

BAB 3

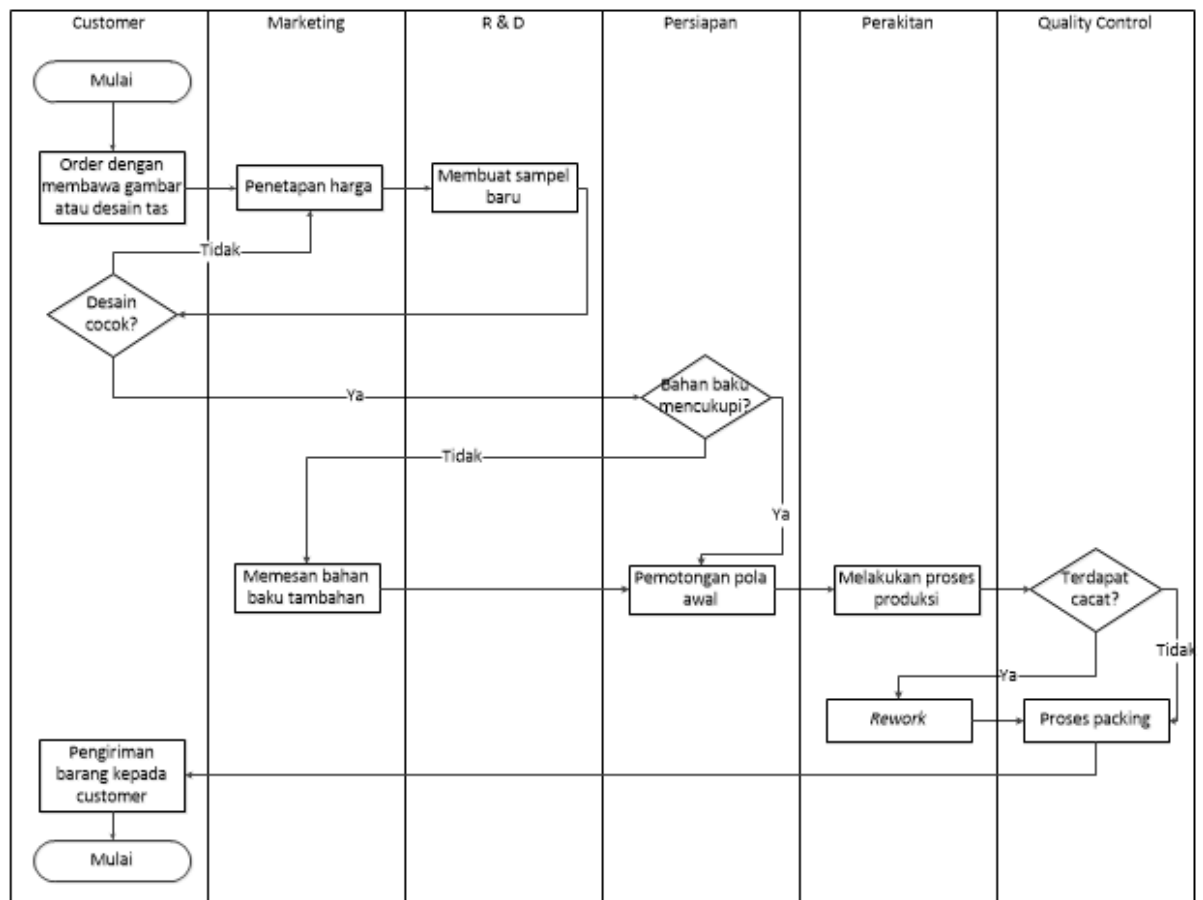
TINJAUAN SISTEM PERUSAHAAN

3.1. Pengertian Proses Bisnis

Proses bisnis adalah kegiatan yang tersusun secara sistematis dan saling terkait yang bertujuan untuk menyelesaikan masalah ataupun menghasilkan sesuatu. Proses bisnis juga biasa digunakan untuk menjelaskan bagaimana alur – alur dari suatu kegiatan tersebut. Di PT. Mandiri Jogja Internasional proses bisnisnya terbagi menjadi 3, yaitu proses bisnis produk *custom*, proses bisnis produk lokal, dan proses bisnis produk ekspor.

3.1.1. Proses Bisnis Produk *Custom*

Proses bisnis produk *custom* ini adalah proses bisnis yang mengenai pembuatan produk yang bentuknya sesuai dengan permintaan konsumen. Konsumen dapat membuat nama merek produknya sendiri sesuai dengan keinginannya. Proses bisnis dimulai dengan konsumen yang membawa desain sendiri, baik itu berupa gambar maupun berupa contoh tas. Kemudian pihak *marketing* dan konsumen akan berdiskusi mengenai kesepakatan harga. Setelah menemui kesepakatan harga, pihak *marketing* akan membawa desain tersebut ke departemen R&D. Kemudian departemen R&D akan melakukan pemecahan pola sehingga dapat membuat sampel dan pola yang baru. Kemudian sampel yang telah dibuat tersebut akan dicocokkan kembali tingkat kesesuaiannya dengan keinginan konsumen tersebut. Jika konsumen setuju, maka sampel tersebut akan dibawa ke departemen persiapan untuk mengecek ketersediaan bahan baku dan pembuatan pola awal bahan baku. Jika bahan baku tidak tersedia, maka departemen persiapan akan melapor ke departemen *marketing* agar dapat memesan bahan baku tambahan. Setelah bahan baku tercukupi dan pola awal dibentuk, sampel tersebut dipindahkan menuju departemen perakitan. Dengan bekal sampel dan pola yang telah dibuat oleh departemen R&D, departemen perakitan melakukan proses produksi hingga menjadi produk yang sesuai dengan desain dari konsumen. Kemudian produk yang telah selesai diproduksi tersebut masuk ke departemen *quality control* untuk dilakukan pengecekan apakah terdapat cacat atau tidak. Jika terdapat cacat maka harus dilakukan proses *rework* untuk memperbaiki kerusakan yang ada. Kemudian produk yang telah jadi tersebut *dipacking* di departemen *quality control*. Setelah melewati proses pengecekan dan *packing* di departemen *quality control*, produk tersebut diserahkan ke konsumen.

