

BAB III

PELAKSANAAN KERJA MAGANG

3.1 Kedudukan dan Koordinasi

Penulis sebagai COO (Chief Operational Officer) bertanggung jawab untuk merencanakan dan mengawasi rantai pasok dalam prosedur pembuatan produk SVSTAIN, dari negosiasi dengan supplier hingga pembuatan produk sampai jadi yang telah melalui QC (Quality Control) dan akhirnya siap dijual untuk customer.



Gambar 3.1 Flow Operasional Secara General

Selain itu, penulis juga berupaya untuk mengkoordinasikan pertemuan antara tim dan *supplier* untuk dapat bertemu dan bersama membantu dalam produksi sehingga mengenali kredibilitas dan kompetensi *supplier* yang didapatkan.

3.2 Tugas dan Uraian Kerja Magang

- Membuat ukuran/*benchmark* untuk dijadikan acuan
 - Penulis melakukan riset berbagai bahan dan referensi untuk dijadikan acuan yang nantinya akan didiskusikan lebih lanjut dan disetujui bersama-sama. Kualitas ditentukan secara objektif menurut penilaian bersama tim menurut dengan citra brand yang telah ditentukan (*sustainable* dan *durable*).
 - Pada mulanya Penulis dan tim berunding untuk mendapatkan standar kualitas yang diinginkan, pilihan tersebut dimulai dari

bahan baju, tebalnya bordir dan tipe jahit yang digunakan dalam pembuatan produk

■ Bahan Baju

- Terdapat banyak pilihan bahan baju yang dapat digunakan terlepas dari *Cotton Combed*. lainnya menyangkut *Bamboo Cotton*, *Polo* dan *Waffle*. Namun penulis dan tim sepakat untuk menggunakan bahan *Cotton Combed* untuk produk Svstain.
- Pilihan *Cotton Combed* pun memiliki banyak macam seperti *Cotton Combed 20s*, *24s*, dan *30s*. perbedaaan antara klasifikasi terdapat pada ketebalan yang diberikan dari setiap klasifikasi. dimulai dari *Cotton Combed 20s* yang paling tebal dan *30s* yang paling tipis.
- Penulis dan tim setuju untuk menggunakan *Cotton Combed 20s* dikarenakan bahannya yang tebal dan cocok dengan citra *brand* perusahaan yang ingin disampaikan.
- Konsiderasi lainnya menggunakan bahan *Cotton Combed 20s* adalah karena tebalnya bahan baju, hal tersebut dapat menopang beban yang ditimbulkan dari Logo Svstain yang akan dijahit ke baju nantinya.

■ Logo

- Logo yang penulis dan tim buat dan jahit ke dalam baju terbuat dari bahan *velcro*. *Velcro* adalah jenis perekat yang terdiri dari dua sisi: satu dengan kait-kait kecil yang kasar (*hook*) dan satu lagi dengan bulu-bulu halus (*loop*). Ketika kedua sisi ini ditekan bersama, kait-kait

menempel pada bulu-bulu, menciptakan sambungan yang kuat namun mudah dilepas, dengan adanya inovasi tersebut, *velcro* dibordir dengan desain logo Svstain ditengah *velcro* yang memiliki bulu-bulu halus, sehingga menyisakan bagian *velcro* yang tidak tertutup bordir, bagian yang tidak tertutup bordir berfungsi sebagai area yang disengajakan dibiarkan sehingga *patch* yang penulis dan tim usulkan dapat menempel.



Gambar 3.2 Prototipe Logo Svstain Sebelum Dijahit ke Baju



Gambar 3.3 Prototipe Baju Svstain Menggunakan Bahan Cotton Combed 20s yang Sudah Dihajit dengan Logo Svstain

■ *Patch*

- Dalam dunia fashion, *patch* sering digunakan sebagai elemen dekoratif pada pakaian untuk menambah gaya atau memberikan tampilan yang unik. *Patch* dapat dijahit atau disetrika pada pakaian dan bisa berupa berbagai bentuk, desain, dan warna.
- Namun dalam ide bisnis yang penulis dan tim utarkan, *patch* yang diusulkan bisa dicopot tempel dengan adanya *velcro* kasar dibagian belakang patch tersebut.
- Karena penulis dan tim ingin produk yang kami produksi berkonsep *sustainable*; bisa dipakai dalam jangka waktu yang lama, Penulis

mengusulkan jika kualitas patch yang diproduksi harus tebal dan kokoh sehingga dapat dipakai berulang kali tanpa mengurangi kualitas secara signifikan jika dipakai dalam jangka waktu yang lama.

