

# EVALUASI STRATEGI PENERAPAN EFEKTIVITAS SISTEM KERJA DELIVERY PLUS PALLET KEDEPO DIPABRIK BOGASARI SURABAYA

MOCHAMMAD NUSRON

01 FEBRUARI 2021

Program Studi Manajemen, Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Mahardhika Surabaya

## ABSTRAK

Penelitian ini dimaksudkan untuk bisa membantu menganalisa strategi yang dilakukan oleh perusahaan PT. Bogasari dalam menghadapi persaingan Industri global saat ini, diharapkan agar bisa terus bertahan dan berkembang ditengah makin tumbuh dan banyaknya perusahaan baru yang bergerak dibidang dan usaha yang sama dengan produksi yang dihasilkan perusahaan yaitu tepung terigu, dan setelah dianalisis dengan metode SWOT akhirnya diketahui salah satu cara yang telah dilakukan oleh PT. Bogasari Surabaya adalah dengan mengoptimalkan proses – proses yang berhubungan dengan pengiriman produk untuk depo – deponya yang ada dipulau Jawa , karena keberadaan depo ini adalah salah satu kekuatan yang dimiliki oleh PT. Bogasari, caranya dengan dilakukan perubahan pada sistem yang semula manual diganti ke sistem berupa program dengan memanfaatkan RFID, yang dapat mendukung efektif dan efisiennya untuk proses pengiriman produknya, yang semula penataan dan pembongkaran produk mengandalkan tenaga manusia diubah dengan cara menaikkan langsung produk beserta alas produk yaitu pallet keatas bak truk atau dengan kata lain *delivery plus* pallet dengan harapan selain bisa mengurangi tenaga kerja muat di pabrik Surabaya dan bongkar didepo juga dapat menjamin produk yang dikirim sesuai dengan jumlahnya sehingga efektifitas dan efisien waktu kerja serta kualitasnya bisa ditingkatkan.

**Kata Kunci :** *Optimalisasi , Sistem kerja, Delivery.*

## ABSTRAK

*This research is intended to be able to help analyze strategies carried out by PT Bogasari in the face of global industry competition today, in order to continue to survive and develop amid the growing and many new companies engaged in the field and the same business with the production produced by the company namely wheat flour, and after being realized by swot method finally known one of the ways that has been done by PT. Bogasari Surabaya is .by optimizing the processes - processes related to the delivery of products for depots on Java island, because the existence of this depot is one of the strengths owned by PT. Bogasari, the way by making changes to the system that was originally manually changed to the system in the form of a program by utilizing RFID, which can support the effective and efficient delivery process of its products, which originally setup and disassembly of products controlled*

**Keywords:** *Optimization, Working system, Delivery.*

## PENDAHULUAN

Seiring dengan meningkatnya populasi penduduk disuatu negara, seperti negara Indonesia ini, merupakan daya tarik bagi para pengusaha untuk ikut berkiprah dan bergerak dalam bidang industri pangan, karena besaran populasi penduduk merupakan pangsa pasar yang potensial untuk usaha yang berbasis makanan, maka mulailah timbul usaha – usaha baru baik skala industri kecil, industri menengah, serta perusahaan besar, apalagi dibarengi pada meningkatnya teknologi yang semakin handal dengan perkembangan yang sangat cepat sehingga dapat memudahkan para pelaku usaha dalam menjalankan operasionalnya, agar dapat memproduksi makanan dengan hasil yang banyak, dalam kurun waktu yang sangat singkat.

Opsi banyak pilihan bagi para konsumen dalam membeli suatu produk merupakan tantangan yang harus bisa dihadapi oleh pengusaha untuk bisa terus *eksis* didunia industri pangan, keinginan konsumen ketika mencaribahan pangan alternative tersebut

pastinya akan memilih produk dengan harga terjangkau tapi berkualitas serta bernilai gizi tinggi. Peran pemerintah untuk membantu serta mendorong agar sektor yang bergerak didunia industri pangan untuk bisa terustumbuh dan berkembang guna bisa memenuhi kebutuhan pangan nasional sehingga tidak tergantung dari negara luar, karena daerah perindustrian ialah wilayah yang bisa diandalkan didalam menopang kondisi ekonomi Indonesia. Sebagai contoh industri pangan yang saat ini berkembang pesat adalah industri tepung terigu. Tepung terigu ialah bahan makanan yang masuk dalam sembilan bahan pokok nasional banyak mengandung karbohidrat sehingga cukup baik untuk dibuat sebagai produk pengganti beras. Tepung terigu mempunyai keistimewaan dibandingkan pada jenis tepung lain karena gandum sebagai bahan baku utama tepung terigu mempunyai kandungan gluten, merupakan jenis protein yang menolong pada proses pengembangan terhadap jenis makanan tertentu sebagai contoh roti. Selain dibuat menjadi roti dan mie, tepung terigu bisa dibuat menjadi berbagai jenis makanan yang

