

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

3.1.1. Profil Objek Penelitian

Objek pada penelitian ini adalah PT Syn Toba Grafika yang merupakan perusahaan manufaktur *corrugated box*. Adapun, logo perusahaan tersebut dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1. Logo PT Syn Toba Grafika

Sumber: narasumber

Perusahaan ini sudah berdiri sejak tahun 2002 dengan kantor pusat berlokasi di Jalan Raya Salemban Jati, No. 88, Kosambi, Tangerang. Pada masa awal berdiri, PT Syn Toba Grafika hanya melakukan produksi untuk *corrugated sheets* (lembaran bergelombang). Namun seiring dengan berjalannya waktu, saat ini PT Syn Toba Grafika juga memproduksi *single face* serta *carton box* (kardus) [17]. Berdasarkan hasil wawancara dengan narasumber, beberapa produk yang dihasilkan oleh PT Syn Toba Grafika saat ini mencakup:

- *Corrugated sheet*: Terbagi menjadi dua tipe lapisan dan setiap tipe lapisan dibagi lagi menjadi beberapa jenis *flute*. *Flute* merupakan struktur gelombang yang berfungsi untuk meningkatkan daya tahan pada *corrugated sheet* [47]. Adapun, macam-macam *corrugated sheet* yang diproduksi oleh PT Syn Toba Grafika dapat dilihat pada Tabel 3.1.

Tabel 3.1. Jenis *Corrugated Sheet* yang Diproduksi PT Syn Toba Grafika

Sumber: Narasumber

Tipe lapisan	Jenis Flute
<i>Single wall</i>	B <i>flute</i> , C <i>flute</i> , E <i>flute</i>
<i>Double wall</i>	CB <i>flute</i> , EB <i>flute</i>

- *Single face*: merupakan lembaran karton bergelombang. Jenis *single face* yang diproduksi adalah *E flute*.
- *Carton box*: PT Syn Toba Grafika memproduksi beberapa jenis *carton box* seperti *regular slotted*, *overlap*, *full overlap*, *center special slotted*, *center special overlap*, dan *top bottom*.



Gambar 3.2. *Corrugated Sheet* (kiri); *Single Face* (tengah); *Carton Box* (kanan)
Sumber: [17]

Pada tahun 2024, PT Syn Toba Grafika telah berhasil mendirikan pabrik di tiga lokasi berbeda. Lokasi kedua terletak di Kecamatan Cibatu, Jawa Barat. Sementara pabrik ketiga berlokasi di Kecamatan Pasar Kemis, Tangerang. Karyawan yang bekerja di PT Syn Toba Grafika terbagi menjadi dua kategori yakni *staff* kantor dan *staff* produksi. *Staff* kantor bertanggung jawab terhadap kegiatan administrasi dan manajerial perusahaan. Sementara itu, *staff* produksi bertanggung jawab terhadap proses manufaktur barang. Berdasarkan kedua kategori tersebut, PT Syn Toba Grafika memiliki total pekerja sebanyak 300 orang dan tersebar di ketiga cabang perusahaan.

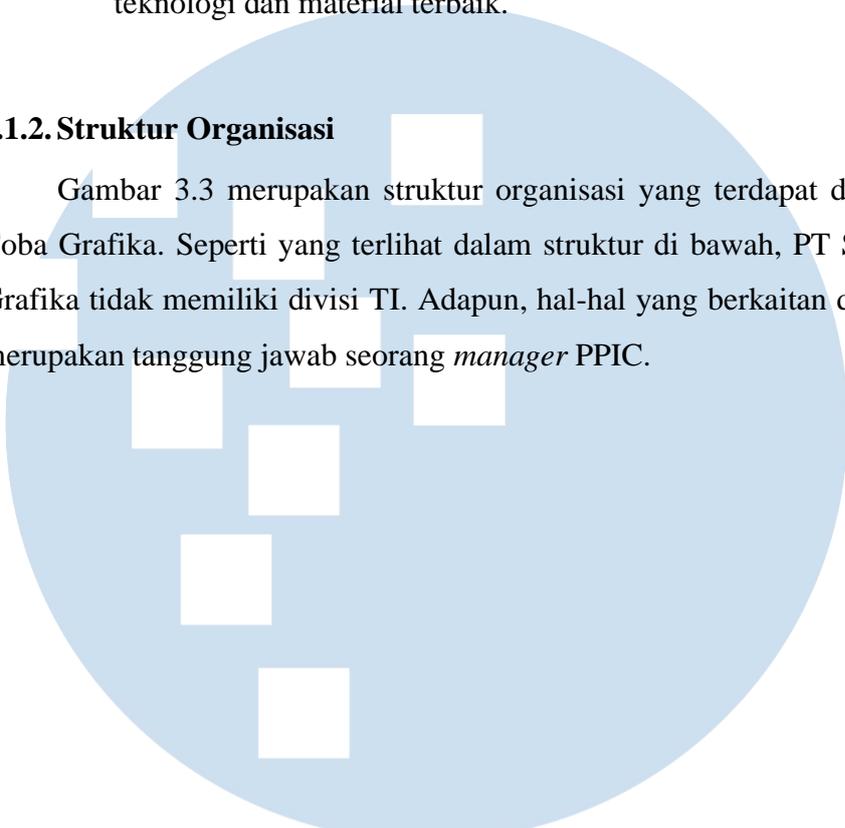
Selama menjalankan proses bisnisnya, PT Syn Toba Grafika berpegang teguh pada motto perusahaan, yaitu “*Better, Faster, and Cheaper*”. Berdasarkan prinsip tersebut, perusahaan berkomitmen untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi dengan waktu produksi yang lebih cepat dibandingkan pesaing, serta harga jual yang terjangkau bagi konsumen. Melalui motto tersebut, perusahaan memiliki tujuan untuk dapat menguasai 40% pasar domestik pada bidang industri *corrugated box*. Lebih lanjut, tujuan tersebut tercantum dalam visi dan misi perusahaan sebagai berikut [17]:

