

BAB II

LATAR BELAKANG PERUSAHAAN

2.1. Profil Perusahaan

PT XYZ, Tbk (Perusahaan) didirikan berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamarta, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980 kemudian diubah dengan akta notaris No. 58 tanggal 16 Oktober 1980. Akta pendirian tersebut telah disahkan oleh Menteri Kehakiman Republik Indonesia dalam surat keputusan tanggal 30 Oktober 1980, No.YA/5/500/II serta diumumkan dalam Lembaran Berita Negara Republik Indonesia No. 59. Anggaran Dasar Perusahaan telah mengalami beberapa kali perubahan yang terakhir berdasarkan Akta Notaris No. 37 tanggal 23 Desember 2019 Notaris Fathiah Helmi, S.H., dan telah mendapat pengesahan Menteri Hukum dan Hak Asasi Manusia No. AHU-0108715.AH.01.02.2019 tanggal 26 Desember 2019. Sesuai dengan pasal 3 Anggaran Dasar Perusahaan, ruang lingkup kegiatan Perusahaan meliputi perindustrian, perdagangan hasil usaha industri tersebut, mengimpor alat-alat, pengangkutan dan perwakilan atau keagenan, jasa pengelolaan dan penyewaan gedung perkantoran, taman hiburan atau rekreasi dan kawasan berikat. Perusahaan berkedudukan di Tangerang, dan berusaha di industri garmen. Perusahaan mulai beroperasi secara komersial pada tahun 1981. Adapun Visi dan Misi perusahaan yaitu :

- Visi Perusahaan PT.XYZ

“To be an integrated and worldwide apparel supplier Company.”

- Misi Perusahaan PT.XYZ
 - Meningkatkan kinerja dan produk Perusahaan dengan menerapkan keahlian manajemen yang terbaik secara terus menerus.

- Menciptakan peluang yang terbaik bagi para karyawan untuk berkembang dan mencapai potensi maksimal.
- Meningkatkan secara maksimal nilai investasi para pemegang saham dan memberikan kesempatan yang menarik.
- Meningkatkan Tata Kelola Perusahaan Yang Baik dan senantiasa berusaha mencapai yang terbaik.
- Memanfaatkan sumber-daya keuangan secara efisien.
- Menjadi pemimpin di bidang penyuplai apparel serta memasok produk-produk bermutu dan semakin ramah lingkungan.
- Menjadi pemimpin berkelas dunia di bidang penyuplai apparel dengan memaksimalkan kepuasan pelanggan.
- Menjadi perusahaan yang mempunyai tanggung jawab sosial serta ramah lingkungan.
- Memberikan kontribusi aktif untuk pembangunan perekonomian Indonesia.

PT. XYZ Tbk dan Entitas Anak yang di bidang garmen memproduksi berbagai jenis pakaian-jadi dan berkantor pusat di Tangerang dengan pabrik Perusahaan terletak antara lain di Tangerang, Bandung, Boyolali, Sragen, Ungaran dan Tasikmalaya. Segmen Garmen meliputi industri garmen, product development dan retail PT. XYZ.

Memproduksi “Technical, Functional and Active Wear” yang diperuntukkan olahraga musim dingin, Baju Ski, Baju Jogging, Baju Panjat Gunung, serta baju untuk aktifitas atau olahraga alam. “Woven Garment” seperti Jaket dengan lapisan penghangat dan Jaket Ringan, Celana Formal dan Santai, Celana Pendek, Baju Wanita, Kemeja, dan lain-lain. “Cut & Sewn Knit Garment”, seperti Kaos Polo, Kaos Golfs, Jaket dan Celana Training, Kaos Santai, dengan berbagai jenis bahan. “Lini baru produk Alat Pelindung Diri (APD)”, berbagai jenis masker dan hazmat. Dengan produk produk yang di produksi oleh company, memerlukan pemasok fabric yang memenuhi kriteria produk setiap buyer, contohnya adalah pemasok fabric Gore-Tex, kemudian Accessories apparel YKK. Ekspor Perusahaan tersebar ke seluruh Amerika Serikat, Eropa Barat dan Timur, Kanada, Asia, Australia, New

Zealand dan negara-negara lainnya. Sebagai produsen garmen yang berorientasi ekspor, Perusahaan telah memenuhi persyaratan yang ditentukan oleh pelanggan. Di samping itu, Perusahaan memenuhi seluruh kualifikasi yang meliputi pedoman keselamatan kerja, praktek kerja yang sehat dan hak asasi manusia. Saat ini, PT. XYZ merupakan Eksportir garment terbesar di Indonesia dengan competitor garment factory kancah international.

Kapasitas produksi segmen garmen tahun 2019 dengan dukungan mesin jahit dan otomatisai yang terletak di Jawa Barat, Banten dan Jawa Tengah adalah 117 juta potong garmen. Segmen Tekstil dan Benang terdiri dari PT. Ocean Asia Industry sebuah perusahaan yang memproduksi tekstil berlokasi di Serang, khususnya circular knitting fabric, pencelupan, perajutan, pencelupan benang dan kain printing; dan Bordir.

