

ABSTRAK

Penelitian ini membahas mengenai analisis proses bisnis yang terjadi di PT.X dan melakukan pengembangan proses bisnis. Perusahaan dapat menjalankan proses bisnisnya agar lebih efektif dan efisien. Untuk penelitian ini digunakan metode ASME (Rekayasa Mekanik Masyarakat Amerika) dan prinsip ESIA (Menghilangkan, Menyederhanakan, Mengintegrasikan dan Mengotomatisasi) sebagai metode dalam melakukan perbaikan proses. Penelitian ini dilakukan guna dapat menggambarkan segala proses bisnis yang terjadi pada divisi inventori dan produksi. Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode observasi dalam menggambarkan setiap prosesnya serta melakukan perhitungan waktu agar mendapatkan catatan waktu setiap proses. Hasil observasi yang dilakukan telah menggambarkan segala proses bisnis yang ada. Dengan hasil ini dapat dilihat bahwa proses bisnis yang terjadi pada divisi inventori dan divisi produksi di PT.X sudah berjalan dengan cukup baik. Pada dasarnya segala proses bisnis yang terjadi pada divisi inventori dan produksi PT.X dapat dilakukan perbaikan proses. Dengan menggunakan perbaikan proses tersebut, proses - proses yang telah digambarkan dilakukan perbaikan. Perbaikan proses dari segi pengotomatisasian dirasa cukup berdampak dalam perbaikan proses setiap proses bisnis yang ada. Sehingga proses - proses yang telah berjalan dapat berjalan lebih maksimal. Efektifitas dan efisiensi yang didapat cukup menguntungkan perusahaan dalam menjalankan bisnisnya.

Kata Kunci: Rekayasa Mekanik Masyarakat Amerika, Menghilangkan Menyederhanakan Mengintegrasikan dan Mengotomatisasi, perbaikan proses

ABSTRACT

This study discusses the analysis of business processes that occur in PT.X and doing business process development. The company can running the business processes to make it more effectively and efficiently. For this study used a method ASME (American Society of Mechanical Engineering) and ESIA principles (Eliminate, Simplify, Integrate and Automate) as a method for process improvement. The research was conducted in order to can be describe all the business processes that occur in inventory and production division. The research was conducted using the method of observation to describe each process and calculation time to obtain a record time of each processes. The results of observations have been describing all existing business processes. With these results can be seen the business processes that occur in the inventory division and production division in PT.X been running pretty well. Basically all the business processes that occur in the inventory and production division PT.X can be done process improvement. By using the process improvement, processes that has been described done to improve. Process improvement in terms of automating are considered to have an impact in any process improvement of existing processes So the processes that has been running can run more optimally. Effectiveness and efficiencies gained quite a profitable to company in running the business.

Keywords: American Society of Mechanical Engineering, Eliminate Simplify Integrate and Automate, process improvement

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
PERNYATAAN ORISINALITAS LAPORAN PENELITIAN.....	ii
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN.....	iii
PRAKATA.....	iv
ABSTRAK.....	vi
ABSTRACT	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR SINGKATAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah.....	1
1.3 Tujuan Pembahasan.....	2
1.4 Ruang Lingkup Kajian.....	2
1.5 Sumber Data	2
1.6 Sistematika Penyajian	2
BAB II KAJIAN TEORI	4
2.1 Proses Bisnis	4
2.1.1 Definisi Proses Bisnis	4
2.1.2 Industri Manufaktur	5
2.1.3 ASME (American Society of Mechanical Engineering)	7
2.2 Process Improvement	10
2.2.1 Prinsip E.S.I.A.....	19
BAB III ANALISIS DAN RANCANGAN SISTEM	22
3.1 Profil Perusahaan	22

3.1.1	Visi	22
3.1.2	Misi.....	22
3.2	Proses Bisnis.....	23
3.2.1	Proses Permintaan Barang.....	23
3.2.2	Proses Pembelian Barang pada Supplier	24
3.2.3	Proses Penerimaan Benang dari Supplier	25
3.2.4	Proses Penjualan pada Konsumen.....	26
3.2.5	Proses Mutasi Keluar Benang Dari Gudang	28
3.2.6	Proses Pengeluaran Barang Pada Konsumen.....	29
3.2.7	Proses Produksi	32
3.2.8	Proses Arus Masuk Spare Part.....	34
3.2.9	Proses Arus Masuk Kimia.....	36
3.2.10	Proses Arus Keluar Spare Part.....	37
3.2.11	Proses Arus Keluar Kimia.....	39
3.2.12	Proses Retur Pembelian Barang	40
3.2.13	Proses Makloon.....	41
3.2.14	Proses Inspecting	43
3.2.15	Proses Pendataan Limbah	45
3.2.16	Proses Ekspedisi	47
3.3	ESIA	48
3.3.1	ESIA Proses Permintaan Barang.....	48
3.3.2	ESIA Proses Pembelian Barang	49
3.3.3	ESIA Proses Penerimaan Benang dari Supplier	50
3.3.4	ESIA Proses Penjualan Pada Konsumen	51
3.3.5	ESIA Proses Arus Keluar Benang	53
3.3.6	ESIA Pengeluaran Barang Pada Konsumen.....	54
3.3.7	ESIA Proses Produksi	56

