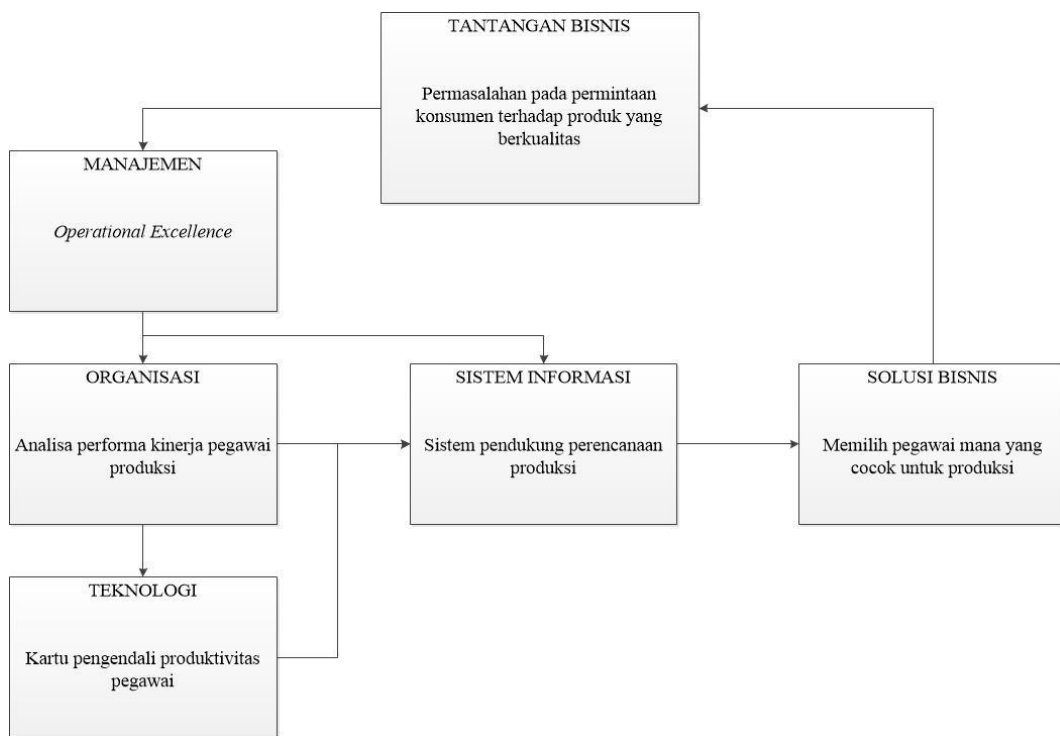


BAB 5

PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN

Pada bab ini membahas teknik yang digunakan untuk memecahkan masalah yang dihadapi oleh perusahaan CV Charisma Anugrah Jaya. Untuk membantu proses pembahasan, penulis menggunakan sebuah kerangka dengan tujuan agar pembaca lebih terstruktur dalam memahami dan membaca isi dari penelitian ini. Berikut merupakan kerangka dari pembahasan dan hasil penelitian.



Gambar 5-1 Analisis *Framework Laudon*

Gambar ini menggambarkan mengenai tantangan bisnis yang dihadapi oleh CV Charisma Anugrah Jaya, kemudian menggambarkan kebutuhan-kebutuhan yang dibutuhkan oleh perusahaan dalam menjawab tantangan bisnis tersebut. Sistem informas menjadi jawaban atas kebutuhan dari sisi manajemen, organisasi,

dan teknologi. Setelah itu, sistem informasi akan menghasilkan solusi bisnis yang nantinya akan menjadi jawaban untuk menjawab permasalahan pada tantangan bisnis.

5.1 Analisis Perancangan Sistem Informasi

Penulis menggunakan *Integrated Framework Laudon* (Laudon & Laudon, 2014) yang membahas tantangan bisnis, strategi manajemen, cara kerja perusahaan, teknologi, sistem informasi, dan solusi bisnis. *Integrated Framework Laudon* adalah *framework* yang mendeskripsikan dan menganalisa sistem informasi yang terdiri dari beberapa elemen. Pada *framework* ini menjelaskan bagaimana elemen-elemen saling terhubung untuk menghasilkan solusi menggunakan sistem informasi (Laudon & Laudon, 2014).

5.1.1 Tantangan Bisnis

Untuk menjawab tantangan bisnis yang telah dijabarkan sebelumnya, akan dilakukan analisis lebih lanjut dengan menggunakan bantuan *framework* Porter 5 Forces.

5.1.1.1 Porter 5 Forces

Porter 5 Forces merupakan sebuah *framework* yang fokus membahas mengenai tantangan dan hambatan yang mungkin terjadi di sebuah industri. Di dalam Porter 5 Forces terdapat 5 indikator utama yang dibahas. Berikut merupakan penjelasan lebih lanjut mengenai kelima indikator utama:

5.1.1.1.1 *Barrier To Entry*

Industri aksesoris garmen merupakan salah satu industri manufaktur, yang didalamnya melakukan proses yang membeli dan mengolah bahan baku menjadi barang yang siap pakai. Untuk mengolah bahan baku menjadi barang jadi, perusahaan menambahkan bahan tambahan kepada bahan baku tersebut, seperti dibutuhkan bantuan tenaga kerja yang secara langsung terlibat di dalam proses produksi. Dalam proses pengolahan bahan baku tersebut dibutuhkan bantuan dari mesin, gedung pabrik, pekerja tidak langsung, listrik, air dan sebagainya (Rudianto, 2013). Industri aksesoris garmen yang tersebar di Kota Bandung termasuk CV Charisma Anugrah Jaya adalah CV Hidup Baru dan CV Sinar Gloria.

Potensi untuk menjadi sebuah produsen aksesoris garmen terbilang sulit karena perlu memperhatikan beberapa faktor. Faktor utama yang menjadi penghalang dalam industri manufaktur yaitu modal yang besar. Industri manufaktur menuntut para pelaku bisnis untuk menginvestasikan modalnya pada persediaan bahan baku yang tinggi. CV Charisma Anugrah Jaya yang bergerak pada semua kebutuhan aksesoris garmen seperti label, kancing, webbing tape, tali guling dan vitterband, tentunya harus menanamkan sebagian besar modalnya dalam bentuk persediaan. Modal yang ditanamkan dalam persediaan bertujuan untuk memenuhi permintaan terhadap setiap konsumen. CV Charisma Anugrah Jaya menginvestasikan modal yang cukup besar pada persediaan, karena dalam industri manufaktur harus menyediakan persediaan yang banyak untuk membuat barang jadi.

Selain investasi yang harus dilakukan dalam bentuk persediaan, modal juga harus diinvestasikan pada hal penting lainnya, seperti pabrik. Pabrik merupakan salah satu hal yang wajib dimiliki oleh pelaku bisnis sebelum membuka usaha dalam industri manufaktur. Pabrik akan digunakan sebagai tempat melakukan proses produksi dan sebagai gudang yang digunakan sebagai tempat penyimpanan stok persediaan bahan baku dan barang jadi yang akan memudahkan perusahaan untuk memenuhi permintaan konsumen.

Investasi yang penting lainnya dalam industri manufaktur adalah investasi modal dalam bentuk mesin. Pada industri manufaktur mesin diperlukan untuk mengolah bahan baku menjadi barang jadi. CV Charisma Anugrah Jaya menggunakan mesin yang berkualitas tinggi dilihat dari kapasitas mesin dan kemampuan mesin untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang baik, mesin yang digunakan mulai dari harga Rp. 200.000.000 - Rp. 400.000.000 (Berdasarkan wawancara dengan kepala gudang CV Charisma Anugrah Jaya).

Faktor kedua yang perlu diperhatikan dalam mendirikan industri manufaktur adalah kepercayaan antara pemasok dan konsumen. Pemasok disini mempunyai peranan sangat penting dalam industri manufaktur, sebagai pelaku bisnis harus berhubungan baik dengan para pemasok karena jika tidak menjalin hubungan yang baik dapat saja pihak pemasok tidak akan memberi barang kepada pabrik. Selain itu sebagai pelaku bisnis juga harus memiliki hubungan yang baik dengan konsumen, karena konsumen merupakan sumber penghasilan bagi industri manufaktur. Perputaran barang pada industri manufaktur dipengaruhi oleh

permintaan konsumen, maka dari itu kepercayaan konsumen kepada pelaku bisnis sangatlah penting.

Faktor ketiga yang perlu diperhatikan dalam mendirikan industri manufaktur adalah harus memiliki pegawai yang kompeten dalam perusahaan. Karena dengan pegawai yang kompeten akan mendukung jalannya kegiatan operasional perusahaan dengan baik. Kemajuan perusahaan tentu akan ditentukan oleh kinerja dari pegawainya, mulai dari bagian penjualan, pembelian, gudang dan produksi.

Sehingga akan sulit bagi para pendatang baru untuk masuk ke bisnis ini, terlebih untuk menyaingi CV Charisma Anugrah Jaya yang sudah lama berdiri sejak 1995 bergerak dalam bidang produksi aksesoris garmen dalam industri manufaktur ini.

5.1.1.1.2 *Threat of Substitute Products and Service*

Produk yang dihasilkan oleh CV Charisma Anugrah Jaya untuk penjualan dalam bidang industri aksesoris garmen, sebenarnya masih terbilang rendah, karena tidak ada barang pengganti yang memiliki fungsi yang sama yaitu sebagai bahan aksesoris pembuat tas. Dengan berkembangnya zaman ada tas yang terbuat dari bahan plastik, seperti tas hologram, namun tidak semua orang juga menggunakan tas dari bahan tersebut.

5.1.1.1.3 *Bargaining Power of Supplier*

Bahan baku utama dari aksesoris garmen adalah benang. CV Charisma Anugrah Jaya yang berlokasi di Bandung mengambil bahan baku mereka dari pemasok bertempat di daerah Bandung, Jawa Timur dan Tangerang. Namun tidak menutup kemungkinan bagi perusahaan untuk membeli bahan baku selain dari

pemasok tetap, jika menemukan bahan baku dengan kondisi yang baik untuk produksi dan berkualitas yang ada pada pemasok lain, baik dalam kota Bandung maupun diluar kota Bandung.

CV Charima Anugrah Jaya selaku perusahaan aksesoris garmen di Bandung mengambil barang mereka dari pemasok yang sudah dipercayai dari dulu sebagai penyedia bahan baku bagi CV Charima Anugrah Jaya. Adanya kegiatan tawar-menawar yang dilakukan CV Charima Anugrah Jaya dengan pihak pemasok untuk menentukan kesepakatan bersama dalam menjalin bisnis. CV Charima Anugrah Jaya menawar soal kualitas bahan baku, harga, dan ketepatan waktu pengiriman, sedangkan pemasok menawar soal minimum order pembelian dan ketepatan waktu pembayaran perusahaan. Hal ini sangat penting sebelum menjalin kerjasama dengan para pemasok.

