

TUGAS AKHIR

**MENGATASI KETERLAMBATAN PENGIRIMAN PRODUK SEPATU
ARTIKEL CLASSIC CORTE DI SALAH SATU *VENDOR* PT BRODO
GANESHA INDONESIA BANDUNG JAWA BARAT**



Disusun oleh:

Novprianti Simamora

NIM. 2002077

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA**

2023

HALAMAN JUDUL

**MENGATASI KETERLAMBATAN PENGIRIMAN PRODUK SEPATU
ARTIKEL CLASSIC CORTE DI SALAH SATU *VENDOR* PT BRODO
GANESHA INDONESIA BANDUNG JAWA BARAT**



Disusun oleh:

Novprianti Simamora

NIM. 2002077

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA**

2023

LEMBAR PENGESAHAN

MENGATASI KETERLAMBATAN PENGIRIMAN PRODUK SEPATU ARTIKEL CLASSIC CORTE DI SALAH SATU *VENDOR* PT BRODO GANESHA INDONESIA BANDUNG JAWA BARAT

Disusun oleh:

NOVPRIANTI SIMAMORA

NIM. 2002077

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

Dosen Pembimbing,

Tugimin, S.E., M.M.

NIP. 1958091919810310007

Telah dipertahankan di depan TIM PENGUJI Tugas Akhir dan dinyatakan memenuhi salah satu syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Derajat Ahli Madya Diploma III (D3) Politeknik ATK Yogyakarta

Tanggal : 29 Agustus 2023

DEWAN PENGUJI

Ketua,

Jamilh, S. Kom, M.Cs.

NIP. 19751213 200212 2002

Anggota Penguji

Tugimin, S.E., M.M.

NIP. 1958091919810310007

Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng.

NIP. 19780725 200804 2 001



Yogyakarta, 29 Agustus 2023
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta

Drs. Supriyanto, S.Sn., M.Sn.

NIP. 19660101 199403 1 008

HALAMAN PERSEMBAHAN

Kedua Orang Tua

Ibu dan Bapak yang tiada hentinya mendoakan yang terbaik dan juga memberikan dukungan material, motivasi, dan saran, yang sangat bermanfaat agar menjadi pribadi yang lebih baik dan berguna bagi orang-orang sekitar.

Adikku,

Terimakasih atas canda dan pertengkaran, serta semangat yang terus disalurkan kepada saya sehingga dapat di titik pencapaian ini.

Terima kasih kepada teman-teman gereja dan sahabat

Erigena Zamakhsyar, Josephine Thalia Palenteng, Nini Miranda, Henok Setiawan, Diantha Uli Mitra, Januar Otani Hia dan David Christoper, dan Jakarta Campus Ministry yang telah memberikan semangat, mengingatkan hal-hal yang baik, dan terimakasih kepada Wevi Yolasari Sitanggang dan Welci Octavia Sitanggang untuk kebaikan, hal-hal aneh, dan hinaan yang mampu melepaskan kejenuhan selama menjalani perkuliahan.

Teman-teman kelas TPPK-C

Teman kelas yang selalu kompak, kadang menjengkelkan tapi sangat memotivasi untuk hal-hal yang baik dan menciptakan cerita yang akan selalu diingat.

MOTTO

“Perbaiki bersyukur, kurangi mengeluh. Buka mata, jembarkan telinga, perluas hati. Sadari kamu ada pada sekarang, bukan kemarin atau besok, nikmatilah setiap momen dalam hidup, berpetualanglah.”

(Ayu Estiningtyas)

“Tuhan akan berperang untuk kamu, dan kamu akan diam saja.” (Keluaran14:14)

“Hidup yang tidak teruji adalah hidup yang tidak layak untuk dihidupi. Tanda manusia hidup adalah ketika ia mengalami ujian, kegagalan, dan penderitaan.”

(Socrates)

“It's fine to fake it until you make it, until you do, until it true.”

(Taylor Swift)

“When I say I'ma do something I do it, I don't give a damn what you think, I'm doing this for me.”

(Eminem)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkah dan kuasa rahmatNya, pengetahuan, pengalaman, kesehatan, dan kesempatan yang diberikan sehingga mampu menyelesaikan Tugas Akhir dengan baik.

Tugas akhir ini disusun sebagai salah satu dari beberapa syarat yang telah ditentukan untuk memperoleh gelar Ahli Madya Diploma III program studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit di Politeknik ATK Yogyakarta. Dengan adanya Tugas Akhir ini diharapkan akan memberikan tambahan ilmu pengetahuan khususnya bagi penulis sendiri dan bagi para pembaca Tugas Akhir ini.

Berbagai pihak telah membantu penulis dalam penyelesaian Tugas Akhir ini oleh sebab itu penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn., selaku Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Dr. Ir. R.L.M. Satrio Ari Wibowo, S.Pt., M.P., IPU, ASEAN Eng., selaku Pembantu Direktur I Politeknik ATK Yogyakarta.
3. Bapak Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn., selaku Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit yang telah memberikan kemudahan dalam menyelesaikan Pendidikan.
4. Tugimin, S.E., M.M. selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir.
5. Mas Ilham Nugraha sebagai *Lead Production*. Pembimbing Magang 1 di PT. Brodo Ganesha Indonesia.
6. Hanafi Widyo Anggoro sebagai *QC Inspector Staff*. Pembimbing Magang 2 di PT. Brodo Ganesha Indonesia.

7. Orang tua, yang selalu memberikan doa, nasehat, motivasi, serta kesabaran yang luar biasa dalam setiap langkah penulis untuk menyelesaikan Tugas Akhir ini.
8. Seluruh keluarga besar yang senantiasa mendoakan dan memberikan semangat dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini.
9. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah membantu dalam proses penyusunan Tugas Akhir ini.