lain dilihat dari kadar protein yang terdapat pada tepung terigu tersebut. Tepung terigu bisa diterima pada semua pelosok dunia termasuk di Indonesia. Hal ini dibuktikan seiring meningkatnya permintaan tepung terigu dari waktu ke waktu. Permintaan tepung terigu di Indonesia sebagian besar berasal dari industri, baik diolah menjadi roti, mie, pasta, dsb. Dari informasi yang diperoleh dari Badan Pusat Statistik (BPS) yang terbaru, terdapat 29 perusahaan yang ikut serta bersaing pada jenis bisnis terigu nasional, termasuk salah satu pelopornya adalah PT. ISM bogasari flour mills flour mills, yang saat ini telah memiliki empat pabrik penggilingan biji gandum untuk dijadikan tepung terigu, pabrik – pabrik penggilingan tersebut ada di kota Jakarta, Surabaya, Cibitung dan Tangerang. Dilihat dan ditinjau dari sudut penggunaan, ternyata penduduk Indonesia ternyata mempunyai pola penggunaan makanan yang berbasis dari tepung terigu yang cukup tinggi yang secara rata - rata 18 kg per orang untuk setahunnya, sehingga konsumsi tepung terigu secara

nasional akan terus meningkat tiap tahunnya seiring dengan pertambahan penduduk .

## **LANDASAN TEORI**

### **Strategi**

Strategi berarti “metode yang berkaitan dengan pelaksanaan, perencanaan dan pelaksanaan kegiatan dalam kurun waktu tertentu, dimana strategi merupakan cara untuk mencapai tujuan perusahaan”. Strategi itu sendiri berasal dari kata Yunani klasik *strategos* (umum), yang pada dasarnya berasal dari beberapa kata Yunani yang digunakan untuk militer dan kepemimpinan. Penggunaan kata kerja Yunani yang berhubungan dengan strategi dapat diartikan sebagai perencanaan dan pemusnahan musuh melalui metode yang efektif berdasarkan cara yang dimiliki.

Strategi adalah "alat untuk mencapai tujuan, di mana isu-isu kunci atau faktor keberhasilan dapat didiskusikan, karena keputusan strategis dirancang untuk memiliki dampak yang signifikan dan jangka panjang pada perilaku dan kesuksesannya."

Terdapat strategi yang baik dalam tim kerja yang bertema dan dengan mengidentifikasi faktor-faktor pendukung yang sejalan dengan prinsip-prinsip penerapan gagasan yang wajar, dana dapat dihimpun secara efektif, dan tujuan dapat dicapai secara efektif dan efisien.

Dan manajemen untuk mencapai tujuan ". Namun, untuk mencapai tujuan tersebut, strategi tidak dapat bertindak sebagai peta jalan yang hanya menunjukkan arah, tetapi harus dapat menunjukkan bagaimana menerapkan strategi operasional. Bracker (1980) memberikan definisi yang lebih sederhana, yaitu Strategi adalah "seni menggunakan keterampilan dan sumber daya organisasi untuk mencapai tujuannya melalui hubungan yang efektif dengan lingkungan dalam kondisi yang paling menguntungkan". Kenichi Ohmae (2000) Pakar pemasaran terkenal, konsultan manajemen, dan penulis buku "The End of the Nation" mengatakan bahwa strategi adalah "keunggulan kompetitif yang memungkinkan kekuatan perusahaan untuk

menyaingi atau melampaui kekuatan pesaingnya dengan cara yang paling efektif

### **Efektifitas**

Sebutan efisien( effektive) serta efisien( efficien) merupakan“ sebutan yang silih berkaitan serta pantas dihayati dalam upaya buat menggapai tujuan sesuatu industri”.

Pada prinsipnya daya guna dari orang para anggotanya didalam melakukan tugas cocok dengan peran serta kedudukan mereka masing- masing dalam organisasi tersebut. Kata efisien berasal dari bahasa Inggris ialah effective yang berarti sukses ataupun suatu yang dicoba sukses dengan baik. Diucap efisien apabila tercapai tujuan maupun target semacam yang sudah ditetapkan.

Ravianto dalam Masruri ( 2016: 11 ), mengatakan komentar kalau daya guna ialah“ seberapa baik pekerjaan yang dicoba, sepanjang mana orang menciptakan keluaran cocok dengan yang diharap serta pikirkan”. Ini berarti kalau apabila sesuatu pekerjaan bisa dituntaskan dengan perencanaan baik dalam waktu, bayaran ataupun mutunya, baru bisa dikatakan efisien. Beni ( 2016: 69)

daya guna ialah“ ikatan antara output serta tujuan ataupun bisa pula dikatakan ialah dimensi seberapa jauh tingkatan output, kebijakan serta prosedur dari industri”. Daya guna pula berhubungan dengan derajat keberhasilan sesuatu pembedahan pada zona publik sehingga sesuatu aktivitas dikatakan efisien bila aktivitas tersebut memiliki pengaruh besar terhadap keahlian sediakan pelayanan warga yang ialah target yang sudah ditetapkan. Efisien berarti kalau tujuan

bisa dicapai cocok dengan perencanaan, sedangkan efektif berarti kalau tugas yang terdapat dilaksanakan secara benar, terorganisasi, serta cocok dengan agenda. Manajemen ialah sesuatu proses ataupun kerangka kerja yang mengaitkan tutorial ataupun pengarahan sesuatu kelompok orang- orang kearah tujuan- tujuan organisasional ataupun maksud- maksud yang nyata.