Pembelian barang yang dilakukan CV Charisma Anugrah Jaya terbilang sering bahkan dalam seminggu pasti terdapat pembelian ke pemasok bahan baku, karena perputaran bahan baku terbilang tinggi. Tanpa adanya stok bahan baku maka perusahaan pun tidak dapat melakukan produksi yang juga tidak dapat melakukan kegiatan menjual barang. Stok bahan baku juga mempengaruhi setiap permintaan konsumen agar barang jadi dapat diproses dan dikirim tepat waktu.

Melihat hubungan antara CV Charisma Anugrah Jaya dengan pemasok kedua belah pihak saling membutuhkan satu dengan yang lain. CV Charisma Anugrah Jaya selalu membayar sesuai dengan waktu yang ditentukan oleh pemasok dan mendapat kepercayaan dari para pemasok itu sendiri. CV Charisma Anugrah Jaya juga menjalin hubungan yang baik dengan pemasok tetap, karena harga yang

diberikan oleh pemasok tetap tentunya berbeda dengan harga jual yang diberikan oleh pemasok lainnya. Dengan demikian pemasok memiliki posisi yang kuat, sebagai pelaku bisnis harus menjalin hubungan yang baik dengan para pemasok bahan baku, seperti membayar tepat waktu.

5.1.1.1.4 *Bargaining Power of Consumer*

CV Charisma Anugrah Jaya memiliki konsumen tetap yang berlokasi di daerah Bandung, Tangerang, dan Solo. Dalam proses penjualan aksesoris garmen, konsumen ingin mendapatkan kualitas barang yang baik, design dan bentuk barang harus sesuai dengan permohonan konsumen, ketepatan waktu pengiriman, dan harga yang bersahabat. Jika dari salah satu faktor tersebut tidak sesuai dengan harapan konsumen, maka konsumen dapat saja meninggalkan perusahaan tersebut dan mencari perusahaan lain. Sebagai produsen harus menjaga kualitas produk dan kualitas pelayanan terhadap konsumen.

Permintaan konsumen terhadap produk yang ditawarkan oleh CV Charisma Anugrah Jaya tidak dapat diprediksi. Sehingga setiap ada permintaan barang dari konsumen, CV Charisma Anugrah Jaya langsung memproses permintaan konsumen agar barang yang diproses cepat selesai dan cepat diterima oleh setiap konsumen sendiri.

Estimasi produksi barang sekitar 7-8 hari sesuai dengan permintaan dari konsumen, seperti *quantity* produk, ukuran produk, jenis produk, dan ketebalan produk. Dengan melakukan proses seperti ini, CV Charisma Anugrah Jaya memastikan produk yang diterima oleh konsumen sesuai dengan keinginan dan spesifikasi yang diinginkan.

Melihat permintaan konsumen terhadap perusahaan, disini kekuatan konsumen lebih kuat dibandingkan CV Charisma Anugrah Jaya sehingga menjadikan ancaman ini besar terhadap penjualan produk CV Charisma Anugrah Jaya. Dalam bekerja sama dengan konsumen, CV Charisma Anugrah Jaya harus menjaga hubungan yang baik dengan konsumen agar konsumen merasa dihargai dan terciptanya loyalitas antara konsumen dengan perusahaan.

5.1.1.1.5 *Rivalry Among Competitor*

Berdiri di industri manufaktur tentu memiliki hambatan bagi seluruh para pelaku bisnis untuk merebut sebuah pasar aksesoris garmen. Maka muncul banyak pesaing di bidang aksesoris garmen. Bisnis aksesoris garmen di kota Bandung sebagian besar dikuasai oleh pemain lama, tetapi pendatang baru ikut meramaikan bisnis aksesoris garmen ini. CV Charisma Anugrah Jaya yang berdiri sejak tahun 1995 memiliki hambatan terhadap pesaing yang merebut banyak konsumen dari pasar CV Charisma Anugrah Jaya sendiri.

Ada beberapa hal yang dapat dilakukan pesaing seperti perbedaan harga barang serupa antara CV Charisma Anugrah Jaya dengan perusahaan lain. Adanya perbedaan kualitas produk yang menggunakan bahan dan design yang berbeda dengan CV Charisma Anugrah Jaya. Modal yang dimiliki oleh perusahaan lain untuk membeli mesin dengan jenis kemampuan mesin dan kapasitas mesin yang lebih baik juga menjadi salah satu faktor persaingan dengan perusahaan sejenis lainnya. Hal ini berakibat pada penurunan jumlah konsumen pada CV Charisma Anugrah Jaya, untuk mengantisipasi pesaing adalah dengan menetapkan harga yang bersaing di pasar aksesoris garmen, tetap menjaga kualitas produk dengan

kualitas terbaik dan kualitas pelayanan yang maksimal terhadap setiap konsumen dari CV Charisma Anugrah Jaya.

5.2 Pemetaan Masalah

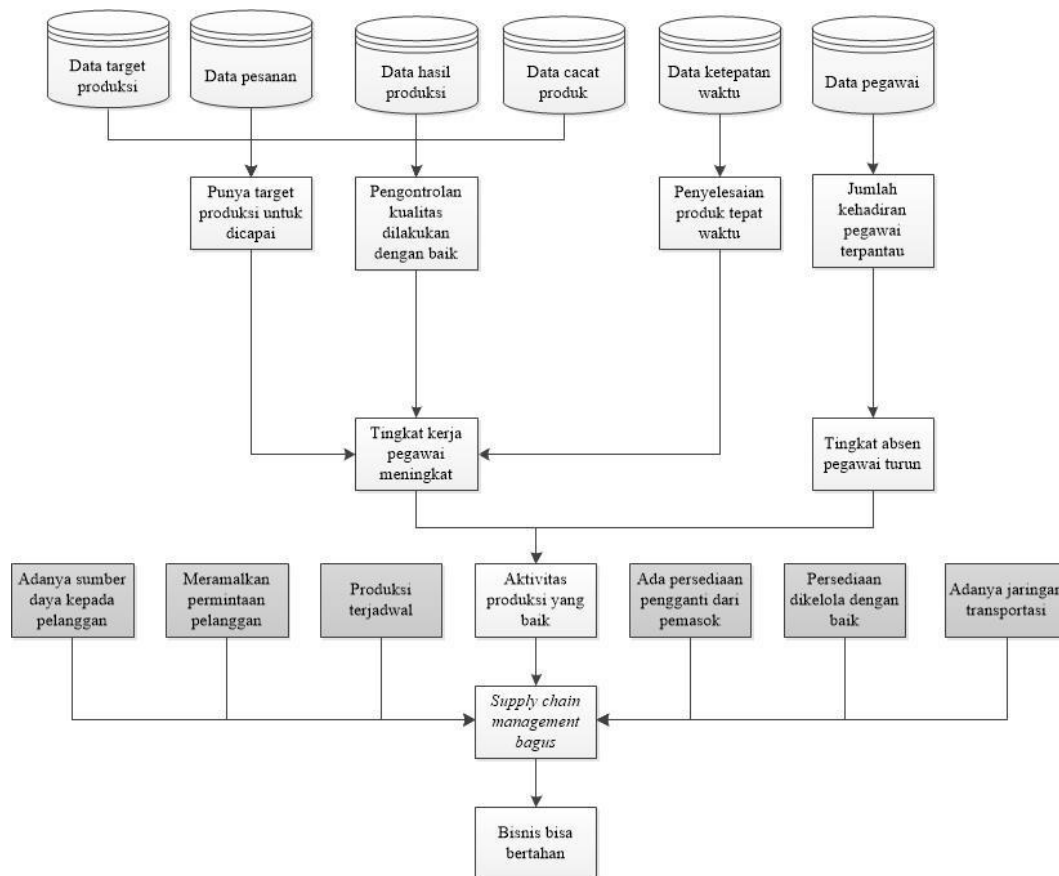
Untuk mengidentifikasi masalah yang akan diteliti maka peneliti menggunakan metode *problem bundle* (Wieringa & Heerkens, 2003), lalu dikembangkan menjadi *phenomenon bundle* (Braun, 2008) dan *business challenges bundle* (Gunawan, Wahdan, & van den Herik, 2010). Metode ini dapat membantu peneliti dalam memecahkan permasalahan perusahaan CV Charisma Anugrah Jaya.

Untuk membuat *business challenges bundle* terdapat 4 aturan untuk menentukan inti fenomena:

1. Pilih fenomena yang terdekat dengan akar permasalahan, sebaiknya fenomena akar itu sendiri.
2. Pilih fenomena yang aktual, dan dapat diubah.
3. Pilih fenomena yang memerlukan penelitian.
4. Membatasi Fenomena yang akan diteliti.

5.2.1 Business Challenge Bundle

Business Challenge Bundle digunakan untuk memetakan tujuan apa yang akan dicapai oleh perusahaan. Berikut adalah analisis *Business Challenge Bundle* pada CV Charisma Anugrah Jaya:



Gambar 5-2 Analisis *Business Challenge Bundle*

Sumber : Hasil Pengolahan Data

Analisis *Business Challenge Bundle* ini menggambarkan tantangan bisnis yang dihadapi oleh CV Charisma Anugrah Jaya. Peningkatan aktivitas *supply chain management* yang bagus membutuhkan syarat-syarat yaitu, adanya sumber daya kepada pelanggan, meramalkan permintaan pelanggan, produksi terjadwal, aktivitas produksi yang baik, adanya persediaan pengganti dari pemasok, persediaan dikelola dengan baik, dan adanya jaringan transportasi.

Disini yang menjadi penelitian dari penulis adalah 1 aktivitas untuk meningkatkan aktivitas *supply chain management* yang bagus, yaitu melakukan aktivitas produksi dengan baik. Untuk dapat melakukan aktivitas produksi dengan

baik, maka tingkat kerja pegawai harus bagus dan tingkat absen pegawai harus turun. Tingkat kerja pegawai yang bagus dapat dilihat dari perusahaan punya target produksi untuk dicapai pegawai, perusahaan melakukan pengontrolan kualitas dilakukan dengan baik, dan perusahaan memantau penyelesaian produk dengan tepat waktu. Tingkat absen pegawai turun dilihat dari memantau jumlah kehadiran pegawai di perusahaan. Kegiatan tersebut dapat terlaksana apabila didukung oleh data-data yang dibutuhkan seperti data target produksi, data pesanan, dan data hasil produksi untuk mendukung aktivitas perusahaan punya target produksi untuk dicapai. Kemudian data hasil produksi dan data cacat produk dibutuhkan untuk mendukung aktivitas pengontrolan kualitas dilakukan dengan baik, data ketepatan waktu dibutuhkan untuk mendukung aktivitas memantau penyelesaian produk dengan tepat waktu, data pegawai dibutuhkan untuk memantau jumlah kehadiran pegawai.