- Visi: menjadi industri *corrugated box* terkemuka yang berkomitmen penuh terhadap pelanggan.

- Misi: meningkatkan kualitas produksi dengan memanfaatkan teknologi dan material terbaik.

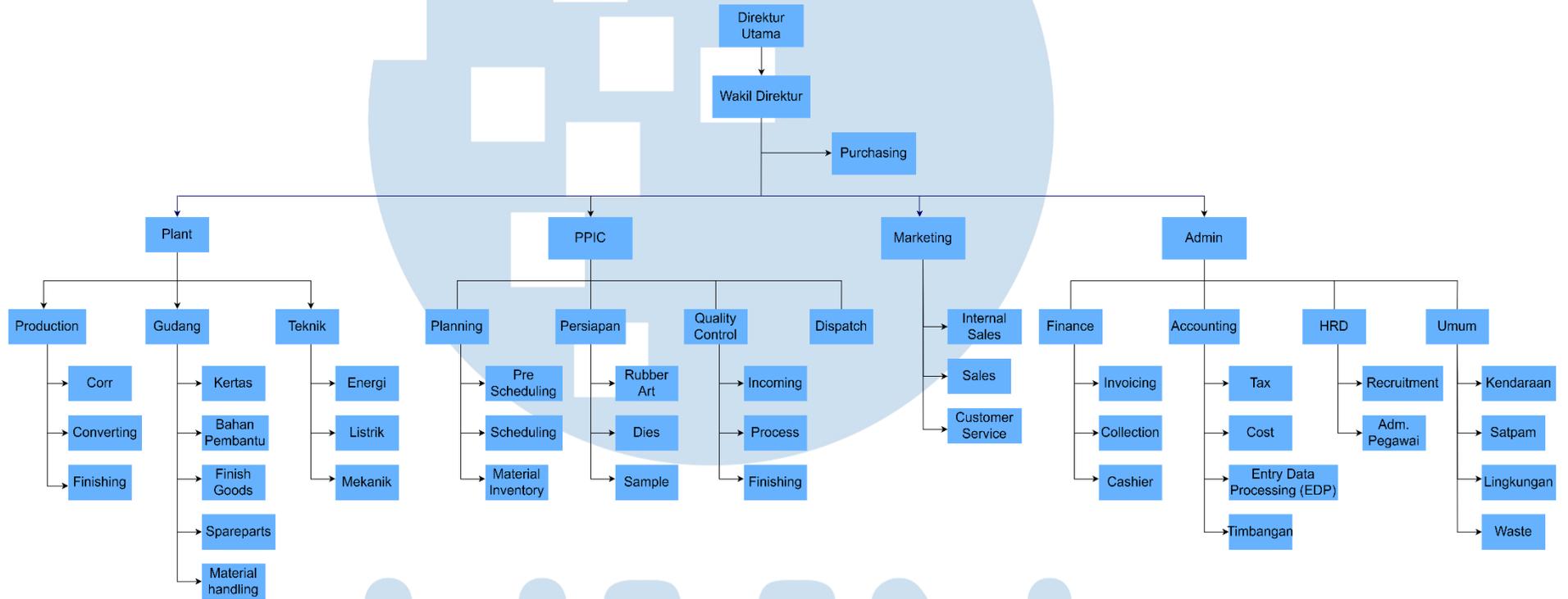
3.1.2. Struktur Organisasi

Gambar 3.3 merupakan struktur organisasi yang terdapat di PT Syn Toba Grafika. Seperti yang terlihat dalam struktur di bawah, PT Syn Toba Grafika tidak memiliki divisi TI. Adapun, hal-hal yang berkaitan dengan TI merupakan tanggung jawab seorang *manager* PPIC.