Tugas akhir ini membahas penyelesaian masalah produk di bidang sepatu. Penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam proses penyusunan Tugas Akhir ini dari segi Bahasa dan penyusunan kalimat. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran membangun dari pembaca.

Akhir kata, semoga Tugas Akhir ini dapat bermanfaat sehingga tujuan yang diharapkan dapat terwujud. Atas perhatiannya penulis ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, Juli 2023

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
MOTTO.....	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
INTISARI.....	xii
ABSTRACT	xiii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Permasalahan.....	3
C. Tujuan Tugas Akhir	4
D. Manfaat Tugas Akhir	5
BAB II.....	6
TINJAUAN PUSTAKA.....	6
A. Pengertian Keterlambatan (<i>Delay</i>)	6
B. Pengertian Ketepatan Waktu Pengiriman	6
C. Definisi Persediaan (<i>Inventory</i>).....	7
D. Pengertian Pengendalian Persediaan	9
E. Faktor Penyebab Adanya Persediaan.....	9
F. Pengertian <i>Lead Time</i>	10
G. Pengertian Kualitas	10
H. Pengertian Produk.....	11
I. Pengertian Produk Cacat	11
J. Pengertian Inspeksi (<i>Inspection</i>).....	12
K. Pengertian <i>Follow-up</i>	12
L. <i>Forecasting</i>	14

M. Pengertian Pareto <i>Chart</i>	14
N. Pengertian <i>Check Sheet</i>	15
O. Pengertian Diagram Tulang Ikan.....	15
P. Pengertian <i>Purchase Order</i> (Pesanan Pembelian).....	17
BAB III.....	18
MATERI DAN METODE TUGAS AKHIR.....	18
A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir.....	18
B. Metode Pengumpulan Data.....	19
C. Tahapan Penyelesaian Masalah Tugas Akhir.....	21
D. Tinjauan Umum Perusahaan.....	22
BAB IV.....	25
HASIL DAN PEMBAHASAN.....	25
A. Hasil.....	25
B. Pembahasan.....	36
BAB V.....	50
KESIMPULAN DAN SARAN.....	50
A. Kesimpulan.....	50
B. Saran.....	51
DAFTAR PUSTAKA.....	53
LAMPIRAN.....	54

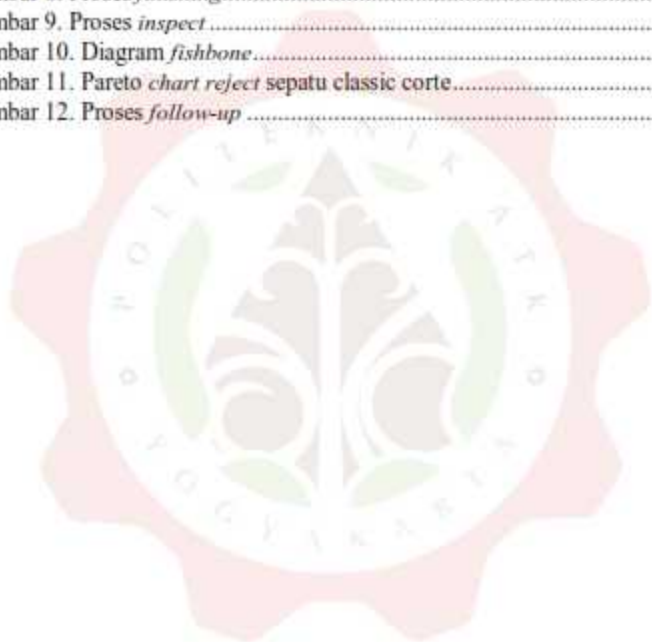
DAFTAR TABEL

Tabel 1. <i>Quantity per Size</i>	29
Tabel 2. <i>Agenda Classic Corte</i>	30
Tabel 3. <i>Leadtime</i> Produksi Sandal	31
Tabel 4. <i>Leadtime</i> Sepatu Classic Corte	32
Tabel 5. <i>Achievement Product</i>	37
Tabel 6. Waktu Pengiriman.....	39
Tabel 7. <i>Concern</i> Produksi Sandal.....	40
Tabel 8. <i>SKU Code</i> Sepatu Classic Corte.....	40
Tabel 9. <i>Achievement Footwear</i>	41
Tabel 10. Frekuensi <i>Reject</i>	42



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Diagram <i>fishbone</i>	17
Gambar 2. Diagram alir proses pelaksanaan tugas akhir	21
Gambar 3. Diagram alir proses pengiriman sepatu Classic Corte.....	27
Gambar 4. Sepatu Classic Corte.....	27
Gambar 5. Sandal Broslides V.2 Navy BS.....	27
Gambar 6. Sandal Broslides V.2 Full Black	27
Gambar 7. <i>Swatchbook</i> Classic Corle.....	29
Gambar 8. Proses <i>finishing</i>	34
Gambar 9. Proses <i>inspect</i>	36
Gambar 10. Diagram <i>fishbone</i>	38
Gambar 11. Pareto <i>chart reject</i> sepatu classic corte.....	43
Gambar 12. Proses <i>follow-up</i>	49



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Lembar Kerja Harian Magang	55
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang	65
Lampiran 3. Blanko konsultasi tugas akhir.....	66
Lampiran 4. Permohonan ujian tugas akhir	67



