

BAB III

SISTEM SAAT INI

3.1 Profil Perusahaan

PT. Maju Bersama Persada Dayamu (MBP) adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang telah berdiri sejak tahun 2014. MBP merupakan perusahaan subkontraktor yang memiliki fokus bisnis dalam menyediakan layanan perakitan sub-bagian dan bagian interior dalam otomotif dan produk mebel. Perusahaan ini berlokasi di Kec. Cikupa, Tangerang, Banten.

Kemajuan industri otomotif dan mebel di Indonesia terjadi sejak tahun 2000-an, terutama di wilayah sekitar Jawa Barat, terjadi peningkatan kebutuhan perusahaan subkontraktor untuk memberikan dukungan terhadap pemain utama dalam industri dengan memasok sub-bagian produk milik pemain utama. Sejak tahun 2014, MBP memasok produk untuk PT. Multi Retailindo, PT. Dinamika Indonusa Prima dan PT. Grand Surya Techno. MBP telah membantu pelanggan mereka mengembangkan bisnis pelanggan mereka, sehingga mengurangi biaya dan waktu bagi pelanggan untuk memproduksi dan merancang produk yang kompleks sesuai dengan persyaratan standar.

Terdapat empat *line (section)* utama yaitu *line cutting*, *line bonding*, *line sewing* dan *line assy*. Produk yang dihasilkan MBP seperti karpet dasar mobil, *cover bed*, sofa, matras dan lain sebagainya.

3.1.1 Visi Perusahaan

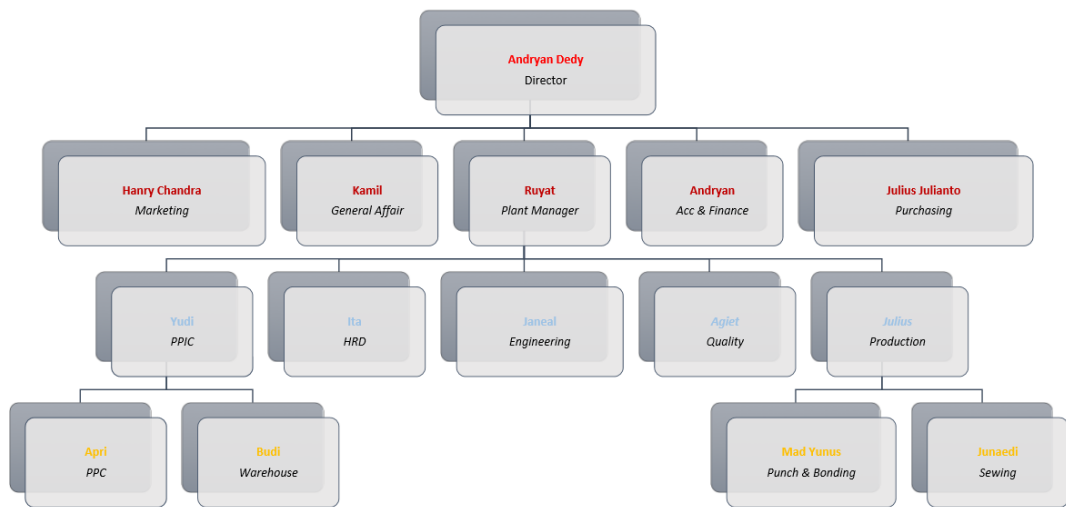
“Customer’s Choice for Quality Product and Services”

3.1.2 Misi Perusahaan

- *We offer high quality standard in our manufacturing process*
- *We serve with absolute professionalism and commitment*
- *We honor effectiveness and efficiency*
- *We grant award and recognition for exceptional contribution*
- *We establish safe and healthy environment*

3.2 Struktur Organisasi

Berikut merupakan struktur organisasi PT. Maju Bersama Persada Dayamu (MBP):