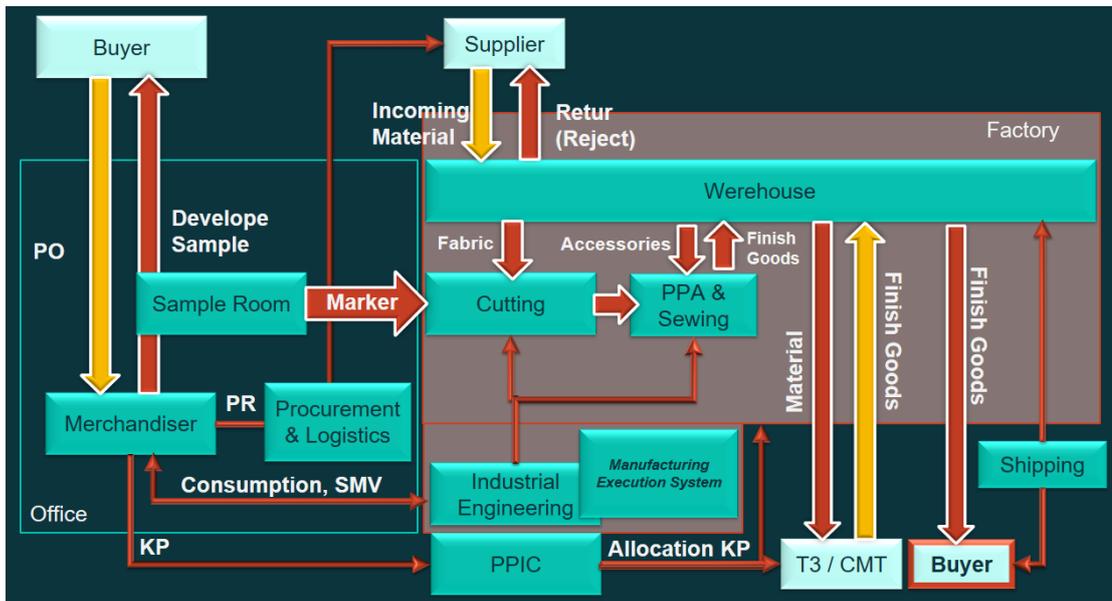
Usaha pendukung seperti Garment Laundry melalui PT. Eco Laundry Hijau Indonesia; Embroidery melalui PT. Prima Kreasi Gemilang; Garment Printing melalui PT. Prima Cosmic Screen Graphics; Usaha lain, PT. Apparelindo Prima Sentosa (APS) di Jakarta sebagai induk usaha retail dan lain-lain. Saat APS ini memiliki anak perusahaan yaitu PT. Apparelindo Mitra Andalan di Jakarta bergerak bidang retail memasarkan apparel dengan merek ZOE Label, ZOE Black and Sokia; PT. Mitra Busana Sentosa di Jakarta bergerak memasarkan apparel dengan merek S n P, Asylum dan FTL; PT. Cipta Wastu Salira di Jakarta bergerak memasarkan apparel dengan merek Wastu; PT. Cahaya Karya Medika Husada dan PT. Cahaya Klinik Medika Husada di Boyolali, Jawa Tengah bergerak di bidang kesehatan.

Adapun gambaran besar bisnis proses PT.XYZ, dapat dilihat pada gambar 2.1. Dimulai dari Request Development Sample oleh Buyer dikomunikasikan melalui Merchandiser (MD). Kemudian Merchandiser akan membuat Surat Perintah Produksi / Kartu Produksi (KP) ke departemen Sample room untuk memproduksi design dari permintaan buyer, dan buyer pun akan merespon dan mengomentari hasil sample yang di sebut prototype. Ini dilakukan hingga terjadi kesepakatan

kedua belah pihak. Disaat melakukan development sample, departemen Industrial Engineering akan melakukan Costing dan cycle time product.

Setelah Mencapai kesepakatan, selanjutnya adalah menunggu Purchase Order (PO) buyer, disaat ini lah MD akan membuat KP ke departemen Produksi untuk skala produksi besar. MD akan melakukan Purchase Request ke departemen Purchasing & Logistics untuk pembelian material local, dan langsung melakukan PO untuk material impor. MD melakukan PO untuk material impor dikarenakan buyer telah menetapkan supplier materialnya, sehingga MD perlu melakukan komunikasi 2 arah, dengan Supplier serta Buyer. Setelah MD membuat KP, departemen Production Planning Inventory Control (PPIC) akan mengalokasikan KP yang dibuat MD. PPIC akan bertugas mengatur kapasitas produksi sesuai dari permintaan produksi oleh MD (KP). PPIC akan melakukan pemilahan KP untuk dilakukan Sub Contract ke pihak T3/CMT (Cut, Make & Trim) dari segi costing product, hal ini dilakukan untuk menutupi cost biaya pabrik yang dikarenakan harga jual produksi tidak menutupi biaya modal operasional factory/pabrik. Selain itu, PPIC akan melakukan monitoring Ordered Material yang nantinya akan diterima oleh Warehouse.