INTISARI

PT Brodo Ganesha Indonesia merupakan salah satu perusahaan lokal Indonesia yang bergerak dibidang *footwear* dan *nonfootwear*, misalnya seperti topi, jaket, kaos, celana, tas, dan lain-lain. Khususnya, pada bidang *footwear* perusahaan memproduksi berbagai macam jenis sepatu seperti: sepatu formal, *casual*, *sneakers*, dan jenis sepatu *boots*. Salah satu sepatu yang diproduksi adalah sepatu dengan artikel Classic Calsio. Penyusunan tugas akhir ini bertujuan untuk menganalisis masalah yang ada mengenai keterlambatan pengiriman produk sepatu ke konsumen, faktor penyebab dari masalah tersebut, serta solusi terhadap masalah yang terjadi di PT Brodo Ganesha Indonesia. Metode penyelesaian tugas akhir ini menggunakan metode pengumpulan data primer berupa observasi, wawancara, dokumentasi, dan praktik kerja langsung. Untuk pengumpulan data sekunder dilakukan dengan studi pustaka. Identifikasi materi yang diamati berhubungan dengan faktor tenggat waktu (*lead time*), *quality issues*, dan kurangnya bahan material yang dijadikan sebagai bahan *reproduct* apabila ditemukan *reject mayor*. Solusi untuk memecahkan masalah tersebut adalah dengan memperhatikan dan menghargai kesepakatan tenggat waktu (*lead time*) yang sudah disepakati antara *vendor* (pabrik) dengan *brand*, *inspect product*, dan mempersiapkan material untuk bahan produksi ulang sepatu.

Kata Kunci: tenggat waktu, masalah kualitas produk, keterlambatan pengiriman.

ABSTRACT

PT Brodo Ganesha Indonesia is one of Indonesia's local companies engaged in footwear and nonfootwear, such as hats, jackets, t-shirts, pants, bags, and others. In particular, in the field of footwear the company produces various types of shoes such as: formal shoes, casual, sneakers, and types of boots. One of the shoes produced is a shoe with a Classic Calsio article. The preparation of this final project aims to analyze existing problems regarding delays in shipping shoe products to consumers, the causative factors of these problems, and solutions to problems that occur at PT Brodo Ganesha Indonesia. This final project completion method uses a problem solving method with primary data collection in the form of observation, interviews, documentation, and direct work practice. For secondary data collection is carried out by literature study. The identification of material observed is related to deadline factors (lead time), quality issues, and the lack of material used as reproduct material if a major reject is found. The solution to solve this problem is to pay attention to and appreciate the lead time agreement that has been agreed between vendors and brands, pay attention to the quality of shoes, and prepare materials for shoe reproduct materials. Thus, it is hoped that problems like this will not happen again.

Keywords: *leadtime, quality issues, and delivery delays.*

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pesatnya perkembangan pengetahuan dan teknologi secara tidak langsung mengubah pola pikir manusia pada zaman milenial ini. Hal tersebut ditandai dengan perkembangan manufaktur di Indonesia yang semakin meningkat seperti pada perusahaan *footwear* atau alas kaki. *Footwear* atau alas kaki merupakan salah satu kebutuhan manusia yang dapat dikategorikan sebagai kebutuhan penting. Hal tersebut karena alas kaki mengambil peran penting yaitu melindungi diri dari cedera anggota tubuh bagian kaki akibat terbentur benda keras, menginjak kerikil atau benda tajam. Selain itu juga, alas kaki memiliki peranan yang sangat penting untuk zaman milenial yaitu mempengaruhi *style* dan penampilan, mulai dari ujung rambut hingga pada ujung kaki yang menjadi pusat perhatian, sehingga mampu meningkatkan rasa percaya diri. Umumnya mendeskripsikan kepribadian seseorang dalam bersosialisasi. Dalam bidang alas kaki, baik sepatu maupun sandal dalam dunia *industry* skala kecil, menengah, hingga skala besar menghadapi persaingan ketat untuk mengembangkan usahanya lebih luas demi mencapai profit yang maksimum dan mampu untuk memenuhi kebutuhan masyarakat yang semakin bervariasi.

Ketatnya persaingan industri persepataan lokal, memaksa perusahaan untuk memutar otak menarik perhatian konsumen pada produk

tersebut. Kepuasan konsumen yang berubah-ubah tergantung pada kebutuhan dan harapan yang dinyatakan pada spesifikasi konsumen terhadap produk yaitu alas kaki. Spesifikasi tersebut terdiri dari kualitas, ergonomis, dan desain dari suatu produk yang memberikan peluang permintaan semakin meningkat. Oleh sebab itu perusahaan dituntut untuk memiliki sikap aktif, kreatif, dan inovatif sehingga dapat bersaing di industri alas kaki dan dapat memenuhi kebutuhan pasar dengan penggunaan teknologi yang berkembang.

Tidak berhenti pada spesifikasi konsumen yang menjadi perhatian khusus dari suatu perusahaan, *leadtime* merupakan faktor mengenai tenggat waktu. Menurut Anggelis (2009), ada beberapa atribut atau faktor yang dapat mempengaruhi preferensi konsumen yaitu salah satunya adalah faktor *lead time*.

