



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB III

Pelaksanaan Kerja Magang

3.1 Kedudukan dan Koordinasi

Selama penulis menjalankan program kerja magang di PT. Adis Dimension Footwear, penulis menjalankan tugas di divisi produksi perusahaan dimana divisi produksi merupakan divisi ujung tombak perusahaan. Segala bentuk tugas dan pekerjaan yang dilakukan oleh penulis selama menjalankan program kerja magang di PT. Adis Dimension Footwear haruslah sesuai dengan prosedur perusahaan. Dengan adanya prosedur perusahaan, penulis selaku peserta kerja magang mempunyai tanggung jawab untuk melaksanakan segala pekerjaan yang diberikan. Pekerjaan yang penulis kerjakan berada di bawah pengawasan Bapak Hari Nur Aliman selaku *Supervisor Production Support* perusahaan.

Selama penulis menjalankan program kerja magang, penulis selalu berhubungan dengan Bapak Hari Nur Aliman sebagai pembimbing lapangan dan mentor penulis. Keberadaan dan ditunjuknya beliau sebagai pembimbing lapangan dan mentor bagi penulis memberikan keuntungan tersendiri bagi penulis, karena pengalaman beliau yang cukup lama di perusahaan membantu penulis mengenal industry sepatu sebagai industry yang digeluti oleh perusahaan. Selama program kerja magang 2 bulan tersebut, koordinasi yang beliau berikan kepada penulis sangat baik, tugas pekerjaan yang beliau berikan juga sangat jelas sehingga penulis merasa tidak kesulitan dalam menyelesaikan pekerjaan yang diberikan. Ditambah beliau juga

cukup tanggap dalam membantu penulis ketika penulis mengalami kesulitan selama mengerjakan tugas yang diberikann. Selain itu, beliau juga memberikan arahan dan pengertian kepada penulis sehingga penulis mendapatkan pengetahuan yang sebelumnya belum pernah diketahui oleh penulis.

3.2 Tugas yang Dilaksanakan

Selama menjalankan program kerja magang yang dimulai per tanggal 03 Juli 2013 hingga 05 September 2013 dan berdasarkan bidang pekerjaan penulis di divisi produksi, maka tugas yang penulis lakukan selama melakukan program kerja magang di PT. Adis Dimension Footwear adalah sebagai berikut :

1. Melakukan *input* data *Moving Order* harian ke sistem Oracle (ERP) perusahaan
2. *Input* data *Kanban* produksi ke sistem Oracle (ERP) perusahaan.
3. Memastikan bahwa LMR (*List of Material*) sudah tersimpan di sistem agar *Moving Order* bisa dikerjakan.
4. *Input* data *Internal Requisition* ke sistem perusahaan.

Selain memiliki tanggung jawab pekerjaan yang sudah tercantum diatas, *Supervisor Production Support* juga memiliki tugas untuk memantau setiap pekerjaan yang penulis kerjakan di dalam perusahaan, tugas tersebut meliputi :

1. Memberikann arahan yang positif kepada penulis.
2. Mengajarkan penulis membuat sebuah perencanaan yang baik dan benar.
3. Memberikan ilmu mengenai produksi sepatu.

3.3 Uraian Pelaksanaan Kerja Magang

3.3.1 Tahapan Pelaksanaan Kerja Magang

Ada beberapa tahapan yang dilalui oleh penulis, berikut akan penulis jelaskan tahapan-tahapan yang dilalui oleh penulis selama menjalankan praktek program kerja magang di PT. Adis Dimension Footwear :

1. *Interview*

Pada hari pertama kerja magang, penulis bertemu dengan Ibu Wiwid selaku *Corporate Responsibility* yang membantu penulis dalam mendapatkan kesempatan kerja magang di PT. Adis Dimension Footwear. Kemudian Ibu Wiwid mempertemukan penulis dengan Bapak Irfan selaku *Staff Human Resource Department*, Bapak Irfan menjelaskan mengenai peraturan-peraturan PT. Adis Dimension Footwear yang harus dipatuhi oleh penulis selama penulis menjalankan program kerja magang. Kemudian Bapak Irfan mengenalkan penulis kepada Bapak Hari Nur Aliman selaku *Supervisor Production Support* dan *Production Planning*, beliau bertanya mengenai latar belakang pendidikan penulis, dimana penulis menuntut ilmu, tujuan penulis melakukan program kerja magang, hingga beliau memutuskan untuk melatih penulis di divisi produksi hingga waktu yang disepakati sebelumnya.