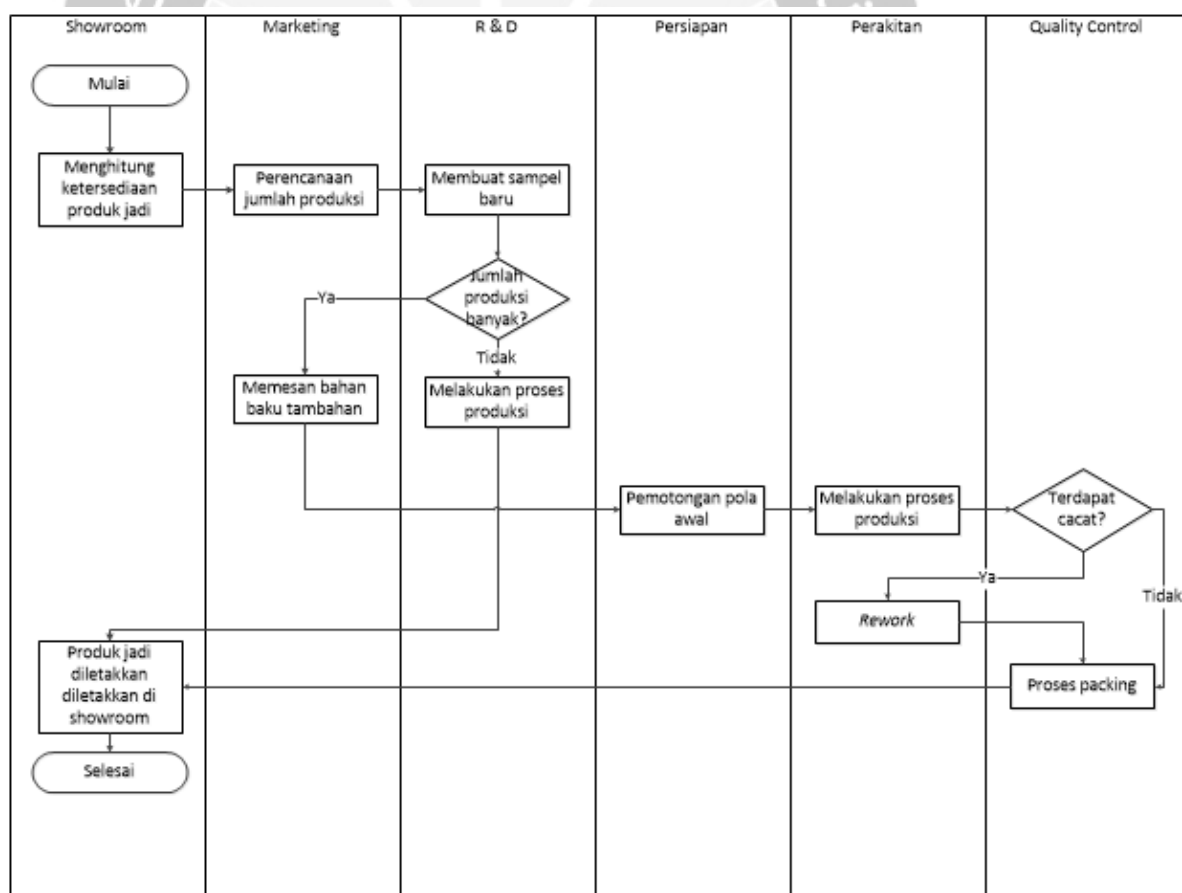


Gambar 3.1. Proses Bisnis Produk Custom

3.1.2. Proses Bisnis Produk Lokal

Proses bisnis produk lokal ini adalah proses bisnis yang mengenai pembuatan produk yang target pasarnya di dalam negeri. Nama merek dari produk lokal yang diproduksi yaitu Bucini. Bucini memfokuskan pemasarannya di *showroom* sendiri yang berada tepat di bagian depan pabrik. Namun Bucini juga dapat dipesan melalui transaksi online dan dikirim melalui jasa pengiriman. Pangsa pasar dari merek Bucini ini adalah masyarakat kelas menengah keatas. Proses bisnis dimulai di departemen R&D yang melakukan *research* atau penelitian dari model – model kerajinan terkini sehingga Bucini dapat konsisten bertahan di era modern ini. Kemudian departemen R&D akan melakukan pemecahan pola sehingga dapat membuat sampel dan pola. Kemudian sampel yang telah dibuat tersebut akan dicocokkan kembali tingkat kesesuaiannya dengan hasil *research* yang telah dilakukan. Jika produk Bucini sedang laris di pasaran, maka pihak perusahaan akan memproduksi dengan jumlah banyak dan melibatkan departemen perakitan untuk membuat suatu produk. Namun jika sedang tidak