Pada hakikatnya sering sekali terdapat perbedaan *lead time* antara *vendor* dengan *brand* dan hal tersebut menyebabkan ketidakefektifan proses pengiriman produk. Perusahaan-perusahaan kecil, menengah maupun perusahaan besar untuk mempertahankan perusahaan tersebut memerlukan ikatan kerja sama, begitu juga *industry* alas kaki memiliki ikatan kerja sama mulai dari proses *forecast*, *PO* (*purchase order*), pemesanan bahan baku, proses produksi sampai pada distribusi produk. Oleh karena itu, perusahaan harus menentukan tenggat waktu setiap proses yang berlangsung untuk memberikan kepercayaan kepada konsumen dan juga pihak yang bekerja sama dengan *brand*. PT Brodo Ganesha Indonesia merupakan suatu *brand*

lokal yang bergerak di bidang *footwear* dan *nonfootwear* yang terletak di Bandung, Jawa Barat. Brodo Ganesha bekerja sama dengan beberapa *vendor* di Pulau Jawa salah satunya di Tangerang yang memproduksi sepatu mulai dari sepatu *casual*, *sneakers*, *boots*, dan juga memproduksi sandal *slip on*. Proses pembuatan sepatu, mulai dari pembelian material atau bahan baku sepatu, proses *cutting*, *sewing*, *assembling*, dan *finishing* dilakukan di *vendor* (pabrik) tersebut. Suatu *vendor* (pabrik) biasanya memproduksi dari beberapa *brand* dalam satu hari dengan jumlah tertentu. Sehingga *vendor* (pabrik) perlu memastikan bahwa proses produksi berjalan dengan efektif dan produk jadi dapat dikirim sesuai dengan waktu yang disepakati.

Berdasarkan latar belakang tersebut dan pengamatan penulis selama magang dan *dual system*, penulis tertarik untuk mengkaji lebih dalam mengenai masalah yang terjadi di PT Brodo Ganesha Indonesia. Oleh karena itu penulis tertarik mengambil judul “MENGATASI KETERLAMBATAN PENGIRIMAN PRODUK SEPATU ARTIKEL CLASSIC CORTE DI PT BRODO GANESHA INDONESIA-BANDUNG.”

B. Permasalahan

Hasil yang diperoleh berdasarkan pengamatan selama pelaksanaan *dual system* dan magang di PT Brodo Ganesha Bandung terdapat permasalahan yang mengakibatkan produk sepatu dengan artikel Classic Corte mengalami keterlambatan pengiriman atau *delay delivery* sehingga

mempengaruhi *supply product* ke distributor dan akan berdampak pada *brand* yang sedang melakukan *launching new product*.

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah disampaikan di atas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana mengidentifikasi dan mendeskripsi permasalahan yang menyebabkan terjadinya keterlambatan pengiriman (*delay in delivery*) produk sepatu dengan artikel Classic Corte di PT Brodo Ganesha Indonesia?
2. Faktor apa yang menyebabkan terjadinya keterlambatan pengiriman produk sepatu Classic Corte di PT. Brodo Ganesha Indonesia?
3. Bagaimana solusi upaya mengatasi keterlambatan pengiriman produk sepatu Classic Corte di PT. Brodo Ganesha Indonesia?

C. Tujuan Tugas Akhir

1. Untuk mengidentifikasi permasalahan pada proses pengiriman produk sepatu dengan *article* Classic Corte di PT Brodo Ganesha Indonesia.
2. Untuk mengetahui dan memahami faktor-faktor penyebab permasalahan yang mengakibatkan keterlambatan pengiriman produk sepatu *article* Classic Corte di PT Brodo Ganesha Indonesia.
3. Mengetahui solusi mengenai adanya keterlambatan pengiriman produk sepatu *article* Classic Corte di PT Brodo Ganesha Indonesia.

D. Manfaat Tugas Akhir

1. Manfaat Bagi Penulis

Menambah pengalaman, pengetahuan, dan wawasan mengenai *lead time* dalam pembuatan produk sepatu yang memiliki nilai fungsional, estetika, dan berkualitas baik. Selain itu juga, mengasah *skill* dalam proses pembuatan produk sepatu.

2. Bagi Perusahaan

Bagi perusahaan, membantu memberikan masukan dan pertimbangan dalam mengatasi permasalahan mengenai keterlambatan pengiriman produk sepatu sampai kepada *reseller* ataupun *warehouse*.

3. Bagi Politeknik ATK Yogyakarta

Penyusunan tugas akhir ini diharapkan memberikan masukan positif seperti ilmu pengetahuan dan tambahan referensi khususnya kepada mahasiswa Politeknik ATK Yogyakarta.

4. Bagi Pihak Lain

Penyusunan tugas akhir ini diharapkan dapat digunakan sebagai tambahan informasi bagi pembaca dan pihak-pihak yang berkepentingan mengenai masalah yang dibahas.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Keterlambatan (*Delay*)

Menurut Levis dan Atherley (1996), apabila suatu pekerjaan sudah ditargetkan harus selesai pada waktu yang telah disesuaikan namun karena suatu alasan tertentu tidak dapat dipenuhi sehingga hal tersebut dapat dikategorikan sebagai pekerjaan mengalami keterlambatan.

Keterlambatan (*delay*) adalah apabila suatu kegiatan proyek konstruksi membutuhkan penambahan waktu, atau tidak dilaksanakan sesuai dengan rencana yang diterapkan. (Callahan,1992). Pengertian keterlambatan menurut Ervianto (1998), waktu yang dipergunakan pada saat proses pelaksanaan tidak sesuai dengan rencana kegiatan dan menyebabkan beberapa kegiatan menjadi tertunda (*delay*) atau tidak diselesaikan sesuai jadwal yang telah ditetapkan.

Jadi dapat disimpulkan keterlambatan adalah waktu proses kegiatan yang tidak sesuai dengan jadwal yang sudah ditentukan dan proses kegiatan selanjutnya menjadi tertunda sehingga tujuan yang diterapkan tidak tercapai.

B. Pengertian Ketepatan Waktu Pengiriman

Ketepatan waktu merupakan faktor penting dalam memberikan informasi yang relevan dan digunakan sebagai standar yang telah ditentukan (Yuniati,2018).

Ketepatan waktu adalah waktu yang dibutuhkan oleh *customer* berbelanja produk hingga produk sampai ke *customer*. Ketepatan waktu dalam pengiriman merupakan salah satu variable yang perlu diperhatikan untuk menaikkan kepercayaan *customer* terhadap perusahaan tersebut, maka akan timbul rasa kepuasan *customer* (Hafizha, 2019 hal 2).