Setelah Warehouse menerima material (Good Receipt) material akan di Cek Quality, jika terdapat kecacatan material produk, akan dilakukan retur. Material berupa Fabric/kain akan dimulai proses pemotongan sesuai Pola yang telah dibuat sebelumnya saat development sample. Hasil Potongan tersebut akan dilakukan Pre Production, dimana potongan – potongan kain yang sesuai pola tersebut akan dibuat sesuai panel – panel produk garment yang siap dijahit assembly (Sewing). Hasil Produksi akan di Packing dan disimpan di warehouse departemen Finish Goods, dimana departemen tersebut akan mengumpulkan barang garmen jadi yang siap dilakukan Loading ekspor. Kelengkapan berkas ekspor akan dikelola oleh departemen Shipping. Departemen Shipping akan bertugas mengelola kelengkapan berkas pengeluaran barang hingga ekspor.



Gambar 2.1 Flow Business Process PBRX
 Sumber : Penulis

Secara garis besar, alur proses bisnis PT.XYZ yang terdiri dari 7 core bisnis jika di persingkat. Yakni Merchandiser, PPIC (Production Planning and Inventory Control), Factory (Warehouse, Pre-Production, Production, Warehouse Finishgood), dan Shipping. Bila dibuat alur diagram proses bisnis secara singkat, dapat dilihat dari gambar 2.2. Sehingga dapat di persingkat bahwa proses bisnis PT.XYZ bermula dari Merchandiser sebagai penyambung dari Buyer yang akan membuat surat perintah produksi sesuai order buyer, kemudian PPIC akan mengalokasikan dan mengatur produksi, Factory akan memproduksi produk sesuai order buyer dan mengirimkannya sesuai delivery date buyer requirement yang di manage oleh Shipping.



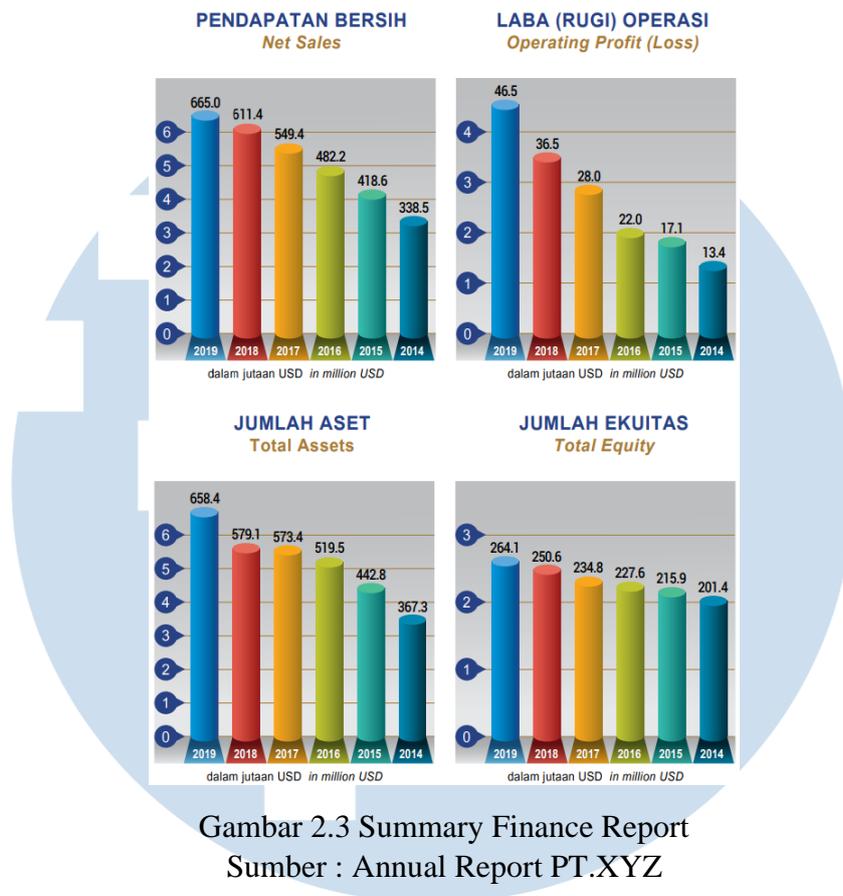
Gambar 2.2 General Flow Business Process
 Sumber : Penulis

Pada kesempatan ini, Analisa karakteristik dan posisi perusahaan akan dilakukan lebih spesifik pada holding factory PT.XYZ Tbk dengan menggunakan Analisa SWOT, sehingga kita dapat melihat situasi internal dan eksternal perusahaan ([GÜREL, 2017](#)).Dapat kita lihat dari analisa SWOT (Strength, Weakness, Opportunity, & Threat).

Strength pada perusahaan ini memiliki Teknologi mesin jahit yang unggul di Indonesia. Salah satu Perusahaan Garment Manufacturing yang dapat memproduksi garment dengan tingkat kesulitan yang cukup tinggi. Contoh nya adalah Tactical Jacket seperti Down Jacket / jaket bulu angsa. Kemudian jaket Olahraga musim salju serta jaket daki gunung. Untuk membuat design produk tersebut, diperlukan Mesin Duckdown Filling, serta teknologi garment lainnya adalah mesin Seam Sealing. Hal ini dikarenakan PT.XYZ memiliki Sumber Daya Manusia penjahit dengan Skill jahit yang unggul.

