

BAB I PENDAHULUAN

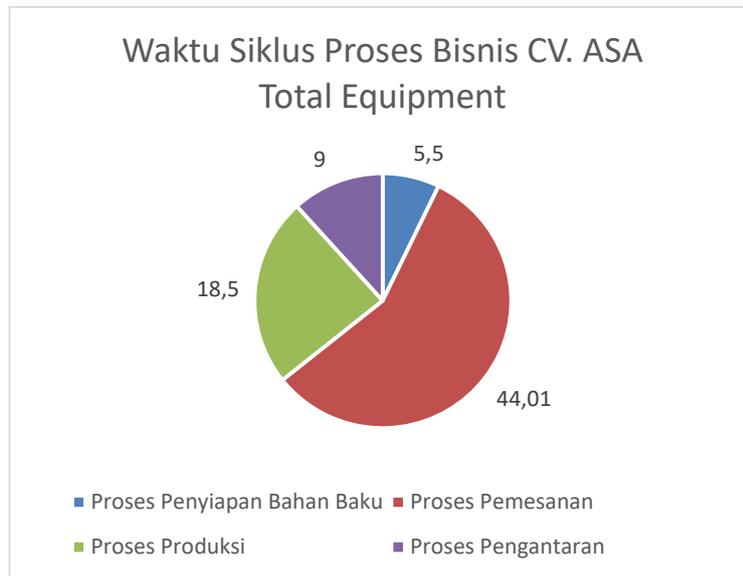
I.1 Latar Belakang

CV. ASA Total Equipment adalah perusahaan yang memproduksi berbagai macam barang berbahan dasar plat besi. CV. ASA Total Equipment memproduksi barang-barangnya di area pabrik seluas 200 m² di daerah Kecamatan Colomadu, Kabupaten Karanganyar, Provinsi Jawa Tengah, yang merupakan daerah industri yang berisi pabrik-pabrik. Jenis barang yang dapat diproduksi oleh CV. ASA Total Equipment cukup banyak, beberapa diantaranya adalah rak gondola, rak buku, dan meja kasir. Barang yang paling banyak dibeli oleh konsumen dibandingkan dengan barang-barang lainnya adalah rak gondola. Rak gondola adalah rak yang terdiri dari stand, shelving, dan net panel. Bagian-bagian penyusun rak gondola tersebut dapat dibongkar pasang dengan mudah karena menggunakan sistem knock down.

Barang-barang yang diproduksi oleh CV. ASA Total Equipment sesuai dengan pesanan yang masuk dari konsumen. Namun demikian, perusahaan ini juga membuat beberapa produk dengan ukuran standar. Walaupun CV. ASA Total Equipment memiliki standar untuk barang-barangnya, tetapi pesanan-pesanan masuk dari konsumen yang paling sering adalah pesanan barang dengan ukuran custom atau menyesuaikan dengan lahan yang dimiliki konsumen tersebut. Maka dari itu proses bisnis pemesanan merupakan proses bisnis yang penting di CV. ASA Total Equipment.

Proses produksi sangat bergantung kepada proses pemesanan, karena lebih banyaknya pesanan custom dibandingkan pesanan dengan ukuran standar. Proses produksi tidak bisa terus melakukan produksi untuk barang ukuran standar karena hanya akan membuat produk tersebut menumpuk di gudang. Berdasarkan kondisi permintaan pelanggan tersebut, maka proses produksi yang ideal adalah produksi yang menyesuaikan dengan pesanan. Tetapi, masih terdapat permasalahan, kekurangan, dan ketidakpastian pada proses pemesanan, sehingga berpotensi menghambat berjalannya proses tersebut dengan baik. Permasalahan, kekurangan, dan ketidakpastian tersebut memakan waktu yang terbilang lama, sehingga

mengakibatkan proses sampainya barang ke tangan konsumen untuk memenuhi ekspektasi konsumen tersebut menjadi terhambat.