5.3 Manajemen

Untuk menjawab strategi yang digunakan perusahaan jika menghadapi tantangan bisnis yang telah dibahas melalui *Porter 5 Forces*, maka digunakan beberapa teknik untuk mendapatkan strategi yang akurat. Teknik tersebut, yaitu Analisis SWOT dan *Strategic Business Objective*.

5.3.1 Analisis SWOT

Analisis SWOT digunakan untuk menganalisis kekuatan dan kelemahan dalam meraih peluang dan menghindari ancaman. Berikut ini adalah analisis SWOT dari CV Charisma Anugrah Jaya:

SWOT ANALYSIS	Strength / S	Weakness / W
	Perusahaan selalu membuat target produksi sehingga tingginya hasil produksi yang dicapai pegawai.	Tingkat stres dan <i>turn over</i> pegawai tinggi.
	Pegawai bisa menyelesaikan produksi sebelum deadline yang ditentukan.	Pegawai produksi kurang kompeten sehingga sering terjadi cacat produksi.
	Perusahaan memaksimalkan penggunaan mesin dan pegawai untuk produksi dengan <i>quantity</i> tinggi.	Tidak adanya pengontrolan kualitas terhadap barang jadi.
Opportunity / O	SO	WO
Permintaan konsumen pada <i>quantity</i> produk yang tinggi.	Permintaan konsumen pada <i>quantity</i> yang tinggi akan selalu tercapai karena perusahaan membuat target produksi. (S1 dipakai untuk mencapai O1)	Membuat sistem pengontrolan kualitas produk agar permintaan konsumen terpenuhi dari sisi kualitasnya. (W2, W3 harus diatasi untuk mencapai O2)
Permintaan konsumen pada produk yang berkualitas		
Threat / T	ST	WT
Banyaknya perusahaan sejenis didalam industri aksesoris garmen.	Perusahaan bisa menyelesaikan produksi sebelum waktu yang ditentukan, pegawai bisa menyelesaikan pesanan tepat waktu membuat perusahaan lebih unggul dengan perusahaan sejenis. (S2 dipakai untuk mencapai O1)	Perusahaan perlu memantau jumlah kehadiran pegawai untuk mengevaluasi kinerja pegawai di perusahaan untuk dapat bersaing dengan perusahaan sejenis. (W1 harus diatasi untuk mencapai T1)

Gambar 5-3 Analisa SWOT

5.3.1.1 Penjelasan Analisa SWOT

- **SO (Strength - Opportunity)**

Permintaan konsumen pada *quantity* yang tinggi akan selalu tercapai karena perusahaan membuat target produksi. (S1 dipakai untuk mencapai O1)

CV Charisma Anugrah Jaya selalu menetapkan target yang harus dicapai oleh pegawai saat melakukan rencana produksi sebelum melakukan aktivitas produksi, sehingga pegawai dapat mencapai target yang ditetapkan perusahaan, hal ini dapat mencapai permintaan konsumen dengan *quantity* yang tinggi.

- **WO (Weakness – Opportunity)**

Membuat sistem pengontrolan kualitas produk agar permintaan konsumen dapat terpenuhi dari sisi kualitasnya. (W2, W3 harus diatasi untuk mencapai O2)

Saat ini CV Charisma Anugrah Jaya tidak melakukan pengontrolan kualitas terhadap barang jadi, karena masih sering ditemukannya kegagalan produk yang berupa barang cacat, sehingga permintaan konsumen terhadap produk yang berkualitas belum dapat terpenuhi. Maka harus dibuatnya pengontrolan kualitas terhadap produk sebelum mendistribusikan barang ke konsumen, agar dapat mencapai permintaan konsumen terhadap produk yang berkualitas.

- **ST (*Strength – Threat*)**

Perusahaan dapat menyelesaikan produksi sebelum waktu yang ditentukan, pegawai dapat menyelesaikan pesanan tepat waktu membuat perusahaan lebih unggul dengan perusahaan sejenis. (S2 dipakai untuk mencapai O1)

Keunggulan CV Charisma Anugrah Jaya ada pada pegawai di bagian produksi yang dapat menyelesaikan produksi berdasarkan permintaan sebelum jadwal pengiriman yang disepakati oleh perusahaan, maka kemungkinan perusahaan mengalami keterlambatan pengiriman barang kepada konsumen kecil.

Hal ini merupakan keunggulan yang dimiliki oleh CV Charisma Anugrah Jaya dibandingkan dengan perusahaan sejenis lainnya.

- **WT (*Weakness – Threat*)**

Perusahaan perlu memantau jumlah kehadiran pegawai untuk mengevaluasi kinerja pegawai di perusahaan untuk dapat bersaing dengan perusahaan sejenis. (W1 harus diatasi untuk mencapai T1)

Tingkat stres pegawai yang tinggi merupakan salah satu penyebab ketidakhadiran pegawai dalam bekerja. Ketidakhadiran pegawai merupakan penghambat terjadinya proses produksi dan perusahaan tidak dapat memenuhi

permintaan konsumen. Maka perusahaan perlu memantau jumlah kehadiran pegawai untuk menghadapi persaingan dengan perusahaan sejenis lainnya.

5.3.2 Strategic Business Objectives

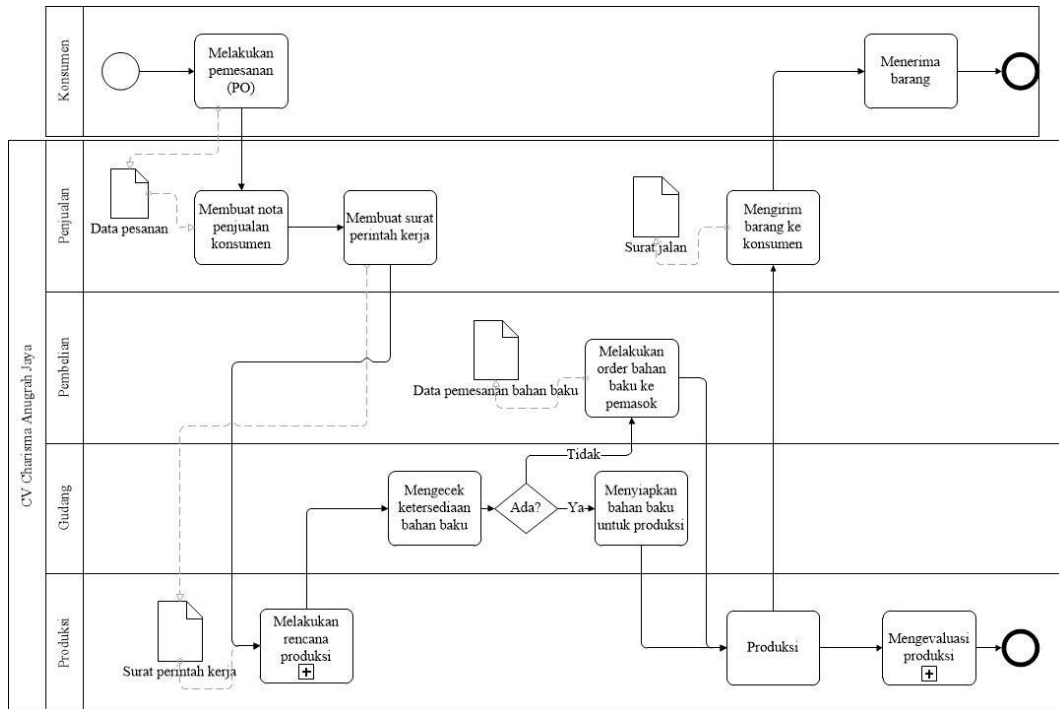
Strategic Business Objectives merupakan strategi yang digunakan perusahaan jika dihubungkan dengan sistem informasi. Berdasarkan hasil wawancara dan proses analisa perusahaan menggunakan Analisis SWOT, maka strategi yang digunakan dengan adanya sistem penilaian kinerja pegawai adalah *Operational Excellence*, yaitu dimana perusahaan dapat memperbaiki proses bisnis yang terjadi di perusahaan saat ini. Sistem ini mampu dalam membantu pengambilan keputusan memilih pegawai yang tepat untuk melakukan produksi, dilihat dari hasil produksi yang dicapai dan jumlah cacat produksi yang dilakukan oleh pegawai sehingga perusahaan dapat mengetahui kinerja pegawai yang ada di perusahaan bagus atau buruk. Sistem ini berguna untuk perencanaan produksi yang baik di CV Charisma Anugrah Jaya.

5.4 Organisasi

5.4.1 Business Process Modeling Notation

Untuk mewujudkan strategi, diperlukan perubahan proses bisnis, khususnya pada proses rencana produksi dan evaluasi produksi. Pada bagian ini digunakan *framework Business Process Modeling Notation / BPMN*, *framework* ini digunakan untuk menggambarkan proses bisnis di CV Charisma Anugrah Jaya, sehingga membantu pembaca dalam memahami proses bisnis yang terjadi.