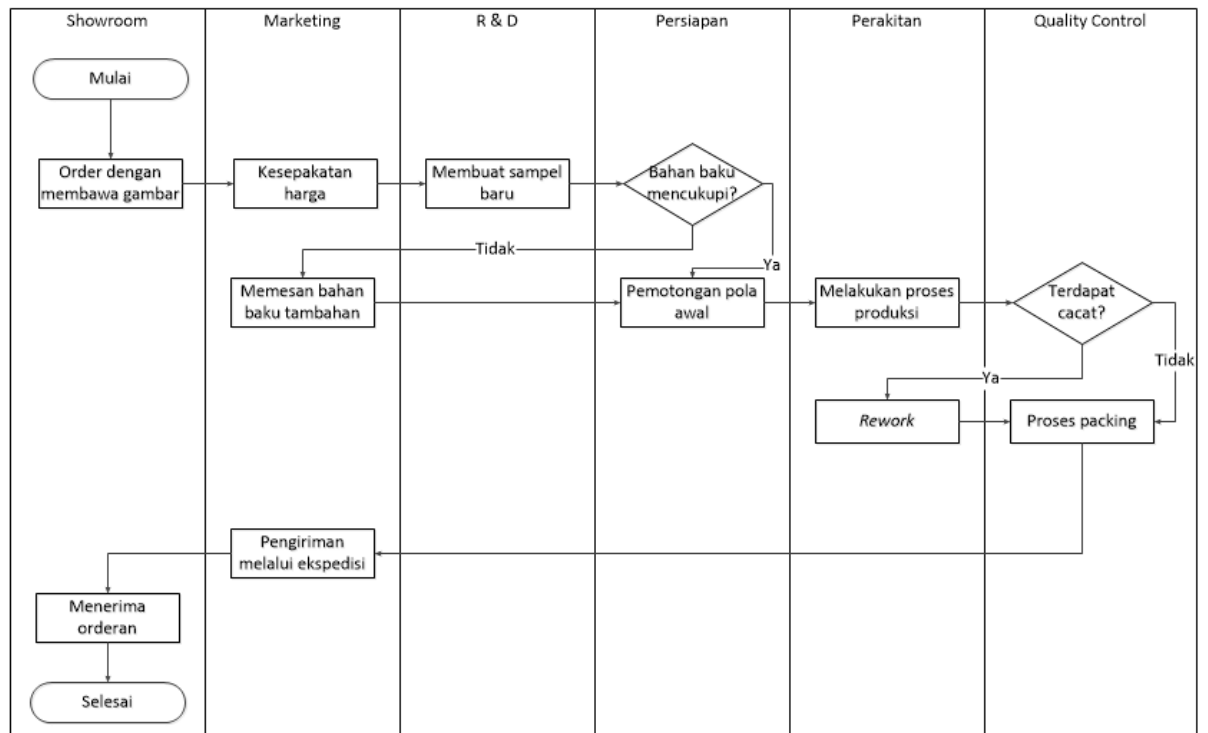
banyak hasil penjualan yang dilakukan, pihak perusahaan akan memproduksi produknya hanya di departemen R&D saja tanpa melibatkan departemen perakitan. Jika melibatkan departemen perakitan, maka departemen persiapan akan menghubungi marketing untuk menambah jumlah bahan baku. Setelah bahan baku tercukupi dan pola awal dibentuk, sampel tersebut dipindahkan menuju departemen perakitan. Dengan berbekal sampel dan pola yang telah dibuat oleh departemen R&D, departemen perakitan melakukan proses produksi hingga menjadi produk yang sesuai dengan gambar hasil *research* yang telah dilakukan. Kemudian produk yang telah selesai diproduksi tersebut masuk ke departemen *quality control* untuk dilakukan pengecekan apakah terdapat cacat atau tidak. Jika terdapat cacat maka harus dilakukan proses *rework* untuk memperbaiki kerusakan yang ada. Kemudian produk yang telah jadi tersebut *dipacking* di departemen *quality control*. Setelah melewati proses pengecekan dan *packing* di departemen *quality control*, produk tersebut dibawa menuju *showroom* atau dikirim sesuai dengan pesanan.



Gambar 3.2. Proses Bisnis Produk Lokal

3.1.3. Proses Bisnis Ekspor

Proses bisnis produk ekspor ini adalah proses bisnis yang mengenai pembuatan produk yang target pasarnya di mancanegara. Nama merek dari produk ekspor ini ada dua, yaitu *Saccoo Amsterdam* dan *Henk Berg* (HB). Pasar dari merek *Saccoo Amsterdam* adalah Belanda dan negara – negara eropa lain di sekitar Belanda. Sedangkan pasar dari merek *Henk Berg* adalah Australia dan Selandia Baru. Proses bisnis dimulai di pihak *Saccoo Amsterdam* maupun *Henk Berg* memesan produk sesuai dengan desain mereka. Kemudian departemen R&D akan melakukan pemecahan pola sehingga dapat membuat sampel dan pola. Kemudian sampel yang telah dibuat tersebut akan dicocokkan kembali tingkat kesesuaiannya dengan hasil pemecahan pola yang telah dilakukan. Lalu departemen perakitan akan mengecek ketersediaan bahan baku yang ada. Jika bahan baku tidak tersedia, maka departemen persiapan akan melapor ke departemen marketing agar dapat memesan bahan baku tambahan. Setelah bahan baku tercukupi dan pola awal dibentuk, sampel tersebut dipindahkan menuju departemen perakitan. Dengan berbekal sampel dan pola yang telah dibuat oleh departemen R&D, departemen perakitan melakukan proses produksi hingga menjadi produk yang sesuai dengan gambar hasil *research* yang telah dilakukan. Kemudian produk yang telah selesai diproduksi tersebut masuk ke departemen *quality control* untuk dilakukan pengecekan apakah terdapat cacat atau tidak. Jika terdapat cacat maka harus dilakukan proses *rework* untuk memperbaiki kerusakan yang ada. Kemudian produk yang telah jadi tersebut *dipacking* di departemen *quality control*. Setelah melewati proses pengecekan dan *packing* di departemen *quality control*, produk tersebut akan dibawa menuju pelabuhan untuk dilakukan proses pengiriman melalui kapal sesuai dengan tujuannya masing – masing.