### **Sistem**

Yang diartikan dengan sistem ialah“ sesuatu kerangka dari prosedur- prosedur

yang silih berhubungan, yang disusun cocok dengan skema yang merata buat melakukan sesuatu aktivitas ataupun guna utama dari industri yang dihasilkan oleh sesuatu proses tertentu dengan bertujuan buat sediakan data guna dapat menolong mengambil keputusan manajemen pembedahan industri dari hari ke hari dan sediakan data yang layak buat pihak di luar industri”. ( Azhar Susanto, 2016: 22) dalam novel yang bertajuk Sistem Data menarangkan jika sistem ialah“ sekelompok dari sub sistem, bagian, komponen apapun baik itu raga maupun non raga yang silih berkaitan dengann yang lain serta bekerja bersama dengan harmonis dalam menggapai cita- cita. Sistem merupakan“ separangkat elemen ataupun komponen silih tergantung ataupun berhubungan satu dengan yang lain bagi pola tertentu serta membentuk satu kesatuan buat menggapai tujuan tertentu”. Sebaliknya merancang suatu sistem merupakan“ sesuatu proses menimpa pemilihan serta pengaturan komponen- komponen sistem buat melaksanakan guna spesial tiap- tiap komponen tersebut, supaya

senantiasa dapat bersinergi secara optimal buat menggapai tujuan sistem”.

( Sutarman, 2019: 5) dalam novel yang bertajuk Pengantar Teknologi Data mengatakan kalau sistem ialah“ kumpulan elemen yang silih berhubungan dalam sesuatu kesatuan buat melaksanakan sesuatu proses pencapaian sesuatu tujuan utama”. Sistem ialah“ rangkaian dari 2 ataupun 3 komponen– komponen yang silih berhubungan, yang berhubungan buat menggapai sesuatu tujuan tertentu, sebagian sistem terdiri dari sub sistem yang lebih kecil yang menunjang sistem yang lebih besar diatasnya”.

### **Pengiriman ( *delivery* )**

Devinisi pengiriman ataupun delivery yakni“ sesuatu aktivitas mendistribusikan produk benda serta jasa produsen kepada konsumen”. Tujuan pengiriman ialah“ aktivitas pemasaran buat mempermudah dalam penyampaian produk dari produsen kepada konsumen”. Khasiat pengiriman bersumber pada definisi tadinya yakni“ aktivitas mengalih pindah tangan kepemilikan sesuatu benda ataupun jasa”. Aktivitas pengiriman

menghasilkan arus saluran pemasaran ataupun arus saluran pengiriman. Distributor ialah“ orang yang melakukan aktivitas pengiriman”. Distributor bertugas menghubungkan antara aktivitas penciptaan serta mengkonsumsi.

( Tjiptono, 2008: 185) Menuliskan kalau pengiriman ataupun delivery ataupun bagian dari distribusi merupakan“ kegiatan yang berarti guna menunjang pemasaran yang berupaya memperlancar serta memudahkan penyampaikan benda serta jasa dari produsen kepada konsumen”. Sehingga pemakaian cocok dengan yang dibutuhkan( tipe, jumlah, harga, tempat serta dikala yang dibutuhkan) Aktivitas distribusi bisa membuat aktivitas bisnis jadi lebih mudah serta gampang buat dijalankan. Dengan terdapatnya distribusi yang terencana serta dijalankan dengan baik hingga ikatan antara produsen serta konsumenpun bisa berjalan dengan baik.

### **METODE PENELITIAN**

Jenis observasi yang dipakai pada permasalahan observasi ialah penelitian *kualitatif deskriptif*, yakni dengan berusaha

mencari gambaran situasi dari pengamatan di lapangan dengan mengamati data yang diperoleh baik data pencatatan *numeric* maupun hasil wawancara, dan data ini kemudian diinterpretasikan dan dianalisa dengan cara pendekatan *induktif*, dan hasilnya akan digunakan sebagai kesimpulan yang bisa dipakai secara umum.

Setelah mendapatkan dan mengamati data yang terdapat di lapangan, selanjutnya dilakukan semacam penafsiran berdasarkan logika atau analisa kualitatif atau penjelasan yang lebih mendalam terhadap *variable* penelitian sejauh mana *variable* tersebut bisa disimpulkan mempunyai relasi yang langsung maupun tak langsung terhadap *variable ekspektasi*.

