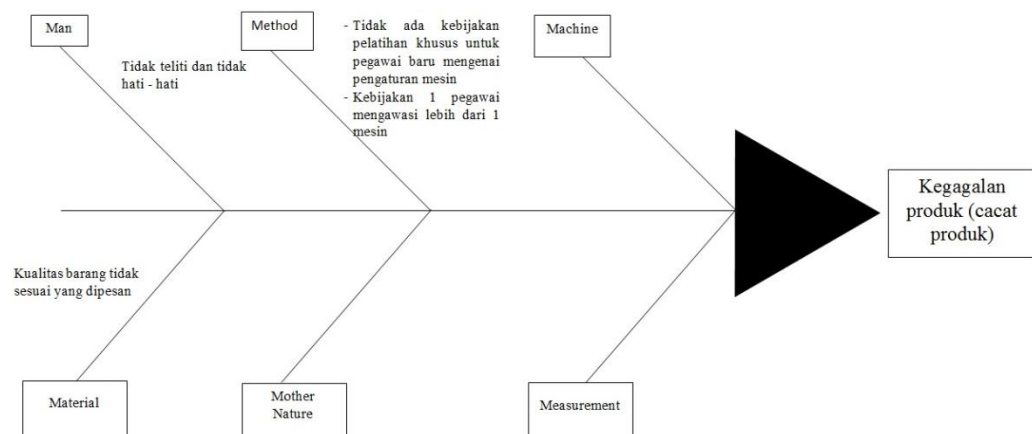
membuat produk sesuai dengan spesifikasi-spesifikasi tertentu yang diinginkan pelanggan. Salah satu industri aksesoris garmen di Kota Bandung yaitu CV Charisma Anugrah Jaya yang berdiri sejak tahun 1995 dan didirikan oleh Bapak Rudy Wijaya. Berdasarkan hasil penelitian, aktivitas *supply chain management* di CV Charisma Anugrah Jaya masih kurang optimal.

Perusahaan ini memiliki banyak aktivitas didalamnya untuk menghasilkan sebuah produk. Fakta yang terjadi pada CV Charisma Anugrah Jaya mengenai aktivitas *supply chain management*, dalam proses pembelian yang terjadi di CV Charisma Anugrah Jaya sering terjadi kekurangan membeli persediaan bahan baku untuk produksi sehingga terhambatnya aktivitas produksi. Lalu dalam peramalan penjualan tidak dapat ditebak oleh perusahaan karena permintaan konsumen terhadap produk CV Charisma Anugrah Jaya tidak terprediksi oleh perusahaan.

Fakta yang terjadi mengenai aktivitas *supply chain management* lainnya yaitu pada proses pengadaan masih kurang baik karena perusahaan hanya memiliki pemasok tetap. Pada aktivitas penjadwalan yaitu perusahaan tidak membuat jadwal produksi dengan baik sehingga sering terjadinya dua kali produksi barang yang sama. Pada aktivitas rekrutmen, CV Charisma Anugrah Jaya belum menetapkan standar dalam perekrutan pegawai produksi. Fakta yang terjadi pada proses distribusi barang masih kurang bagus, karena perusahaan tidak memiliki sarana transportasi yang memadai. Lalu dalam pengelolaan persediaan perusahaan masih kurang baik karena divisi gudang masih kurang baik dalam mengelola persediaan.

Perusahaan ini memiliki banyak proses didalamnya untuk menghasilkan sebuah produk, salah satu prosesnya yaitu proses produksi, proses ini juga yang merupakan proses terpenting bagi perusahaan ini. Fakta yang dihadapi oleh CV Charisma Anugrah Jaya pada proses produksi, sering terjadinya cacat produksi yang merugikan perusahaan dikarenakan pegawai yang ikut ambil bagian dalam proses produksi kurang teliti dan kurang hati-hati dalam memproduksi barang jadi.

Pada aktivitas produksi akan membahas analisis *fishbone diagram* yang digunakan untuk mengetahui faktor apa saja yang menjadi penyebab kecacatan produk di CV Charisma Anugrah Jaya.



Gambar 1-1 Analisis *Fishbone Diagram*

Dari fishbone diagram di atas dapat diketahui bahwa ada tiga faktor utama penyebab kecacatan produk yaitu *man*, *method* dan *material*. Faktor pertama *Man* menjadi penyebab kecacatan produk karena pegawai saat proses produksi, pegawai tidak teliti dan tidak hati-hati dalam melakukan memindahkan benang ke mesin produksi sehingga sering terjadinya produk yang tidak rata atau tidak lurus.