C. Definisi Persediaan (*Inventory*)

Menurut Nasution dan Prasetyawan (2008), persediaan atau *inventory* merupakan *idle resources* atau sumber daya perusahaan yang disimpan di sebuah ruangan tertentu dan menunggu tahap produksi dilakukan, dikelola dengan sistem manufaktur atau pemasaran yang ada pada perusahaan tersebut.

Menurut Ely Suhayati dan Sri Anggadini (2009), persediaan adalah suatu aktiva lancar yang dimiliki suatu perusahaan, apabila perusahaan tersebut berupa perusahaan dagang maka persediaan dapat didefinisikan produk dagangan yang disimpan untuk siap dijual dalam operasi normal perusahaan. Dan apabila perusahaan berupa perusahaan manufaktur maka persediaan dapat didefinisikan sebagai bahan baku yang terdapat dalam proses produksi/ yang disimpan untuk tujuan tertentu.

Jadi dapat disimpulkan, persediaan atau *inventory* adalah bahan-bahan yang dibutuhkan dan telah disediakan oleh perusahaan, disimpan sebagai stok untuk diproduksi menghasilkan barang jadi atau suatu produk.

Menurut Handoko (1999) jenis-jenis persediaan dapat dijabarkan berdasarkan teori dan konsep antara lain:

1. Persediaan bahan mentah (*raw materials*)
Persediaan barang berwujud seperti besi, kayu serta komponen-komponen lain yang dibutuhkan pada proses produksi.
2. Persediaan komponen-komponen rakitan (*purchased parts/component*)
Persediaan yang terdiri dari bagian-bagian yang diperoleh dari perusahaan tertentu secara langsung dan kemudian dirakit menghasilkan suatu produk.
3. Persediaan bahan pembantu atau penolong (*supplies*)
Persediaan yang dibutuhkan dalam proses produksi, akan tetapi bukan termasuk komponen barang jadi.
4. Persediaan dalam proses (*work in process*)
Persediaan barang-barang keluaran (*output*) dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi, kemudian dikelola menjadi suatu bentuk atau produk setengah jadi tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.
5. Persediaan barang jadi (*finished goods*)
Persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap dijual atau dikirim kepada pelanggan (*customer*).

D. Pengertian Pengendalian Persediaan

Menurut Indrajit dan Djokopranoto (2003), pengendalian persediaan merupakan kegiatan yang berhubungan dengan rancangan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan penentuan kebutuhan bahan baku sedemikian rupa sehingga investasi persediaan material dapat ditekan secara ideal.

E. Faktor Penyebab Adanya Persediaan

Menurut Baroto (2003) penyebab adanya persediaan yaitu, antara lain:

1. Mekanisme pemenuhan atas permintaan.

Permintaan terhadap suatu produk tidak dapat dipenuhi seketika bila bahan baku yang dibutuhkan tersebut tidak tersedia sebelumnya. Untuk menyiapkan produk yang diinginkan diperlukan waktu untuk proses pembuatan dan pengiriman. Sehingga adanya persediaan merupakan hal yang sulit dihindarkan.

2. Keinginan untuk meredam ketidakpastian.

Ketidakpastian terjadi akibat, permintaan yang bervariasi. Dalam jumlah yang tidak pasti, waktu kedatangan, waktu produksi yang cenderung tidak konstan antara satu produk dengan produk berikutnya, dan waktu tenggang (*lead time*) yang cenderung tidak pasti karena banyak aspek yang tidak dapat dikendalikan. Solusi dari ketidakpastian ini yaitu dengan mengadakan persediaan.

3. Keinginan melakukan kontemplasi yang bertujuan mendapatkan profit besar dari adanya persediaan bahan baku akan kenaikan harga dimasa mendatang

F. Pengertian *Lead Time*

Menurut Assauri (1998) *lead time* merupakan lamanya waktu antara mulai dilakukannya pemesanan bahan-bahan sampai dengan kedatangan dan kemudian diterima di gudang persediaan. Lama waktu antara satu pesanan dengan pesanan yang lain bervariasi. Oleh karena itu, untuk suatu pesanan dilakukan penafsiran atau perkiraan waktu yang dibutuhkan walaupun risiko kesalahan masih tetap ada karena mungkin lebih besar atau lebih kecil.

G. Pengertian Kualitas

Beberapa pengertian dari pakar kualitas, dikemukakan sebagai berikut: Menurut Goetch dan Davis (1995), kualitas merupakan suatu kondisi tidak menetap yang berhubungan dengan produk, layanan, proses, orang, maupun lingkungan yang memenuhi atau melebihi apa yang diharapkan. Menurut Scherkenbach (1991) kualitas ditentukan oleh pelanggan yang menginginkan produk dan jasa yang sesuai dengan kebutuhan dan harapannya pada suatu tingkat harga tertentu yang menunjukkan nilai produk tersebut.

H. Pengertian Produk

Produk adalah segala sesuatu yang ditawarkan ke pasar untuk memuaskan kebutuhan dan keinginan. (Philip Kotler, 1997 hal 52) Segala sesuatu yang ditawarkan produsen untuk diperhatikan, diminta, dicari, dibeli, digunakan atau dikonsumsi pasar sebagai pemenuh kebutuhan atau keinginan pasar yang bersangkutan (Fandy Tjiptono, 1999).

Sehingga dapat disimpulkan produk adalah segala sesuatu yang diperjual belikan dan dikonsumsi untuk memenuhi kebutuhan pasar.