Dengan Sumber daya Manusia yang memiliki skill tinggi tentu dengan pengalaman yang banyak. Ini dikarenakan PT.XYZ sudah berdiri selama lebih 25 Tahun sehingga membuat perusahaan ada pada tahap Mature, ([Radipere & Dhlwayo, 2014](#)) dimana perusahaan sedang disituasi Growth sudah memiliki pelanggan dan cukup mampu memposisikan keberadaannya di pasar dimana PT.XYZ telah dipercayai 39 buyer lebih memasok Garment Sport dan outdoor jaket dan apparel shirt atau Pants dan membutuhkan dana yang tidak sedikit dan Mature dimana perusahaan mengalami peningkatan laba.

U M W N
U N I V E R S I T A S
M U L T I M E D I A
N U S A N T A R A



Gambar 2.3 Summary Finance Report
 Sumber : Annual Report PT.XYZ

Dilihat dari Tabel 2.1, bahwa Kinerja PT.XYZ memiliki Pendapatan dan Laba 3 terbesar di Indonesia sebagai industri tekstil sebagai bukti jelas bahwa perusahaan sedang dalam tahap Growth – Mature, dengan nilai Laba sebesar 120 Miliar (Ayuningtyas, 2019). Peningkatan Laba tahun berjalan dari tahun 2016 hingga 2019 serta nilai ekuitas yang cukup besar dari tahun 2017 sebesar \$234.795.896, tahun 2018 sebesar \$250.593.352 dan 2019 sebesar \$264.136.333. Hal ini dapat kita lihat dari Gambar 2.3.

Dari segi *Weakness*, usia para pekerja pada PT Pancaprima Ekabrothers menuju titik pension. Sehingga tingkat performa kerja tidak seperti di masa muda mereka (Yasin & Priyono, 2016). Dan hal ini, operator dan beberapa management masih menggunakan cara yang tradisional.

| Perusahaan | Pendapatan (Miliar Rp) | Laba (Miliar Rp) | NPM (%) |
|--|---------------------------|---------------------|------------|
| PT Sri Rejeki Isman Tbk/SRIL | 8932 | 894 | 10.0 |
| PT Indo-Rama Synthetics Tbk/INDR | 5635 | 499 | 8.9 |
| PT XYZ | 4027 | 120 | 3.0 |
| PT Asia Pacific Fibers Tbk/POLY | 3017 | -54 | -1.8 |
| PT Tifico Fiber Indonesia Tbk/TFCO | 1351 | 2 | 0.1 |
| PT Ricky Putra Globalindo Tbk/RICY | 1052 | 2 | 0.2 |
| PT Asia Pacific Investama Tbk/MYTX | 854 | -134 | -15.7 |
| PT Eratex Djaja Tbk/ERTX | 597 | 11 | 1.8 |
| PT Trisula International Tbk/TRIS | 460 | 5 | 1.1 |
| PT Mega Perintis Tbk/ZONE | 299 | 32 | 10.6 |
| PT Trisula Textile Industries Tbk/BELL | 262 | 12 | 4.6 |
| PT Golden Flower Tbk/POLU | 259 | 4 | 1.5 |
| PT Ever Shine Tex Tbk/ESTI | 205 | 7 | 3.4 |
| PT Sunson Textile Manufacture Tbk/SSTM | 202 | 2 | 1.0 |
| PT Argo Pantes Tbk/ARGO | 180 | -42 | -23.6 |
| PT Buana Artha Anugerah Tbk/STAR | 58 | 0 | 0.2 |
| PT Nusantara Inti Corpora Tbk/UNIT | 53 | 0 | 0.9 |
| PT Pansia Indo Resources Tbk/HDTX | 1 | -19 | -1,394.3 |

Tabel 2.1 18 Besar Kinerja Industri Tekstil Indonesia 2019
Sumber : CNBC Indonesia

Opportunity PT.Pancaprima Ekabrothers Di usia perusahaan yang sudah cukup lama dapat membuktikan dan memberikan kepercayaan kepada Buyer / customer bahwa sudah memiliki pengalaman yang cukup. Sehingga dapat mencari buyer – buyer baru. Kemudian letak Holding Factory yang berada di Tangerang ini terdapat sumber daya manusia yang banyak dapat dipekerjakan.

Adapun *Threat* atau ancaman dari luar adalah kompetisi tingkat international yang mengharuskan PT.XYZ mengikuti Tren, baik tren teknologi, Politik dunia,

serta ekonomi tingkat international agar dapat mengikuti alur ombak pada Red Ocean. Selain itu, PT.Pancaprima Ekabrothers sebagai holding factory yang berada di Tangerang harus mengikuti regulasi pemerintah akan tingginya nilai UMK yang sangat berdampak pada efisiensi biaya factory. Holding factory PT.XYZ yaitu PT.Pancaprima Ekabrothers yang merupakan industry padat karya, dimana nilai UMK Tangerang yang meningkat sangat berdampak pada efisiensi biaya holding factory.