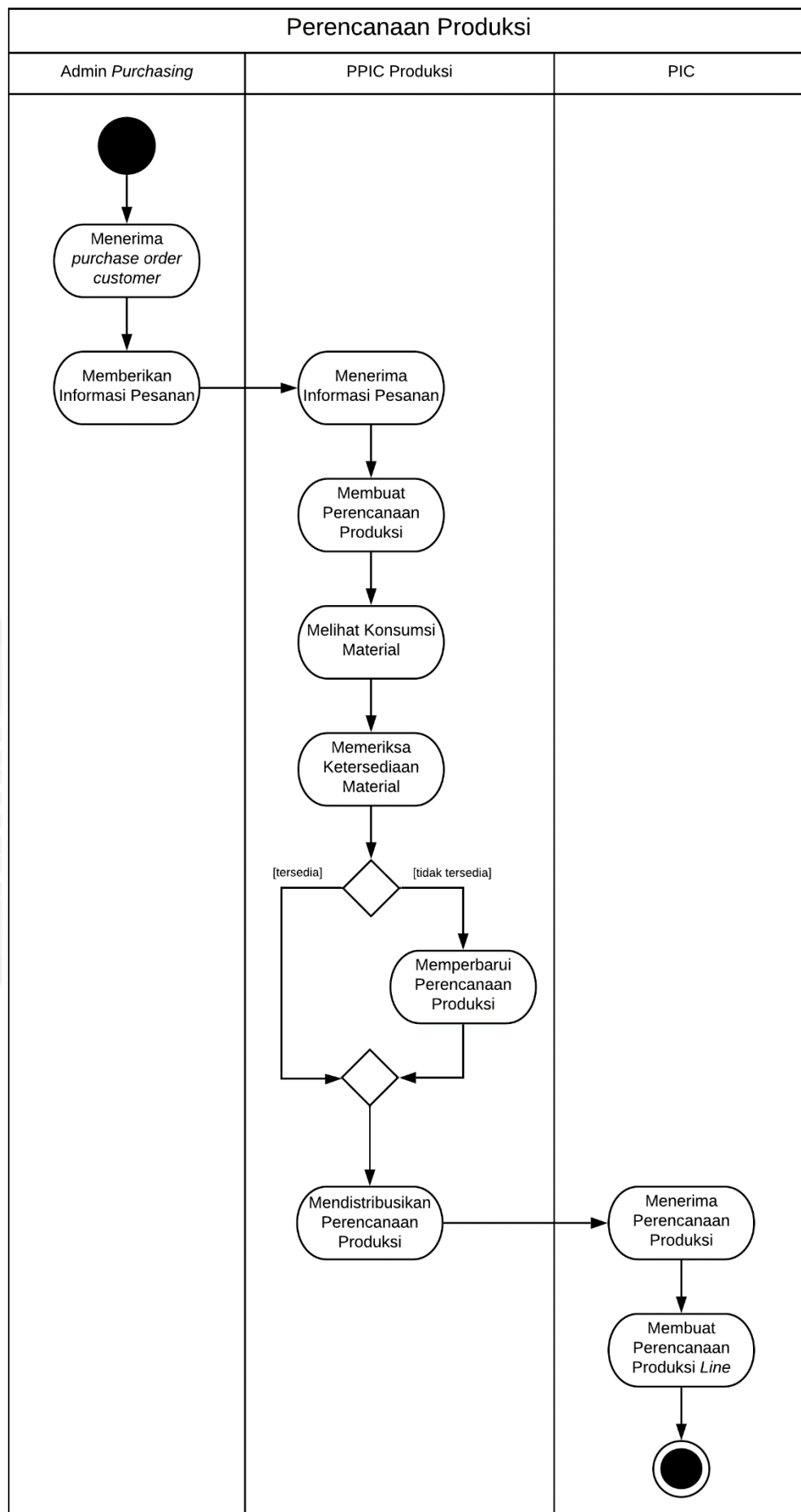


Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT. Maju Bersama Persada Dayamu (MBP)

3.3 Analisis Sistem Saat ini

Pada saat ini PT. Maju Bersama Persada Dayamu belum memiliki sistem yang terintegrasi sehingga proses-proses yang ada masih dilakukan secara manual. Proses yang dilakukan secara manual antara lain proses perencanaan produksi, penjadwalan ulang, proses pembuatan BPBJ hingga pembuatan *invoice* dan proses pelaporan hasil produksi.