### **Teknik Pengumpulan Data**

Data primer yaitu Informasi didapat dari pencatatan yang ada di program *Lodomo*, antrian truk dan *record* salah muat diperoleh secara langsung dari data yang tersimpan *database computer Lodomo*, antrian truk dan *record* di file yang ada di seksi FPS. Observasi yaitu pengamatan obyek terutama

ditujukan pada saat proses muat, kesalahan apa yang terjadi, hal-hal apa yang membuat proses muat bisa menjadi lebih cepat atau lebih lambat, bagaimana tingkat kerapian dalam penyusunan produk dari palet ke truk, apakah pada saat muat kuli melakukan proses muat yang sudah standart dengan ketentuan. Dan selanjutnya juga mengamati proses penataan produk yang dilakukan oleh *robotic bagger* dan juga pengamatan data serta dokumentasi pada waktu proses *trial* pengiriman produk plus pallet kedepo.

Wawancara, yang dilakukan kepada semua subyek penelitian mengenai sebab sebab mengapa bisa terjadi kesalahan muat, apa yang menjadi penyebab terjadinya broken bag, bertanya tentang jam - jam dimana kekuatan tenaga muat sudah mulai berkurang dan turun. Data sekunder yaitu membaca hasil penelitian mengenai strategi efektifas waktu, distribusi produk maupun mempelajari teori *managementchain supply*, mengumpulkan data untuk membangun dasar masalah dan mengkorelasikan dengan obyek penelitian.

## **Analisa Data**

Informasi yang didapat kemudian dianalisa dengan menggunakan langkah *SWOT*. Cara ini digunakan untuk menata komponen strategis dalam menentukan langkah selanjutnya dalam memperbaiki proses atau sistem kerja yang sudah berjalan. *SWOT* juga bisa mendeskripsikan dengan jelas, bagaimana peluang serta ancaman dari luar yang dihadapi oleh pelaku pekerjaan sehingga bisa menyesuaikan dengan kekuatan serta kelemahan yang dimilikinya. Analisa *SWOT* bisa juga diterapkan pada rencana kebijakan yang dikeluarkan oleh PT. Bogasari Flour Mills, dimana pada penelitian ini nantinya bisa diterapkan apa yang menjadi tujuan penelitian ini.

## **Data Penelitian**

Selain melakukan pengamatan di loading dock gudang terkait proses pengisian khusus pengiriman produk kedepo – depo wilayah Jawa yang prosesnya dilakukan secara manual secara langsung sehingga bisa memastikan data yang diambil dari program antrian truk, untuk data yang diambil mulai tanggal 09 Nofember 2020 sampai tanggal

dengan tanggal 13 Nofember 2020 atau selama lima hari (data dapat dilihat dilampiran) , yaitu data waktu dimulainya pengisian produk keatas truk dan waktu selesainya pengisian produk ke truk untuk mengetahui berapa lama waktu dibutuhkan untuk mengisi produk keatas bak truk, dari pengamatan yang dilakukan tersebut didapatkan bahwa rata – rata waktu untuk mengisi dan penataan produk diatas bak truk dengan jumlah 1250 sak tepung terigu kemasan 25 kg dengan empat orang tenaga kerja muat dibutuhkan waktu 1 jam 30 menit, dan untuk muatan Cp 1 kg sebanyak 1.800 boxes dengan tenaga kerja yang sama dibutuhkan waktu 2 jam 15 menit.

Selain itu juga selama melakukan penelitian juga didapatkan data delivery total dari gudang Surabaya baik untuk kemasan tepung 25 kg maupun kemasan 1 kg termasuk juga delivery langsung yaitu pengambilan dilakukan oleh konsumen maupun delivery untuk mengisi stock ke depo – depo.

### **Jumlah kesalahan muat**

Data ini didapat dari catatan kesalahan muat yang terdapat di file seksi *Finish Produk Store* yang juga merupakan tempat penulis bekerja Terdapat potensi kesalahan pada waktu proses pemuatan produk keatas bak truk yang dilakukan oleh *tally clerk* , berdasarkan data catatan di file tersebut diketahui ternyata rata – rata dalam satu bulan terdapat enam kali kesalahan muat yang dilakukan oleh semua *tally clerk*, kesalahan –kesalahan tersebut terjadi karena *tally clerk* salah dalam merinci atau membagi jumlah muatannya diatas bak truk apalagi bila muatan tersebut lebih dari satu merk produk, serta kurangnya pengawasan dan tidak dilakukan cek ulang ketika truk telah selesai dimuat.