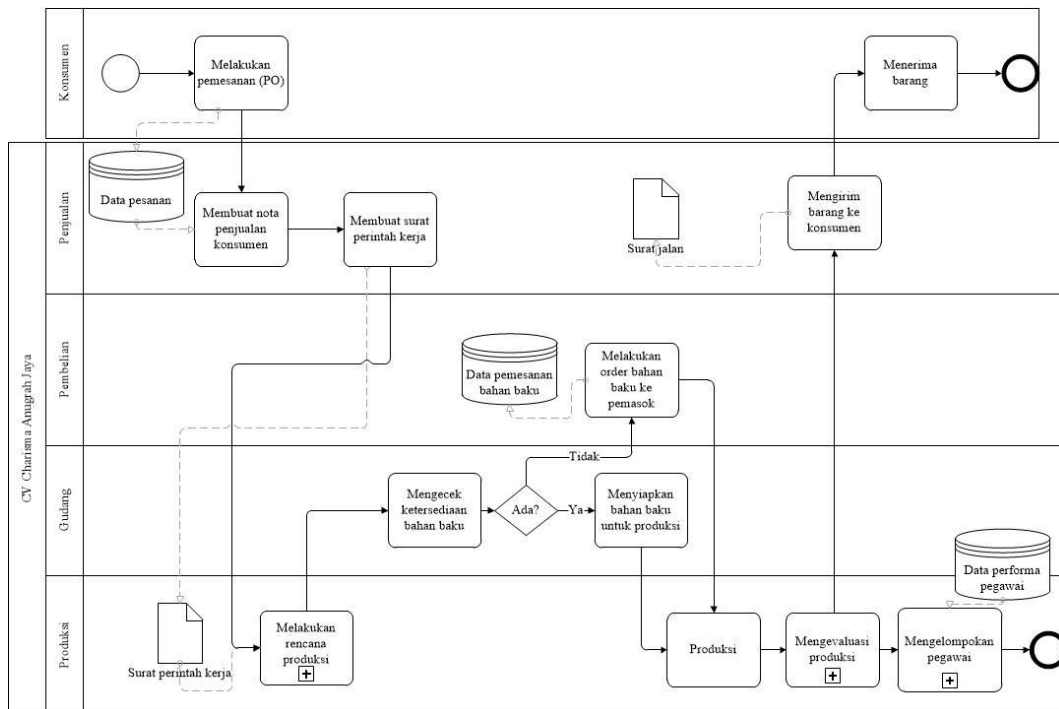
5.4.1.1 Proses Bisnis di CV Charisma Anugrah Jaya



Gambar 5-4 Proses Bisnis CV Charisma Anugrah Jaya

Gambar ini merupakan proses manajemen rantai pasok yang berjalan saat ini. Sebenarnya proses yang berlangsung sekarang sudah baik, namun untuk melakukan setiap aktivitas perusahaan membutuhkan data pendukung seperti data pesanan dan data pemesanan bahan baku. Akan tetapi data yang digunakan oleh perusahaan saat ini kurang akurat, karena data hanya berupa kertas berdasarkan pencatatan sederhana. Sehingga pelaksanaan aktivitas rantai pasok menjadi kurang maksimal. Oleh karena itu diusulkan agar perusahaan memiliki data penyimpanan untuk data pesanan dan data pemesanan bahan baku berdasarkan dari nota menjelaskan tentang proses bisnis CV Charisma Anugrah Jaya.

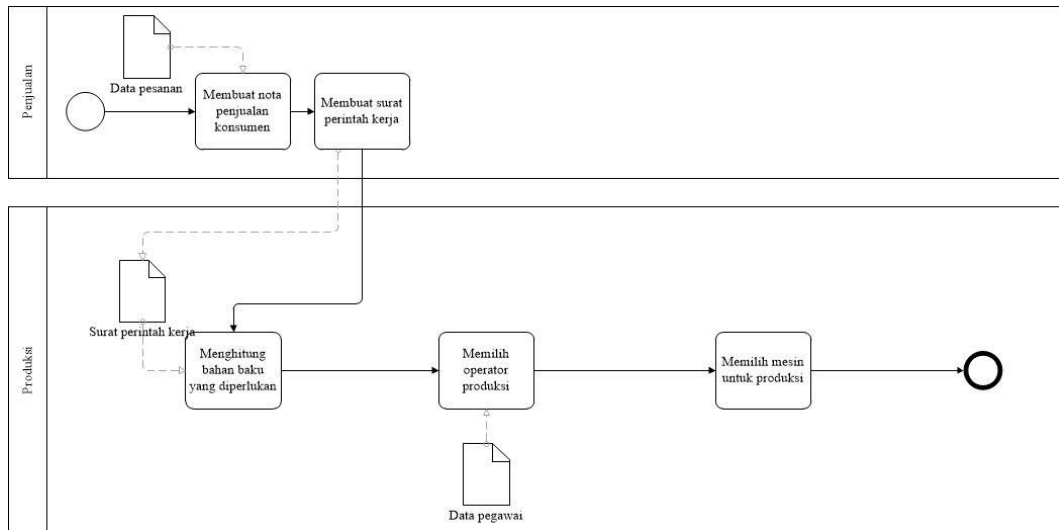
5.4.1.2 Usulan Proses Bisnis di CV Charisma Anugrah Jaya



Gambar 5-5 Usulan Proses Bisnis CV Charisma Anugrah Jaya

Gambar ini merupakan usulan proses bisnis yang menggambarkan aktivitas *supply chain management* perusahaan yang diusulkan oleh penulis, dimana ada sedikit perubahan dan menambahkan aktivitas dalam proses bisnis di perusahaan. Data pesanan dan data pemesanan bahan baku yang sudah berubah menjadi data store, lalu ada perubahan aktivitas sesudah barang jadi dari produksi, dilakukan evaluasi terlebih dahulu sebelum barang didistribusikan ke divisi penjualan. Setelah itu ada penambahan aktivitas pada divisi produksi yaitu mengelompokkan pegawai berdasarkan data yang ada yaitu data kinerja pegawai.

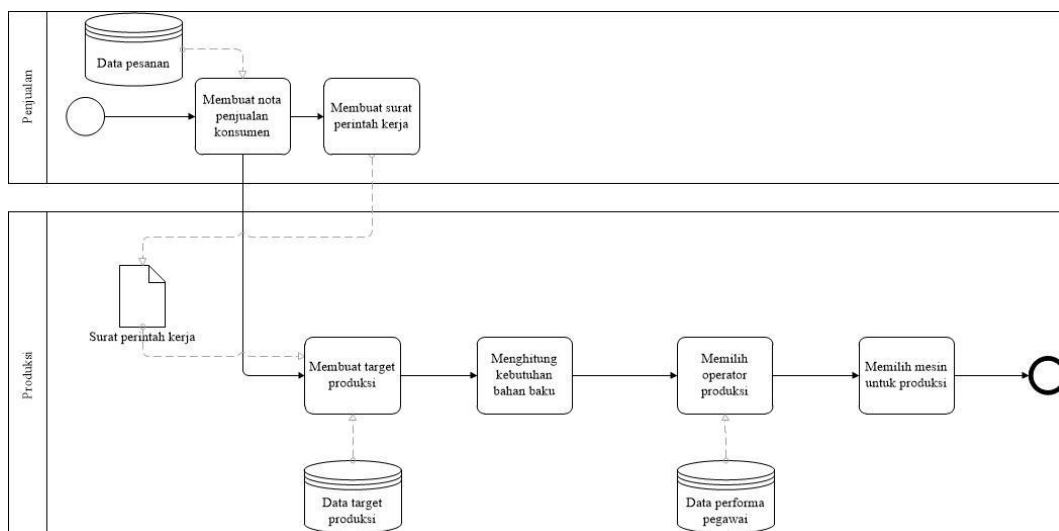
5.4.1.3 Proses Rencana Produksi



Gambar 5-6 Proses Rencana Produksi

Gambar ini menggambarkan rencana produksi di perusahaan secara aktual, rencana produksi membutuhkan data pendukung seperti data pesanan dan data pegawai. Tetapi data yang digunakan oleh perusahaan saat ini kurang akurat, karena data hanya berupa kertas berdasarkan pencatatan sederhana.

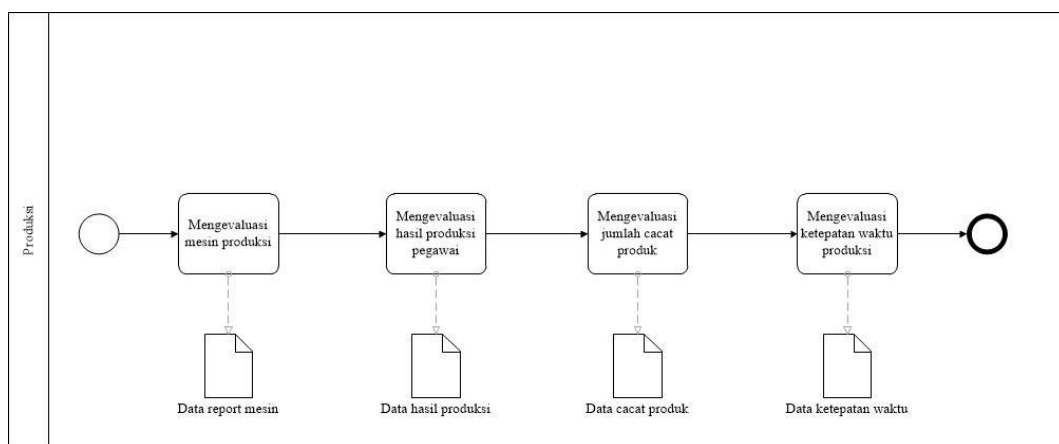
5.4.1.4 Usulan Rencana Produksi



Gambar 5-7 Usulan Rencana Produksi

Gambar ini merupakan usulan rencana produksi yang diusulkan oleh penulis, dimana ada perubahan dan menambahkan aktivitas dalam rencana produksi di perusahaan. Data pesanan berubah dari data kertas menjadi data store, lalu ada penambahan aktivitas dilakukan yaitu membuat target produksi yang didukung oleh data target produksi, lalu data pegawai yang berupa kertas untuk pemilihan operator produksi diganti dengan data kinerja pegawai yang berbentuk *data store*.

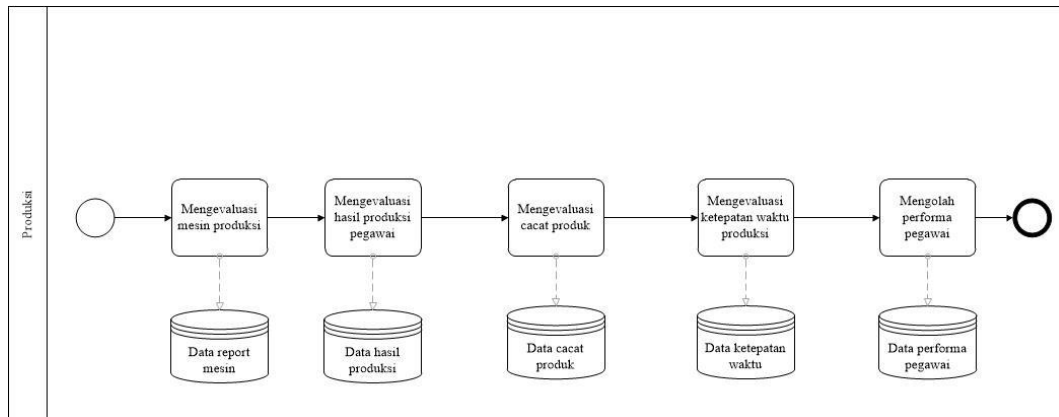
5.4.1.5 Proses Evaluasi Produksi



Gambar 5-8 Proses Evaluasi Produksi

Gambar ini menjelaskan proses evaluasi produksi di perusahaan secara aktual, evaluasi produksi di perusahaan dilakukan setelah terjadinya aktivitas produksi di perusahaan. Dalam evaluasi produksi hal pertama yang dilakukan adalah mengevaluasi mesin produksi yang menghasilkan data report mesin, lalu mengevaluasi hasil produksi pegawai yang menghasilkan data hasil produksi, mengevaluasi cacat produk yang menghasilkan data cacat produk, mengevaluasi ketepatan waktu produksi yang menghasilkan data ketepatan waktu.