■ *Label*

- *Label* digunakan untuk menandai bagian belakang baju mengenai ukuran baju dan cara pencucian yang baik dan benar serta penyimpanannya.
- *Label* yang disetujui tim dan penulis berukuran 3 cm, karena dinilai tidak terlalu besar dan tidak terlalu kecil. Untuk panjang setiap label ditetapkan sebesar 6 cm.
- Penulis dan tim mencari pula bahan *label* yang tidak membuat bagian belakang leher pengguna baju Sustain nantinya tidak gatal, dan penulis dan tim setuju untuk menggunakan bahan satin, karena karakter bahannya yang halus dan lembut.



Gambar 3.4 Hasil *Label* yang diproduksi



Gambar 3.5 Hasil *Patch* yang diproduksi



Gambar 3.6 Menunjukkan Bagian Belakang *Patch* yang Terdapat *Velcro* kasar

UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA

Flow Operasional Pembuatan Produk:

Operational Processes SVSTAIN:

- Divisi Operational Design mengirim Desain yang akan digunakan untuk LOGO, PATCH, LABEL dan PACKAGING ke Divisi Operational Production
- Pesan Packaging Custom sesuai desain secara online
- Pesan label Custom sesuai desain secara online
- Beli BAJU Cotton Combed 20s Premium di MB TShirt
- Bordir LOGO di velcro halus (*Velcro disediakan Vendor)
 - *sisa kain sekitar logo dipotong sebelum dijahit
- Bordir PATCH (Velcro disediakan Vendor)
- Jahit LOGO ke baju ; Jahit Patch ke Velcro kasar (jahitan rapih ditengah outline bordir luar)
- Jahit Label ke baju
- Quality Control (cek sisa benang setelah bordir dan jahit)
- Packaging baju produk final
- Produk siap dijual

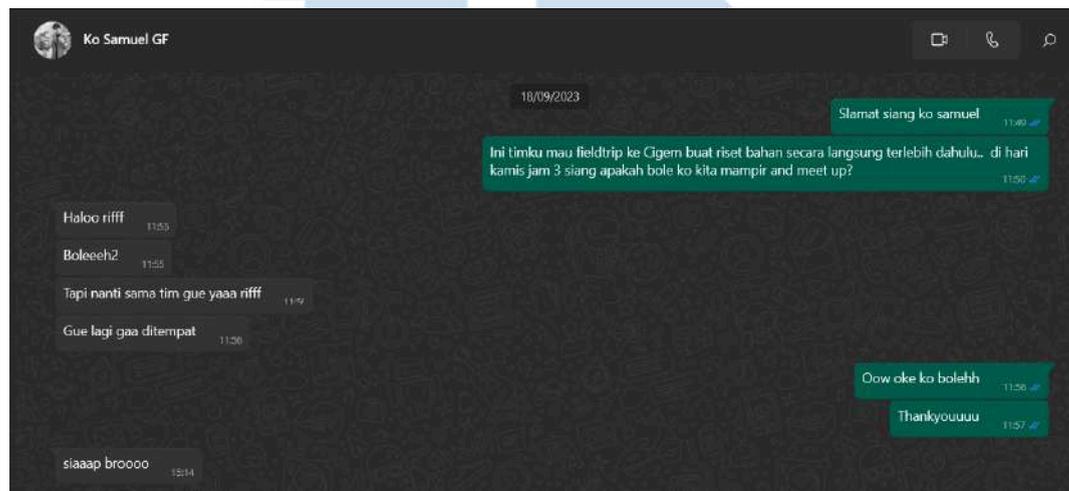
List Vendor yang dipakai:

- Label
- Packaging
- MB Tshirt (BAJU)
- Blok M Square Lt. Basement Blok E No. 109 - Alfaro Bordir (PATCH, BORDIR, JAHIT)

Gambar 3.7 *Flow* Operasional yang Telah Dibuat Penulis

- Mencari *Supplier*
 - Penulis sebagai COO bertugas untuk merencanakan dan mencari supplier untuk merealisasikan ide yang telah diusulkan bersama tim. Penulis mencari *Supplier* awal melalui kenalan dan Internet.
 - Penulis mencoba untuk mencari *Supplier* melalui kenalannya terelebih dahulu, salah satu kenalan yang penulis miliki bernama Samuel, beliau memiliki sebuah konveksi baju sehingga penulis dan tim berencana untuk melakukan fieldtrip ke konveksi milik kak Samuel, perusahaannya dinamai CIGEM. Penulis dan tim mendapat banyak informasi mengenai pembuatan baju dan edukasi mengenai berbagai

macam bahan baju serta memvalidasi ide lebih lanjut mengenai *feasability* ide bisnis yang kami miliki. fieldtrip tersebut dilakukan di tahun 2023, namun menjadi petunjuk bagi penulis dan tim untuk mendapatkan insight yang membantu untuk mencari *supplier* yang kami gunakan saat ini.