Gambar 3.3. Proses Bisnis Produk Ekspor

3.2. Produk yang Dihasilkan

Selain tas, PT. Mandiri Jogja Internasional juga memproduksi berbagai macam produk yang terbuat dari bahan dasar kulit. Selain tas dan dompet, terdapat pula sabuk, kotak pensil, tempat *co-card*, dan gantungan kunci kulit.

a. Tas Kulit



Gambar 3.4. Produk Tas Kulit

b. Dompot Kulit



Gambar 3.5. Produk Dompot Kulit

c. Sabuk



Gambar 3.6. Produk Sabuk

d. Kotak Pensil



Gambar 3.7. Produk Kotak Pensil

e. Gantungan Kunci



Gambar 3.8. Produk Gantungan Kunci

f. Tempat co – card



Gambar 3.9. Produk Tempat Co-Card

3.3. Proses Produksi

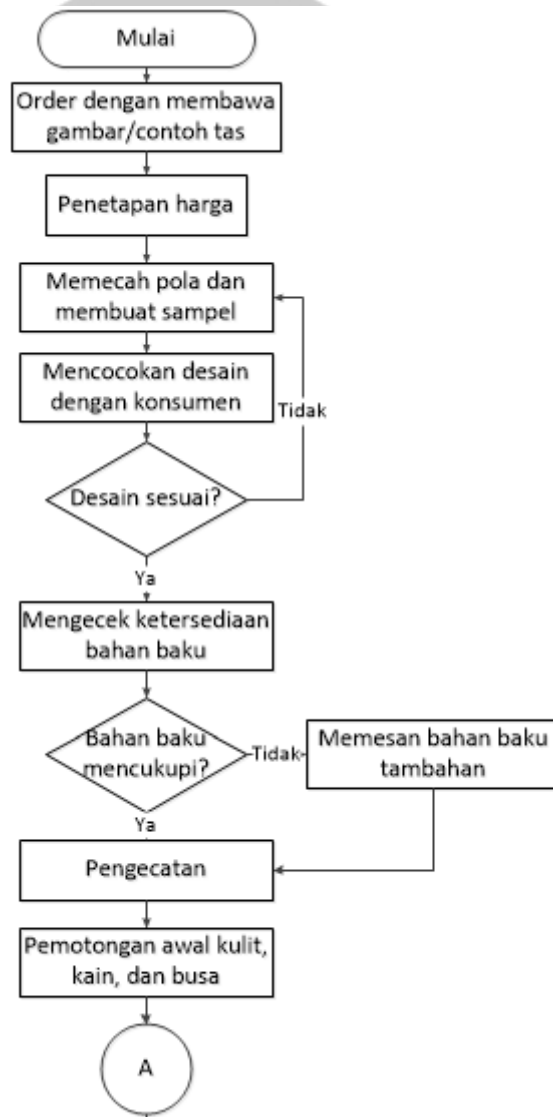
3.3.1. Alur Proses Produksi

Terdapat alur – alur yang dilakukan oleh perusahaan untuk mendapatkan produk dengan kualitas yang baik. Alur proses produksi dari berbagai macam produk sebenarnya hampir sama, namun terdapat beberapa proses yang berbeda sesuai dengan spesifikasi dan tingkat kesulitannya.