Selanjutnya Bp. Hari menjelaskan mengenai latar belakang perusahaan, industri yang digeluti perusahaan, hingga *project* yang sedang beliau *handle*, yaitu implementasi sistem ERP di divisi produksi yang menjadi ujung tombak perusahaan.

2. Implementasi Kerja

Penulis telah mengikuti dan mentaati peraturan perusahaan semenjak pertama kali penulis datang ke perusahaan guna mengikuti *interview*, yaitu masuk pukul 07.30 dan pulang pada pukul 16.30. Terkecuali selama bulan puasa, jadwal masuk perusahaan pada pukul 07.00 dan pulang pada pukul 16.00. Penulis melakukan absen manual pada *form* yang telah disediakan dari pihak universitas, serta penulis mendapatkan kartu tanda pengenal magang dari perusahaan sebagai tanda pengenal penulis selama di perusahaan. Masa efektif kerja penulis adalah 9 minggu. Pada proses pelaksanaan kerja magang, penulis menjalankan sebagian kecil dari seluruh strategi produksi PT. Adis Dimension Footwear. Penulis akan menguraikan pekerjaan yang dilakukan selama menjalani program kerja magang :

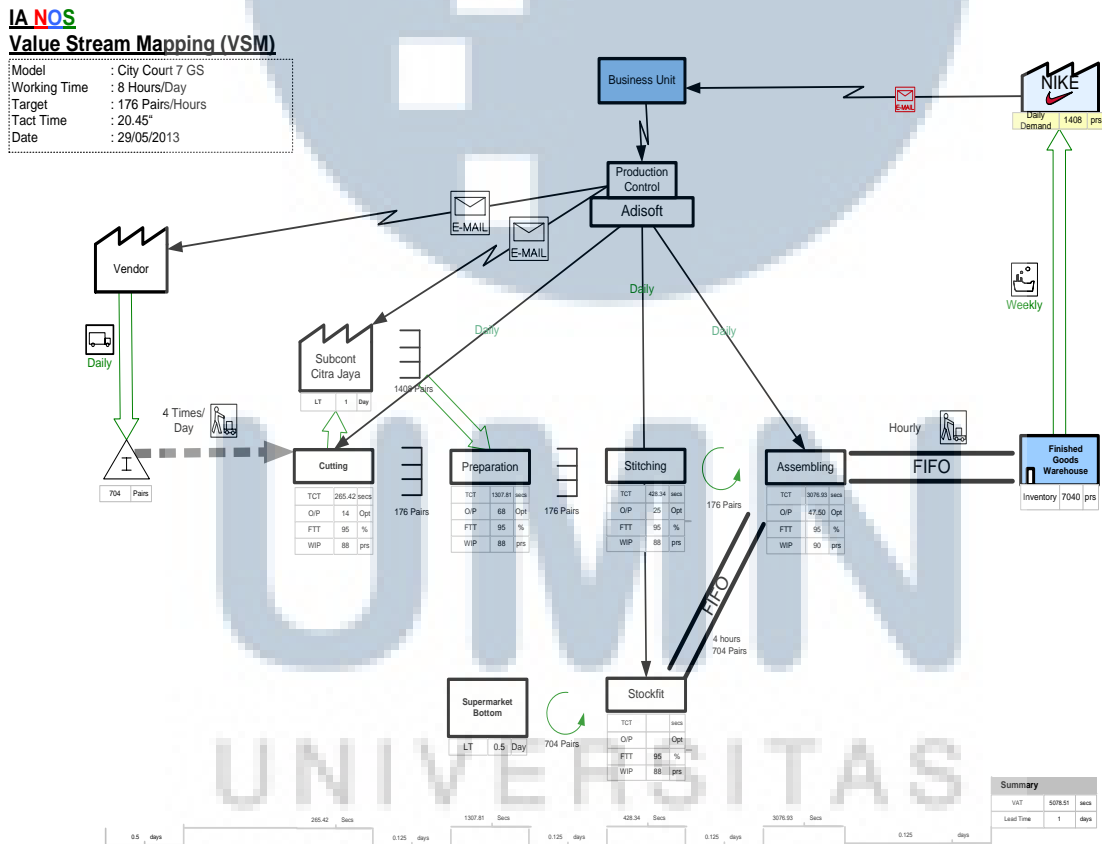
- **Minggu ke-1, Pengenalan Profil Perusahaan dan Struktur Kerja PT. Adis Dimension Footwear.**