Gambar 3.8 *Approach* CIGEM Melalui Whats App

Penulis dan tim mendapatkan rekomendasi *supplier* melalui CIGEM dikarenakan skala produksi yang masih terlalu minim. Penulis selaku COO mendapatkan saran untuk mencari Supplier yang menyediakan layanan bordir dan jahit dalam skala kecil. lokasi yang disarankan terletak di Blok M. Pencarian dilakukan melalui internet dan melihat review setiap tempat bordir dan *supplier* baju di area sekitar Blok M lebih tepatnya Blok M Square yang berlokasi di Jakarta Selatan.

Businesses :

- Bordir Komputer**
4,6 ★★★★★ (39) Embroidery service
5+ years in business · South Jakarta City, Jakarta · 0...
Closed · Opens 10.00 am
On-site services · Online appointments
Website Directions
 - CB 18 blok m square**
4,8 ★★★★★ (45) Embroidery service
5+ years in business · South Jakarta City, Jakarta · 0817-6389-206
Closed · Opens 10.00 am
Directions
 - Nisa Embroidery Jakarta**
4,5 ★★★★★ (33) Embroidery service
7+ years in business · DKI Jakarta, Jakarta · 0617-6006-115
Closed · Opens 10.00 am
Directions
- More businesses →



Gambar 3.9 Hasil Pencarian *Supplier* Bordir Melalui Internet Beserta Rating yang Diberikan

Places :

- kaos Polos Blok M**
5,0 ★★★★★ (1) Men's clothing store
15,2 km · South Jakarta City, Jakarta · 0812-8654-179
Closed · Opens 11.00 am
In-store shopping · In-store pick-up · Delivery
- Blok M Squ**
Kaos Oblong Murah
3,7 ★★★★★ (3) T-shirt store
15,2 km · South Jakarta City, Jakarta
Closed · Opens 10.00 am
In-store pick-up · Delivery
- ok M Square**
Paskah T-Shirt
5,0 ★★★★★ (2) Clothing store
South Jakarta City, Jakarta
In-store shopping · In-store pick-up · Delivery



Gambar 3.10 Hasil Pencarian *Supplier* Baju Melalui Internet Beserta Rating yang Diberikan

Setelah Penulis mengumpulkan beberapa tempat yang berpotensi menjadi *Supplier* Sustain, Penulis dan tim memutuskan untuk pergi ke Blok M secara langsung untuk mendatangi langsung *Supplier* baju dan bordir yang direkomendasikan penulis.



Gambar 3.11 *Visit Supplier* Bordir di Blok M Square

Setelah melakukan *visit* ke *supplier* yang ada di Blok M, penulis bertanggung jawab untuk merangkum semua *supplier* yang telah dikunjungi dan mempresentasikan kepada tim, *supplier* mana yang cocok untuk digunakan.

UMN
UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA

bordir velcro
Wasi Bordir
Rp 12.000 mentok Rp 10.000 (24 pcs) pakek bahan kain
087884533331 - Wasi bordir blok M

cahaya baru 18
satuan Rp 25.000
kalo 24 pcs: 15.000 include velcro
088210287829 - muslim
kalo patch: 35.000

alfaro mulia bordir
ambil 24 - Rp 25.000 (sudah sama patch)
082124875271 - Asep

maisandi sablon digital
081314510004 - Sal baju bahan

MB T shirt
24 pcs - 50.000 (20 s dan 24 s)
sablon merek 10.000
(new states aparel)
08128654179 - Ani

Gambar 3.12 List Vendor yang digunakan Svstain untuk mempertimbangkan Supplier Baju dan Bordir.





Gambar 3.13 Meeting Bersama Tim Untuk Mendiskusikan Supplier yang Berpotensi Digunakan

- Supplier yang digunakan Svstain untuk Bordir:
 - Alfaro Bordir
 - Penulis dan tim menemukan *supplier* bordir yang cocok dan setuju untuk menggunakan jasa bordir Alfaro untuk membuat produk Svstain *batch* 1. pertimbangan yang kami lakukan sehingga menggunakan jasa Alfaro Bordir adalah harga yang diberikan Alfaro Bordir lebih murah dibanding dengan tempat bordir disekitar area Blok M. (refrensi ke gambar 3.10)
 - Jerry Bordir
 - Penulis dan tim mencari kembali jasa bordir, namun kali ini penulis dan tim melakukan pencarian di daerah Tanah Abang. Hal ini diusulkan oleh penulis, dikarenakan kekhawatiran penulis akan

ketergantungannya perusahaan Svstain bergantung hanya kepada satu *supplier* bordir. Hasil yang ditemukan cukup memuaskan, dikarenakan Jerry Bordir dapat memberikan harga yang lebih kompetitif, sehingga mengefisiensikan *cost*.