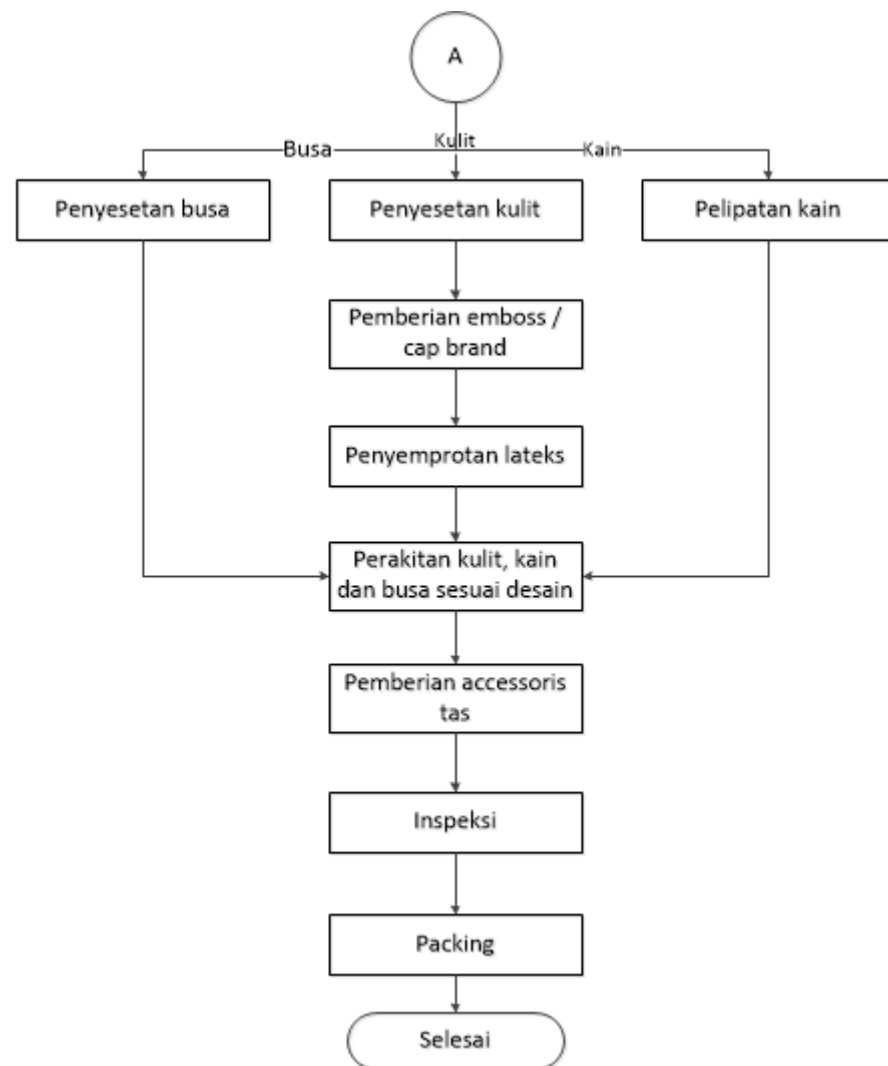
a. Tas Kulit

1. Pihak perusahaan melalui departemen *marketing* menerima pesanan dari konsumen.
2. Pemecahan pola oleh departemen R&D sehingga didapatkan pola dan sampel tas yang sesuai dengan pesanan konsumen.
3. Pengecekan bahan baku di departemen persiapan dan gudang.
4. Proses pengecatan sesuai dengan warna yang diinginkan.
5. Pemotongan awal yang berupa pemotongan kain, pemotongan kulit, dan pemotongan busa.
6. Proses penyesetan untuk kulit dan busa yang dilakukan untuk mengurangi ketebalan kulit bagian luar menggunakan mesin *shaving*.
7. Proses emboss atau pemberian cap dan brand sesuai dengan pola bagian luar kulit dengan menggunakan mesin emboss.
8. Proses pemberian lateks pada kulit agar kulit lebih mudah menempel dengan menggunakan kompressor.
9. Kemudian semua bahan baku yang telah dipotong, diseset, diberi lateks dan diberi cap brand masuk menuju departemen perakitan untuk digabungkan baik menggunakan lem maupun menggunakan mesin jahit sesuai dengan sampel.

10. Pemberian *accessories* pada tas, seperti rit, gantungan tas, dan hiasan lainnya.
11. Membersihkan sisa – sisa kain yang keluar dari jahitan dan membersihkan lem yang terlihat tembus keluar kulit maupun kain di departemen *quality control*.
12. Pengecekan akhir di departemen *quality control* dengan melakukan cat ulang jika terdapat produk yang terdapat goresan atau warna yang pudar.
13. Proses *packing* di departemen *quality control*.