Proses produksi di PT. Maju Bersama Persada Dayamu bermula dari *purchase order customer* yang diterima oleh admin *purchasing*. Berdasarkan *purchase order customer*, admin *purchasing* memberikan informasi yang dibutuhkan PPIC produksi untuk membuat perencanaan produksi. Informasi tersebut antara lain produk apa yang akan diproduksi, jumlah produk, kapan barang akan dikirimkan, dan informasi lainnya. Berdasarkan informasi tersebut, PPIC produksi membuat perencanaan produksi. Setelah membuat perencanaan produksi, PPIC produksi melihat kebutuhan material dan memeriksa ketersediaan material. Kemudian, PIC *line* membuat perencanaan produksi *line* berdasarkan perencanaan produksi yang telah dibuat oleh PPIC. Perencanaan produksi *line* mencakup perencanaan penentuan staf untuk melakukan produksi, staf mana yang akan mengerjakan item apa dan berapa jumlah itemnya. Gambar 3.2 menunjukkan alur proses dari admin *purchasing* menerima *purchase order customer* hingga proses setiap PIC *line* menerima perencanaan produksi untuk *line* dan membuat perencanaan.



Gambar 3.2 Alur Proses Dari Menerima PO Hingga Perencanaan Produksi di *Line*

Gambar 3.3 merupakan perencanaan produksi yang dibuat oleh PPIC saat ini.

No.	Customer	Stock	Part Name	PO QTY	Schedule	28	29	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	TOTAL
1	teijin		Compact Mattress	240	Plan Cutting Foam	66	0	0	103	187	326	196	20	0	0	0	0	240
					Plan Bonding	61	0	0	78	63	110	120	10	0	10	0	0	240
					Plan Sewing	214	0	0	254	249	199	125	20	0	0	0	0	240
					Plan Assy	170	0	0	145	177	246	323	308	0	0	30	0	240
					Plan Stuffing	0	0	0	835	182	222	308	314	41	0	33	10	240
					Actual Prod													240
					Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
					Plan Sewing													240
					Actual Prod sewing													240
					Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
					Plan Assy													240
					Actual Prod Assy													240
					Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
					Plan Stuffing				240									240
					Actual Stuffing													240
					Actual Stock	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240
					Plan Cutting Foam													60
					Actual Prod Cutt Foam													60
					Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
					Plan Bonding													60
					Actual Prod Bonding													60