I. Pengertian Produk Cacat

Menurut Baldric Siregar (2013), produk cacat adalah unit produk yang tidak sesuai dengan standar produksi yang telah ditentukan namun dapat diperbaiki secara teknis dan ekonomis untuk dapat dipasarkan sebagai produk baik atau tetap sebagai produk cacat. Klasifikasi cacat merupakan salah satu metode untuk mengelompokkan cacat atau defect suatu produk dengan membuat daftar dan disesuaikan dengan signifikansi atau pernyataan (Basuki, 2010). Ada 3 (tiga) klasifikasi cacat suatu produk yaitu:

1. *Non Defect*

Merupakan produk jadi yang sesuai dengan standar yang diharapkan.

2. *Minor Defect*

Merupakan Cacat ringan yang terdapat sedikit cacat atau sedikit kesalahan produksi dan masih dapat dipergunakan namun dapat menurunkan nilai produk tersebut.

3. *Mayor Defect*

Merupakan cacat yang disebabkan karena kesalahan fatal pada saat proses produksi, sehingga ditolak pada saat *checking quality* suatu produk. Hal tersebut akan dilakukan proses *reproduct*.

J. Pengertian Inspeksi (*Inspection*)

Kegiatan ini meliputi kegiatan pengecekan atau pemeriksaan secara berkala (*routine schedule check*) sebuah produk yang sudah dihasilkan sesuai dengan rencana kegiatan pengecekan atau pemeriksaan terhadap produk yang cacat (*reject*) dan membuat laporan dari hasil pengecekan atau pemeriksaan tersebut. Maksud dari kegiatan ini ialah untuk mengetahui produk sampai kepada pelanggan tidak mengalami cacat (*reject*) dan untuk mengetahui sebab-sebab dari cacat (*reject*) produk tersebut. Sehingga perusahaan atau pabrik menetapkan *root cause* dan *action plan* terhadap cacat (*reject*) sebuah produk.

K. Pengertian *Follow-up*

Follow-up merupakan fungsi pengecekan terhadap semua aspek yang mempengaruhi kelancaran kegiatan pengerjaan atau produksi. *Follow-up* mencakup usaha-usaha untuk memastikan proses produksi berjalan sesuai dengan *lead time* yang sudah ditentukan bersama, tenaga kerja yang mengerjakan, serta *output* dari setiap proses sesuai dengan cara-cara dan syarat syarat yang sesuai. *Follow-up* meneliti semua aspek- aspek yang dapat menimbulkan kemacetan atau ketidaklancaran dalam proses produksi. Sebab-sebab kemacetan atau ketidaklancaran proses produksi perlu

diketahui seperti, mengenai kemacetan mesin yang menyebabkan *schedule* produksi tidak ditepati, bahan-bahan yang dibutuhkan tidak tersedia walaupun mesin-mesin beroperasi dan bahan- bahan tersedia tetapi kualitas bahan tidak sesuai dengan yang diharapkan. Hal tersebut dilakukan dalam rangka pelaksanaan kegiatan *follow-up* yang dapat digunakan sebagai bahan koreksi kebijaksanaan dan rencana masa yang akan datang demi kelancaran jalannya proses produksi.



L. Forecasting

Forecasting adalah suatu usaha untuk mengestimasi keadaan di masa mendatang melalui pengujian keadaan di masa lalu. Peramalan juga dapat diartikan sebagai seni dan ilmu untuk memperkirakan kejadian pada masa yang akan datang, sedangkan aktivitas peramalan merupakan suatu fungsi bisnis yang berusaha memperkirakan penjualan dan penggunaan suatu produk sehingga produk-produk tersebut dapat dibuat dalam kuantitas yang tepat.

Tujuan dari *forecasting* (peramalan) sebagai berikut:

1. Mengkaji kebijakan perusahaan yang berlaku saat ini dan di masa lalu, serta melihat sejauh mana pengaruh di masa yang akan datang.
2. Perkiraan diperlukan karena adanya *time lag* atau *delay* antara saat suatu kebijakan perusahaan ditetapkan dengan saat implementasi.
3. Perkiraan merupakan dasar penyusunan bisnis pada suatu perusahaan sehingga dapat meningkatkan efektivitas suatu rencana bisnis.

M. Pengertian Pareto Chart

Diagram Pareto dikembangkan oleh Joseph M. Juran, dan diberi nama sesuai dengan nama Vilfredo Pareto, ahli ekonomi Italia yang menemukan bahwa Sebagian besar kekayaan di dunia hanya dimiliki oleh beberapa individual. Dengan menggunakan Diagram Pareto, dapat menganalisis hal-hal yang menyebabkan terjadinya permasalahan secara spesifik berdasarkan frekuensi terjadinya permasalahan. Dari analisis

tersebut dapat diketahui faktor-faktor dominan yang memiliki pengaruh paling besar yang menyebabkan terjadinya permasalahan dan kemudian dibentuk prioritas perbaikannya. Fungsi dari Diagram Pareto adalah:

1. Menentukan masalah utama atau pokok masalah yang dominan
2. Menyatakan perbandingan masing-masing masalah terhadap permasalahan secara keseluruhan.
3. Menggambarkan perbandingan masalah sebelum dan sesudah perbaikan.

N. Pengertian Check Sheet

Menurut Fakhri (2010) *check sheet* adalah alat untuk mempermudah proses pengumpulan, mengolah data, dan mengetahui area suatu permasalahan berdasarkan frekuensi dari jenis, penyebab dan pengambilan keputusan untuk melakukan suatu perbaikan. Data tersebut digunakan sebagai dasar untuk menganalisis masalah kualitas.