Gambar 3.10. Flowchart Proses Produksi Tas Kulit

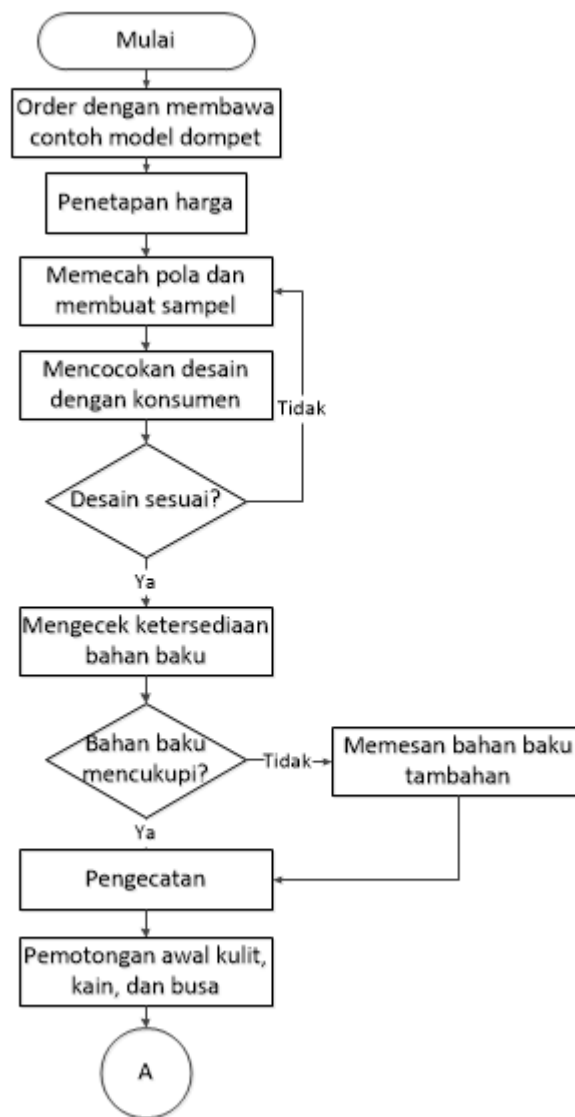


Gambar 3.10. Lanjutan

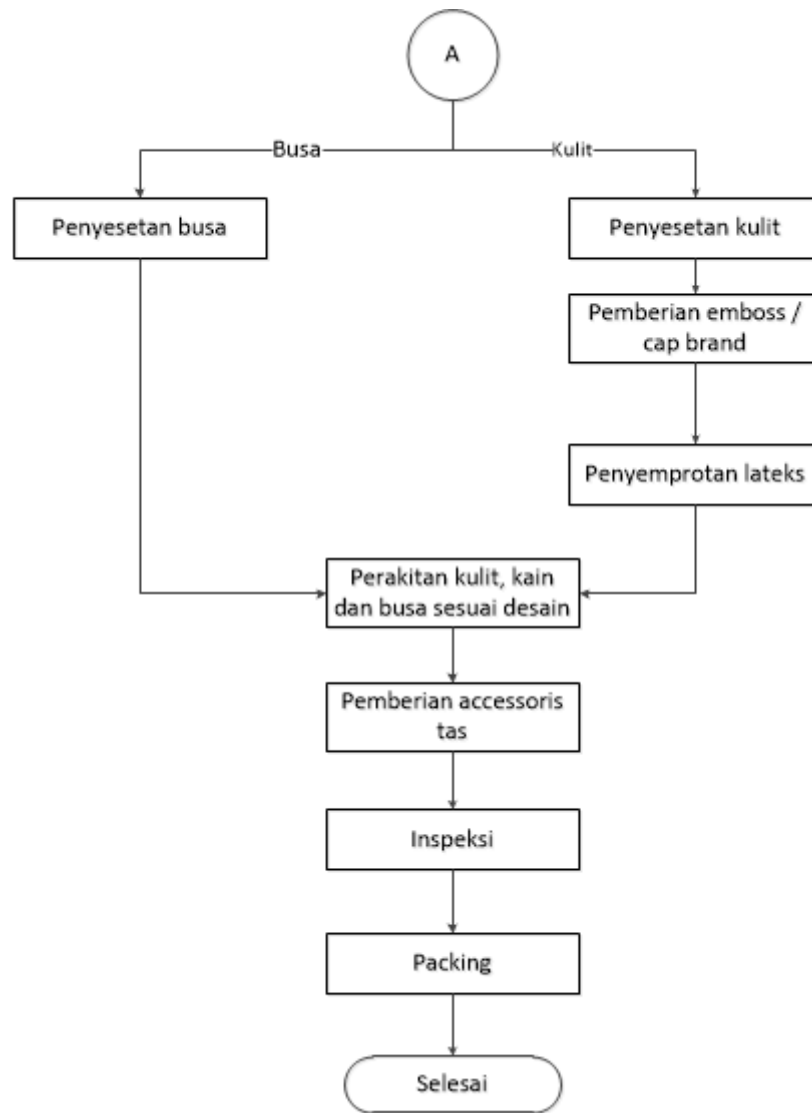
b. Dompot Kulit

1. Pihak perusahaan melalui departemen *marketing* menerima pesanan dari konsumen.
2. Pemecahan pola oleh departemen R&D.
3. Pengecekan bahan baku di departemen persiapan dan gudang.
4. Proses pengecatan sesuai dengan warna yang diinginkan.
5. Pemotongan awal yang berupa pemotongan kulit dan busa.
6. Proses penyesetan untuk kulit dan busa yang dilakukan untuk mengurangi ketebalan kulit bagian luar menggunakan mesin *shaving*.
7. Proses emboss atau pemberian cap dan brand sesuai dengan pola bagian luar kulit dengan menggunakan mesin emboss.

8. Proses pemberian lateks pada kulit agar kulit lebih mudah menempel dengan menggunakan kompressor.
9. Proses perakitan, baik itu ditempel maupun dijahit.
10. Pengecekan akhir di departemen *quality control* dengan melakukan cat ulang jika terdapat produk yang terdapat goresan atau warna yang pudar.
11. Proses *packing* di departemen *quality control*.



Gambar 3.11. Flowchart Proses Produksi Dompot Kulit



Gambar 3.11. Lanjutan

c. Sabuk

1. Pihak perusahaan melalui departemen *marketing* menerima pesanan dari konsumen.
2. Pemecahan pola oleh departemen R&D.
3. Pengecekan bahan baku di departemen persiapan dan gudang.
4. Proses pengecatan sesuai dengan warna yang diinginkan.
5. Pemotongan awal yang berupa pemotongan kulit.
6. Proses emboss atau pemberian cap dan brand sesuai dengan pola bagian luar kulit dengan menggunakan mesin emboss.
7. Proses perakitan dengan cara dijahit.
8. Pemberian *accessoris* penjepit pada kulit.