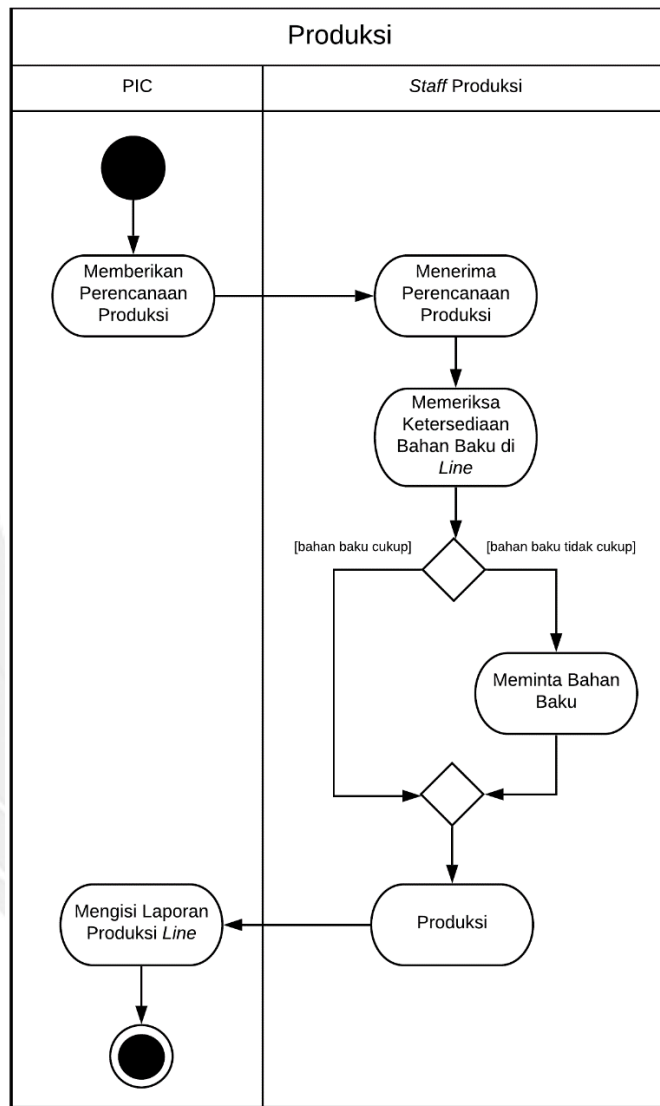
Gambar 3.3 Perencanaan Produksi PPIC

Gambar 3.4 merupakan perencanaan produksi *line* yang didistribusikan kepada PIC *line* di setiap *line* berdasarkan perencanaan produksi PPIC.

No.	Part Name	PO QTY	Schedule	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	TOTAL
1	Compact Mattress	240	Cutting Foam							80	80	80			16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	240
			Actual Prod																								240
			Balance																								0
			STUFFING																								240
2	Reclining Couch Sofa	60	Cutting Foam				60										240										240
			Actual Prod							60																	60
			Bonding																								60
			Actual Prod																								60
			Balance																								0
			STUFFING																								60
3	Ottomen Couch Sofa	60	Cutting Foam					60																			60
			Actual Prod																								60
			Bonding																								60
			Actual Prod																								60
			Balance																								0
			STUFFING																								60
4	Zalsu AOKI	250	Cutting Foam	80	80	90																					250
			Actual Prod																								250
			Bonding				80		80	90																	250
			Actual Prod																								250
			Balance																								0
			STUFFING																								250
5	New Wide Mattress	50	Cutting Foam									50															50
			Actual Prod																								50
			Balance																								0
			STUFFING																								50

Gambar 3.4 Perencanaan Produksi yang Didistribusikan Kepada PIC *Line* di *Line*


Proses produksi yang berjalan di setiap *line* berdasarkan perencanaan produksi *line* yang telah dibuat oleh PIC *line*. Pada proses produksi, sisa bahan baku yang ada di *line* tidak akan dikembalikan ke gudang. Bahan baku yang tersisa akan digunakan untuk proses produksi selanjutnya. Jika bahan baku di *line* tidak ada atau tidak mencukupi, maka staf *line* dapat meminta bahan baku dari gudang. Saat ini perusahaan tidak memiliki data sisa bahan baku di *line*. Setiap hari PIC *line* di setiap *line* membuat laporan produksi *line*. Laporan produksi *line* berisi hari dan tanggal produksi, barang-barang yang harus diproduksi, jumlah barang yang harus diproduksi (sesuai dengan perencanaan PPIC), jumlah aktual yang diproduksi dan keterangan. Gambar 3.5 menunjukkan alur proses produksi hingga pembuatan laporan produksi *line*.