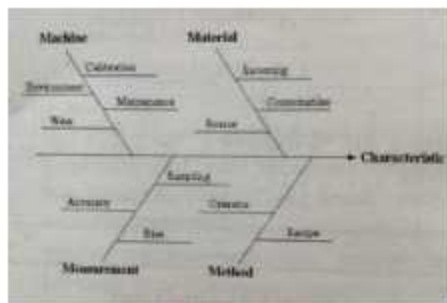
O. Pengertian Diagram Tulang Ikan

Cause-and-effect diagram, atau diagram tulang ikan, atau Diagram Ishikawa dikembangkan pertama kali oleh Kaoru Ishikawa. Nama "Tulang Ikan" sering digunakan karena bentuk diagram ini menyerupai tampak samping dari tulang ikan. Diagram ini digunakan untuk desain produk dan mencegah terjadinya *defect*, dengan menganalisis dan menetapkan faktor penyebab yang paling berpengaruh dalam terjadinya *defect*. Permasalahan yang akan diperbaiki diletakkan pada "kepala ikan" dan setiap "tulang ikan"

terbesar dalam diagram mewakili kategori penyebab utama. Kategori pada diagram Tulang Ikan terdiri dari hal-hal berikut:

1. *Man/people*: sumber daya manusia yang terlibat dalam proses produksinya.
2. *Method*: terdiri dari proses yang dilaksanakan hal-hal apa saja yang dibutuhkan untuk terlaksananya proses tersebut.
3. *Machine*: seluruh peralatan dan perangkat yang dibutuhkan oleh proses tersebut.
4. *Material*: bahan mentah, bahan baku, dan bahan-bahan lainnya yang digunakan sebagai input process untuk menghasilkan suatu produk.
5. *Measurement*: data kuantitas/kualitas kerja yang diperoleh dari proses produksi dan digunakan untuk menganalisis mutu.
6. *Environment*: kondisi lokasi, waktu, suhu, dan budaya dari tempat proses produksi.

Untuk menetapkan penyebab terjadinya *defect* pada proses dapat menggunakan metode *brainstorming* untuk kemudian dikelompokkan sesuai dengan kategori pada tulang ikan.



Gambar 1. Diagram fishbone
(Sumber: Arini T. Soemohadiwidjojo, 2017)

P. Pengertian *Purchase Order* (Pesanan Pembelian)

Menurut Edward (1994), *purchase order* adalah pernyataan resmi yang diterbitkan oleh pembeli kepada penjual yang dalam pernyataan itu dilengkapi dengan segala syarat dan kondisi dari transaksi yang akan dilakukan. *Purchase order* merupakan surat pernyataan persetujuan (akseptasi) dari *importer* atas penawaran *eksportir* yang sifatnya mengikat secara hukum.

BAB III

MATERI DAN METODE TUGAS AKHIR

A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir

1. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Magang

a. Tempat

PT Brodo Ganesha Indonesia yang beralamatkan di Jl. Lombok No. 11 40113 Citarum, Jawa Barat. Bekerja sama dengan beberapa *vendor* salah satu diantaranya adalah CV ASK (Alas Sumber Kemakmuran) yang beralamat di Sindangsari, Pasar Kemis, Tangerang Regency, Banten 15560.

b. Waktu

- Pelaksanaan kegiatan magang dan *dual system* dimulai pada tanggal 14 November 2022 sampai 14 April 2023.

2. Materi Tugas Akhir

Dalam proses pelaksanaan observasi pada aktivitas *dual system* dan magang serta penyusunan tugas akhir ini, materi yang diobservasi sebagai laporan tugas akhir adalah pada *checking quality product* sepatu dan sekilas mengenai produksi dengan kegiatan *follow-up* proses produksi produk sepatu artikel Classic Corte serta menganalisis kendala yang terjadi untuk mengatasi permasalahan yang diobservasi di PT Brodo Ganesha Indonesia.

B. Metode Pengumpulan Data

Metode pengambilan data yang digunakan pada saat *dual system* dan magang antara lain:

1. Metode Pengumpulan Data Primer

Menurut Nur Indrianto dan Bambang Supono (2013:142), "Data primer merupakan sumber data penelitian yang diperoleh langsung dari sumber asli (tidak melalui media perantara). Pengumpulan data primer merupakan pengumpulan data yang diperoleh secara langsung oleh penulis dari lapangan. Data primer dikumpulkan dengan cara:

a. Metode Observasi

Metode pengumpulan data observasi dengan menggunakan cara mengamati dan menganalisa objek kajian yang diamati dan mencatat hal-hal penting yang berkaitan dengan objek tersebut sehingga dapat mengetahui faktor-faktor penyebab permasalahan.

b. Metode *Interview*

Metode pengumpulan data *interview* dilakukan dengan cara berwawancara atau berdialog secara langsung dengan narasumber yang bersangkutan seperti: manajer, kepala produksi, operator, atau karyawan perusahaan terhadap objek yang sedang diamati dan mengajukan pertanyaan mengenai permasalahan tersebut.

c. Dokumentasi

Metode pengumpulan data dokumentasi dilakukan dengan cara mendokumentasikan hal-hal yang berhubungan dengan objek yang diamati yaitu yang berhubungan dengan permasalahan tersebut.

d. Praktek Kerja Lapangan

Praktek kerja lapangan merupakan ikut terjun secara langsung kerja sesuai dengan divisi yaitu proses *inspect quality product* dan mengamati proses proses serta kegiatan di PT Brodo Ganesha.