9. Pengukuran oleh konsumen.

10. Proses pelubangan kulit.

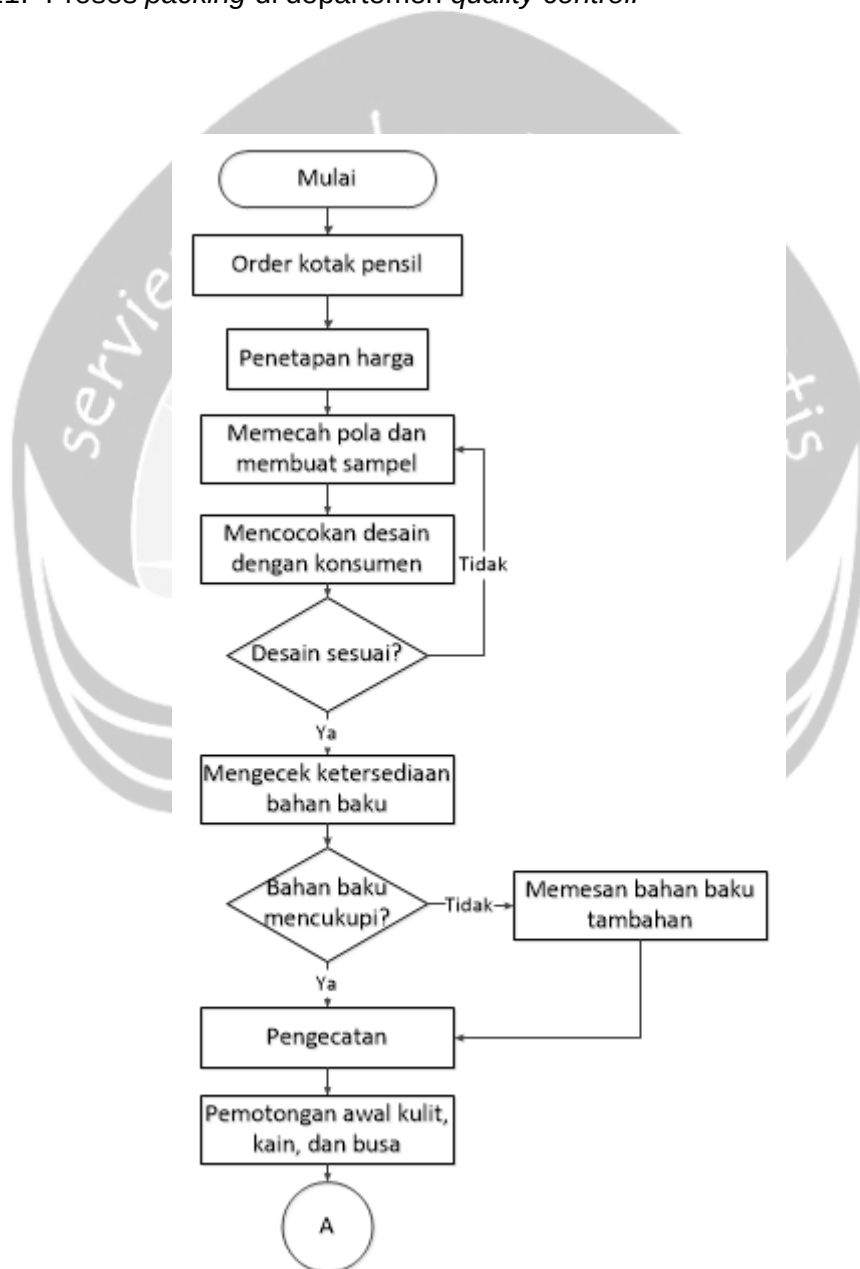


Gambar 3.12. Flowchart Proses Produksi Sabuk

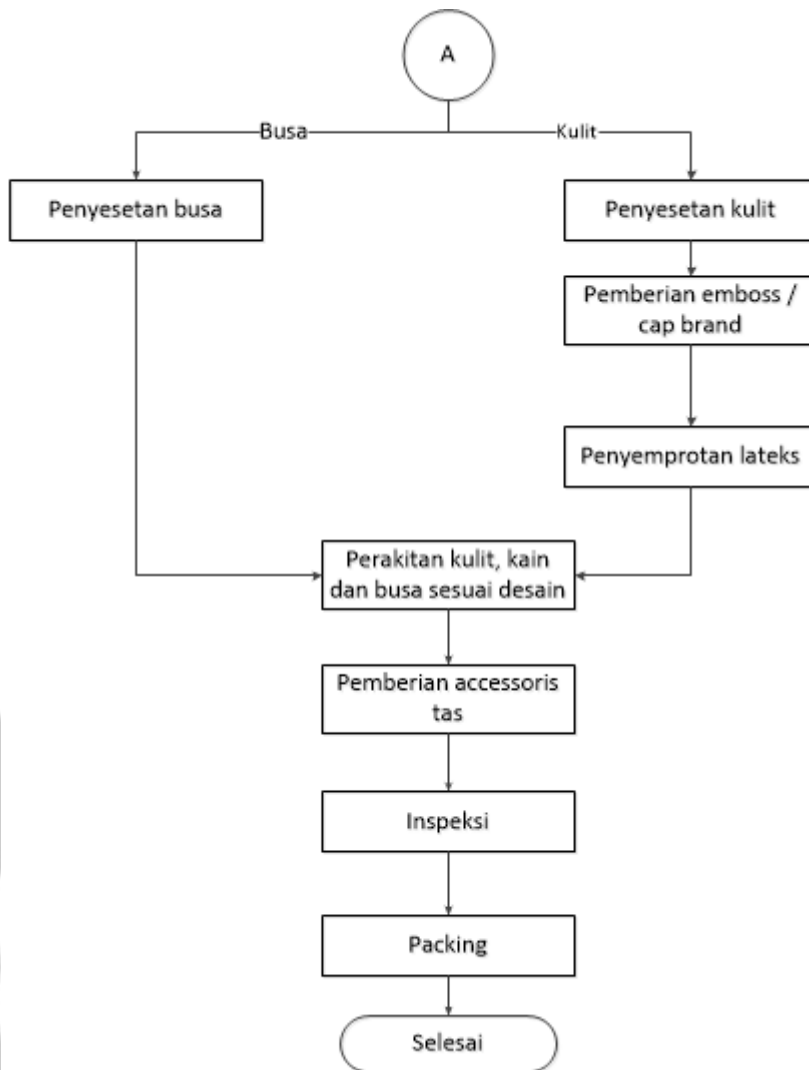
d. Kotak Pensil

1. Pihak perusahaan melalui departemen *marketing* menerima pesanan dari konsumen.
2. Pemecahan pola oleh departemen R&D.
3. Pengecekan bahan baku di departemen persiapan dan gudang.
4. Pemotongan awal yang berupa pemotongan kulit dan busa.
5. Proses pengecatan sesuai dengan warna yang diinginkan.
6. Proses penyesetan untuk kulit dan busa yang dilakukan untuk mengurangi ketebalan kulit bagian luar menggunakan mesin *shaving*.

7. Proses emboss atau pemberian cap dan brand sesuai dengan pola bagian luar kulit dengan menggunakan mesin emboss.
8. Proses pemberian lateks pada kulit agar kulit lebih mudah menempel dengan menggunakan kompressor.
9. Proses perakitan, baik itu ditempel maupun dijahit.
10. Pengecekan akhir di departemen *quality control* dengan melakukan cat ulang jika terdapat produk yang terdapat goresan atau warna yang pudar.
11. Proses *packing* di departemen *quality control*.



Gambar 3.13. Flowchart Proses Produksi Kotak Pensil



Gambar 3.13. Lanjutan

e. Gantungan kunci

1. Pihak perusahaan melalui departemen *marketing* menerima pesanan dari konsumen.
2. Pemecahan pola oleh departemen R&D.
3. Pengecekan bahan baku di departemen persiapan dan gudang.
4. Proses pengecatan sesuai dengan warna yang diinginkan.
5. Pemotongan awal yang berupa pemotongan kulit.
6. Proses emboss atau pemberian cap dan brand sesuai dengan pola bagian luar kulit dengan menggunakan mesin emboss.
7. Proses perakitan dengan cara dijahit.
8. Proses pelubangan kulit.
9. Pemberian *accessoris* penjepit pada kulit.