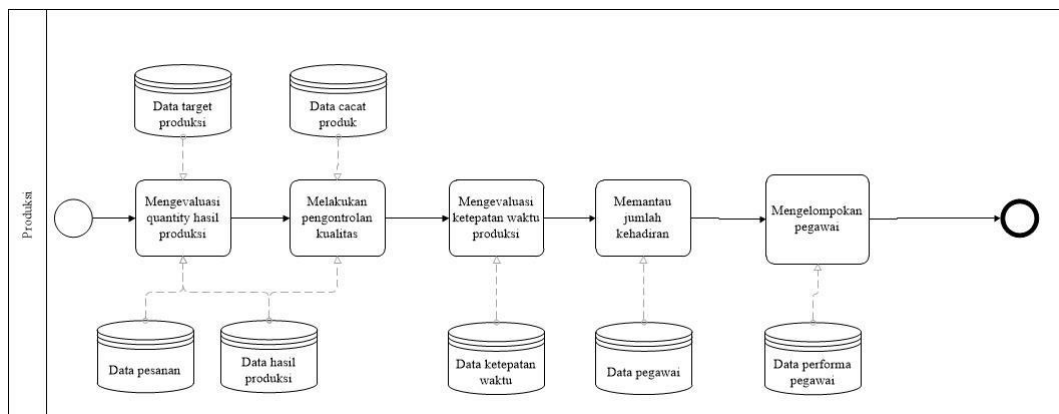
5.4.1.6 Usulan Evaluasi Produksi



Gambar 5-9 Usulan Evaluasi Produksi

Gambar ini merupakan usulan evaluasi produksi yang diusulkan oleh penulis. Data report mesin, data hasil produksi, data cacat produk, data ketepatan waktu, berubah dari data kertas menjadi *data store*, lalu ada penambahan aktivitas dilakukan yaitu karena setelah terjadinya produksi aktivitas terakhir yang dilakukan pada saat evaluasi adalah mengolah kinerja pegawai yang menghasilkan data kinerja pegawai berbentuk *data store*.

5.4.1.7 Proses Mengelompokkan Pegawai



Gambar 5-10 Proses Mengelompokkan Pegawai

Proses mengelompokan pegawai merupakan usulan dari penulis untuk perusahaan berdasarkan data yang sebelumnya telah diusulkan. Kegiatan pertama mengevaluasi *quantity* hasil produksi yang didukung oleh data pesanan, data hasil produksi dan data target produksi. Setelah itu melakukan pengontrolan kualitas yang didukung oleh data hasil produksi dan data cacat produk. Kemudian mengevaluasi ketepatan waktu produksi yang didukung oleh data ketepatan waktu. Setelah itu memantau jumlah kehadiran pegawai yang didukung oleh data pegawai. Kemudian dilakukan aktivitas mengolah kinerja pegawai yang menghasilkan data kinerja pegawai. Data kinerja pegawai ini merupakan data hasil evaluasi produksi, yang diolah menjadi penilaian kinerja pegawai produksi dan menjadi acuan untuk aktivitas rencana produksi berikutnya dalam memilih pegawai mana yang memiliki kinerja bagus.

5.5 Teknologi

Teknologi yang dapat digunakan untuk mendukung sistem pendukung perencanaan produksi adalah kartu pengendalian produktivitas pegawai. Kartu pengendalian produktivitas pegawai ini diisi oleh staf produksi. Setiap pegawai melakukan produksi pada suatu produk, diwajibkan untuk mengisi:

1. Nomor kode rencana produksi
2. Nomor kode pegawai yang melakukan produksi
3. Tanggal yang sesuai dengan aktivitas produksi dilakukan
4. Nama barang apa yang diproduksi
5. Kode barang yang diproduksi

Jadi akan terdeteksi setiap produk yang dihasilkan oleh para pegawai, mulai dari berapa jumlah produk yang dihasilkan sesuai atau tidak dengan data target pada saat rencana produksi, berapa jumlah cacat produksinya. Dan diawasi oleh kepala produksi, karena yang menjadi saksi dan melihat proses produksi pegawai merupakan tugas kepala produksi.

Dengan adanya kartu ini, maka sistem perencanaan produksi dapat dilaksanakan, agar pengelompokan pegawai dapat terdeteksi berdasarkan data yang sesungguhnya, kartu ini akan diolah ke sistem untuk mengetahui kelompok kinerja pegawai dan mengelompokkan pegawai berdasarkan kinerjanya yang akan jadi pertimbangan bagi perusahaan untuk memprioritaskan pegawai untuk melakukan produksi dan sebagai acuan untuk mempertimbangkan kinerja pegawai tersebut.

5.6 Sistem Informasi

Setelah mengetahui tantangan bisnis, strategi yang digunakan manajemen, proses bisnis dan teknologi, pada bagian ini membahas mengenai cara kerja dari rancangan sistem. Untuk menjelaskan fungsi dari rancangan sistem yang dibuat, pada bagian ini dibagi menjadi tiga bagian, yaitu *Transaction Processing System / TPS*, *Management Information System / MIS*, dan *Decision Support System / DSS*.

5.6.1 Pencatatan Data

Transaction Processing System atau TPS merupakan sebuah sistem yang mencatat kegiatan rutin pada sebuah organisasi, seperti transaksi penjualan,

absensi, penggajian dan sebagainya. Fitur yang harus ada dalam rancangan sistem ini salah satunya adalah pencatatan.

Berikut merupakan TPS dari rancangan sistem yang dirancang oleh penulis:

5.6.1.1 Pencatatan Data Pegawai

Pencatatan data pegawai bertujuan untuk mengetahui informasi yang dimiliki oleh pegawai. Seperti kode pegawai, nama pegawai, dan jabatan.

The image shows a web browser window with a tab titled 'Form Petugas'. The main content area has a blue header with the text 'Form Pegawai'. Below the header, there are three input fields: 'Kode Pegawai' containing 'P001', 'Nama Pegawai' containing 'Sandy', and 'Jabatan' containing 'Staf Produksi'. At the bottom of the form, there are five buttons: a left arrow, a right arrow, a delete icon (a red X over a document), a refresh icon (a circular arrow), and a button labeled 'Keluar'.

Gambar 5-11 Pencatatan Data Pegawai

Komponen pada tampilan pencatatan data pegawai meliputi:

1. Kode pegawai: Sebagai identitas dari pegawai menggunakan kode dengan 1 huruf P yang bertanda pegawai dan 3 digit angka.
2. Nama pegawai: Nama pegawai yang melakukan produksi.
3. Jabatan: Sebagai posisi seorang pegawai di perusahaan.

5.6.1.2 Pencatatan Data Konsumen

Pencatatan data konsumen bertujuan untuk mengetahui informasi yang dimiliki oleh konsumen. Seperti kode konsumen, nama konsumen, alamat konsumen, kota, nomor telepon, dan kontak nama orang yang dapat dihubungi.

Label	Value
Kode Konsumen	00000001
Nama Konsumen	MULTI GARMENJAYA, PT.
Alamat Konsumen	JL. SOEKARNO HATTA NO. 578 RT 04 RW 11
Kota	BANDUNG 40
Telepon	0227200158
Kontak	IBU NUR

Navigation buttons: Back, Forward, Delete, Save, and Keluar.

Gambar 5-12 Pencatatan Data Konsumen

Komponen pada tampilan pencatatan data konsumen meliputi:

1. Kode konsumen: Sebagai identitas dari konsumen menggunakan kode dengan 9 digit angka.
2. Nama konsumen, alamat konsumen, kota, nomor telepon dan kontak konsumen: Diisi oleh pihak perusahaan, sesuai dengan identitas yang diberikan konsumen.

5.6.1.3 Pencatatan Data Pemasok

Pencatatan data pemasok bertujuan untuk mengetahui informasi yang dimiliki oleh pemasok Seperti kode konsumen, nama konsumen, alamat konsumen, kota, nomor telepon, dan kontak nama orang yang dapat dihubungi.

Form Pemasok	
Kode Pemasok	00000001
Nama Pemasok	SRI INDAH LABETAMA
Alamat Pemasok	JL. RAYA KOPO CILAMPENI KM11
Kota	BANDUNG
Kontak	IBU SRI
No.Telp	0225897888

Navigation buttons: Back, Forward, Delete, Save, Keluar

Gambar 5-13 Pencatatan Data Pemasok

Komponen pada tampilan pencatatan data pemasok meliputi:

1. Kode pemasok: Sebagai identitas dari pemasok menggunakan kode dengan 8 digit angka.
2. Nama pemasok, alamat pemasok, kota, kontak, nomor telepon dan kontak pemasok: Diisi oleh pihak perusahaan, sesuai dengan identitas yang diberikan pemasok.

5.6.1.4 Pencatatan Data Bahan Baku

Pencatatan data bahan baku bertujuan untuk mengetahui informasi bahan baku yang dimiliki oleh perusahaan. Seperti kode bahan baku, nama nama bahan baku, warna, bahan, ukuran, satuan dan harga bahan baku.

The screenshot shows a software interface titled 'Form Bahan Baku' with the following fields and values:

Label	Value
Kode Bahan Baku	0001
Nama Bahan Baku	POLYESTER RT PUTIH 300
Warna	Putih
Bahan	Roto
Ukuran	300
Satuan	MTR
Harga Beli	Rp25.000
Harga Per Meter	Rp41,67

At the bottom of the form, there are five buttons: a left arrow, a right arrow, a delete icon (X), a save icon (floppy disk), and a 'Keluar' (Exit) button.

Gambar 5-14 Pencatatan Data Bahan Baku

Komponen pada tampilan pencatatan data bahan baku meliputi:

1. Kode bahan baku: Sebagai identitas bahan baku menggunakan kode dengan 4 digit angka.
2. Nama bahan baku, warna, bahan, ukuran, satuan: Diisi oleh pihak perusahaan, sesuai dengan bahan baku yang diberikan pemasok.
3. Harga beli: Merupakan harga yang diberikan pemasok kepada perusahaan.
4. Harga per meter: Merupakan harga beli bahan baku per satuan meter.