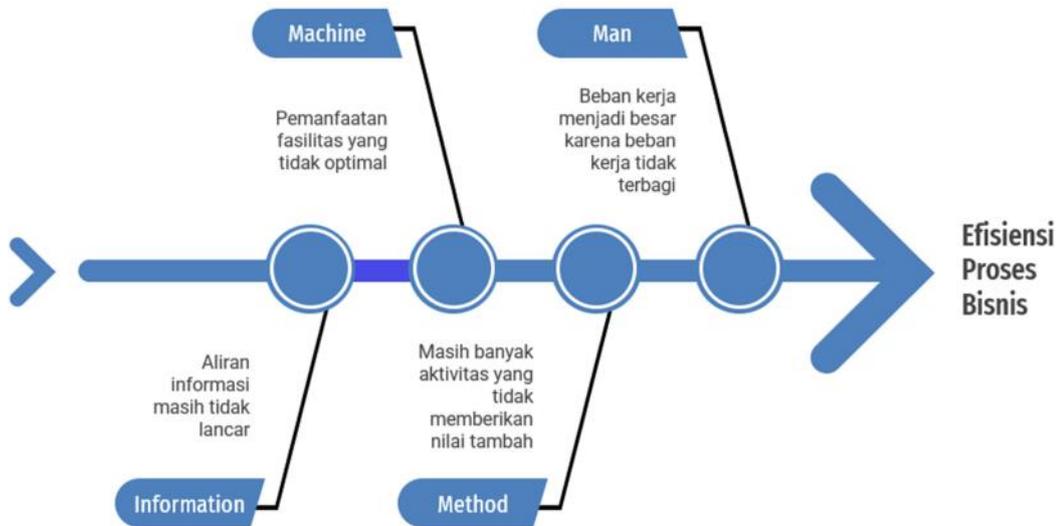


Gambar I. 1. Grafik Perbandingan Waktu Siklus dari Keempat Proses Bisnis

Berdasarkan grafik di atas, dapat dilihat bahwa proses pemesanan memakan waktu paling lama dari keseluruhan proses bisnis yang ada pada CV. ASA Total Equipment. Waktu siklus yang lama tersebut tidak akan menjadi masalah apabila seluruh aktivitas yang ada menambahkan suatu nilai tambah sesuai aktivitasnya dilakukan. Namun yang menjadi masalah adalah masih terdapat aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah, seperti misalnya penentuan jadwal survei, penentuan persentase diskon, dan aktivitas diskusi tentang persentase bagi hasil atau komisi bagi pemasar, yang dapat memakan waktu lama. Penyebab kurang optimalnya penambahan nilai dan adanya aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah adalah karena masih ada permasalahan, kekurangan, serta ketidakpastian yang terjadi pada proses tersebut.

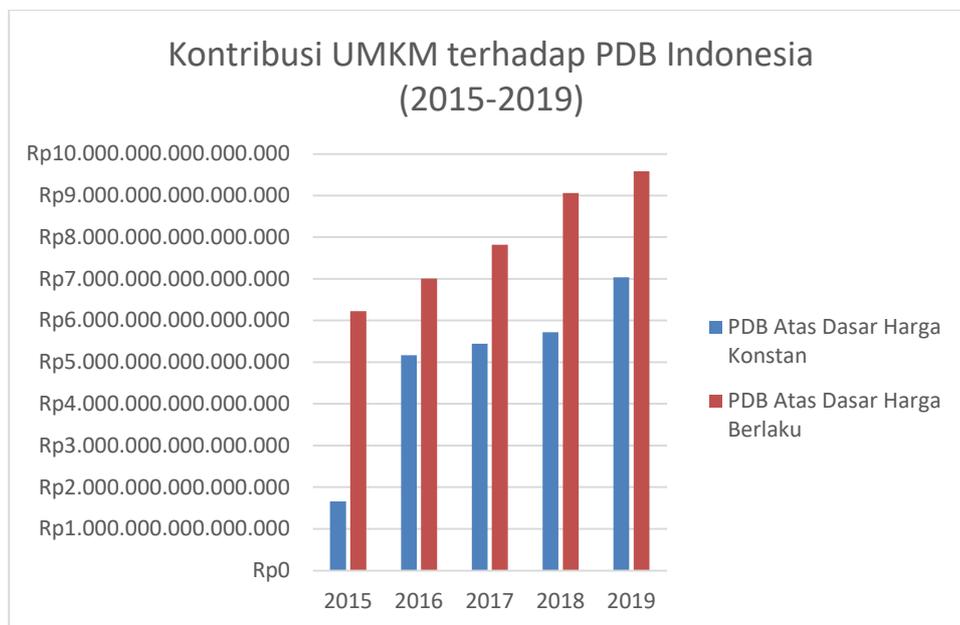
Setelah dilakukan observasi ke lokasi pabrik dan melakukan wawancara dengan kepala kantor, dapat diidentifikasi beberapa akar masalah, yang dikelompokkan menjadi 4 penyebab yaitu man, method, machine, dan information. Terkait man, kepala kantor yang bertanggung jawab atas semua aktivitas perusahaan, tidak melakukan pendelegasian kepada bawahan agar mengurangi beban kerja yang dimiliki oleh kepala kantor tersebut. Contoh