Gambar 3.5 Alur Proses Proses Produksi Hingga Pembuatan Laporan Produksi Line

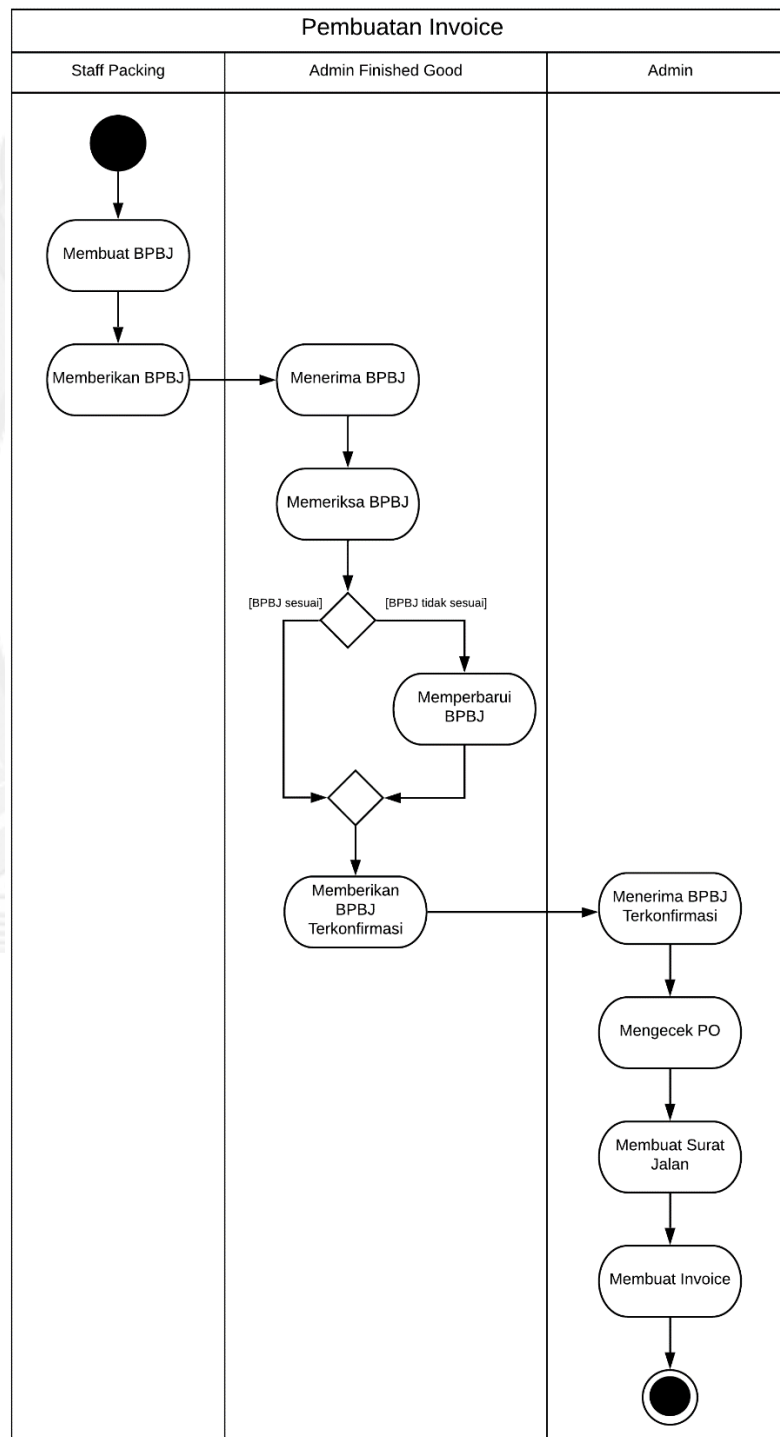
Gambar 3.6 merupakan contoh laporan produksi line yang dibuat oleh masing-masing PIC Line.