5.6.1.5 Pencatatan Data Barang Jadi

Pencatatan data barang jadi bertujuan untuk mengetahui informasi barang jadi yang diproduksi oleh perusahaan. Seperti kode barang, nama barang, satuan dan harga jual per meter dari perusahaan.

The screenshot shows a software interface for recording finished goods data. The window title is 'TBarang Jadi' and the form title is 'Form Barang Jadi'. The form contains the following data:

Kode Barang Jadi	A00001
Nama Barang Jadi	WEBBING 088 2,5 CM
Satuan	MTR
Harga Per Meter	Rp295

Below the form fields are five buttons: a left arrow, a right arrow, a delete button (with a red X), a save button (with a yellow star), and a 'Keluar' (Exit) button.

Gambar 5-15 Pencatatan Data Barang Jadi

Komponen pada tampilan pencatatan data barang jadi meliputi:

1. Kode barang: Sebagai identitas dari barang jadi menggunakan kode dengan 1 huruf dan 5 digit angka.
2. Nama barang jadi, satuan dan harga per meter: Diisi oleh pihak perusahaan, sesuai dengan barang yang diproduksi oleh perusahaan.

5.6.1.6 Pencatatan Data Penjualan

Pencatatan informasi penjualan bertujuan untuk mencatat informasi aktivitas penjualan perusahaan. Terdapat nomor faktur, tanggal faktur, nama konsumen, nama barang dijual dan jumlah barang yang dijual.

The screenshot shows a software interface for recording sales data. It includes the following elements:

- Form Header:** 'Form Nota Jual' (Sales Invoice Form).
- Input Fields:**
 - No. Faktur: K00001
 - Tanggal: 01/04/2018
 - Nama Konsumen: MULTI GARMENJAYA, PT.
- Table (TNota Detail subform):**

Nama Barang	Quantity
WEBBING 088 2,5 CM	20000
CANVAS GREIGE 5 CM	15000
TALI GULING 0.8 H CM	50000
VBAND 088 5 CM HIJAU	30000
- Footer/Controls:** Record: 1 of 5, No Filter, Search, and a 'Keluar' (Exit) button.

Gambar 5-16 Pencatatan Data Penjualan

Komponen pada tampilan pencatatan informasi penjualan meliputi:

1. Nomor faktur: Sebagai nomor faktur yang dipakai untuk transaksi penjualan di perusahaan.
2. Tanggal: Tanggal transaksi saat faktur penjualan dibuat, terisi otomatis oleh sistem sehingga tidak dapat dirubah dan dimanipulasi.
3. Nama konsumen: Sebagai identitas konsumen yang melakukan transaksi penjualan dengan perusahaan.
4. Nama Barang Jadi: Nama barang jadi yang dibeli oleh konsumen.

5. Quantity: Sebagai jumlah barang yang dibeli oleh konsumen.

5.6.1.7 Pencatatan Data Pembelian

Pencatatan data pembelian bertujuan untuk mencatat informasi aktivitas pembelian perusahaan. Terdapat nomor faktur pembelian, tanggal faktur, nama pemasok, nama bahan baku yang dibeli dan jumlah barang yang dibeli.

Form Pembelian

Nomor Faktur: A0001

Tanggal Beli: 13/05/2018

Nama Supplier: KO MANTO

Nama Barang	Quantity
BENANG PE 20/S CREAM CA/93 1834	30000
BENANG PE 20/S ABU CA/95 5	10000
BENANG PE 20/S PUTIH	50000
BENANG PE MERAH 30S	10000
BENANG PE 20/S COKLAT	10000

Record: 1 of 8 | No Filter | Search

Keluar

Gambar 5-17 Pencatatan Data Pembelian

Komponen pada tampilan pencatatan data pembelian meliputi:

1. Nomor faktur: Sebagai nomor faktur yang dipakai untuk transaksi pembelian di perusahaan.
2. Tanggal: Tanggal transaksi saat faktur pembelian dibuat, terisi otomatis oleh sistem sehingga tidak dapat dirubah dan dimanipulasi.
3. Nama pemasok: Sebagai identitas pemasok yang melakukan transaksi penjualan dengan perusahaan.
4. Nama bahan baku: Nama bahan baku yang dibeli oleh perusahaan ke pemasok.

5. Quantity: Sebagai jumlah barang yang dibeli ke pemasok.

5.6.1.8 Pencatatan Data *Product Tree*

Pencatatan data *product tree* bertujuan untuk mengetahui informasi barang jadi yang diproduksi oleh perusahaan menggunakan bahan baku apa dan berapa jumlah bahan baku yang diperlukan untuk produksi barang jadi.

The screenshot shows a software window titled 'TProduct Tree' with a sub-header 'Form Product Tree'. The form contains three input fields: 'Barang Jadi' with the value 'WEBBING 088 2,5 CM', 'Qty Bahan Baku' with the value '1,05', and 'Bahan Baku' with the value 'POLYESTER RT HITAM 300'. Below the input fields are four navigation buttons (left arrow, right arrow, a button with a red 'X' icon, and a button with a yellow star icon) and a 'Keluar' (Exit) button.

Gambar 5-18 Pencatatan Data *Product Tree*

Komponen pada tampilan pencatatan informasi *product tree* meliputi:

1. Nama barang jadi: Merupakan nama barang jadi yang akan diproduksi oleh perusahaan.
2. Quantity bahan baku: Jumlah bahan baku untuk produksi barang jadi.
3. Nama bahan baku: Merupakan nama bahan baku yang dibutuhkan untuk produksi barang jadi.

5.6.1.9 Pencatatan Data Rencana Produksi

Pencatatan data rencana produksi bertujuan untuk mengetahui rencana yang disiapkan sebelum melakukan aktivitas produksi. Ada nomor rencana produksi, lalu ada nomor nota penjualan, nama barang jadi, quantity, tanggal rencana

produksi, dan pegawai. Disamping kanan ada tampilan tabel yang menunjukkan nomor nota penjualan, barang jadi dan quantity yang dipesan oleh konsumen sesuai dengan nota penjualan yang ada.

No Faktur	Nama Barang	Quantity
K00001	TALI GULING 0.8 P CM	70000
K00001	VBAND 088 5 CM HIJAU	30000
K00001	TALI GULING 0.8 H CM	50000
K00001	CANVAS GREIGE 5 CM	15000
K00001	WEBBING 088 2,5 CM	20000
K00002	VBAND 4191 2.2 CM HTM	40000
K00002	CANVAS GREIGE TITIK 1 CM	30000
K00002	TALIKOOR LKM 491/500	16000
K00003	CANVAS GREIGE 4 CM	30000
K00003	WEBBING CUCUK BELUT	25000
K00003	CANVAS GREIGE 5 CM	30000
K00004	CANVAS TITIK HALUS 1,5 CM	20000
K00004	WEBBING 088 2,5 CM	40000

Gambar 5-19 Pencatatan Data Rencana Produksi

Komponen pada tampilan pencatatan data rencana produksi meliputi:

1. Nomor rencana produksi: Sebagai identitas dari konsumen menggunakan kode dengan 3 digit angka.
2. Nomor nota penjualan: Diisi dengan nota penjualan yang ada, langsung terhubung dengan pencatatan informasi penjualan.
3. Nama barang jadi: Merupakan nama barang jadi yang akan diproduksi oleh perusahaan sesuai nota penjualan yang merupakan order dari konsumen.
4. Quantity: Jumlah barang jadi yang akan diproduksi oleh pegawai produksi dan menjadi target produksi pegawai yang bertugas.
5. Pegawai: Nama pegawai yang dipilih untuk melakukan produksi, ditentukan oleh perusahaan.

5.6.1.10 Pencatatan Data Jumlah Cacat

Pencatatan data jumlah cacat bertujuan untuk mengetahui informasi berapa banyak barang cacat yang diproduksi sesuai dengan nomor rencana produksi.

Gambar 5-20 Pencatatan Data Jumlah Cacat

Komponen pada tampilan pencatatan data jumlah cacat meliputi:

1. Nomor rencana produksi: Sebagai nomor rencana produksi yang langsung terhubung dengan nomor rencana produksinya.
2. Quantity cacat: Jumlah barang jadi yang cacat produksi yang dihasilkan.
3. Pemeriksa: Merupakan nama pemeriksa cacat produksi yang terjadi diperusahaan.

5.6.2 Laporan

Management Information System atau MIS merupakan sebuah sistem yang menyediakan informasi yang diperlukan untuk mengelola organisasi secara efektif dalam suatu aplikasi sistem informasi yang menyediakan laporan informasi. Fitur lain yang harus ada dalam rancangan sistem ini adalah laporan.

Berikut merupakan hasil olah data berupa MIS yang berasal dari TPS:

5.6.2.1 Laporan Hasil Kerja Pegawai

Pencatatan hasil kerja pegawai yang dilakukan oleh kepala produksi dapat menghasilkan laporan hasil kerja pegawai selama periode satu minggu. Dengan adanya nomor rencana produksi, tanggal produksi, nama pegawai yang bertugas, barang jadi hasil produksi dan quantity yang diproduksi menjadi laporan hasil kerja pegawai. Laporan ini merupakan hasil pengolahan data dari pencatatan informasi rencana produksi perusahaan.

Laporan Hasil Kerja Pegawai					09 Juli 2018
					1:27:56
No. RP	Tanggal RP	Petugas	Barang Jadi	Quantity	
001	01/07/2018	Nendi	TALI GULING 0.8 P CM	90000	
002	01/07/2018	Sandy	VBAND 088 5 CM HIJAU	50000	
003	01/07/2018	Deni	TALI GULING 0.8 H CM	60000	
004	01/07/2018	Nendi	CANVAS GREIGE 5 CM	20000	
005	01/07/2018	Sandy	WEBBING 088 2,5 CM	30000	
006	02/07/2018	Ade	VBAND 4191 2.2 CM HTM	50000	
007	02/07/2018	Agus	CANVAS GREIGE TITIK 1 CM	40000	
008	02/07/2018	Agus	TALIKOOR LKM 491/500	20000	
009	03/07/2018	Deni	CANVAS GREIGE 4 CM	40000	
010	03/07/2018	Ade	WEBBING CUCUK BELUT	30000	
011	03/07/2018	Ade	CANVAS GREIGE 5 CM	50000	
012	04/07/2018	Sandy	CANVAS TITIK HALUS 1,5 CM	40000	
013	04/07/2018	Ade	WEBBING 088 2,5 CM	60000	

Gambar 5-21 Laporan Hasil Kerja Pegawai

Perusahaan juga dapat mengetahui jumlah hasil kerja pegawai produksi selama satu minggu, yang kemudian akan digunakan sebagai bahan pengelompokan pegawai berdasarkan kinerjanya.