aktivitas yang bisa didelegasikan adalah aktivitas menanyakan kebutuhan pesanan pelanggan dan aktivitas pembuatan desain tata letak untuk pelanggan. Kemudian masih banyak aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah dalam berjalannya proses bisnis. Hal tersebut termasuk ke dalam permasalahan method karena aktivitas yang ada pada proses bisnis merupakan bagian dari method. Contoh aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah adalah aktivitas penentuan jadwal survei, penentuan persentase diskon, dan aktivitas diskusi tentang persentase bagi hasil atau komisi bagi pemasar. Lalu terdapat juga permasalahan pada komponen machine yaitu masih adanya fasilitas yang tidak dimanfaatkan dengan baik, seperti layar monitor atau layar TV yang seharusnya bisa dimanfaatkan untuk penampilan Lembar Perintah Kerja (LPK) digital. Selain itu masih terdapat permasalahan fasilitas lain yaitu fasilitas yang mulai bermasalah karena usianya yang tua, seperti printer atau mesin cetak. Mesin cetak tersebut merupakan fasilitas yang penting dalam pelaksanaan proses bisnis karena berguna untuk mencetak penawaran harga bagi pelanggan dan juga berguna untuk mencetak LPK yang menjadi panduan bagi tim produksi. Selanjutnya juga terdapat permasalahan pada aliran informasi yang tidak lancar. Penyebab masalah yang ada pada komponen information tersebut adalah birokrasi yang tidak efisien, seperti perlunya diskusi dengan pemilik perusahaan untuk menentukan diskon yang akan diberikan kepada pelanggan. Kemudian ada juga ketidaklancaran tersampainya informasi yang disebabkan oleh fasilitas yang tidak bekerja dengan baik, seperti terhambatnya pembuatan LPK dan terhambat juga pemberiannya kepada tim produksi karena mesin cetak yang bermasalah. Permasalahan-permasalahan tersebut dapat digambarkan dalam diagram fishbone berikut.



Gambar I. 2. Fishbone Diagram

Permasalahan-permasalahan di atas perlu untuk dicari solusinya karena dampak positifnya bukan hanya diterima oleh CV. ASA Total Equipment saja, namun juga akan ada dampak positif yang lebih besar lagi. CV. ASA Total Equipment merupakan salah satu UMKM, yang mana UMKM di Indonesia memiliki kontribusi yang besar terhadap perekonomian nasional, seperti terlihat di gambar I.3.



Gambar I. 3. Grafik Kontribusi UMKM terhadap PDB Indonesia dari Tahun 2015 hingga 2019

Sedari 2015 hingga 2019, kontribusi UMKM terhadap PDB Indonesia selalu meningkat. Hingga pada tahun 2019 kontribusi UMKM terhadap PDB Indonesia menyentuh nilai 7 kuadriliun untuk PDB atas dasar harga konstan dan menyentuh nilai yang lebih dari 9 kuadriliun untuk PDB atas dasar harga berlaku. Walaupun penyelesaian masalah pada CV. ASA Total Equipment tidak akan memberikan dampak yang besar secara langsung, namun penyelesaian masalah tersebut dapat menjadi penguat performa CV. ASA Total Equipment untuk kemudian menguatkan pasar lokal, mampu bersaing dengan produk impor, dan juga mampu melakukan ekspor.