Gambar 3.14 Visit Jerry Bordir di Tanah Abang

- Supplier yang digunakan Svstain untuk Baju:
 - MB-Tshirt
 - Penulis menemukan MB-tshirt di Blok M bersama tim. *supplier* baju ini adalah satu-satunya yang menjual *Cotton Combed 20s* warna hitam di Blok M (spesifikasi baju yang penulis dan tim cari). Penulis dan tim sepakat bahwa harga yang diberikan MB-Tshirt setara dengan harga pasar (Rp 50.000), sehingga penulis dan tim sepakat bahwa *supplier*

MB-Tshirt dapat digunakan untuk pembuatan produk *Svstain batch 1*.

CE LIST

EXCLUSIVE	
INDEK	PANJANG
000	120.000
000	125.000
000	130.000
000	135.000

SIZE CHART		
SIZE	L	P
S	46	64
M	50	66
L	54	74
XL	56	74
2XL	58	76
3XL	60	78

SABLON		
TIPE	DTF	POLYFLEX
LOGO	10.000	10.000
A5	20.000	25.000
A4	30.000	35.000
A3	35.000	40.000
A3+	45.000	50.000

TOPI	
TOPI JARING	TOPI RAFEL
25.000	35.000

MENERIMA PEMBUATAN
KEMEJA, BLAZER,
COACH, JERSEY

KONTAK KAMI
0812-8654-179
0812-9495-5757

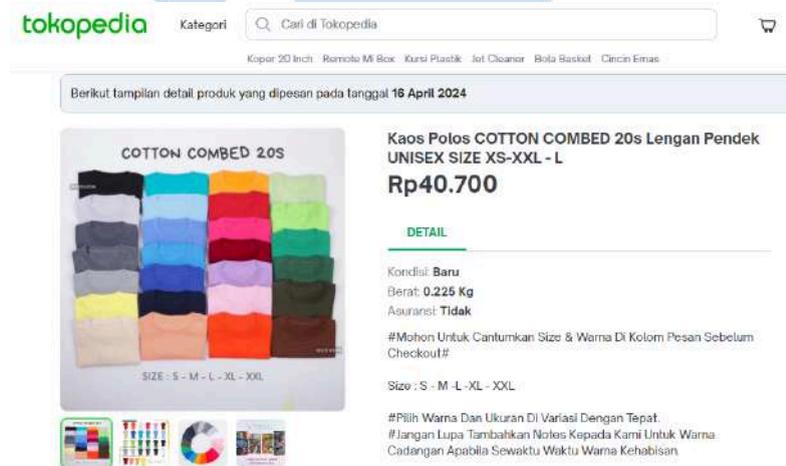
Gambar 3.15 Pricelist MB-Tshirt

o Hosvonn

- Penulis dan tim berupaya untuk mengurangi COGS, sehingga mencari alternatif lain dan menemukan *Supplier* secara online Hosvonn. Penulis menilai kualitas yang diberikan pastinya buruk, namun karena rating yang tinggi dan ingin melakukan pemangkasan biaya, penulis dan tim sepakat untuk membeli 1 pcs

kaos polos milik Hosvon untuk mencari tahu ketebalan bahan dan kualitas produk yang diberikan.

- Produk dikirim ke rumah penulis dan dinilai kualitas produk Hosvon sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, dan mendapatkan bahwa kualitas bahan Hosvon lebih baik dari MB-Tshirt dan lebih murah. sehingga penulis merekomendasikan untuk menggunakan *supplier* baru yang ditemukan secara *online*. (selisih harga Rp9.300).
- Baju Hosvonn ditetapkan penulis sebagai acuan kualitas standar produk untuk produk-produk berikutnya dan baju Hosvonn digunakan dalam produksi baju *batch 2*



Gambar 3.16 Harga per baju Hosvonn



Gambar 3.17 Transaksi dengan Hosvonn

- Perhitungan COGS (Cost of Goods Sold)
 - Setelah penulis mencari *Supplier* yang berpotensi dan sudah disetujui kelompok, penulis bertanggung jawab untuk menghitung kasar COGS yang diberikan oleh *Supplier* terpilih. sehingga kelompok dapat menimbang ulang apakah *opportunity cost* yang diberikan telah maksimal atau belum.
 - Tujuan dari pembuatan COGS adalah kebutuhan untuk mengetahui biaya bahan baku yang diperlukan dan mempermudah penulis untuk melihat dan mengefisienkan biaya produksi secara berkala dan terarah.