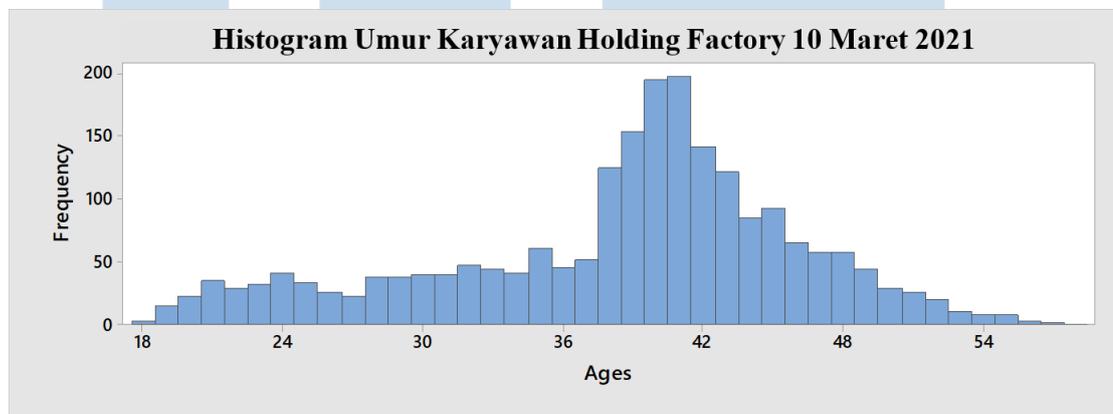
2.2. Identifikasi Masalah

Permasalahan yang dihadapi PT.XYZ tidak lah sedikit. Berawal dari kenaikan nilai UMR di Tangerang, Banten. Gubernur Banten Wahidin Halim telah mengambil keputusan untuk menaikkan 1,5 persen nilai UMK tahun 2021 menjadi Rp.4.262.015 , dengan mengeluarkan Surat Keputusan Gubernur Banten Nomor 561/Kep.272-Huk/2020 tentang Penetapan UMK ([kompas.com](https://www.kompas.com), 2020). Hal ini perlu adanya peningkatan efisiensi biaya perusahaan untuk menjaga stabilitas perusahaan terutama biaya karyawan. Persaingan tingkat internasional, menyaingi para gament manufacturer dari berbagai aspek. Mulai dari segi Teknologi yang di abad ke-20 ini sedang meningkat pesat, segi quality production dengan biaya yang terjangkau, serta Service Excellent. Dengan ini, PT.XYZ memulai dari tahun 2020 dengan focus tema program tahun 2020 adalah “Beyond Automation & Digitalization Execution”. PT.XYZ memiliki Holdings factory, dimana factory ini sudah berdiri lebih dari 25 tahun lamanya bersama dengan operator pekerjanya juga. Untuk identifikasi lebih lanjut, akan digunakan SWOT Analysis.

Namun, kelemahan dari umur perusahaan yang cukup tua, adalah sumber daya manusianya yang sudah mencapai titik usia pensiun, dimana usia/umur tersebut sudah bukan merupakan usia produktif kerja.

Dengan jaman era tahun 2 dekade saat ini merupakan era *disruptive technology*, dimana manusia harus cepat dalam beradaptasi. Dimana masalah utama dalam *disruptive technology* adalah dari sumber daya manusianya. Dalam hal menangkap

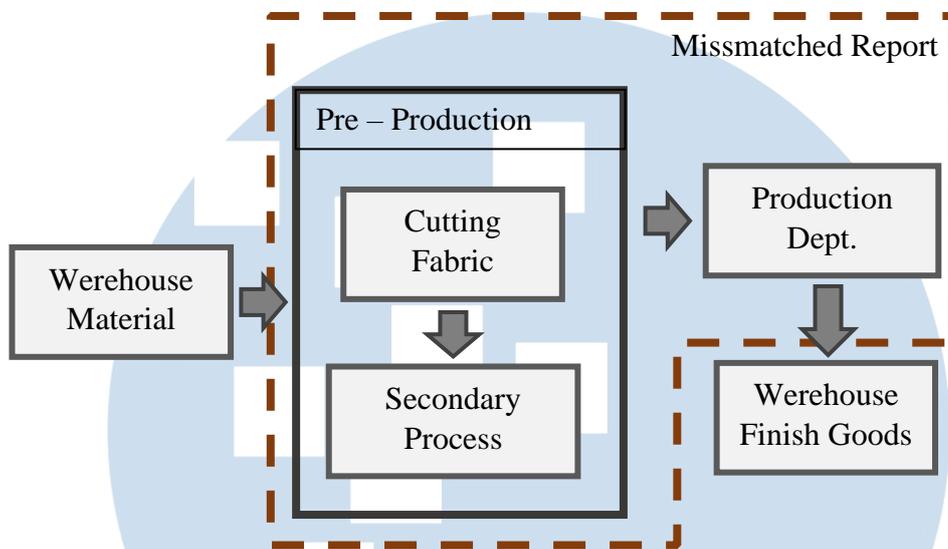
pengetahuan teknologi baru serta beradaptasi harus cukup cepat ([Kane, 2017](#)). Maka dari itu, ([Boenzi et al., 2015](#)) Usia menjadi factor paling penting mempengaruhi kinerja sebuah pekerjaan. Penuaan umur dapat membatasi fleksibilitas dan juga produktifitas dalam bekerja. Dari hasil Analisa penelitian ([Yasin & Priyono, 2016](#)) usia/umur yang sangat produktif yaitu usia 15 – 40 Tahun, sedangkan 41 hingga 65 tahun memasuki penurunan performa kerja. Dari hasil Sebaran usia/umur pekerja produksi di Holding Factory PT.XYZ dapat dilihat dari gambar 2.3.