I.2 Perumusan Masalah

Salah satu solusi dari permasalahan yang telah diuraikan tersebut adalah perbaikan pada proses pemesanan dan proses produksi di CV. ASA Total Equipment menggunakan Business Process Improvement. Business Process Improvement (BPI) adalah strategi untuk melihat keseluruhan proses yang kemudian diperhitungkan untuk mencapai keseluruhan proses yang optimal. BPI mampu untuk membantu suatu perusahaan mencapai tingkat efektivitas dan efisiensi maksimum dari perusahaan tersebut agar perusahaan tersebut mendapatkan manfaat dan keuntungan yang juga maksimum. Penggunaan BPI dapat membantu suatu perusahaan memastikan untuk menggunakan fasilitas, peralatan, waktu, modal, dan pekerjanya secara efektif serta efisien. Penggunaan BPI dalam penyelesaian masalah di CV. ASA Total Equipment dapat membantu perusahaan untuk menentukan langkah apa yang harus diambil agar proses bisnisnya menjadi lebih efisien dan tetap efektif. Peningkatan efisiensi dan efektivitas tersebut, secara cepat atau lambat, akan berpengaruh kepada pendapatan perusahaan yang mana juga akan berpengaruh kepada perkembangan performa perusahaan.

Berdasarkan uraian latar belakang yang sudah dijelaskan di atas, maka rumusan permasalahan untuk tugas akhir ini adalah:

1. Bagaimana proses bisnis pemesanan saat ini pada CV. ASA Total Equipment?

2. Bagaimana Business Process Improvement (BPI) yang diusulkan kepada CV. ASA Total Equipment?
3. Bagaimana efisiensi sebelum dan sesudah adanya perbaikan dalam proses pemesanan di CV. ASA Total Equipment jika menggunakan indikator waktu?
4. Bagaimana perancangan aplikasi sederhana menggunakan *Google Spreadsheet* untuk membantu proses bisnis pemesanan?

I.3 Tujuan Tugas Akhir

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan dilakukannya penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memetakan proses bisnis pemesanan saat ini pada CV. ASA Total Equipment
2. Merancang BPI untuk CV. ASA Total Equipment
3. Mengukur efisiensi proses saat ini dan proses yang sudah mengalami perbaikan dari proses pemesanan di CV. ASA Total Equipment dengan menggunakan indikator waktu
4. Merancang aplikasi sebagai pembantu proses bisnis usulan

I.4 Manfaat Tugas Akhir

Setelah dilakukannya penelitian ini, maka diharapkan akan didapatkan manfaat yaitu:

1. Peningkatan efisiensi dari proses bisnis CV. ASA Total Equipment guna memperlancar proses pemesanan agar meningkatkan pendapatan dan performa perusahaan

I.5 Sistematika Penulisan

Sistematika yang digunakan dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

Bab I Pendahuluan

Bab ini berisi penjelasan terkait masalah yang menjadi latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan tugas akhir, manfaat tugas akhir, batasan penelitian, dan sistematika penulisan.

Bab II Landasan Teori

Bab ini berisi literatur dan teori yang relevan dengan permasalahan yang diteliti. Pada bab ini juga terdapat pembahasan terkait penelitian-penelitian terdahulu yang digunakan sebagai referensi.

Bab III Metodologi Penyelesaian Masalah

Pada bab ini akan dijelaskan metode dan langkah-langkah penelitian secara rinci yang juga meliputi sistematika pemecahan masalah. Selain itu juga akan dijelaskan mengenai mekanisme pengumpulan data, mekanisme pengujian dan evaluasi hasil rancangan, serta asumsi dan kendala yang digunakan dalam penyelesaian masalah.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada bab ini akan dijelaskan hasil pengumpulan data yang mencakup data proses bisnis saat ini beserta data yang diperlukan terkait proses bisnis tersebut. Kemudian akan dijelaskan proses pengolahan data dan perancangan proses bisnis yang baru beserta perhitungan perbandingan tingkat efisiensi sebelum dan sesudah perbaikan.

Bab V Analisis

Bab ini berisi hasil verifikasi, validasi dan analisis hasil rancangan yang telah dilakukan pada bab sebelumnya.

Bab VI Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan dari penyelesaian masalah yang telah dilakukan. Bab ini juga berisi saran yang diperuntukkan kepada peneliti yang ingin melakukan penelitian serupa selanjutnya.