### **Jumlah *broken bag***

Data jumlah *broken bags* didapat dari file seksi *Finish produk store*, terjadinya *broken bags* tersebut selain proses pengambilan produk diblok oleh driver forklift juga diakibatkan oleh proses pemuatan

produk keatas truk, produk yang ada diatas pallet diambil satu persatu untuk ditata diatas pallet dan ditata secara sab per sab diatas truknya, potensi adanya *broken bags* ketika tenaga kerja mengambil produk tidak secara merata sehingga produk ambrol atau jatuh dari pallet , serta pada waktu penataan diatas truk untuk lima sab paling belakang dilakukan pelemparan produk kedalam truk pada waktu penataannya.

### **Hasil penelitian**

Dari hasil diskusi yang dilakukan antara team FPS dengan commercial support, serta tim QA yang membahas percepatan delivery akhirnya diketahui bahwa, pentingnya Delivery ke Depo dengan Keberadaan depo merupakan salah satu strategi terobosan Bogasari dalam rangka mendekatkan produk dengan area regional customer. Depo juga mempunyai fungsi penting lain yang akan diterangkan lebih lanjut di bawah ini. Dalam era sebelum Aptindo, apabila customer akan mengambil pesanan barang maka proses muatnya dilakukan di area produksi atau pabrik, dalam hal ini pabrik Surabaya.

Mengingat *customer* Bogasari Surabaya adalah *distributor* yang terdapat di semua penjuru wilayah Jawa Timur serta Indonesia Timur

## **Pembahasan**

Analisa SWOT yaitu “cara yang dipakai pada suatu perusahaan bertujuan mengidentifikasi, mengevaluasi hal-hal internal dan eksternal pada perusahaan”. Faktor internal yaitu “kekuatan dan kelemahan” perusahaan. Selanjutnya, untuk faktor eksternal adalah “peluang dan ancaman” perusahaan.

Dalam penelitian ini, penerapan analisis SWOT dalam strategi optimalisasi proses delivery di gudang FPS Bogasari Surabaya dipilih sebagai alat analisa untuk menerapkan bentuk pelayanan delivery yang lebih modern, lebih unggul dan lebih efisien dibandingkan dengan sistem proses delivery yang *eksisting* dan tradisional, sehingga FPS bisa memberikan kontribusi yang semakin baik terhadap strategi pemasaran untuk mencapai tujuan mempertahankan market share menghadapi persaingan pasar.

Pada analisa yang memakai metode SWOT ini dapat menjelaskan secara rinci untuk masing - masing point yang berhubungan dengan Evaluasi penerapan efektifitas sistem kerja delivery plus pallet ke depo

### *Strengths*

#### 1. Kapasitas Produksi

Kapasitas pabrik Bogasari yang mampu memproduksi tepung terigu diatas 5000 ton perhari yang dijalankan selama 24 jam menjadi faktor kekuatan penting dalam melayani kebutuhan pasar, sehingga menjamin tingkat ketersediaan produk untuk konsumen umum maupun ketersediaan produk yang akan dikirim kedepo bisa dipenuhi setiap waktunya.

#### 2. Pallet ber RFID

Telah dilakukan pergantian pemakaian pallet plastik *existing* yang berukuran 150 x 130 dengan pallet plastic baru, dan saat ini telah disiapkan pallet plastik yang dilengkapi RFID sebanyak 7.800 pcs ukuran 120 x 100 untuk produk Cp 1 kg, serta sebanyak 13.000 pallet ukuran 130 x 120 cm untuk produk tepung terigu

kemasan 25 kg. pallet yang yang dipasang dua unit RFID per palletnya ini adalah merupakan upaya untuk menyesuaikan terhadap perubahan sistem pemuatan produk plus pallet sehingga untuk ukurannya pun harus disesuaikan dengan ukuran truk pengangkut yang berdimensi panjang 920 cm lebar 240 cm dan tinggi 250 cm diharapkan agar bisa maksimal untuk isinya. Dengan jumlah tersebut menjadi jaminan kebutuhan pengiriman produk ke depo tidak akan kehabisan palet.

### 3. Forklift *type seat shelter*

Forklift adalah bagian yang penting dalam hal ini yaitu untuk meng angkat ,angkut produk yang ada diatas pallet, dengan jumlah forklift yang dimiliki seksi FPS saat ini sebanyak 25 unit sudah menggunakan bahan bakar CNG untuk memenuhi kebutuhan pelayanan proses produksi dan *delivery* di pabrik Bogasari , dari jumlah tersebut ada 6 unit forklift yang sudah dilengkapi dengan *seat shelter*, yang berguna untuk menggeser produk dinaikkan ke atas bak truk, karena

garpu forklift tidak hanya bisa untuk naik turun, maju mundur tetapi juga bisa digeser ke kanan dan kekiri kurang lebih 30 cm agar antar pallet yang ditata diatas truk bisa berdempetan tidak ada celah atau jarak yang bisa mengakibatkan produk gampang ambrol dalam perjalanan ketika dikirim menuju depo.