2. Metode Pengumpulan Data Sekunder

Menurut Kuncoro (2009), "Data sekunder merupakan data yang telah dikumpulkan oleh pihak lain. Peneliti dapat menemukan sumber data ini melalui sumber data lain yang juga berkaitan dengan data yang dicari." Pengumpulan data sekunder diperoleh dari sumber kedua yang bertujuan untuk menunjang data primer sehingga melengkapi informasi yang telah diperoleh. Metode ini dilakukan dengan cara:

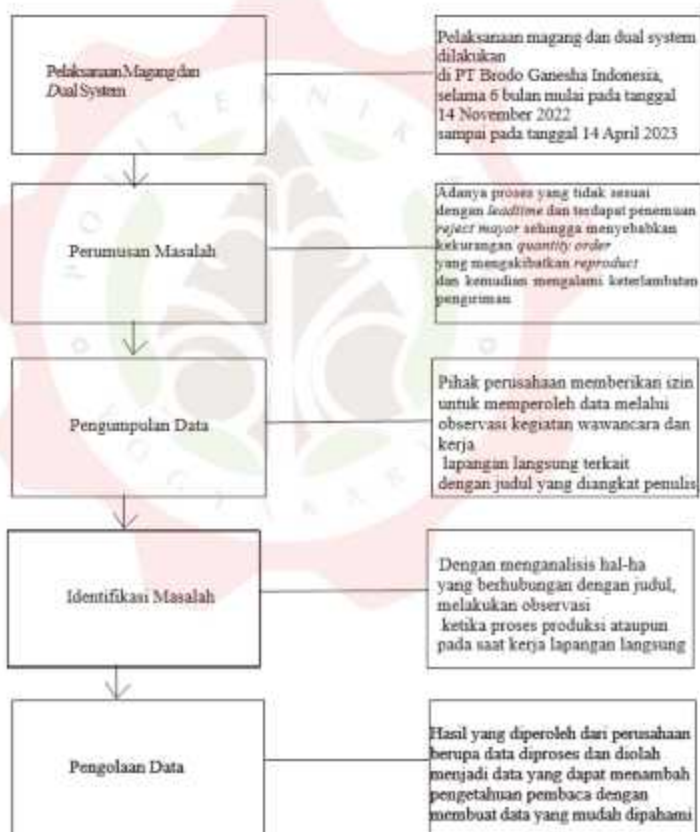
a. Studi Pustaka

Dengan cara membaca dan memahami buku ataupun artikel yang berhubungan dengan objek kajian yang diamati.

b. Internet

Mengumpulkan data yang berkaitan dengan objek kajian yang diamati secara daring. Bersifat kredibel dan dapat dipertanggungjawabkan kebenarannya.

C. Tahapan Penyelesaian Masalah Tugas Akhir



Gambar 2. Diagram alir proses pelaksanaan tugas akhir
(Sumber: diolah pribadi)

D. Tinjauan Umum Perusahaan

1. Identitas Perusahaan

Nama Perusahaan	: PT Brodo Ganesha Indonesia
Nama Pendiri	: Yukka Herlanda dan Putera Dwi Karunia
Tahun Berdiri	:2010
Bentuk Perusahaan	: PT (Perseroan Terbatas)
Modal	: PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri)
Produk	: Industri produk footwear dan non footwear
Telepon	: 0811 854 5555
Website	: https://bro.do/
Alamat	: JL. Lombok No.15 Kel. Merdeka Kec.Semurung Kota-Jawa Barat 40113

2. Identitas Perusahaan

PT Brodo Ganesha Indonesia dengan status PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri yang berdiri sejak tahun 2010 didirikan oleh Yukka yang merupakan CEO (*Chief Executive Officer*) dan temannya Uta. Bermula dengan keresahan Yukka mencari sepatu dengan size 46 kepada temannya utta. Yukka dan Uta menganalisis masalah yang mereka hadapi. Ternyata, mereka menemukan masalah yang lebih besar. Indonesia mempunyai bahan material yang bagus, pengrajin sepatu yang handal, namun mereka tidak pernah melihat *brand* sepatu lokal yang bisa bersaing di standar internasional. Berdasarkan hal tersebut Yukka dan Uta mulai bekerja sama dengan

pengrajin dan pabrik lokal untuk membuat sepatu berkualitas tinggi yang menjawab kebutuhan konsumen dan memenuhi gaya hidup modern. Mereka juga berkolaborasi dengan *brand* sepatu wanita untuk membuat industri sepatu Indonesia yang lebih beragam. Selain itu juga perkembangan dari *brand* sepatu menjadi *lifestyle brand* yang membuat individual menghidupi keyakinan dan prinsip mereka sendiri sehingga menjanjikan unsur petualangan di hidup konsumen. Membuat hidup konsumen lebih EPIK, selangkah demi selangkah.

Dengan demikian lahirlah Brodo, *brand* sepatu asli Indonesia yang bertujuan membuat sepatu *stylish*, berkualitas tinggi, dan dengan harga terjangkau untuk laki-laki Indonesia yang peduli dengan kualitas dan ingin membuat gaya yang fungsional tapi tetap mempunyai “kerapihan.” Brodo berkembang dengan melihat trend global dan beroperasi di pasar Asia Tenggara yang dinamis. Produk brodo memproduksi jenis sepatu seperti *sneakers*, sepatu klasik, dan boots yang memiliki kualitas tinggi dengan berbagai macam gaya mulai dari casual hingga formal. Kini brodo menjadi *direct-to-costumer and lifestyle platform* pertama di Indonesia.

PT Brodo Ganesha memiliki visi dan misi sebagai acuan dalam melakukan aktivitas perusahaan. Adapun visi dan misi, sebagai berikut:

a. Visi Perusahaan

“Inspire everyone to live an epic life”

Menginspirasi semua orang untuk menjalani kehidupan yang hebat

b. Misi Perusahaan

“Creating a world class Indonesian brands, with great products and great experience, while doing good for community and environment” Menciptakan produk terbaik dan memberikan pengalaman yang menyenangkan, sambil melakukan hal baik bagi masyarakat dan lingkungan.