UMMN

UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA



Gambar 3.3. Struktur Organisasi PT Syn Toba Grafika

Sumber: Narasumber

3.2 Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode penelitian yang digunakan adalah:

1. Pendekatan kualitatif, yang mana data dalam penelitian ini dikumpulkan melalui proses wawancara dengan *Manager* PPIC dari PT Syn Toba Grafika. Selama proses wawancara, akan diajukan beragam pertanyaan yang berpedoman pada kerangka kerja COBIT 2019 agar mendapatkan hasil yang dapat digunakan untuk melakukan pengukuran tingkat kapabilitas tata kelola TI di perusahaan tersebut.
2. Melakukan studi literatur untuk mengumpulkan informasi dan pemahaman terkait pengukuran kapabilitas tata kelola TI menggunakan COBIT 2019. Informasi yang dikumpulkan diperoleh dari buku, jurnal, maupun penelitian terdahulu yang memiliki topik serupa dengan penelitian ini.
3. Pengukuran kapabilitas tata kelola TI menggunakan *framework* COBIT 2019, dengan berpedoman pada literatur yang diperoleh melalui situs resmi ISACA.

3.2.1 Perbandingan *Framework*

Terdapat berbagai *framework* yang dapat digunakan untuk mengukur tata kelola teknologi informasi seperti COBIT, ITIL, dan TOGAF. Berikut merupakan perbandingan untuk ketiga *framework* tersebut [12] [13].

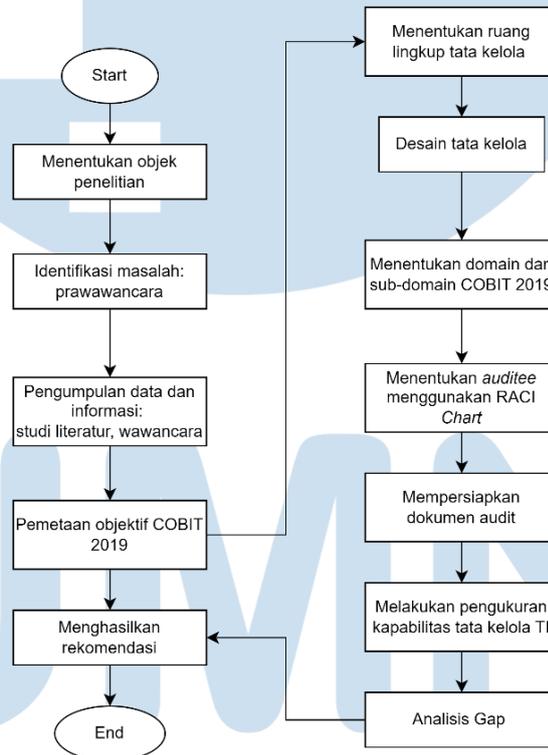
Tabel 3.2. Tabel Perbandingan *Framework* COBIT, ITIL, dan TOGAF
Sumber: [12] [13]

Parameter	COBIT	ITIL	TOGAF
Penerbit	ISACA (<i>Information System Audit and Control Association</i>)	AXELOS	<i>The Open Group</i>
Fokus pengukuran	Memiliki fokus pada tujuan tata kelola dan tujuan manajemen.	Berfokus pada layanan yang diberikan oleh teknologi informasi	Berfokus pada evaluasi arsitektur teknologi informasi.
Manfaat/ tujuan	Memenuhi kebutuhan <i>stakeholder</i> , Membantu pengambilan keputusan bisnis	Meningkatkan kualitas layanan TI, mendefinisikan peran dan tanggung jawab TI untuk memperoleh kepuasan pelanggan.	Meningkatkan dan memaksimalkan nilai TI, meningkatkan kualitas produk

Parameter	COBIT	ITIL	TOGAF
Kekurangan	Implementasi yang cukup sulit.	Proses evaluasi memiliki kompleksitas tinggi.	Hanya berfokus pada arsitektur TI dan tidak mencakup sisi manajemen.

Tabel 3.2 memaparkan perbandingan dari segi penerbit, fokus pengukuran, manfaat/ tujuan, serta kekurangan terhadap *framework* COBIT, ITIL, dan TOGAF. Berdasarkan pertimbangan tersebut, maka penelitian ini menggunakan *framework* COBIT 2019 dengan tujuan melakukan evaluasi dari sisi manajemen dan teknologi, untuk menyelaraskan tujuan bisnis dengan tujuan teknologi.

3.2.2 Alur Penelitian



Gambar 3.4. Alur penelitian

Gambar 3.4. merupakan alur penelitian yang akan dilakukan pada penelitian ini dengan rincian sebagai berikut:

1. Menentukan objek penelitian

Langkah awal dalam penelitian ini adalah menentukan objek penelitian, yaitu PT Syn Toba Grafika yang berlokasi di Kosambi.