### 4. Stapel *Robotic bagger*

Stapel adalah kegiatan penataan produk diatas pallet ,disamping masih ada carousel manual juga telah beroperasi masing – masing 5 *robotic bagger* untuk produk Cp 1 kg maupun kemasan 25 kg, dengan staple yang dilakuakn oleh *robotic bagger* pastinya untuk presisi maupun jumlah produk yang ditata diatas pallet hasilnya lebih rapi juga kokoh disamping dari segi jumlah serta cap produk tersebut akan selalu sesuai, kondisi stapel produk yang presisi dan kuat akan sangat mendukung kestabilan produk ketika diangkut truk dan dikirim ke depo, khusus untuk produk CP 1 kg selain ditata secara presisi untuk produk juga di *wrapping* khusus kiriman ke depo.

## 5. Ketersediaan depo (*stokpoint*)

Saat ini untuk depo yang ada dipulau Jawa sudah ada empat depo yang siap untuk dijalankan sistem penerimaan produk dari Surabaya beserta yang plus pallet, adapun depo – depo tersebut berada di kota probolinggo, Malang, Kertosono dan Boyolali , keberadaan depo ini juga adalah bagian dari strategi yang dijalankan oleh Bogasari untuk bisa membantu menampung stock produk bila digudang Bogasari Surabaya sudah over, sehingga diharapkan ketersediaan produk Bogasari dipasaran tetap terjaga.

## 6. Armada Wing boxes cukup

Saat ini armada yang khusus disediakan oleh PT. Seino khusus melayani Bogasari sebanyak 120 unit dengan didukung 80 unit cadangan bila sewaktu – waktu permintaan melonjak, dengan sudah dikontraknya ekspedisi PT. Seino jenis *wing boxes* dan masuknya group Indofood sebagai mitra transporter yang dipastikan melayani hanya untuk Bogasari

(*dedicated transporter*), maka layanan pengiriman truk yang menjadi tanggung jawab *franco* Bogasari dipastikan tidak akan melayani pengiriman produk selain yang dihasilkan dari Bogasari.

### A. *Weakness*

#### 1. Transporter tidak *kooperativ*

Transporter atau sopir yang tidak *kooperativ*, adalah kurang disiplinnya jam kedatangannya truk di Bogasari Surabaya yang sudah diatur jadwal dan jamnya untuk dilakukan pemuatan ataupun untuk jam kedatangannya didepo pun beberapa tidak tepat dengan jadwal yang telah dibuat atau yang ditargetkan, hal ini bisa mengganggu jadwal penerimaan, sehingga selain dapat menyebabkan usia produk menjadi bertambah mendekati usia normal pakai, juga berpotensi mengakibatkan *schedule* pelayanan ke konsumen depo bisa kacau.

#### 2. Mengandalkan pada jenis angkutan darat (jalan raya)

Karena sistem kerjanya harus menggunakan program RFID yang tertanam dipallet serta bentuk armada pengiriman ke depo menggunakan jenis khusus yaitu wing boxes dan melalui lalu lintas darat atau jalan raya, maka ketika ada hambatan atau masalah terkait perjalanan dan jalan yang disebabkan mungkin oleh rusak dan perbaikan jalan, macet, banjir atau adanya penutupan jalan maka dipastikan untuk pengiriman kedepo akan terganggu karena tidak ada opsi lain untuk *alternative* pilihan jenis angkutannya.

## B. *Opportunities*

### 1. Penambahan Depo baru

Direncanakan untuk bulan Juli 2021 ini akan didirikan dua depo baru yang ada di kota Banyuwangi dan daerah Bali sehingga dengan bertambahnya depo baru menjadikan sistem pengiriman plus pallet ini makin bertambah sehingga peluang Bogasari untuk lebih mendekatkan produknya ke konsumen menjadi lebih melebarkan

penetrasinya, menutup kecepatan pergerakan kompetitor untuk menjangkau pasar, dan mempermudah tim marketing melakukan pemerataan produk di *coverage area* .

### 2. Sistem *delivery kompetitor* yang tradisional

Masih berlakunya sistem penjualan dan *delivery* tradisional di pihak kompetitor seperti dengan *taking order by visit*, terbatasnya divisi pengiriman, jauhnya konsumen dari pusat produksi, jadwal pengiriman yang tidak pasti, menjadikan peluang Bogasari menjadi terbuka dengan mengandalkan kemitraan kerja bersama transporter dan tersebarnya keberadaan depo *stokpoint*.