Pada minggu pertama ini, penulis lebih dihadapkan kepada latar belakang perusahaan khususnya di bagian produksi dan segala divisi yang memberikan *support* pada divisi produksi. Penulis juga diajak berkeliling area produksi Adis 1 dan Adis 2. Setelah itu penulis mengikuti *meeting* guna membahas sistem ERP Oracle yang baru diaplikasikan di divisi produksi. Penulis ikut dalam *meeting internal* diharapkan dapat menyatukan visi dengan sistem ERP perusahaan dan bisa memberikan pemikiran-pemikiran baru. Kemudian penulis langsung terjun dalam *input* data-data produksi ke sistem perusahaan. Setelah itu penulis diperkenalkan pada *upper*

production process. Proses ini meliputi *cutting material* hingga *sewing process*.

Tempat untuk *sewing* di perusahaan diberi nama *Red Line*, dimana tenaga kerja yang berada di area ini seluruhnya wanita dan betugas menggabungkan seluruh komponen *upper* sepatu dengan menjahitnya.

Pada minggu pertama ini penulis juga diperkenalkan dengan proses bisnis perusahaan seperti pada gambar berikut :



Gambar 3.2 Business Process

Proses bisnis perusahaan berawal dari *request* dari Nike. Diwali dari Nike memesan model, kuantitas, dan tujuan pengiriman *finished goods*, request ini diterima oleh Business Unit perusahaan. Business Unit bertugas menganalisa berapa jumlah material yang dibutuhkan, jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan, dan lini produksi yang dipakai untuk memproduksi. Kemudian Business Unit menyerahkan kepada Production Control. Production Control bertugas melakukan pemesanan *material* sesuai dengan kalkulasi Business Unit kepada *vendor* yang telah dipercaya perusahaan. Production Control kemudian mengirimkan informasi kepada Subcont atau pihak ketiga perusahaan mengenai model sepatu yang akan dikerjakan. Kemudian melalui *softwear* ADISOFT, *Production Control* melakukan koordinasi ke bagian *cutting*, *stitching*, dan *assembling* di bagian produksi.

Kemudian setelah *material* datang, dikirim ke bagian *cutting* untuk melalui proses pemotongan sesuai kebutuhan yang telah ditetapkan. Beberapa *material* yang telah dipotong dikirim ke Subcont karena perusahaan tidak bisa mengerjakan pekerjaan tersebut seperti sablon, *pressing*, atau bordir. Setelah *material* selesai dikerjakan di Subcont, *material* tersebut masuk ke bagian proses *preparation* untuk disiapkan sebelum masuk ke bagian *stitching*. Setelah melalui proses *stitching*, dikirimkan data jumlah *outsole* yang dibutuhkan sesuai pasang sepatu yang diproses di bagian *stitching* ke bagian Stockfit perusahaan. Sebelumnya, *outsole* yang telah diproduksi di divisi Rubber perusahaan disimpan di *Supermarket* Stockfit guna menekan *lead time*, karena produksi *outsole* sepatu membutuhkan waktu lebih lama

dibandingkan dengan produksi *upper* sepatu di bagian *stitching process*. Kemudian *material* yang telah melalui proses *stitching* dikirim ke bagian *assembling* bersamaan dengan *outsole* untuk melalui proses *assembling*. Pengiriman *outsole* ke bagian *assembling* ini menggunakan metode FIFO (First In First Out).