10. Proses inspeksi.

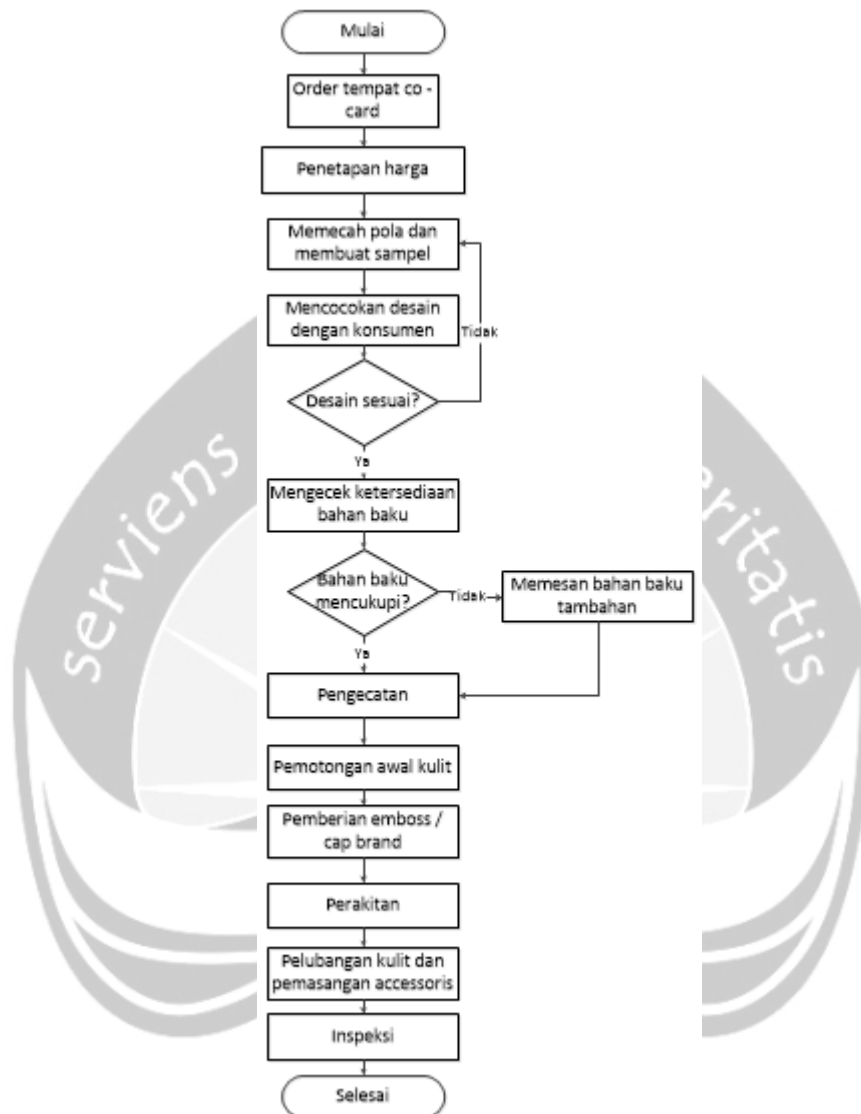


Gambar 3.14. Flowchart Proses Produksi Gantungan Kunci

f. Tempat co-card

1. Pihak perusahaan melalui departemen *marketing* menerima pesanan dari konsumen.
2. Pemecahan pola oleh departemen R&D.
3. Pengecekan bahan baku di departemen persiapan dan gudang.
4. Proses pengecatan sesuai dengan warna yang diinginkan.
5. Pemotongan awal yang berupa pemotongan kulit.
6. Proses emboss atau pemberian cap dan brand sesuai dengan pola bagian luar kulit dengan menggunakan mesin emboss.
7. Proses perakitan dengan cara dijahit.

8. Proses pelubangan kulit.
9. Pemberian *accessoris* penjepit pada kulit.
10. Proses inspeksi



Gambar 3.15. Flowchart Proses Produksi Tempat Co-Card

3.4. Fasilitas Produksi

Fasilitas pendukung produksi yang terdapat pada PT. Mandiri Jogja Internasional yang berfungsi untuk menunjang kebutuhan produksi pabrik. Berikut ini adalah fasilitas produksi yang ada di PT. Mandiri Jogja Internasional :

a. Mesin Jahit

Mesin jahit yang ada di PT.Mandiri Jogja Internasional terbilang cukup banyak, karena mesin jahit termasuk mesin utama yang digunakan untuk merakit. Mesin jahit ini berfungsi untuk menggabungkan atau menempel kulit dengan kulit, maupun kulit dengan kain. Di PT. Mandiri Jogja Internasional,

terdapat sekitar 23 buah mesin jahit yang 20 diantaranya berada di departemen perakitan dan 3 berada di departemen R & D.



Gambar 3.16. Mesin Jahit

b. Mesin Pelipat Kain

Mesin pelipat kain ini berfungsi untuk melipat kain yang memiliki lebar yang cukup kecil namun panjang. Mesin ini digunakan untuk membantu tugas operator terutama di bagian perakitan untuk mereduksi waktu produksi. PT. Mandiri Jogja Internasional memiliki 3 buah mesin pelipat ini.



Gambar 3.17. Mesin Pelipat Kain

c. Mesin *Shaving*

Mesin *shaving* digunakan untuk menipiskan bagian sisi luar dari kulit dan busa agar operator dapat lebih mudah untuk melipat kulit dan hasil dapat lebih sempurna. Jika tidak dilakukan penipisan di bagian sisi luar kulit, maka operator akan kesulitan untuk melipat dan memberi *lateks* sehingga hasil yang didapat menjadi kurang baik.



Gambar 3.18. Mesin *Shaving*

d. Mesin Stempel / *Emboss*

Mesin stempel ini berfungsi untuk memberi cap atau brand pada kulit. Cara kerja mesin ini sederhana, yaitu menggunakan cetakan bersuhu tinggi sehingga dapat memberi pola pada kulit yang distempel.



Gambar 3.19. Mesin *Emboss*

e. *Mesin Swing Hidrolic*

Mesin *swing hidrolic* digunakan untuk memotong kulit untuk pola – pola tertentu. Mesin ini terdapat di departemen persiapan. Penggunaan mesin ini dapat berguna untuk mempersingkat waktu karena dapat memotong 5 hingga 6 kulit sekaligus dengan cara ditumpuk.



Gambar 3.20. Mesin Swing Hidrolic

f. *Mesin Press*

Mesin *press* berfungsi untuk membuat *handle* tas. Mesin ini berfungsi untuk menyatukan 2 buah kulit sehingga lebih tebal.



Gambar 3.21. Mesin Press

g. Mesin Amplas

Mesin amplas berguna untuk mengamplas atau menghaluskan kulit secara otomatis. Hal ini berguna untuk mempersingkat waktu pemrosesan.



Gambar 3.22. Mesin Amplas

h. Kompresor

Kompresor digunakan untuk membantu proses penyemprotan *spray*. *Spray* disini berfungsi untuk menempelkan kulit.



Gambar 3.23. Kompresor