### 3. Penambahan unit Transporter group Indofood.

## Evaluasi

Setelah menganalisa SWOT, dan juga dilakukan pembobotan, rating EFAS yang sebagai dasar untuk mengukur faktor-faktor

strategi perusahaan. Didalam matrik tersebut juga bisa menggambarkan dengan bagus bagaimana kesempatan beserta ancaman eksternal yang dimiliki. Matriks ini bisa menghasilkan 4 sel kemungkinan strategi yang lain, untuk selanjutnya dilakukan rencana penyelesaiannya dan juga meng evaluasi langka dan strategi untuk menyelesaikan point – point yang timbul di weakness dan threat tersebut,

## **Kesimpulan**

Strategi yang digunakan oleh PT. Bogasari dengan melakukan sistem pengiriman produk yang kedepo – depo wilayah Jawa dengan menaikkan langsung produk beserta palletnya tersebut ternyata selain bisa mengurangi jumlah tenaga kerja muat yang ada di gudang Finish Product Store Surabaya, juga bisa mengurangi jumlah tenaga bongkar yang ada di depo – depo, strategiyang dilakukan ini berdampak positif bagi perusahaan karena bisa mengurangi beban biaya operasional dari segi pengadaan jumlah tenaga kerjanya. Selain itu menempatkan RFID didalam pallet yang telah

dilakukan ternyata bermanfaat untuk bisa monitoring stock dan pergerakan pallet secara keseluruhan baik yang ada di pabrik Surabaya, posisi intransit maupun yang ada di depo- depo, termasuk sirkulasi kapan dan berapa kali pallet tersebut telah digunakan serta berapa kali pallet tersebut telah dilakukan pembersihan serta yang terpenting untuk perhitungan stock produk - produk di gudang lebih akurat dan cepat. Dengan memilih truk wing boxes untuk mendukung pelaksanaan delivery plus pallet ini juga bisa memangkas waktu proses pemuatan yang dianggap masih lama menjadi lebih cepat dan praktis, dari segi waktu pelaksanaan pemuatan dan pembongkarannya pun bisa lebih fleksibel dan panjang karena tidak tergantung dari ketersediaan dan kesiapan tenaga kerja muatnya, dan yang terpenting juga adalah jaminan produk yang dikirim baik dari segi jumlah dan cap maupun kualitasnya.

## **Saran**

1. Bagi Managemen PT. Bogasari flour mills Surabaya, setelah melakukan optimalan proses, merubah sistem serta delivery

hanya untuk depo – depo diwilayah Jawa, selanjutnya untuk bisa men aplikasikan juga kepada konsumen – konsumen Industri termasuk untuk depo – depo yang ada diluar pulau Jawa dengan atau metode yang sama meski konsepnya berbeda, selain itu untuk pengambilan produk yang dilakukan secara langsung pun agar dicarikan konsep dengan memanfaatkan tehnologi agar proses pemuatannya tidak dilakukan secara manual dengan tujuan untuk bisa memberikan service quality yang maksimal terhadap pelanggan.

2. Bagi Seksi Finish produk Store, disarankan terus selalu mengembangkan serta meningkatkan mutu kerja dari petugas tally clerk berkaitan dengan ketelitian dan tanggung jawab kerja ketika melakukan pengawasan pemuatan diatas bak truk konsumen, untuk driver forklift diharapkan untuk lebih bisa mengutamakan keselamatan kerja ketika melayani proses pemuatan, sedangkan tenaga kerja muat diharapkan untuk membantu menghitung

produk yang ditata diatas bak truk dan juga kepedulian terhadap produk – produk yang sudah terlihat cacat agar tidak juga termuat di truk.

3. Untuk team QR-MR agar dibuatkan prosedur WI (work Instrucsion) di semua seksi yang yang terkait dengan adanya perubahan proses pengiriman produk baik prosedur yang ada dipabrik Surabaya maupun didepo – depo

## DAFTAR PUSTAKA

Ahmadi, Ruslam, 2014, Metodologi Peneitian Kualitatif, Ar-Ruzz Media, Yogyakarta

Antonius, 2014, Time Management : Menggunakan Waktu Secara Efektif dan Efisien, Jurnal Humaniora, Vol 5, No 2

Aziz, Abdul, 2013, Etika Bisnis Islam, Alfabeta, Bandung

Banurea, Nurfazri. 2017.Strategi Pemasaran Produk Parfum dengan Menggunakan Analisis SWOT (Studi Kasus pada TOA' Perfume Jl. SM. Raja Sidikalang .Skripsi program S-1 Fakultas Ekonomi UIN Sumatera Utara.

Bin Ladjamudin, Al Bahra, 2005, Analisis dan Desain Sistem Informasi, Graha Ilmu, Tangerang

Bungin, Burhan, 2015, Analisis Data Penelitian Kualitatif (Pemahaman Filosofis dan Metodologis ke Arah Penguasaan Model Aplikasi), PT Raja Grafindo Persada, Depok

Bungin, Burhan, 2015. Penelitian Kualitatif (Komunikasi, Ekonomi, Kebijakan Publik, dan

Ilmu Sosial Lainnya), Prenada Media Group, Jakarta

Bungin, Burhan, 2017, Penelitian Kualitatif, Kencana Prenada Media Group, Jakarta

Choirunnisak. 2012. Penerapan Analisis SWOT dalam Strategi Pemasaran Produk Tabungan pada BMI Cabang Pembantu Magelang. Skripsi program S-1 Fakultas Ekonomi STAIN SALATIGA.