Setelah itu *material upper* dan *outsole* diterima oleh bagian *assembling* dan akan melalui proses *assembling* sebagai proses terakhir hingga menjadi sepasang sepatu. Kemudian *upper* dan *outsole* melalui proses *assembling* di lini produksi hingga keluar *finished goods*. Kemudian *finished goods* berupa sepasang sepatu yang telah berada di dalam *box* ini disimpan di dalam Warehouse Finished Goods perusahaan dengan metode FIFO setiap jamnya. Setelah itu dengan metode FIFO pula, *output* perusahaan diekspor ke *retail* Nike sesuai negara tujuan yang diminta oleh Nike sejak awal setiap minggu.

- **Minggu ke-2, Mempelajari Fungsi Divisi Stockfit PT. Adis Dimension Footwear.**

Pada minggu kedua ini, penulis diperkenalkan pada divisi stockfit perusahaan yang merupakan penghubung divisi rubber dengan divisi produksi perusahaan. Stockfit berada di area Adis 2 yang memberikan *supply outsole* sepatu untuk *line production* Adis 1 dan Adis 2. Setelah *outsole* sepatu diproduksi di divisi *rubber*, *outsole* tersebut tidak bisa langsung dikirim ke *line production* Adis 1 dan Adis 2, melainkan harus melalui beberapa tahap pelapisan cairan *primer* dan lem di stockfit. Maka dari itu, divisi stockfit memiliki peran penting dalam siklus produksi di

perusahaan, karena jika tahap pelapisan cairan *primer* dan lem pada *outsole* tidak berjalan dengan sempurna, maka akan keluar sepatu *reject* dan akhirnya bisa merugikan perusahaan.

- **Minggu ke-3, Mempelajari *Assembling Process* Pada *Line Production* PT. Adis Dimension Footwear.**

Pada minggu ketiga ini, penulis diperkenalkan pada *line production* PT. Adis Dimension Footwear berawal dari *preparation assembly* hingga *finishing*. Dalam *preparation*, dipersiapkan *upper* dan memasang segala macam asesoris *upper* seperti tali sepatu dan pemasangan *texon* yang menjadi pembentuk utama bentuk sepatu. Kemudian dipersiapkan *outsole* sepatu dengan memberikan lem agar dapat merekan dengan *upper*. Setelah itu *attaching process*, yaitu proses menyatukan *upper* dengan *outsole* sepatu. Setelah itu bagian terakhir dari *line production* adalah *finishing* dengan melakukan *packing* sepatu ke dalam *box* sepatu sesuai dengan tujuan ekspor negara yang telah diminta oleh Nike.

- **Minggu ke-4, Mempelajari Peran Divisi *Subcont* PT. Adis Dimension Footwear.**

Pada minggu keempat ini, penulis memasuki divisi *subcont* atau *sub-contractor* guna mempelajari peranan divisi ini di dalam proses produksi PT. Adis Dimension Footwear. Divisi *subcont* perusahaan berperan untuk menyalurkan *material* produksi yang tidak bisa dikerjakan di perusahaan kepada pihak ketiga, yaitu *vendor* yang telah dipilih oleh perusahaan. Bahan baku produksi yang tidak bisa dikerjakan di dalam

perusahaan antara lain adalah sablon lambang Nike (swosh), bordir lambang Nike (swosh), dan beberapa *material* lainnya yang tidak bisa dikerjakan di dalam perusahaan. Pekerjaan ini diserahkan kepada *vendor* dengan pertimbangan biaya yang lebih rendah. Jadwal pengiriman *material* ini disesuaikan dengan jadwal produksi perusahaan, karena jika *material* yang dibutuhkan datang kembali ke perusahaan terlambat, maka produksi akan terhambat. Divisi subcont berada di area Adis 1 dan menerima semua *material* yang akan dikerjakan di pihak ketiga. Mengenai kualitas dari *material* yang akan di-subcont-kan, perusahaan mempercayakannya pada Citra Jaya yang telah menjadi *partner* perusahaan. Pekerjaan yang diberikan kepada Citra Jaya harus sesuai dengan spesifikasi yang diminta oleh perusahaan.