Pegawai juga seringkali lalai dalam mengawasi dan mengoperasikan mesin produksi sehingga menimbulkan cacat produksi yang tinggi.

Faktor kedua adalah *method, method* yang dimaksudkan adalah kebijakan perusahaan. Tidak ada kebijakan perusahaan mengenai pelatihan khusus untuk pegawai baru. Pegawai baru langsung diberikan kepada kepala produksi untuk membantu melakukan proses produksi. Pelatihan diberikan bersamaan dengan proses produksi berlangsung, maka pengalaman pegawai sangat kurang dalam melakukan pengaturan dan mengoperasikan mesin. Lalu adanya kebijakan perusahaan yang membuat satu pegawai tidak hanya mengawasi satu mesin melainkan beberapa mesin, membuat pegawai menjadi kurang tanggap dan kurang teliti dalam mengawasi proses produksi. Pegawai tidak bisa langsung memberhentikan mesin ketika ada benang atau jarum yang putus atau bahkan jika ada mesin yang *error* karena pegawai harus melakukan pengawasan lebih dari satu mesin sehingga sangat sulit ketika pegawai harus langsung memberhentikan mesin jika ada benang atau jarum yang putus.

Faktor ketiga yang menjadi penyebab kecacatan produk adalah *material*. Sering sekali pemasok memberikan benang yang memiliki kualitas yang tidak sesuai dengan yang perusahaan pesan maka dari itu sering ditemukan bahwa benang putus, hal ini membuat produk cacat apalagi ketika operator tidak segera memberhentikan mesin. Dari ketiga faktor diatas hal yang paling sering terjadi dalam cacat produksi disebabkan oleh *Man* yaitu pegawai di CV Charisma Anugrah Jaya.

Fakta yang telah dibahas di atas menggambarkan bahwa bisa disimpulkan *supply chain management* yang ada di CV Charisma Anugrah Jaya masih belum optimal, terutama pada bagian aktivitas produksi di perusahaan yang sering menghasilkan cacat produk. Jika seluruh aktivitas tersebut masih dapat diperbaiki dan disempurnakan lagi, tentu bisnis bisa bertahan. Berdasarkan masalah yang diteliti, dibutuhkan sistem perencanaan produksi untuk dapat memilih pegawai yang tepat untuk melakukan produksi. Maka dari itu peneliti mengambil kesimpulan judul yaitu “**Rancangan Sistem Pendukung Perencanaan Produksi CV Charisma Anugrah Jaya**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Agar perusahaan memiliki aktivitas *supply chain management* yang bagus maka yang harus diperhatikan adalah aktivitas produksinya. Aktivitas produksi yang baik dapat dilihat dari pengelompokan kinerja dari pegawai, yang dilakukan saat perencanaan produksi. CV Charisma Anugrah Jaya belum memiliki sistem perencanaan produksi yang baik. Hal itu menyebabkan perusahaan seringkali melakukan kesalahan penugasan pegawai pada aktivitas produksi yang nantinya akan menimbulkan kegagalan produk (Wijaya, 2018). Agar proses produksinya bisa lebih baik, maka perusahaan perlu menilai tingkat persentase cacat yang dilakukan oleh pegawai, sehingga perusahaan bisa memilih pegawai mana yang paling sedikit untuk ditugaskan produksi, akan lebih mudah jika menggunakan sistem.

1.3 Rumusan Masalah

Seperti apa rancangan sistem pendukung perencanaan produksi yang dapat membantu CV Charisma Anugrah Jaya dalam memilih pegawai mana yang tepat untuk produksi?

1.4 Tujuan Penelitian

Membuat rancangan sistem pendukung perencanaan produksi, sehingga CV Charisma Anugrah Jaya dapat memilih pegawai produksi dengan tepat.

1.5 Manfaat Penelitian

Berdasarkan penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa manfaat, diantaranya:

1. Bagi Peneliti

Untuk menambah wawasan dan pengalaman peneliti di bidang sistem informasi, khususnya mengenai sistem pengambilan keputusan perusahaan.

2. Bagi Perusahaan

Berdasarkan hasil penelitian ini, diharapkan dapat memberikan masukan serta informasi dalam memecahkan masalah yang berkaitan dengan kinerja pegawai terhadap CV Charisma Anugrah Jaya.

3. Bagi Universitas

Untuk menjadi acuan maupun perbandingan untuk bahan penelitian selanjutnya.