Estimasi COGS

COST BAJU

- Baju Cotton Combed 20s = Rp 50.000
- Bordir Logo 1 pcs= Rp15.000
- Jasa jahit velcro halus ke 1 baju= Rp 2.500
- Velcro per baju= Rp 0 (Disediakan Vendor; kecuali Velcro putih)

COST PATCH

- bikin patch= Rp 15.000
- Jasa jahit velcro kasar ke patch=Rp 2.500

COST LABEL

COST PACKAGING

Total Cost: 85.000 (belum termasuk label dan packaging)

Gambar 3.18 Estimasi COGS

- Pembuatan design mock-up untuk diberikan kepada supplier
 - membuat gambaran produk yang penulis dan tim ekspektasikan untuk diberikan kepada supplier untuk dibuat. (mencakup dimensi ukuran produk dan design visual produk)



NUSANTARA
Gambar 3.19 Spesifikasi Desain Baju

Ziplock Custom for Packaging



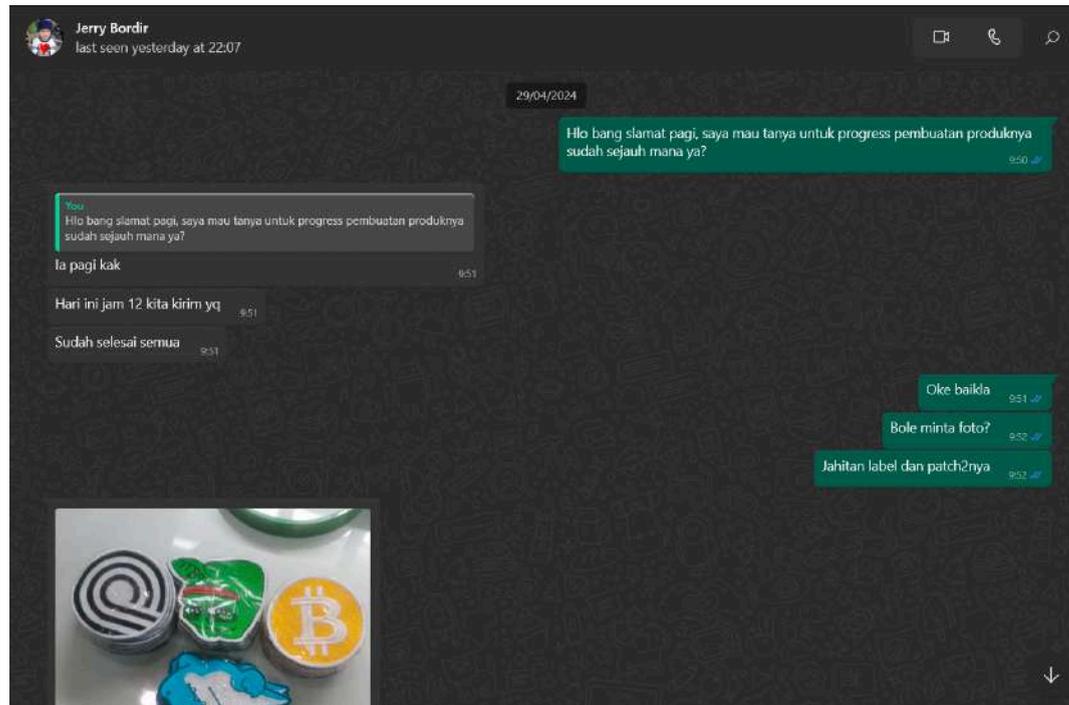
Gambar 3.20 Spesifikasi Desain Ziplock Bag

UININ
UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA



Gambar 3.21 Spesifikasi Desain Label

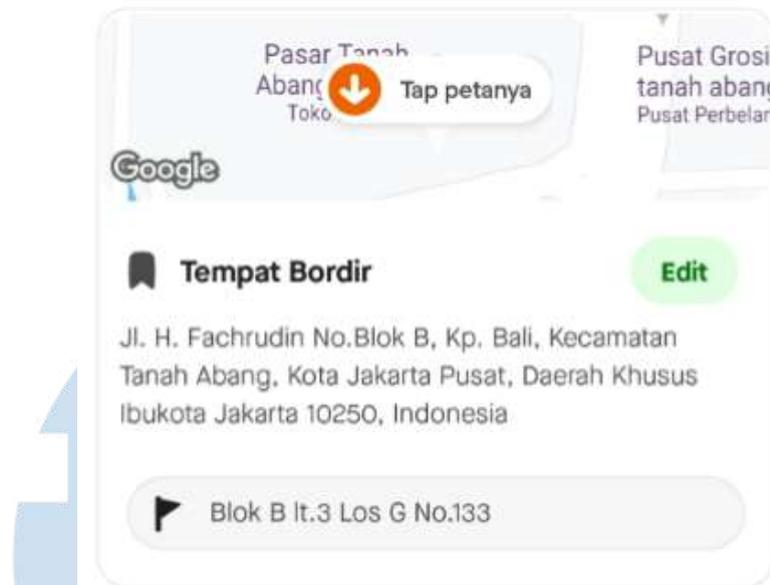
- Penulis mengukur dan memberikan setiap detail pembuatan produk secara spesifik untuk diberikan kepada *Supplier* dan tim, sehingga dapat menyatukan ekspektasi dan hasil yang sesuai dengan yang sudah direncanakan.
- Pengawasan pembuatan produk oleh supplier
 - Penulis memastikan bahwa pembuatan produk berjalan dengan baik dan sesuai dengan timeline yang telah ditentukan. sehingga mengurangi resiko adanya miskomunikasi dan misinterpretasi dalam manufaktur.