- **Minggu Ke-5, Mempelajari Sistem ERP Perusahaan Dalam Divisi Produksi.**

PT. Adis Dimension Footwear menggunakan sistem ERP Oracle dengan disesuaikan kebutuhan perusahaan. Perusahaan semakin ingin mengarah ke sistem komputerisasi yang dapat meminimalisir adanya kesalahan dan *waste*. Di dalam divisi produksi sistem yang digunakan adalah *moving order*, *internal requisition*, dan *kanban*. *Moving order* merupakan dokumen yang digunakan NCVS atau *line production* untuk meminta *material* yang digunakan untuk produksi kepada *Shadow Warehouse*. *Shadow Warehouse* merupakan gudang kecil yang fungsinya sebagai transit *material* dalam kuantitas kecil, hanya menyediakan *material* sesuai jumlah yang dibutuhkan oleh setiap *line production* saja. Dokumen *Moving Order*

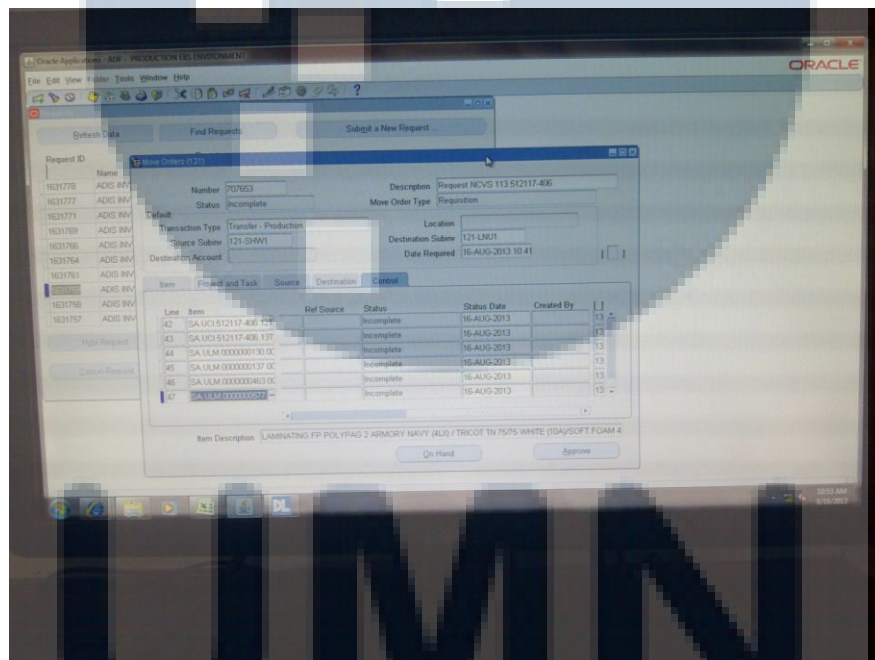
berdasarkan LMR (*List of Material*) perusahaan. *Internal Requisition* merupakan dokumen yang digunakan untuk “membeli” atau *request material* dalam jumlah besar dari Shadow Warehouse ke Warehouse pusat. Dikatakan membeli karena dalam proses ini muncul biaya *transfer material* dari Warehouse pusat ke Shadow Warehouse tiap area perusahaan. *Kanban* merupakan dokumen perencanaan produksi harian perusahaan dan menjadi pedoman jumlah sepatu yang akan diproduksi. *Kanaban* di dalam perusahaan berbentuk dokumen yang isinya adalah *list upper* sepatu yang akan diproduksi untuk hari selanjutnya, fungsinya adalah guna mempertahankan ketersediaan *upper* sepatu. Jadi jumlah produksi sepatu dalam satu hari sesuai dengan *request kanban* di hari tersebut.