Gambar 2.3 Histogram sebaran umur karyawan Holding Factory PT XYZ
 Sumber : Holding FactoryPT. XYZ

Hal ini berdampak pada keputusan strategi management dikarenakan terjadi human error pada pelaporan operasional produksi. Yang dimaksud dari Human Error pada pelaporan operasional produksi adalah adanya salah pencatatan data operasional produksi. Hal ini cukup berdampak terutama pada keputusan strategis management.

Adapun Alur proses pada produksi yang berdampak pada keputusan strategi management yang dikarenakan terjadi human error pada pelaporan operasional produksi dapat dilihat dari gambar 2.4.



Gambar 2.4 General Flow Factory Production Process
Sumber : Penulis

Dari hasil observasi Analisa, masalah bermula dari ketegangan (*High Tension*) pekerjaan di rantai produksi. Dengan adanya tidak kecapaian target produksi, ketegangan di rantai produksi merupakan puncaknya dan berbagai masalah yang ada di rantai produksi. Hal ini akhirnya menimbulkan ketidak fokusan pekerja, sehingga salah satunya pada pelaporan operasional produksi terdapat kesalahan (*Human Error*). *Time pressure, workload, lack of motivation, serta role ambiguity* merupakan factor - faktor Stress atau tekanan pada suatu pekerjaan berpengaruh pada kinerja sebuah pekerjaan ([Hassan, 2017](#)).

PT.XYZ di rantai produksi merupakan hal yang wajar dengan intensitas tekanan kerjanya yang tinggi, dimulai dari jumlah target yang harus terpenuhi, kualitas barang yang harus terjaga setiap produksinya, serta berbagai pekerjaan yang cukup variative setiap pekerjaannya . Tidak hanya itu, penelitian lain juga menjelaskan bahwa stress atau tekanan kerja kepada karyawan mempengaruhi kinerja / performa karyawan dalam bekerja ([Daniel, 2019](#)). Hal ini berdampak akan kesalahan membuat mismatched pelaporan data operasional produksi, dimana data tersebut yang akan di laporkan kepada management menimbulkan kesalahan dalam pengambilan keputusan dalam strategi produksi. Mismatched / ketidaksesuaian

data operasional produksi yang terjadi pada proses Pre- Production dan Production (Sewing). Pada Tabel 2.2 merupakan sampel data report dengan actual output pre – production dan production.

| Tanggal | Pre - Production | | | Production | | | Balance Reported | Balance Actual | |
|--------------------------|-------------------------|-------------------------|---------|--------------------------|-------------------------|---------|------------------|----------------|--|
| | Data output Report Cum. | Data Actual Output Cum. | Balance | Data output Report Cum. | Data Actual Output Cum. | Balance | | | |
| 5 Maret 2021 | 280 | 279 | -1 | 280 | 270 | -10 | 0 | 9 | |
| 8 Maret 2021 | 460 | 460 | 0 | 458 | 447 | -11 | 2 | 13 | |
| Sub Dept. Balance | | | -1 | Sub Dept. Balance | | | -21 | | |

Tabel 2.2 Data reported vs Actual Output
Sumber : PT.XYZ

Pada bagian Data output report pre-production mismatch data tidak terlalu besar, namun ini perlu dikonsiderasi karena setiap kesalahan kuantitas data per harinya, akan berdampak besar di masa mendatang dikarenakan adanya kumulatif data. Hal yang terjadi dengan adanya data yang tidak valid ini, pihak management dengan menganalisa data report yang mereka dapatkan, management akan meningkatkan kapasitas produksi pada Pre-production agar bagian production tidak terjadi kekurangan supply pekerjaan. Sampai dipertengahan jalan produksi akan terdeksi, terjadi sebuah kesalahan data pada Production. Disaat itu lah pihak management harus menambahkan material untuk pre-production agar bagian production memenuhi jumlah order. Tidak hanya itu, missmatch / ketidak sesuaian data juga dapat terjadi dengan kecurangan manipulasi data. Data yang digunakan untuk menganalisa dan penentuan keputusan dilakukan dengan platform Excel, yang di simpan di jaringan terbuka pada produksi. Hal ini dapat berpotensi adanya kecurangan manipulasi data dari berbagai pihak yang tidak berkepentingan.

Penurunan produktifitas produksi sewing juga terjadi yang sehingga dapat menurunkan pendapatan nilai *earning* tiap harinya. Penurunan produktivitas terjadi karena ada permasalahan yang menghambat kinerja produksi untuk mencapai nilai target produksi. Permasalahan – permasalahan teknis yang terjadi pada lantai produksi memiliki berbagai solusi dengan tindakan aktivitas operasional perusahaan, dimana tindakan operasi tersebut membutuhkan persetujuan dan