Dinamika Teknik, Januari 2010, Analisa dan Perancangan Sistem Pengadaan Barang, Fakultas Teknik Universitas Stikubank Semarang, Vol. 4, No. 1

Dinar, Sekti Mayang. 2007. Perancangan Sistem Pengadaan Barang/Jasa Secara Online di PT Pertamina (Pesero) UPms V Surabaya. Skripsi Program Studi Sistem Informasi, Fakultas Teknologi Informasi, Universitas Sepuluh November Surabaya.

Elfayang, Rizky Ayu Puspitasari. 2014. Analisis Efektifitas, Efisiensi, dan Kontribusi Pajak dan Retribusi Daerah Terhadap PAD Kabupaten Blora Tahun 2009-2013. Skripsi Universitas Diponegoro Semarang.

Fatmawati, Aluya. 2012. Efisiensi Pengelolaan Pelayanan (Studi Tentang Efisiensi Pengelolaan Pelayanan Perizinan Terpadu di UPT P2T Provinsi Jawa Timur. Universitas Airlangga.

Jurnal Ilmiah Universitas Bakrie Indonesia, Juli 2013, Analisis Efisiensi dan Efektivitas Pengendalian Pengadaan Barang dan Jasa, Vol. 1, No 04.

Jurnal TELEMATIKA MKOM, September 2011, Analisa dan Rancangan Sistem Informasi Pengadaan Barang Dengan Metodologi Berorientasi Obyek . Fakultas Teknologi Informasi – Universitas Budi Luhur. Vol.3, No.2

Kodar,Udoyono, 2012, E-procurement dalam Pengadaan Barang dan Jasa untuk Mewujudkan Akuntabilitas di Kota Yogyakarta. Lembaga Pengkajian Kebijakan

Publik (LPKP) Yogyakarta, Jurnal Studi Pemerintahan,Vol.3, No.1

Kristanto, A, 2003, Perancangan Sistem Informasi dan Aplikasinya, Gava Media, Yogyakarta

Laporan Tahunan, 2014. Komitmen Terhadap Inovasi dan Kualitas Pelayanan, dari <http://logistikindonesia.blogspot.com> (diakses 04 Februari 2021)

Logistik Indonesia, 2010. Logistik Indonesia : Pengiriman Barang, <http://logistikindonesia.blogspot.com> ( diakses tanggal 04 Februari 2021

Mercika, Ni Luh Dewi Tresna dan I Ketut Jati. 2015. Kemudahan Penggunaan Sistem Sebagai Pemoderasi Pengaruh Efektivitas Sistem Informasi Akuntansi Pada Kinerja. Jurnal Akuntansi Universitas Udayana Bali.

Moleong, Lexy, 2017, Metodologi Penelitian Kualitatif, PT. Remaja Rosdakarya Offset, Bandung

Nazir, M, 2005, Metode Penelitian, Ghalia Indonesia, Jakarta

Nurchana, dkk, 2018, Efektivitas e-procurement dalam pengadaan barang/jasa (Studi terhadap Penerapan E-Procurement dalam Pengadaan Barang/Jasa di Kabupaten Bojonegoro). Jurnal Administrasi Publik (JAP), Vol. 2, No. 2, Hal. 355-359

Padang, V.S. 2016. Efektivitas Pengadaan Barang dan Jasa Berbasis Elektronik (E-Procurement) di Kabupaten Tegal . Universitas Hasanudin Makasar.

Purwanto, Akhmad Heru. 2004. Optimasi Biaya Pengiriman Barang dengan menggunakan Metode Transshipment. Skripsi Jurusan Matematika FMIPA Universitas Jember.

Rafael, Sam Saragih. 2018. Strategi Pemasaran Maidani Pancake Durian Medan dengan Pendekatan Analisis SWOT. Skripsi, program S-1 Fakultas Ekonomi Universitas Negeri Medan.

Rangkuti, Freddy, 1999, Analisis SWOT Teknik Membedah Kasus Bisnis, Gramedia Pustaka Utama, Jakarta

Rizki, C. 2013. Sistem Informasi Jasa Pengiriman Barang pada CV. Fajar Indah Trans Berbasis Web, Universitas Pembangunan Nasional Surabaya, Surabaya.

Satori, Djam'an dan Aan Komariah.2014.Metodologi Penelitian Kualitatif. Bandung: Alfabeta.

Siregar, Syifian, 2013, Metode penelitian kuantitatif dilengkapi dengan perbandingan perhitungan manual dan spss, Kencana Prenada media grup, Jakarta

Sugiyono, 2017, Metode penelitian pendekatan kuantitatif, kualitatif, dan R&D, CV.Alfabeta, Bandung

Yusuf, Muri, 2014, Metode Penelitian kuantitatif, kualitatif dan penelitian gabungan, Prenada Media Grup, Jakarta