

Perbaikan proses supply chain sebagai upaya peningkatan daya saing perusahaan : studi kasus pada PT. PGA

Agust Achirudin, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=95630&lokasi=lokal>

Abstrak

PT. Pola Gondola Adiperkasa (PT PGA) adalah perusahaan swasta yang bergerak dalam bidang building maintenance unit atau biasa disebut dengan gondola system yaitu suatu alat bantu angkut untuk pekerja membersihkan bagian luar dari high rise building (gedung bertingkat tinggi). Sejalan dengan kesadaran akan pentingnya pemeliharaan dari suatu gedung bertingkat tinggi, membawa alat ini menjadi kebutuhan pokok pada setiap gedung. Alat ini dibuat berdasarkan pesanan, yang desainnya disesuaikan dengan arsitektur gedung dimana alat tersebut akan dipasang, sehingga tidak ada kesamaan antara satu gondola satu gedung dengan gondola system di gedung lainnya. Dalam melakukan kegiatan usahanya, aktifitas utama perusahaan ini adalah membuat desain, merakit dan memasang gondola system di lapangan. Adapun untuk pelaksanaan produksi komponen maupun unit gondola dilakukan oleh produsen yang merupakan pemasok bagi perusahaan. Dengan jumlah dan kemampuan pemasok lokal yang terbatas, tingkat ketidakpastian pasokan menjadi tinggi, yang mengakibatkan keterlambatan penyerahan gondola. Sebaliknya Para pemasok luar negeri mempunyai kemampuan yang sangat baik. Perbedaan karakter pemasok ini mencerminkan perbedaan tingkat uncertainty pada sisi supply. Dengan berpedoman pada Hau L. Lee's Uncertainty framework, diketahui model supply chain yang sesuai dengan karakteristik produk gondola ada dua yaitu efficient supply chain untuk imported permanent gondola dan risk-hedging supply chain untuk lokal permanent dan temporary gondola. Model supply chain ini merupakan strategi bersaing perusahaan dalam memenuhi permintaan. Untuk dapat menjadi model supply chain yang unggul, maka harus diteliti setiap aktifitas pada supply chain supaya tidak ada kegiatan yang menghambat proses supply chain secara keseluruhan.

Melalui penelitian aktifitas saat ini, diketahui terdapat lima proses yang menjadi faktor penentu keberhasilan proses supply chain PT. PGA. Kelima faktor tersebut adalah proses engineering, fabrikasi, assembly, delivery dan insialasi. Dari kelimanya faktor ini, aktifitas pada proses engineering menjadi dasar dalam menentukan konfigurasi supply chain perusahaan. Aktifitas engineering yang dimaksud adalah pembuatan gambar fabrikasi. Output dari proses engineering ini menjadi faktor penentu dalam meningkatkan kinerja supply chain, karena dengan gambar fabrikasi, perusahaan dapat membagi unit gondola menjadi bagian-bagian yang lebih kecil berupa komponen-komponen. Dengan demikian akan memudahkan dalam mendapatkan pasokan dan pemasoknya.

Keterlambatan penyelesaian pekerjaan saat ini sebesar 32,5% disebabkan oleh kurangnya kemampuan supply chain baik dalam proses engineering, produksi serta terbatasnya jumlah pemasok. Melalui perbaikan pada proses engineering dalam pembuatan gambar fabrikasi yang dilanjutkan dengan konfigurasi supply chain yang baik, memungkinkan ditingkatkannya kapasitas, kualitas produksi dan jumlah pemasok sehingga keterlambatan dapat ditekan menjadi 10% dari total proyek yang harus diselesaikan. Perubahan pola aktifitas ini, dimana selanjutnya unit gondola di standarisasikan dan dibuat dalam bentuk komponen-komponen yang

kemudian dirakit oleh perusahaan maka kegiatan ini memerlukan lebih banyak sumber daya dari pada sebelumnya. Oleh sebab itu, perusahaan harus mempersiapkan sumberdaya untuk proses perakitan sehingga seluruh proses supply chain dapat berjalan sebagaimana yang diinginkan.

PT Pola_ Gondola Adiperkasa (PT PGA) is a privately owned company that produces building maintenance unit, or more commonly known as gondola system, a support system which assist workers to clean the outside of a high rise building. In line with the awareness of the importance of a high rise building maintenance, this product becomes a necessity in each building. The product is made based on order, to suit the architecture design of the building where the unit is to be installed, therefore the design of each gondola is not identical between one gondola for one building with the gondola of another building. The main activity of PT PGA is in designing, assembling and installing gondola system. The production of the component and the gondola unit is done by producer or supplier of P1' PGA. The small number of local supplier and their limited ability has caused high uncertainty in the supply and often lateness in the completion of the unit. On the other hand, overseas suppliers have better ability to supply the unit. The difference in the characteristic of the supplier reflects the difference in the uncertainty from the supply side. With reference to Hau L. Lee's "Uncertainty Frameworks", it is known that there are 2 (two) supply chain model that fit the characteristic of the gondola products, that is: efficient supply chain for imported permanent gondola and risk-hedging supply chain for local permanent and temporary gondola. These supply chain model become P7' PGA's competitive strategy in meeting demand. To become a competitive supply chain, each activity in the supply chain must be carefully examined to ensure that no activity is hampering the supply chain process as a whole.

Based on the careful examination of the current process, it is known that there are 5 (five) process which determine the success of P1' PGA's supply chain process. These five processes are: engineering, fabrication, assembly, delivery and installation. From these five processes, the activity in the engineering process determine the configuration of the supply chain of the company. The engineering activity mentioned here is the drawing of the fabrication of the gondola unit. The output of this engineering process become the determining factor in the improvement of the performance of the supply chain, because based on the fabrication drawing, the company can then split the gondola unit into smaller components, and hence made it easier to find supply and the supplier.

Delay in the completion of work is caused 32.5% by the inadequacy of the supply chain, be it in the engineering process, production or the limitation in the number of supplier. Improvement of the engineering process, that is in the drawing of the fabrication and then continued with new configuration of the supply chain, may make it possible to improve the capacity, quality of production and the number of supplier involved, therefore delay can be minimized to 10% from the total project that must be completed. These changes in activity, where a gondola unit is standardized and made from components which then assembled by the company requires more resources than previously. Therefore the company must prepare enough resources to process the assembly so that the whole supply chain process can work as expected.