3.3.8	ESIA Proses Arus Masuk SparePart.....	58
3.3.9	ESIA Proses Arus Masuk Kimia.....	60
3.3.10	ESIA Proses Arus Keluar Spare Part.....	61
3.3.11	ESIA Proses Arus Keluar Kimia.....	62
3.3.12	ESIA Proses Retur Pembelian Barang	64
3.3.13	ESIA Proses Makloon.....	65
3.3.14	ESIA Proses Inspecting	67
3.3.15	ESIA Proses Pendataan Limbah	69
3.4	Hasil Perhitungan Process Improvement.....	71
BAB IV SIMPULAN DAN SARAN		73
4.1	Simpulan	73
4.2	Saran	73
Daftar Pustaka.....		75
Lampiran A		A.1
Data Penulis		76

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 Simbol - Simbol ASME.....	10
Gambar 2 Flow Makloon Document(Sent)-1	A.1
Gambar 3 SOP Flow Makloon Document(Sent)-2.....	A.2
Gambar 4 Struktur Organisasi	A.3
Gambar 5 Data Staf Pekerja.....	A.4
Gambar 6 Kartu Stok	A.5
Gambar 7 SOP Flow Makloon Document(Receive)-1	A.6
Gambar 8 SOP Flow Makloon Document(Receive)-2	A.7
Gambar 9 Data Dokumen Makloon Keluar.....	A.8
Gambar 10 Data Dokumen Penerimaan Makloon.....	A.9
Gambar 11 Form Bukti Barang Masuk.....	A.10
Gambar 12 Form Surat Jalan.....	A.11
Gambar 13 Form Packing List	A.12
Gambar 14 Form Permintaan Pembelian.....	A.13
Gambar 15 Form Permintaan Barang	A.14
Gambar 16 Form DO	A.15
Gambar 17 Rancangan Form Permintaan Barang 1	A.16
Gambar 18 Rancangan Form Permintaan Barang 2	A.17

DAFTAR TABEL

Tabel I Tabel ASME.....	9
Tabel II Sistem Perbaikan Proses Prinsip ESIA	21
Tabel III Proses Permintaan barang pada supplier	23
Tabel IV Proses Pembelian Barang	24
Tabel V Proses Arus Masuk Benang	25
Tabel VI Proses Penjualan pada Konsumen.....	27
Tabel VII Proses Mutasi Benang.....	29
Tabel VIII Proses Pengeluaran Barang pada Konsumen	30
Tabel IX Proses Produksi	33
Tabel X Proses Arus Masuk Spare Part.....	35
Tabel XI Proses Arus Masuk Kimia.....	36
Tabel XII Proses Mutasi spare part.....	38
Tabel XIII Proses Mutasi Kimia	39
Tabel XIV Proses Retur	40
Tabel XV Proses Makloon	42
Tabel XVI Proses Inspecting.....	44
Tabel XVII Proses Pendataan Limbah	46
Tabel XVIII Proses Ekspedisi.....	47
Tabel XIX ESIA proses permintaan barang.....	48
Tabel XX ESIA Proses Pembelian barang	49
Tabel XXI ESIA Proses Penerimaan Barang	50
Tabel XXII ESIA Proses Penjualan Pada Konsumen	51
Tabel XXIII ESIA Proses Arus Keluar Barang	53
Tabel XXIV ESIA Proses Pengeluaran Barang Pada Konsumen	54
Tabel XXV ESIA proses Produksi	56
Tabel XXVI ESIA proses Arus Masuk Spare Part	58

Tabel XXVII ESIA proses Arus Masuk Kimia	60
Tabel XXVIII ESIA Proses Arus Keluar Spare Part	61
Tabel XXIX ESIA Proses Arus Keluar Kimia	62
Tabel XXX ESIA Proses Retur Pembelian Barang.....	64
Tabel XXXI ESIA Proses Makloon	65
Tabel XXXII ESIA Proses Inspecting	67
Tabel XXXIII ESIA Proses Pendataan Limbah.....	69
Tabel XXXIV Hasil Process Improvement	71

DAFTAR SINGKATAN

1. AAR = *After Action Reviews*
2. ATO = *Assembly To Order*
3. ASME = *American Society Of Mechanical Enginerring*
4. BBK = *Bukti Barang Keluar*
5. BBM = *Bukti Barang Masuk*
6. BPB = *Bukti Permintaan Barang*
7. CTO = *Configure To Order*
8. DO = *Delivery Order*
9. ETO = *Engineering To Order*
10. ESIA = *Eliminate Simplifcation Integrate Automate*
11. IIE = *Institute of Industrial Engineering*
12. MTO = *Make To Order*
13. MTS = *Make To Stok*
14. PMA = *Post Mortem Analys*
15. QA = *Quality Asurance*
16. SEPG = *Software Engineering Process Grup*
17. SJ = *Surat Jalan*
18. SDM = *Sumber Daya Manusia*
19. TK = *Tenaga Kerja*
20. WAN = *Wide Area Network*