

**PEMETAAN PROSES MENGGUNAKAN METODE IDEF0 DI
PT. X**

TUGAS AKHIR

**Diajukan untuk memenuhi sebagian persyaratan
mencapai derajat Sarjana Teknik Industri**



Elang Ishvara Destrian Putra

12 06 07002

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA
YOGYAKARTA**

2019

HALAMAN PENGESAHAN

Proposal Tugas Akhir berjudul
PEMETAAN PROSES ALIRAN DOKUMEN MENGGUNAKAN METODE IDEFO
DI PT. X

Yang disusun oleh
Elang Ishvara Destrian Putra
12 06 07002

Dinyatakan telah memenuhi syarat pada tanggal 19 Juli 2019

Dosen Pembimbing 1

DM. Ratna T. Dewa S. Si., M.T.

Tim Penguji,
Penguji 1

D.M. Ratna Tungga Dewa S.Si., M.T.

Penguji 2

The Jin Ai, M.T., D.Eng

Penguji 3

Ririn Diar Astanti M.MT., D.Eng.

Yogyakarta, 19 Juli 2019

Universitas Atma Jaya Yogyakarta

Fakultas Teknologi Industri

Dekan,

Dr. A. Teguh Siswanto M.Sc.

PERNYATAAN ORIGINALITAS

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Elang Ishvara Destrian Putra

NPM : 12 06 07002

Dengan ini menyatakan bahwa tugas akhir saya dengan judul "Pemetaan Proses Menggunakan Metode IDEF0 di PT.X" merupakan hasil penelitian saya pada tahun akademik 2018/2019 yang bersifat original dan tidak mengandung plagiasi dari karya manapun.

Bilamana di kemudian hari ditemukan ketidaksesuaian dengan pernyataan ini, maka saya bersedia dituntut dan diproses sesuai dengan ketentuan yang berlaku termasuk untuk dicabut gelar Sarjana yang telah diberikan Universitas Atma Jaya Yogyakarta kepada saya. Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya dan dengan sebenar-benarnya.

Yogyakarta, 25 juli 2019



Elang Ishvara Destrian Putra

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa saya panjatkan atas kasih dan karuniaNya sehingga dapat diselesaikannya dengan baik penelitian tugas akhir dengan judul "Pemetaan Proses menggunakan Metode IDEF0 Di PT. X". Penelitian ini dapat diselesaikan karena adanya dukungan dan bantuan dari pihak-pihak yang turut membantu. Ucapan terima kasih ini disampaikan kepada :

1. Tuhan yang sudah memberikan rahmatberkat, penyertaan dan selalu memberikan berkat karunia-Nya sehingga penelitian ini dapat terselesaikan.
2. Orang tua dan keluarga yang sudah membantu memberi bantuan baik secara moral maupun moriil kepada peneliti sehingga penelitian dapat dilakukan tanpa hambatan.
3. DM. Ratna T. Dewa S. Si., M. T. selaku dosen pembimbing yang berperan penting dalam penyusunan skripsi, yang telah bersedia memberikan ilmu, saran, kritik, waktu dan kesabaran serta motivasi bagi penulis.
4. Bapak Dr. A. Teguh Siswanto selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
5. Ibu Ririn Diar Astanti, S.T., M.MT., D.Eng., selaku Kepala Program Studi Teknik Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
6. Bapak Fajar sebagai Supervisor Collection di PT. Sukanda Djaya yang sudah berkenan meluangkan waktu dan membantu didalam proses penelitian.
7. Bapak Ari sebagai Supervisor Sales di PT. Sukanda Djaya yang sudah berkenan meluangkan waktu dan membantu didalam proses penelitian.
8. Bapak Syafa sebagai Supervisor Warehouse di PT. Sukanda Djaya yang sudah berkenan meluangkan waktu dan membantu didalam proses penelitian.
9. Bapak Bambang sebagai Supervisor Distribusi di PT. Sukanda Djaya yang sudah berkenan meluangkan waktu dan membantu didalam proses penelitian.
10. Teman-teman seperjuangan Program Studi Teknik Industri angkatan 2012 lainnya yang sudah berjuang bersama-sama untuk menyelesaikan studi.

INTISARI

Dalam suatu aktivitas pekerjaan terkadang terdapat suatu hambatan pada proses pengerjaan, hambatan yang ada dapat diatasi dengan mudah jika terdapat aturan, tata cara dalam penanganannya. Tata cara atau aturan dalam suatu aktivitas pekerjaan biasa disebut Standard Operating Procedure (SOP). Pada penelitian saat ini penulis menemukan permasalahan yang terjadi pada PT.X yaitu terdapat ketidaksesuaian dalam pengerjaan dokumen yang menyebabkan keterlambatan dan kerusakan, sehingga penulis akan memodelkan aktivitas pada alur dokumen menggunakan metode IDEF0 agar dapat mengidentifikasi aktivitas yang berpotensi menyebabkan keterlambatan supaya dapat memberikan saran sebagai masukan dalam bentuk perancangan *standard operating procedure* untuk perbaikan kepada perusahaan mengenai permasalahan yang dihadapi. Setelah memodelkan aliran dokumen menggunakan metode IDEF0, didapatkan 18 node dan 6 level dan melakukan analisis menggunakan *fishbone diagram*, teridentifikasi aktivitas yang menyebabkan keterlambatan, yaitu pada node A51, A61 dan A63, pada ke tiga node tersebut dibuat perbaikan dan penambahan alat bantu sehingga dapat menghilangkan hambatan yang ada, agar proses pengerjaan dokumen dapat lebih cepat.

Kata kunci : aliran dokumen, IDEF0, *standard operating procedure*

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN ORIGINALITAS	iii
KATA PENGANTAR	iv
INTISARI	v
DAFTAR ISI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	2
1.2 Perumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Batasan Masalah	2
BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN TEORI	3
2.1 Tinjauan Pustaka	3
2.2 Dasar Teori	5
BAB III METODOLOGI	17
3.1 Studi Lapangan	17
3.2 Identifikasi Masalah	17
3.3 Penetapan Tujuan Penelitian	17
3.4. Studi Literatur	17
3.5 Pemetaan Proses Aliran Dokumen	17
3.6 Analisis dan Pembahasan	17
3.7 Memberikan Usulan Perbaikan	18
3.8 Kesimpulan dan Saran	18
BAB IV PEMETAAN ALIRAN DOKUMEN	20
4.1 Struktur Organisasi	20
4.2 Observasi dan Wawancara	20
4.3 Hasil Wawancara	20
4.4 Aliran Dokumen	23

4.5	Pemetaan Aliran Dokumen dengan Metode IDEF0	28
BAB V	PEMBAHASAN	35
5.1	Identifikasi Penyebab Terjadinya Keterlambatan	35
5.2	Usulan Penambahan Aktivitas Kerja	36
5.3	Usulan Perbaikan Aktivitas Kerja	38
5.4	Perancangan Standard Operating Procedure	40
5.5	Pemetaan Aliran Dokumen dengan Metode IDEF0 Setelah Usulan Penambahan Kerja	43
5.6	Node A5 Setelah Penambahan Aktivitas Kerja	44
5.7	Node A6 Setelah Penambahan Aktivitas Kerja	44
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	46
6.1	Kesimpulan	46
6.2	Saran	47
	DAFTAR PUSTAKA	48
	LAMPIRAN	51