Gambar 3.22 Pengawasan dan *Follow Up* yang dilakukan Penulis

- *Delivery*

- Penulis bertanggung jawab untuk mengkoordinasikan pengiriman produk antara *supplier*.
- Penulis melakukan koordinasi dengan *supplier* bordir dan baju anantara lain:
 - MB-Tshirt
 - Jerry Bordir
 - Alfaro Bordir
- Bertanggung jawab untuk melakukan delivery jika ada pemesanan melalui *online*, namun sejauh ini penulis dan tim belum memiliki penjualan melalui *E-commerce*



Gambar 3.23 Pengkoordinasian Pengiriman Barang Mentah untuk Diproses oleh *Supplier*

- *Quality Control*
 - Penulis dan tim melakukan *Quality Control* untuk mengecek apakah ada kecacatan dalam produk final yang diberikan oleh supplier.
 - Penulis dan tim sepakat untuk memeriksa setiap baju yang diberikan *supplier* serta mengecek hasil kerja jahit dan bordir yang telah dilakukan dalam produk final.
 - Pengecekan berupa:
 - Melihat adanya benang yang sisa setelah penjahitan
 - Memotong bagian benang yang kelebihan
 - Menjahit ulang bagian *label* yang tidak terjahit dengan sempurna



Gambar 3.24 Quality Control Product Final

- *Storage*

- Penyimpanan dan penataan kembali produk final dalam *warehouse* yang dilakukan oleh penulis, sampai adanya pembelian oleh customer.
- Penyimpanan dan penataan dilakukan secara teratur oleh penulis sehingga sudah tersortir dan mudah untuk dibedakan. Hal ini dilakukan penulis untuk memudahkan pencarian produk jika suatu saat ada pembeli yang ingin membeli produk Svstain.
- Penerimaan produk yang dibeli secara online juga ditampung dalam rumah penulis, hal ini dikarenakan penulis selaku COO bertanggung jawab akan barang mentah ataupun produk final yang sudah jadi.



Gambar 3.25 Penyimpanan Barang Mentah di *Warehouse*



Gambar 3.26 Penyimpanan Produk Final di *Warehouse*

- Penulis melakukan photoshoot bersama tim untuk membantu divisi Marketing (diwajibkan untuk semua divisi untuk ikut serta)
 - Dokumentasi:

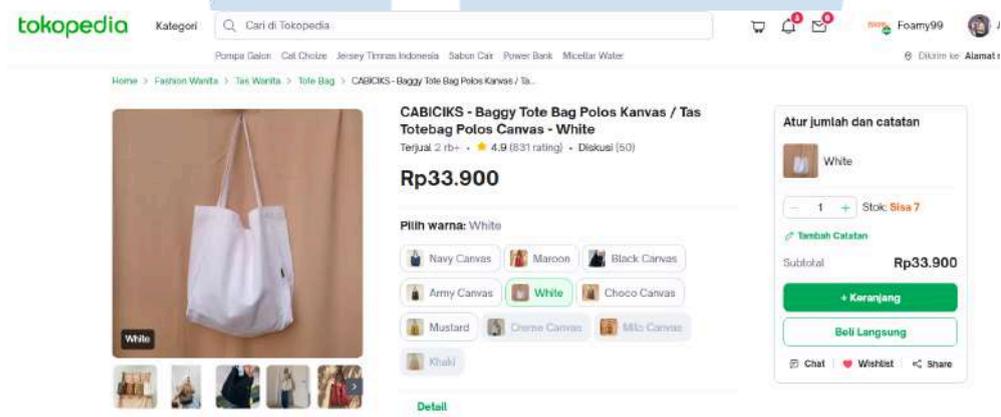


Gambar 3.27 Dokumentasi *Batch 1*



Gambar 3.27 Dokumentasi *Batch 2*

- *Product Development*
 - Penulis melakukan *product development* untuk dapat terus bersaing dengan pasar dan mengikuti trend yang ada sehingga dapat mencari momentum baru dan membuat produk yang lebih sesuai dengan keinginan pasar.
 - Tote Bag
 - Tote bag disetujui untuk dijadikan produk keluaran Svstain selanjutnya, dikarenakan demand yang tinggi dalam pasar. Penulis melakukan riset bahan sama seperti awal proses pembuatan baju dan mendapatkan bahan paling sesuai dengan ketentuan standar kualitas brand yaitu sustainable dan durable.
 - Supplier yang penulis dapatkan, didapatk melalui *E-commerce Tokopedia*, bernama Cabiciks.