PT MAJU BERSAMA PERSADA DAYAMU					
DAILY SCHEDULE PRODUCTION ASSY					
HARI/TGL Jm'cat. 06-03-2020					
NO	ITEM	PLANING	ACTUAL	C/T	KET
1.	OLIVIA 160	5 pc			
2.	NICOLE 160	5 pc			
3.	PE 8100	16 pc			
4.	PE 7002	50 pc			
5.	Puma 200 x 160 x 20	20 pc			
6.	Puma 200 x 180 x 25	5 pc			
7.	Puma 200 x 160 x 25	12 pc			
8.	floor chair poscon	3 pc			
9.	11 2210 1 p grey	1 pc			
10.	12 2210 2 p grey	2 pc			
11.	13 2210 1 p brown	1 pc			

PRODUKSI	PPIC
	
	06-03-2020

Gambar 3.6 Laporan Produksi Line

Ketika proses produksi sudah selesai dan produk sudah di *packing*, staf *packing* akan membuat BPBJ (Bukti Penerimaan Barang Jadi). Admin *finished good* akan memeriksa apakah BPBJ sesuai atau tidak dengan barang jadi yang ada. Jika BPBJ tidak sesuai maka BPBJ akan diperbarui dan jika BPBJ sudah sesuai, BPBJ akan diserahkan kepada admin *purchasing*. Berdasarkan BPBJ yang ada, admin *purchasing* akan membuat surat jalan. Sesudah membuat surat jalan, admin *purchasing* akan membuat *invoice*. Gambar 3.7 menunjukkan alur proses dari pembuatan BPBJ hingga pembuatan *invoice*.



Gambar 3.7 Alur Proses Pembuatan BPBJ Hingga Pembuatan *Invoice*

PT MAJU BERSAMA PERSADA DAYAMU
BUKTI PENERIMAAN BARANG JADI (BPBJ)

No : BPBJ - 0017

HARI/TGL : Rabu / 1 - 4 - 2020

NO	ITEM	QTY	PO	REMARK
1	Ride SB 120 calvert grey KBS	2 pcs		
2	Ride SB 120 calvert brown KBS	2 pcs		
3	Ride SB 120 miduli green	2 pcs		
4	Bantal dacron Ligna	80 pcs		
5	Barsu Lion Kasowa grey	4 pcs		
6	Pec couch sofa	10 pcs		

LEADER DEPT	DICHECK	WH
M Agahman	M Yadi	M Angegi

Gambar 3.9 merupakan surat jalan yang dibuat oleh admin *purchasing*.

PT. MAJU BERSAMA PERSADA DAYAMU
 JL Raya Serang KM 18. 8 Kawasan Industri Bonen
 Kav.33 Sukanegara, Kec Cikupa, Tangerang 15710

Tangerang, 18 Februari 2020
 Kepada Yth :
PT. INOAC POLYTECHNO INDONESIA
TANGERANG
No PO : B1903064

29

[illegible]

Gambar 3.10 Bukti Pengiriman *Delivery* Barang (BPDB)

3.3.1 Kendala Sistem Saat Ini

Berikut adalah kendala-kendala yang saat ini dihadapi oleh PT. Maju Bersama Persada Dayamu (MBP):

- 1) Saat ini PPIC produksi tidak memiliki dasar dalam menentukan target. Hal ini mengakibatkan sering terjadi ketidaksesuaian antara perencanaan yang dibuat dengan aktualnya. Kadang tidak memenuhi target karena target terlalu besar dan tidak mungkin dicapai dalam waktu yang ditentukan. Kadang pekerja menganggur karena target terlalu kecil.
- 2) Jika terjadi perubahan jadwal, PPIC produksi sering lupa melakukan penjadwalan ulang untuk jadwal yang diubah, akibatnya produksi untuk barang tersebut terlupakan dan terjadi keterlambatan dalam memenuhi pesanan pelanggan.
- 3) PPIC produksi dan PIC kesulitan dalam memproses permintaan material, surat perintah lembur, laporan lembur, laporan hasil produksi dan pengambilan material karena harus diproses secara manual.
- 4) PIC kesulitan dalam memantau sisa material dari produksi yang mengakibatkan sisa material di *line* tidak terkontrol.
- 5) Data yang tidak terintegrasi juga mengakibatkan admin *finished good* dan admin *purchasing* kesulitan dalam mengelola data BPBJ, BPDB, surat jalan dan *invoice*.
- 6) Manajer dan direktur perusahaan kesulitan dalam memantau keseluruhan proses yang berjalan.