Laporan Performa Hasil Kerja			10 Juli 2018
			0:32:51
Petugas	Hasil Kerja Pegawai	Keputusan	
Sandy	120000	Performa Bagus	
Agus	60000	Performa Buruk	
Deni	100000	Performa Bagus	
Ade	190000	Performa Bagus	
Nendi	110000	Performa Bagus	
			5

Page 1 of 1

Gambar 5-22 Laporan Kinerja Hasil Kerja

Perusahaan dapat mengetahui pengelompokan pegawai berdasarkan melihat kinerja dari akumulasi hasil kerja pegawai selama satu minggu.

5.6.2.2. Laporan Persentase Cacat

Perusahaan dapat mengetahui persentase cacat produk yang dilakukan setiap produksi. Laporan ini dapat membantu perusahaan dan pegawai produksi untuk dapat mengetahui dan sebagai acuan untuk meminimalisir terjadinya cacat produk saat melakukan aktivitas produksi berikutnya.

Laporan Persentase Cacat				09 Juli 2018
				0:51:35
No. RP	Quantity	Qty Cacat	Persentase	
001	90000	4000	4,44%	
002	50000	5000	10,00%	
003	60000	7000	11,67%	
004	20000	4000	20,00%	
005	30000	6000	20,00%	
006	50000	10000	20,00%	
007	40000	3000	7,50%	
008	20000	6000	30,00%	
009	40000	7000	17,50%	
010	30000	8000	26,67%	
011	50000	1000	2,00%	
012	40000	10000	25,00%	
013	60000	9000	15,00%	

Gambar 5-23 Laporan Persentase Cacat

Perusahaan juga dapat mengetahui rata-rata persentase cacat produk yang dihasilkan oleh pegawai produksi, yang kemudian akan digunakan sebagai bahan pengelompokan pegawai berdasarkan kinerjanya.

Laporan Performa Persentase Cacat			10 Juli 2018
			0:33:56
Petugas	Persentase Cacat	Keputusan	
Sandy	18,33%	Performa Buruk	
Agus	18,75%	Performa Buruk	
Deni	14,58%	Performa Bagus	
Ade	15,92%	Performa Buruk	
Nendi	12,22%	Performa Bagus	
			6

Page 1 of 1

Gambar 5-24 Laporan Kinerja Persentase Cacat

Perusahaan dapat mengetahui kinerja pegawai berdasarkan dari persentase cacat produksi yang dihasilkan oleh pegawai.

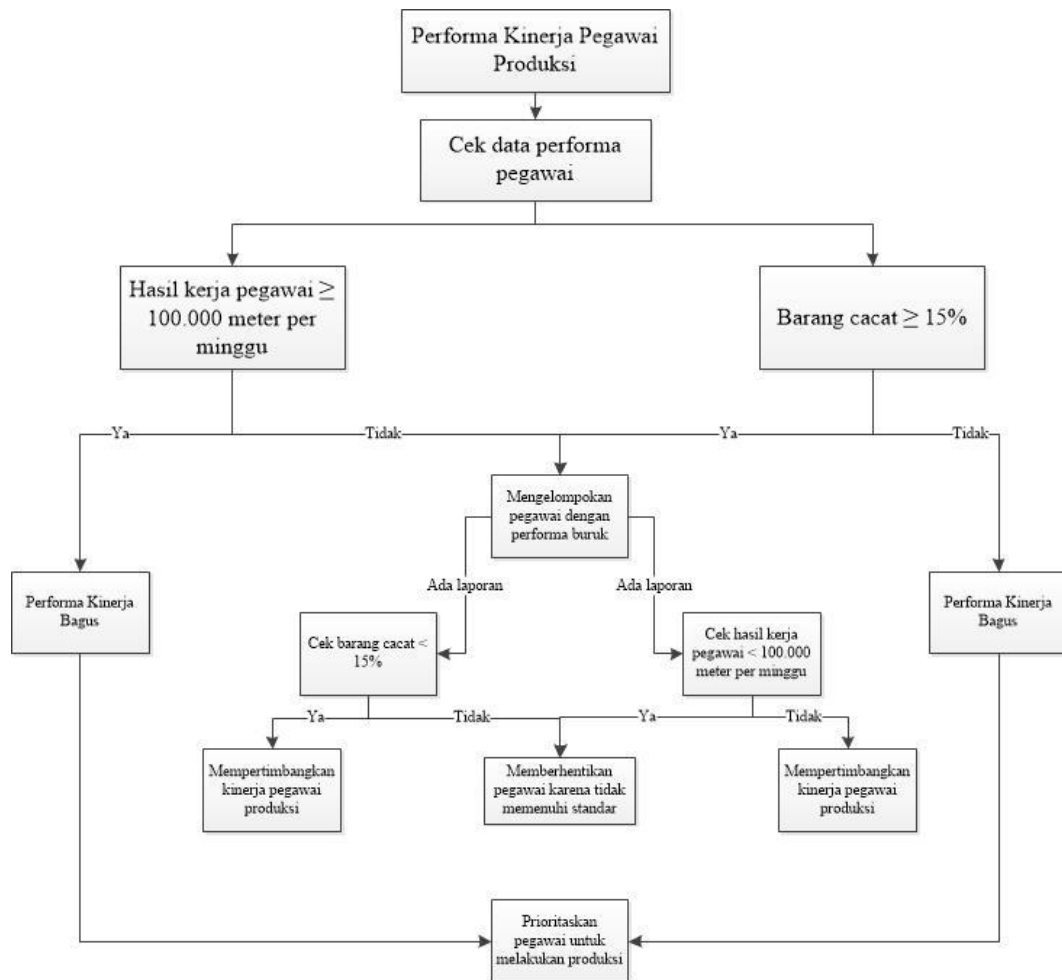
5.6.3 Pendukung Keputusan

Decision Support System atau DSS adalah proses pengambilan keputusan dengan menggunakan data dan model sebagai sarana untuk memudahkan penggunaanya dalam mempertimbangkan keputusan mana yang hendak diambil.

DSS menggunakan informasi yang didapat dari TPS dan MIS.

Berikut hasil olah data DSS yang didapat dari TPS dan MIS :

5.6.3.1 Decision Tree



Gambar 5-25 Analisis Decision Tree

DSS menggunakan informasi internal dari TPS dan MIS. Pada rancangan ini awalnya DSS berasal dari pengambilan data TPS rencana produksi dan TPS jumlah cacat yang diisi oleh bagian kepala produksi. Kemudian hasil TPS itu akan diolah menjadi MIS hasil kerja dan MIS persentase cacat. Pada MIS hasil kerja yang akan dijumlahkan dan MIS persentase cacat akan dirata-rata yang kemudian menjadi pengelompokan pegawai dilihat dari kinerjanya.

Terdapat dua komponen yang dikonversi menjadi kategori penilaian pada MIS. Komponen-komponen tersebut adalah hasil kerja lebih dari 100.000 meter per minggu dan barang cacat yang dihasilkan kurang dari 15%. Jika selama satu minggu hasil kerja pegawai mencapai kelipatan 100.000 meter maka secara otomatis sistem ini akan mengelompokkan pegawai dengan nilai kinerja bagus.

Sementara untuk barang cacat produksi yang dihasilkan pegawai tidak lebih dari 15% maka secara otomatis sistem ini akan mengelompokkan pegawai dengan nilai kinerja bagus.

Sedangkan jika selama satu minggu hasil kerja pegawai tidak mencapai kelipatan 100.000 meter maka secara otomatis sistem ini akan mengelompokkan pegawai dengan nilai kinerja buruk. Sementara untuk barang cacat produksi yang dihasilkan pegawai lebih dari 15% maka secara otomatis sistem ini akan mengelompokkan pegawai dengan nilai kinerja buruk.

Sehingga kepala produksi dan perusahaan dapat memilih pegawai yang diprioritaskan oleh sistem karena memiliki nilai dengan kinerja bagus untuk digunakan dalam memproduksi permintaan konsumen pada perusahaan.

5.6.3.2 DSS Pendukung Perencanaan Produksi

DSS Pendukung Perencanaan Produksi			12 Juli 2018 11:31:39
Petugas	Performa Hasil Kerja	Performa Persentase Cacat	
Deni	Performa Bagus	Performa Bagus	
Nendi	Performa Bagus	Performa Bagus	
			2

Gambar 5-26 DSS Pendukung Perencanaan Produksi

Dengan adanya DSS ini, perusahaan akan mendapatkan rekomendasi dalam pengambilan keputusan untuk memilih pegawai mana yang diprioritaskan untuk melakukan produksi ketika adanya permintaan dari konsumen terhadap produk yang berkualitas kepada perusahaan perusahaan. Hasil yang didapat pun bersifat objektif, sehingga perusahaan dapat mempertimbangkan untuk memilih pegawai mana yang memiliki kinerja bagus untuk melakukan produksi.

5.7 Solusi Bisnis

Untuk menjawab tantangan bisnis yaitu permintaan konsumen pada produk yang berkualitas, maka solusi yang dihasilkan berdasarkan analisa strategi manajemen, organisasi, teknologi dan sistem informasi yaitu memilih pegawai yang tepat produksi, dengan adanya solusi ini maka pihak perusahaan tidak disulitkan ketika memilih pegawai mana yang akan ditugaskan untuk memenuhi kebutuhan konsumen terhadap produk yang berkualitas. Jika perusahaan melakukan perencanaan produksi sebelum melakukan aktivitas produksi, pihak perusahaan cukup melihat kelompok pegawai yang memiliki kinerja bagus melalui laporan hasil kerja pegawai, laporan persentase cacat dan melihat DSS pendukung perencanaan produksi untuk menjadi alat bantu perusahaan dalam memilih pegawai mana yang akan dipilih untuk memenuhi permintaan konsumen terhadap produk yang berkualitas. Cara kerja dari sistem ini yaitu mencatat setiap data rencana produksi dan data jumlah cacat yang dilakukan oleh pegawai produksi. Kemudian data tersebut diolah untuk mendapatkan pengelompokan pegawai yang tepat berdasarkan kinerjanya. Kemudian akan dilakukannya perencanaan produksi dimana proses memilih pegawai yang ditugaskan sebelum

aktivitas produksi. Berdasarkan proses pencatatan data dan laporan, sistem yang dibuat mampu mendukung keputusan dari pihak perusahaan, keputusan yang dibantu oleh sistem adalah memilih pegawai mana yang memiliki kinerja bagus untuk dipilih untuk memenuhi permintaan konsumen terhadap produk.

5.8 Tanggapan Pimpinan

Setelah melakukan proses analisa tantangan bisnis, strategi manajemen, organisasi, teknologi, sistem informasi, dan solusi bisnis yang diberikan penulis untuk perusahaan, maka dilakukan diskusi dengan perusahaan.