Gambar 3.28 Tampilan *E-commerce Tokopedia* Cabiciks

- Pencarian ide dan refrensi yang dilakukan secara Offline
 - Penulis mencari insiprasi Fashion model yang mirip dengan Svstain dan menemukannya secara offline, refrensi yang didapatkan pula memiliki kualitas yang jauh lebih bagus sehingga bisa dijadikan acuan untuk pembuatan produk Svstain berikutnya.



Gambar 3.29 Refrensi yang Ditemukan Penulis (1)

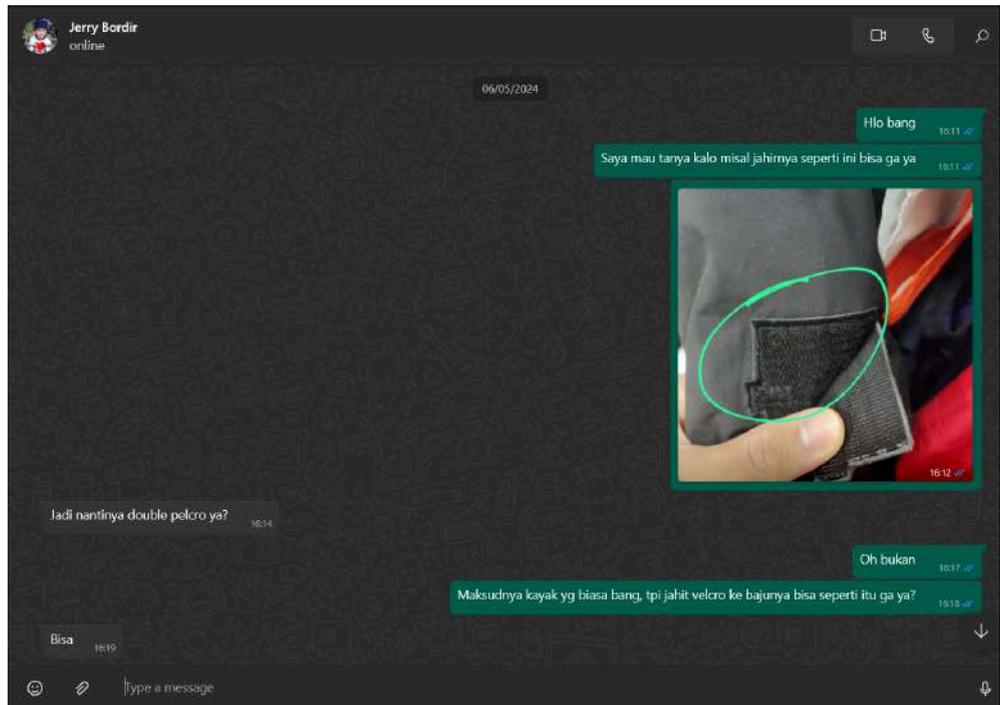
- Refrensi sekaligus kompetitor langsung Svstain ‘Burger World’ karena menggunakan konsep penggunaan patch dan velcro yang sangat mirip.

UMN
UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA



Gambar 3.30 Refrensi yang Ditemukan Penulis (2)

- Melalui refrensi tersebut, penulis terinspirasi untuk mengembangkan produk dalam perusahaan Svstain antara lain
 - Menerapkan teknik jahit dalam refrensi ke baju svstain
 - Menerapkan refrensi Ide (Gambar 3.29) kedalam Tote Bag
- Setelah mendapatkan model refrensi yang ingin diterapkan, penulis melanjutkan diskusi dengan tim dan dengan *Supplier* bordir



Gambar 3.31 Diskusi Melalui Whats App dengan *Supplier* Bordir Mengenai Refrensi Ide yang didapatn untuk Pengempangan Produk

- Waktu Produksi dan Efisiensi
 - Waktu yang diperlukan penulis untuk memproduksi produk final Svstain dibutuhkan waktu sekitar 7-10 hari
 - Hal tersebut sudah mencakup segala aspek produksi dari *design* dan *quality control*.
 - Penulis melakukan efisiensi waktu dengan cara pengiriman online yang lebih terstruktur dan strategis, pengiriman dilakukan dengan Go-send ataupun Lalamove, sedangkan untuk mengefisiensikan proses pengerjaan, penulis telah membuat *timeline* produksi sebelumnya, sehingga produksi berjalan dengan lancar dan strategis.