2. Identifikasi masalah

Setelah mendapatkan objek penelitian, selanjutnya dilakukan identifikasi masalah yang berlangsung di PT Syn Toba Grafika. Identifikasi masalah dilakukan dengan melakukan wawancara dengan *manager* PPIC dari perusahaan tersebut. Adapun, masalah yang ditemukan berkaitan dengan faktor SDM yakni tidak adanya divisi IT, serta perusahaan juga belum pernah melakukan pengukuran kapabilitas tata kelola teknologi informasi.

3. Pengumpulan data dan informasi

Pada tahap ini, pengumpulan data dan informasi untuk menunjang penelitian dilakukan dengan dua cara yakni:

a. Studi literatur, dilakukan untuk meningkatkan pemahaman terkait proses pengukuran kapabilitas tata kelola IT menggunakan COBIT 2019. Studi literatur dilakukan dengan cara mempelajari jurnal, buku, maupun penelitian terdahulu yang berkaitan dengan topik penelitian ini.

b. Wawancara, dilakukan bersama Bapak Goyanto selaku *Manager* PPIC pada PT Syn Toba Grafika yang juga bertanggung jawab terhadap IT perusahaan. Wawancara dilakukan secara langsung untuk memperoleh informasi terkait permasalahan perusahaan maupun pengukuran tingkat kapabilitas.

4. Pemetaan objektif COBIT 2019

Pada tahap ini, pemetaan dilakukan berpedoman pada kerangka kerja COBIT 2019 dan disesuaikan dengan permasalahan dan tujuan perusahaan. Beberapa hal yang dilakukan mencakup: pengisian *design factor*, menentukan objektif COBIT 2019, menentukan *auditee* menggunakan *RACI chart*, mempersiapkan dokumen audit, melakukan pengukuran tingkat kapabilitas, serta

melakukan analisis *gap* antara tingkat kapabilitas saat ini dengan target perusahaan.

5. Menghasilkan rekomendasi

Setelah melakukan pengukuran, maka akan dihasilkan rekomendasi yang terdiri dari rekomendasi perbaikan, rekomendasi peningkatan, serta rekomendasi implementasi modul ERP. Rekomendasi yang dihasilkan diharapkan dapat menjadi bahan evaluasi untuk perusahaan.

3.3 Teknik Pengumpulan Data

3.3.1 Studi Literatur

Studi literatur dilakukan untuk meningkatkan pemahaman terkait pengukuran kapabilitas menggunakan COBIT 2019. Adapun, studi literatur dilakukan dengan mempelajari buku-buku yang diterbitkan oleh ISACA, antara lain:

1. COBIT 2019 *Framework: Introduction & Methodology*.
2. COBIT 2019 *Framework: Governance and Management Objectives*.
3. COBIT 2019 *Design Guide: Designing an Information and Technology Governance Solution*.
4. COBIT 2019 *Implementation Guide: Implementing and Optimizing an Information and Technology Governance Solution*.

3.3.2 Wawancara

Wawancara dilakukan bersama Bapak Goyanto, selaku *Manager* PPIC di PT Syn Toba Grafika untuk mengumpulkan data yang dibutuhkan untuk melakukan penelitian. Wawancara dilakukan secara langsung di PT Syn Toba Grafika. Pemilihan narasumber untuk wawancara didasarkan pada hasil yang diperoleh dari RACI *Chart*.

3.4 Teknik Analisis Data

3.4.1 COBIT 2019 Toolkit

COBIT 2019 *Toolkit* merupakan alat pengukuran tata kelola IT yang disediakan oleh ISACA selaku penerbit kerangka kerja tersebut. Alat pengukuran tersebut berbentuk *Microsoft Excel Worksheets*. *Toolkit* tersebut dapat diunduh melalui situs resmi ISACA atau melalui tautan berikut: <https://www.isaca.org/resources/cobit>. Kegunaan COBIT 2019 *toolkit* adalah untuk mengukur ruang lingkup tata kelola dan desain tata kelola melalui 11 *design factor* untuk memperoleh objektif COBIT 2019.

3.4.2 Analisis Gap

Setelah memperoleh tingkat kapabilitas, selanjutnya dilakukan analisis perbandingan antara tingkat kapabilitas saat ini (*current capability*) dengan tingkat kapabilitas yang menjadi target perusahaan mendatang (*expected capability*). Untuk memperoleh nilai gap, perhitungan dilakukan dengan mencari selisih antara *expected capability* dikurangi *current capability*.

Adapun, untuk mengetahui target *expected capability* disesuaikan dengan nilai objektif yang diperoleh berdasarkan pengisian *design factor*. Hal tersebut seperti yang tercantum pada Tabel 2.3.