- **Minggu ke-6 hingga minggu ke-9, Input Data *Moving Order*, *Internal Requisition*, dan *Kanban***

Pada beberapa minggu selanjutnya hingga penulis menyelesaikan program kerja magang, penulis melakukan sebagian kecil pekerjaan di divisi produksi yaitu input data *moving order*, *internal requisition*, dan *kanban*. Memasuki minggu keenam, penulis dipercayakan untuk melakukan *update kanban*, input data pada dokumen *moving order* dan *internal requisition*. Dimana penulis mengikuti cara kerja yang sebelumnya telah dicontohkan oleh Bapak Hari Nur Aliman dan beberapa staff produksi yang membantu penulis

. *Moving Order* merupakan dokumen yang dipakai oleh *line production* untuk meminta bahan baku ke *Shadow Warehouse* perusahaan. Sedangkan *Internal*

Requisition merupakan dokumen yang dipakai oleh Shadow Warehouse untuk meminta pasokan bahan baku dalam jumlah besar kepada *Warehouse* pusat perusahaan. Hal ini menjadi pengalaman penting bagi penulis dalam melakukan perencanaan produksi melalui dokumen-dokumen yang dibutuhkan dalam proses produksi.



Gambar 3.1 Dokumen Moving Order

3.3.2 Kendala yang Ditemukan

Selama penulis menjalankan program magang di PT. Adis Dimension Footwear, penulis menemukan kendala yang sering dihadapi terutama di divisi produksi. Berawal dari lemahnya peran PPIC atau tim kendali mutu dari hulu produksi yaitu dari proses *cutting*. Karena lemahnya control dari tim kendali mutu

(PPIC) ini mengakibatkan muncul *waste* pada proses berikutnya. Tim kendali mutu (PPIC) perusahaan mulai berperan dari saat proses *finishing* atau sebelum sepatu masuk pada proses *packing*. Ini mengakibatkan sering muncul *waste* yang menjadi kendala utama yang sering ditemukan di dalam proses produksi. *Finished goods* yang tidak lulus inspeksi menjadi bagian dari *waste*. Sepatu yang tidak lulus inspeksi ini dibagi menjadi B-grade dimana sepatu masih bisa diperbaiki lagi dan C-grade untuk sepatu yang harus dihancurkan dan dilebur menjadi *scrap*. B-grade adalah nilai untuk sepatu yang masih bisa diperbaiki, misalnya pada bagian *outsole* sedikit terbuka dan *over cementing* atau lem yang berlebih. Sedangkan C-grade adalah nilai untuk sepatu yang harus dihancurkan, misalnya bentuk sepatu tidak simetris, *outsole* berubah warna menjadi kekuningan, atau ada *gap* pada *outsole* sepatu yang lebih dari 20mm. Produksi sepatu membutuhkan rangkaian produksi yang cukup panjang dan membutuhkan waktu cukup lama. Maka dari itu jika ada sepatu yang tidak lulus inspeksi dan menjadi *waste*, berarti proses produksi harus diulang dari awal. Dengan kata lain membutuhkan waktu tambahan untuk mengganti sepatu yang menjadi *waste* tersebut,

Hal ini menjadi efek domino bagi siklus produksi karena waktu tambahan yang dipergunakan bisa mengakibatkan *delay* untuk produksi selanjutnya. Sehingga akan terjadi keterlambatan produksi yang dapat merugikan perusahaan.

Masalah selanjutnya yang muncul adalah dari sisi *human capital* perusahaan. Mengingat perusahaan sedang mengalami perubahan sistem perusahaan dengan beralih ke sistem ERP. Ditemukan beberapa karyawan pada *middle* dan *lower level*

management resistan terhadap perubahan ini. Mereka sedikit menolak karena menganggap masa transisi yang sedang dialami perusahaan sangat rumit dan menyusahkan mereka. Selain itu, mereka juga takut terkena PHK jika perusahaan sedang melakukan perampingan *management* dikarenakan adanya sistem ERP ini. Mereka menganggap sistem ERP membebankan pekerjaan mereka sehari-hari. Selain itu, efek dari sistem ERP ini belum mereka rasakan semenjak sistem ERP *go live* di perusahaan, dengan perbandingan ini, para karyawan menganggap bahwa sistem manual yang lama lebih sangat membantu dan memudahkan mereka. Ini dikarenakan mereka belum mengenal secara mendalam mengenai sistem ERP perusahaan. Namun bagaimana pun juga perusahaan harus bergerak semakin maju agar tidak tertinggal dari perusahaan lainnya. Kendala ini terutama dihadapi oleh bagian produksi yang rata-rata memiliki latar belakang pendidikan tidak cukup tinggi.

3.3.3 Solusi atas Kendala tersebut

Sejauh ini penulis menemukan beberapa solusi untuk mengatasi permasalahan utama yang sering ditemukan di PT. Adis Dimension Footwear. Solusi tersebut telah diaplikasikan dan digunakan di dalam perusahaan guna meminimalisasi *waste*. Berikut salusi yang penulis temukan :

1. Maksimalkan Peran Tim Kendali Mutu (PPIC) di Setiap *Check Point*

Tim kendali mutu (PPIC) merupakan divisi independen diluar dari divisi produksi, tim inilah yang bertugas untuk menjaga kualitas produksi perusahaan. Sebaiknya, tim kendali mutu (PPIC) tidak hanya melakukan pemeriksaan secara

detail di area *finishing* saja, tetapi lebih baik PPIC mulai berperan dari awal atau huku proses produksi yaitu dari proses *cutting material*. Sehingga penanggulangan *waste* dapat dicegah dari awal. Ini akan berdampak pada semakin menurunnya jumlah sepatu B-grade dan C-grade. PPIC merupakan salah satu pihak yang dapat memutuskan bahwa sebuah sepatu layak atau tidak dikirim ke Nike, maka peran PPIC dari awal produksi sangat dibutuhkan guna menekan *waste* seminimal mungkin.

2. *Training Operator* Secara Berkala

Training operator merupakan pelatihan khusus yang diberikan kepada operator dengan tujuan mampu meningkatkan *skill* dari *operator* itu sendiri. *Operator* merupakan ujung tombak perusahaan dalam produksi, karena *operator*-lah yang berhadapan langsung dengan mesin, *material*, serta berhadapan langsung dengan proses produksi. Pelatihan secara berkala dapat meningkatkan keterampilan operator dalam mengatasi setiap masalah yang muncul dalam proses produksi, sehingga dapat meminimalisasi munculnya *waste*. Terutama bagi operator *cutting* yang harus benar-benar presisi dalam memotong *material* dibutuhkan perhitungan dan keterampilan matang dalam memotong *material* sepatu, sehingga efisien serta dapat meminimalisasi *waste*. Mengingat perusahaan sering menerima *model* sepatu baru dari Nike, sehingga dibutuhkan pelatihan atau *training* secara berkala.

3. Adanya Peranan *Change Management* dan *Help Desk*

Masa transisi yang dialami perusahaan dari sistem manual menjadi sistem komputerisasi memang menjadi tantangan utama bagi perusahaan terutama dalam

menghadapi karyawan yang resistan terhadap sistem tersebut. Maka sebaiknya perusahaan membentuk tim khusus yang membantu proses perubahan (*change management*) dan memberikan *support* kepada karyawan yang merasa kesulitan dalam mengoperasikan sistem ERP perusahaan. Selain itu, tim khusus ini juga sebaiknya memberikan pemahaman dan pelatihan yang dapat meningkatkan keterampilan perusahaan dalam mengenal dan dapat mengoperasikan sistem ERP perusahaan dengan baik. Sehingga tujuan dari penggunaan sistem ERP perusahaan dapat tercapai.