- **SWOT**

- **Kekuatan (Strengths)**

- Manajemen Rantai Pasokan yang Efisien: Proses pengelolaan rantai pasokan yang terstruktur dan efisien, memastikan pengiriman tepat waktu.
 - Hubungan Baik dengan Pemasok: Memiliki hubungan yang kuat dengan pemasok, sehingga mendapatkan harga yang kompetitif dan prioritas pasokan.
 - Penggunaan Teknologi: Menggunakan teknologi untuk meningkatkan visibilitas dan efisiensi rantai pasokan.

- **Kelemahan (Weaknesses)**

- Ketergantungan pada Pemasok Tertentu: Ketergantungan tinggi pada beberapa pemasok utama dapat menjadi risiko jika terjadi masalah pasokan.
 - Kapasitas Penyimpanan Terbatas: Kapasitas gudang yang terbatas menghambat kemampuan untuk menyimpan stok dalam jumlah besar.
 - Skalabilitas: Sistem dan proses saat ini mungkin belum siap untuk ekspansi besar atau pertumbuhan cepat.

- **Peluang (Opportunities)**

- Ekspansi ke Pasar Baru: Potensi untuk masuk ke pasar baru atau memperluas jangkauan pasar yang ada.
 - Kemitraan Strategis: Peluang untuk bekerja sama dengan perusahaan lain dalam rantai pasokan untuk meningkatkan efisiensi.
 - Adopsi Teknologi Baru: Menggunakan teknologi baru seperti otomatisasi untuk meningkatkan operasi rantai pasokan.

- **Ancaman (Threats)**

- Fluktuasi Harga Bahan Baku: Perubahan harga bahan baku yang tidak terduga dapat meningkatkan biaya produksi.
 - Gangguan dalam Logistik: Masalah transportasi atau penundaan pengiriman dapat mempengaruhi ketersediaan produk.

3.3 Kendala yang Ditemukan

Kendala yang Penulis alami dan temukan sebagai COO adalah sebagai berikut:

- Keterbatasan sumberdaya dalam mencari supplier yang memiliki harga yang cocok dan kualitas yang baik.
 - Penulis dan tim kesulitan dalam mencari dan mempelajari bahan kain yang cocok dan pas untuk digunakan dalam produk awal yang penulis dan tim luncurkan, serta *networking* yang seadanya dalam industri *fashion* sehingga sedikit sulit untuk berkembang lebih pesat dan efektif.
- Komunikasi antar tim kurang baik dan responsif
 - Permulaan perjalanan yang penulis dan tim alami adalah adanya komunikasi yang minim dikarenakan pekerjaan diluar Sustain yang penulis dan tim harus kerjakan, sehingga waktu yang disempatkan untuk fokus mengerjakan usaha Sustain minimal.
- Keterbatasan dana yang memperlambat riset dan pengembangan produk
 - Sebagai COO, penulis merasakan adanya hambatan dalam melakukan *Research and Development* secara leluasa dikarenakan dana yang terbatas.
- Antisipasi rantai pasokan yang tidak sepenuhnya terjamin
 - Dalam perjalanan bisnis kami, kami mengalami kurangnya antisipasi jika terjadinya masalah dalam rantai pasokan yang terjadi karena hanya memiliki satu sumber *supplier*.

3.4 Solusi atas Kendala yang Ditemukan

Solusi yang kami temukan adalah sebagai berikut:

- Menghubungi kenalan dekat teman/saudara yang penulis dan tim kenal untuk mempermudah mencari dan mendapatkan kontak supplier yang di rekomendasikan ataupun bekerjasama langsung dengan kenalan tersebut.
 - Mencoba mencari referensi dari internet untuk dihubungkan melalui Whats App
 - Penulis dan tim memiliki kenalan yang membantu untuk melewati hambatan dengan cara memberikan konsultasi yang mempermudah penulis dan tim untuk dapat berkembang lebih pesat dan terarah.
- Penulis menyampaikan kendala komunikasi yang kurang baik kepada tim dan memberi masukan dan dorongan untuk anggota-anggota tim dapat berkomunikasi lebih aktif dan efektif. Penulis dan tim juga membuat tabel prioritas dan menyamakan kembali tujuan dan visi/misi dari setiap masing-masing anggota untuk mendapatkan pengertian lebih baik mengenai jam kerja dan solusi atas miskomunikasi yang terjadi dikarenakan kurangnya interaksi.
- Menggunakan sistem *reimburse* sehingga dapat memudahkan pembayaran dengan dana anggota personal terlebih dahulu lalu dibayarkan kembali oleh tim finance setelah itu.
 - Penulis memutuskan untuk menggunakan sistem *reimburse* untuk mendapatkan hasil yang maksimal dalam pembuatan produk dan memakai waktu dengan efektif untuk digunakan melakukan *Research and Development*.
- Mencari lebih dari satu *supplier* sehingga dapat mengantisipasi masalah rantai pasokan jika *supplier* utama tidak dapat memproduksi produk yang ingin kami buat.