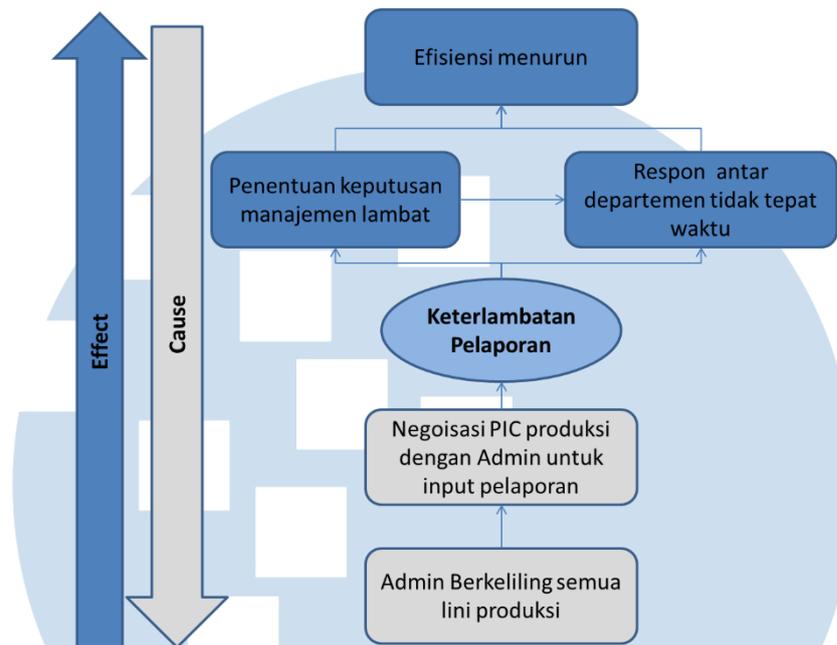
tindakan manajemen dalam penyelesaiannya. Dengan keterbatasan kapabilitas operasional admin, yang mengharuskan melakukan pengumpulan secara manual berkeliling setiap lini produksi, pelaporan data output dan informasi produksi setiap jamnya memerlukan waktu ± 40 menit untuk menyelesaikan dan melaporkannya setiap jam kepada pihak manajemen. Hal ini dapat mempengaruhi kinerja produksi serta keterlambatan pihak manajemen dalam pengambilan keputusan penyelesaian masalah yang dikarenakan informasi pelaporan data produksi yang terlambat sekitar ± 40 menit.

Teknologi RFID (Radio Frequency Identification) yang ada pada perusahaan PT.XYZ tidak di pergunakan secara optimal. RFID beroperasi sebagai bentuk pemasaran dalam menarik perhatian para customer / Buyer. Namun manfaat hasil dari RFID masih belum bisa di gunakan secara optimal dikarenakan project RFID masih dalam tahap pengembangan. Selain RFID, PT.XYZ sudah mengoperasikan ERP berbasis SAP, namun teknologi ini juga tidak dimanfaatkan secara optimal oleh departemen factory (Produksi) sebagai Analisa pengambilan keputusan management factory.

Maka dari itu, terdapat 2 *Main Problem* yang harus di selesaikan antara lain.

1. Keterlambatan laporan operasional produksi.
2. Ketidak sesuaian data laporan dengan data aktual operasional.

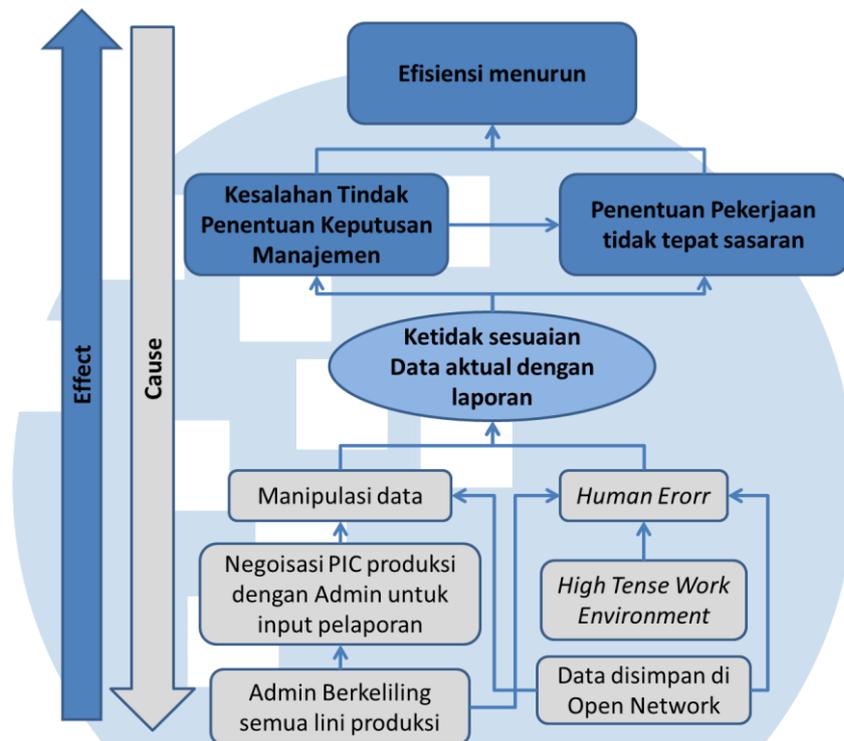
Kedua masalah tersebut dapat menumbuklkan berbagai efek. Dapat dianalisa menggunakan *Tree Problem Heuristic*. *Tree Problem Heuristic* dapat melihat ke hulu pada penyebab dan penentu dan hilir pada konsekuensi dan efek, prosedur berpikir yang berguna untuk penataan masalah, langkah awal dalam analisis penentuan keputusan dan bersifat heuristik dan kemungkinan tujuan yang diuraikan. ([Vesely, 2009](#)).