5.8.1 Manajemen

Perusahaan memberi respon positif terhadap adanya sistem pendukung perencanaan produksi. Perusahaan sebelumnya merencanakan produksi saat pemilihan pegawai untuk menjadi petugas hanya mengingat bagaimana kerja pegawai secara lisan ketika melakukan aktivitas produksi. Dengan adanya sistem ini perusahaan sangat terbantu karena dapat menyertakan bukti yang kuat dalam memilih pegawai mana yang tepat dalam aktivitas produksi perusahaan dalam memenuhi permintaan konsumen terhadap produk yang berkualitas.

5.8.2 Organisasi

Penyempurnaan proses kegiatan yang ada di perusahaan mendapat tanggapan positif, karena dengan adanya penambahan aktivitas yaitu mengelompokkan pegawai berdasarkan sistem dan data yang ada. Aktivitas ini menjadi acuan untuk perencanaan produksi berikutnya dalam pemilihan pegawai yang tepat untuk produksi.

5.8.3 Teknologi

Teknologi yang menggunakan kartu pengendali produktivitas pegawai mendapat tanggapan positif dari perusahaan, menggunakan teknologi ini sistem perencanaan produksi dapat dilaksanakan, agar pengelompokan pegawai dapat dilakukan berdasarkan data yang sesungguhnya, kartu ini mengetahui kelompok kinerja pegawai dan mengelompokan pegawai berdasarkan kinerjanya yang akan jadi pertimbangan bagi perusahaan untuk memprioritaskan pegawai untuk melakukan produksi dan sebagai acuan untuk mempertimbangkan kinerja pegawai yang termasuk kelompok kinerja buruk.

5.8.4 Sistem Informasi

Perencanaan produksi dengan memilih pegawai mana yang tepat untuk produksi ini sudah mereka lakukan, namun hanya sebatas mengingat secara lisan pegawai mana yang kinerjanya bagus dan penilaian tersebut bersifat subjektif. Dengan adanya sistem ini, perusahaan dapat mempertimbangkan hasil yang dikeluarkan oleh sistem pendukung perencanaan produksi, sehingga hasil yang keluar sesuai dengan

5.8.5 Solusi Bisnis

Solusi yang diberikan berupa sistem pendukung perencanaan produksi. Solusi ini menjadi pendukung keputusan perusahaan untuk memilih pegawai yang tepat memiliki kinerja bagus.

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil analisa yang telah dilakukan terhadap CV Charisma Anugrah Jaya maka dapat diambil beberapa kesimpulan hasil pembahasan. Sistem pendukung perencanaan produksi merupakan salah satu solusi dari beberapa bagian dalam aktivitas *supply chain management* di perusahaan. Penulis menilai bahwa perusahaan belum melakukan perencanaan produksi dengan baik.

Pada kesempatan ini, penulis berkesempatan untuk merancang sebuah sistem pendukung perencanaan produksi sebagai media alat bantu pengambilan keputusan bagi perusahaan untuk memilih pegawai yang tepat untuk melakukan proses produksi.

Berikut adalah beberapa kesimpulan dari hasil pembahasan:

6.1.1 *Transaction Processing Systems (TPS)*

TPS merupakan sebuah sistem yang mencatat kegiatan rutin pada sebuah organisasi, seperti penjualan, reservasi hotel, penggajian, absensi, dan lain-lain. Dengan adanya TPS ini, maka diharapkan bahwa perusahaan akan dimudahkan dalam melakukan proses pencatatan.

TPS yang terdapat dalam sistem ini adalah :

1. Pencatatan Data Pegawai

Pencatatan data pegawai bertujuan untuk mengetahui informasi yang dimiliki oleh pegawai.

2. Pencatatan Data Rencana Produksi

Pencatatan data rencana produksi bertujuan untuk mengetahui rencana yang disiapkan sebelum melakukan aktivitas produksi.

3. Pencatatan Data Jumlah Cacat

Pencatatan data jumlah cacat bertujuan untuk mengetahui informasi berapa banyak barang cacat yang diproduksi sesuai dengan nomor rencana produksi.

6.1.2 Management Information Systems (MIS)

MIS merupakan laporan kinerja organisasi, informasi yang ada di MIS berasal dari TPS, informasi tersebut digunakan untuk proses kontrol. MIS pada sistem ini merupakan hasil olah data dari adanya TPS, maka MIS tidak dapat berjalan tanpa adanya data yang di input di TPS.

MIS yang terdapat dalam sistem ini adalah:

1. Laporan Hasil Kerja Pegawai

Perusahaan dapat mengetahui jumlah laporan hasil kerja pegawai produksi selama satu minggu, yang kemudian akan digunakan sebagai bahan pengelompokan pegawai berdasarkan kinerjanya.

2. Laporan Persentase Cacat

Perusahaan juga dapat mengetahui rata-rata persentase cacat produk yang dihasilkan oleh pegawai produksi, yang kemudian akan digunakan sebagai bahan pengelompokan pegawai berdasarkan kinerjanya.

6.1.3 Decision Support Systems (DSS)

DSS menggunakan informasi internal dari TPS dan MIS. Pengisian data yang dilakukan di TPS akan diolah menjadi laporan atau MIS. Hasil MIS kemudian

akan diolah dengan dimasukkan rumus menjadi sebuah DSS yang mampu memberikan keputusan.

DSS yang terdapat pada sistem ini adalah:

1. Sistem Pendukung Perencanaan Produksi

Sistem ini mampu memberikan rekomendasi pengelompokan performa pegawai mana yang bagus untuk dipilih dalam menjalankan aktivitas produksi. Hal ini dapat dilihat dari laporan hasil kerja pegawai per minggu dan laporan persentase cacat. Jadi saat perencanaan produksi selanjutnya, dengan sistem ini perusahaan dapat melihat pegawai mana memiliki kinerja bagus dan perusahaan dapat memilih pegawai yang tepat untuk produksi.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian beberapa saran yang dapat diberikan kepada perusahaan maupun penelitian selanjutnya untuk mendukung keberhasilan penerapan sistem pendukung perencanaan produksi, antara lain:

1. Perusahaan perlu memantau pegawai saat melakukan produksi agar pegawai dapat teliti dalam melakukan aktivitas produksi sehingga tidak menghasilkan kegagalan produk, sehingga pegawai dapat dikelompokkan dengan kinerja bagus.
2. Perusahaan perlu melakukan pengontrolan kualitas kepada setiap bahan baku maupun produk yang hasil produksi, karena kedua faktor tersebut memiliki peranan yang penting bagi perusahaan.

Daftar Pustaka

- Andriati, D. M. (2015, Februari 1). Pengaruh Corporate Governance Terhadap Kinerja Keuangan Perusahaan dan Nilai Perusahaan pada Perusahaan Manufaktur. *Jurnal Studi Perusahaan Tekstil dan Garment di BEI*, Volume 2, 9-12.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga penerbit FE-UI.
- Fred R, D. (2006). *Manajemen Strategis. Edisi Sepuluh*. Jakarta: Salemba Empat.
- Gunawan, A., Wahdan, M. A., & van den Herik, H. J. (2010). Increasing the Managerial Capabilities in Indonesian Garment Manufacturing. *International Journal of Economic Policy in Emerging Economies*, 346-367.
- Guritno, A. D., & Harsasi, M. (2017). *Manajemen Rantai Pasokan*. Banten: Universitas Terbuka.
- Heizer, J., & Render, B. (2005). *Operations Management*. Jakarta: Salemba Empat.
- Irwanto. (2006). *Focused Group discussion (FGD) : Sebuah Pengantar Praktis*. Jakarta: Yayasan Obor Indonesia.
- Jenston, J., & Johan, N. (2006). *Business Process Management*. USA: Elsevier Ltd.
- Jiawei Han, M. K. (2012). *Data Mining Concepts and Techniques*. USA: Morgan Kaufmann.
- Jogiyanto, H. (2003). *Sistem teknologi informasi*. Yogyakarta: ANDI.
- Laudon, K. C. (2012). *Management System: Managing the Digital Firm Twelfth Edition*. New Jersey: Prentice Hall.
- Laudon, K. C., & Laudon, J. P. (2014). *Management Information System (13th - Global ed.)*. (S. Wall, B. Horan, & A. Bradbury , Penyunt.) Harlow: Pearson Education Limited.
- Laudon, K. C., & Laudon, J. P. (2014). *Management Information System Managing the Digital Firm Thirteenth Edition*. Edinburgh: Pearson.

- Levi, D. S., Kaminisky, P., & Levi, E. S. (2003). *Designing and Managing the Supply Chain: Concept, Strategies, and Case Studies*. England: McGraw-Hill Professional.
- Lyson, K., & Gillingham, M. (2003). *Purchasing and Supply Chain Management*. England: Pearson Education.
- McLeod, Jr., R., & P. Schell, G. (2008). *Sistem Informasi Manajemen*. Jakarta: Salemba Empat.
- Miers, D., & White, S. A. (2008). *Business Process Modeling Notation : Modeling and Reference Guide*. London: Future Strategies Inc.
- Peter. (2008). Sistem Informasi Keuangan Terintegrasi Dengan Dukungan Sistem Pengambilan Keputusan Dalam Organisasi. *Jurnal Manajemen*, 8, 68-72.
- Rahardjo, S. (2011). *Pemahaman Individu Teknik Non Tes*. Kudus: Nora Media Enterprise.
- Rampersad, K. H. (2005). *Managing Total Quality*. New Delhi: Tata McGraw-Hill.
- Rizki, K. S. (2016, Februari 1). Analisis Supply Chain Management pada Perusahaan Manufaktur & Distribusi dengan Menggunakan SCOR Model. (A. H. Sutawijaya, & E. Marlapa, Penyunt.) *Jurnal Ilmiah Manajemen*, Volume VI, No. 1, 123-125.
- Rudianto. (2013). *Akuntansi Manajemen*. Jakarta: Grasindo.
- Sekaran, U. (2003). *Research Methods For Business* (4th ed.). United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Sobarsa, K. (2009). *Manajemen operasi*. Jakarta: Mitra wacana Media.
- Sriratanaviriyakul, N., Nkhoma, M., & Pham, H. (2013). Osaka Flower Coffee Shop: Transaction Processing Systems. *Journal of Information Technology Education: Discussion Cases*, 1-11.
- Stair, R. M., & Reynolds, G. W. (2010). *Principles of Information Systems. Thirteenth Edition*. Boston: Cengage.
- Wijaya, T. (2018, January 26). (S. Firtandi, Pewawancara)