Gambar 2.5. Problem Tree Hierarchy Keterlambatan Laporan Data Produksi

Sebuah *main problem*, yang terjadi pada kasus ini adalah keterlambatan laporan operasional produksi dan ketidak sesuaian data laporan dengan data aktual operasional. Kedua *Main Problem* tersebut memiliki dampak operasional produksi yakni efisiensi menurun dapat dilihat pada gambar 2.5 dan gambar 2.6, dimana penurunan efisiensi merupakan penurunan *earning* perusahaan dalam beroperasi. Akar penyebab masalah dari kedua *main problem* tersebut adalah Admin diharuskan mengumpulkan data secara manual, keliling lini produksi dan menanyakan satu per satu data lini produksi. Hal ini dapat mengakibatkan salah input data atau *human error* dan membutuhkan waktu sekitar ± 40 menit untuk mengerjakan laporan data produksi *update* tiap jamnya.

U N I V E R S I T A S
M U L T I M E D I A
N U S A N T A R A

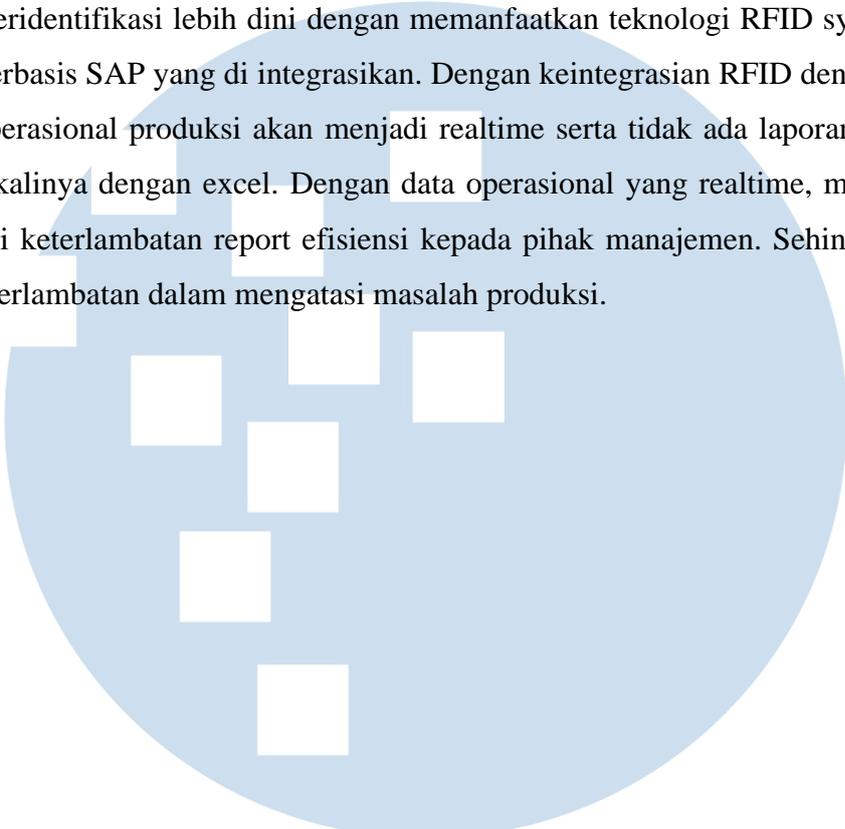


Gambar 2.6. Problem Tree Hierarchy Ketidak Sesuaian Data Laporan dengan Data Aktual Operasional
 Sumber : *Tree Problem Heuristic*

2.3.Pernyataan Masalah

Adanya Human error pada laporan data operasional dengan pendataan yang masih tradisional, yaitu pencatatan manual dengan berkeliling mencatat setiap line produksi dan menanyakan hasil catatan tulis tangan di setiap line, hal ini merupakan peluang terjadinya kesalahan pencatatan operasional. Dengan dilakukannya penginputan data operasional secara manual dengan memakan waktu untuk berkeliling menanyakan satu per satu lini produksi mengakibatkan keterlambatan report data sehingga pihak manajemen memiliki *time gap* dalam memonitor dan menanggapi *abnormalitas* operasional produksi. Kemudian input dengan menggunakan Microsoft Excel dan di save di sebuah jaringan server terbuka pada departemen produksi. Hal ini juga berpeluang akan kejahatan akan manipulasi data oleh karyawan produksi yang dapat mengakses data tersebut.

Setelah melakukan proyek transformasi digital, masalah – masalah produksi dapat teridentifikasi lebih dini dengan memanfaatkan teknologi RFID system dan ERP berbasis SAP yang di integrasikan. Dengan keintegrasian RFID dengan SAP, data operasional produksi akan menjadi realtime serta tidak ada laporan inputasi kedua kalinya dengan excel. Dengan data operasional yang realtime, maka tidak ada lagi keterlambatan report efisiensi kepada pihak manajemen. Sehingga tidak ada keterlambatan dalam mengatasi masalah produksi.



UMMN

UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA