
RANCANG ULANG PROSES BISNIS PADA USAHA DIBIDANG DIRECT SELLING PADA CV XYZ

Oleh

Karina Nine Amalia¹, Tri Agustina Nugrahani², Diah Ayu Retnani³, Ardana Yuli Ariyanto⁴

^{1,2,3,4}Program Studi Sistem Informasi, Fakultas Ilmu Komputer, Universitas Jember

Email: ¹Karina@unej.ac.id, ²tina@unej.ac.id, ³diah.renaniww@unej.ac.id,

⁴ardana@unej.ac.id

Article History:

Received: 23-04-2024

Revised: 20-05-2024

Accepted: 26-05-2024

Keywords:

Rancang Ulang, Usaha,
Direct Selling

Abstract: Proses bisnis mewakili salah satu aset organisasi, mereka secara langsung mempengaruhi daya tarik produk dan layanan, mempengaruhi pengalaman pelanggan, dan akhirnya pendapatan perusahaan. Business Process Reengineering (BPR) digambarkan sebagai pemikiran ulang fundamental dan desain ulang radikal proses bisnis untuk mencapai terobosan perbaikan yang akan menghasilkan keuntungan substansial. BPR bertujuan untuk mencapai perubahan yang signifikan dalam proses bisnis dengan fokus pada peningkatan kinerja, efisiensi, dan daya saing organisasi. Setelah dilakukan penelitian mengenai analisis usulan rancang ulang proses bisnis pada usaha direct selling yang ada pada CV. XYZ dalam mencari akar masalah menggunakan fishbone diagram dan failure mode and effect analysis (fmea) yaitu tidak ada sistem untuk pencatatan dan input data kwitansi. Kemudian dilakukan redesain proses bisnis menggunakan metode business process reengineering untuk memberikan perbaikan dari proses bisnis as is ke to be. Hasil rekomendasinya yaitu dengan melakukan pembuatan sistem yang menunjang pencatatan dan input data kwitansi pada 3 divisi yaitu delivery, admin, dan kolektor. Setelah dilakukan simulasi didapatkan hasil pada waktu rata-rata proses bisnis as is dibutuhkan 3 hari 3 jam 10 menit 28 detik, sedangkan pada proses bisnis to be dibutuhkan 57 menit 25 detik. Sehingga didapatkan penurunan waktu sebesar 3 hari 2 jam 13 menit 3 detik dan meningkatkan efisiensi waktu sebesar 78,55%. Dapat disimpulkan bahwa dengan melakukan rancang ulang proses bisnis menggunakan metode business process reengineering dapat menurunkan waktu yang dibutuhkan dalam menjalankan proses bisnis yang terdapat pada CV XYZ

PENDAHULUAN

Proses bisnis mewakili salah satu aset inti organisasi, mereka secara langsung mempengaruhi daya tarik produk dan layanan, mempengaruhi pengalaman pelanggan, dan akhirnya pendapatan perusahaan. Menurut Maleyeff (2020) definisi dari proses bisnis yaitu upaya terstruktur dan saling bergantung untuk memecahkan beberapa masalah atau menciptakan produk atau layanan (untuk mencapai beberapa tujuan). CV. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dibidang direct selling yang mengenalkan dan menjual produk peralatan rumah tangga seperti panci, steamer, mixer, juicer, dan chopper, pernyataan tersebut didapatkan melalui hasil wawancara pra penelitian. Proses bisnis yang terjadi pada CV. XYZ secara garis besar meliputi proses pengenalan produk kepada masyarakat yang dilakukan oleh promotor, lalu jika ada masyarakat yang tertarik maka selanjutnya dilakukan verifikasi untuk mengetahui apakah sesuai untuk melakukan angsuran produk, selanjutnya jika sudah sesuai maka dilakukan pengiriman produk ke rumah customer, dan terakhir dilakukan penagihan yang dilakukan rutin setiap bulan sampai produk tersebut lunas.

Pada proses bisnis untuk menentukan proses bisnis mana yang dapat berpotensi untuk mengganggu jalannya aktivitas dari perusahaan sehingga nantinya dapat dilakukan perbaikan (Bagaskara et al., 2019). Pada penelitian ini penulis menggunakan redesign orbit sebagai landasan dalam menentukan metode untuk menyelesaikan masalah yang ada. Berdasarkan isu permasalahan yang ada maka pada sumbu transformational yaitu pendekatan bertujuan perubahan proses bisnis dan sumbu analytical yaitu pendekatan yang menggunakan alat pendukung sebagai bagian dari tahapannya, lalu berfokus pada inward looking yaitu cara pandang ke dalam organisasi dimana permasalahan yang ada terjadi hanya di dalam organisasi (Dustdar et al., 2008).

Salah satu penyelesaian yang dapat dilakukan yaitu dengan merancang ulang proses bisnis pada CV. XYZ berdasarkan landasan redesign orbit dengan menggunakan metode business process reengineering untuk meningkatkan kualitas kecepatan dalam penerapan proses bisnis. Menurut Bhaskar (2018) metode business process reengineering digambarkan sebagai pemikiran ulang fundamental dan desain ulang radikal proses bisnis untuk mencapai terobosan perbaikan yang akan menghasilkan keuntungan substansial. BPR bertujuan untuk mencapai perubahan yang signifikan dalam proses bisnis dengan fokus pada peningkatan kinerja, efisiensi, dan daya saing organisasi. Sehingga diharapkan perbaikan proses bisnis yang dilakukan menggunakan BPR dapat menyelesaikan permasalahan yang terjadi pada proses bisnis perusahaan yang sedang berjalan saat ini.

LANDASAN TEORI

Proses Bisnis

Proses bisnis adalah serangkaian kegiatan yang dibentuk untuk bekerja sama dalam suatu organisasi dan dalam lingkungan teknis, dan merupakan serangkaian kegiatan yang dirancang untuk mencapai tujuan bisnis. Proses bisnis dalam suatu organisasi tidak hanya didefinisikan untuk organisasi itu, tetapi proses bisnis organisasi dapat memungkinkan interaksi dengan proses bisnis organisasi lain (Weske, 2012). Proses bisnis merupakan serangkaian aktivitas yang saling berkaitan satu sama lain. Proses bisnis yang ada dalam suatu usaha dapat membantu jalannya 2 operasional dari segi penjualan dan pengadaan barang hingga mencapai tujuan bisnis tertentu. Pemetaan yang berjalan dapat digunakan

untuk mengevaluasi dan melakukan perbaikan secara berkala untuk mendukung perkembangan bisnis (Saputra et al., 2020). Suatu organisasi, proses bisnis suatu perusahaan tidak hanya didefinisikan untuk organisasinya sendiri, tetapi organisasi dapat berinteraksi dengan proses bisnis organisasi lain, dan setiap organisasi atau perusahaan dapat menetapkan prioritas proses bisnis, yang akan dijalankan dan menjadi keuntungan yang jelas (Maleyeff, 2020).

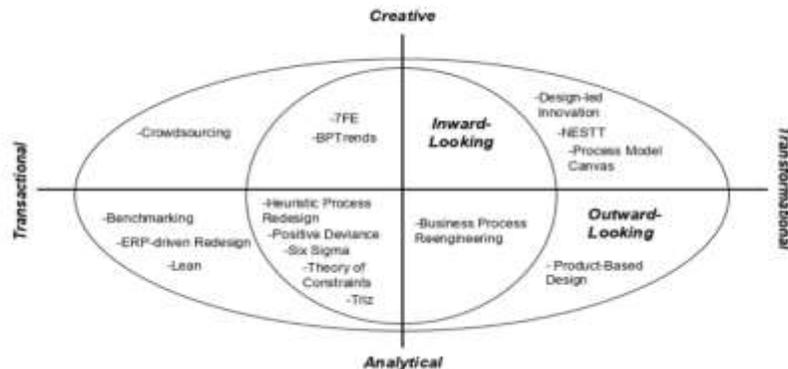
Fishbone

Fishbone Diagram Fishbone diagram juga disebut sebagai cause and effect diagram dibuat oleh Pakar Manajemen Jepang, yaitu Kaoru Ishikawa untuk mengidentifikasi sumber masalah untuk menunjukkan hubungan antara masalah dan penyebab yang mendasarinya, menjadikannya alat analisis ekspresif dan kausal yang sering digunakan dalam analisis kualitatif. Penyebab kecelakaan yang kompleks dapat disistematisasikan oleh fishbone diagram melalui analisis mendalam selangkah demi selangkah dari komponen yang berdampak (Luo et al., 2018). Fishbone diagram adalah sebuah metode untuk membedah fakta fakta yang sudah ada yang menawarkan pendekatan sistematis untuk mengamati hasil dan penyebab yang memunculkan efek-efek tersebut. Fungsi utama fishbone diagram adalah untuk memberikan model presentasi sugestif untuk hubungan antara suatu peristiwa (efek) dan berbagai penyebabnya. Diagram ini berguna untuk mengidentifikasi akar penyebab masalah karena memberikan struktur yang dibutuhkan untuk berpikir dengan cara yang sangat terorganisir (Shinde et al., 2018).

Failure Mode and Effect Analysis

Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) adalah analisis terstruktur dari risiko kegagalan potensial. Penerapannya meliputi analisis mode kegagalan, identifikasi kemungkinan penyebab dan efeknya, serta usulan tindakan perbaikan untuk mengurangi efek dari mode kegagalan tersebut (Bartolomé & Benítez, 2022). Risiko kemungkinan kegagalan dalam FMEA tradisional ditentukan oleh Risk Priority Number (RPN), yang dihitung berdasarkan penilaian tingkat keparahan kegagalan atau Severity (S), probabilitas kejadian atau Occurrence (O) dan probabilitas deteksi atau Detection (D). Masing- 15 masing faktor risiko ini diberi nilai dengan menggunakan skala 10 poin, dengan menggunakan metode analisis pengambil keputusan yang berbeda. Nilai poin untuk ketiga faktor tersebut dikalikan untuk mendapatkan $RPN = S \times O \times D$. Angka ini adalah nilai antara 1 dan 1000 (dengan 1 sebagai dampak minimum pada proses, dan 1000 sebagai dampak negatif maksimum). FMEA dapat diterapkan pada fase desain, untuk mencegah kegagalan, atau setelah proses berlangsung, untuk mengurangi dampaknya. Tindakan pencegahan (atau korektif) dikembangkan dan diimplementasikan untuk mode kegagalan dengan tingkat risiko tinggi, seperti yang ditunjukkan oleh RPN

The Redesign Orbit



Berdasarkan gambar 2.4 pendekatan desain ulang proses bisnis dapat dibedakan secara keseluruhan. Salah satu hal yang bisa dilakukan dengan 17 memvisualisasikan spektrum ini sebagai desain ulang trek. Sumbu vertikal memisahkan metode transactional (seperti six sigma) di sisi kiri gambar dari metode transformational (seperti process model canvas) di sebelah kanan. Demikian pula, sumbu horizontal di redesign orbit menunjukkan perbedaan antara pendekatan creative seperti 7FE di bagian atas gambar dan pendekatan analytical seperti business process reengineering di bawah sumbu vertikal. Menurut Dustdar dkk. (2008) Transactional merupakan pendekatan yang mendukung identifikasi masalah atau hambatan dalam suatu proses yang kemudian diselesaikan secara bertahap, tidak mengubah proses yang ada tetapi berusaha meningkatkan secara bertahap. Transformational merupakan pendekatan yang bertujuan sebagai perubahan ulang proses dalam skala yang besar. Analytical adalah sebuah pendekatan yang mana menggunakan teknik kuantitatif atau menggunakan alat pendukung sebagai bagian dari tahapannya, metode ini juga dapat menganalisis kekurangan bahkan menghasilkan alternatif dari sebuah proses.

Creative adalah sebuah pendekatan dengan desain yang mencakup gagasan, hal ini diperoleh dari ide-ide baru dalam menyusun sebuah bisnis proses. Lalu pada redesign orbit juga terdapat inward looking dan outward looking dimana pada hal tersebut memiliki fokus cara pandang masing masing. Inward looking merupakan cara pandang ke dalam organisasi seperti kelemahan dan kekuatan serta kebutuhan dari organisasi tersebut. Outward looking merupakan cara pandang ke luar organisasi tersebut, biasanya hal ini didorong dari perspektif orang lain atau peluang dan perkembangan yang terjadi di luar organisasi sehingga membutuhkan proses desain ulang. Pada penelitian ini dari isu permasalahan yang terdapat pada objek maka akan berfokus pada sumbu transformational dan analytical dimana pada inward looking berfokus pada business process reengineering.

Business Process Reengineering

Kata kunci Business Process Reengineering (BPR) adalah "fundamental", "radikal", "dramatis", "perubahan" dan "proses". Proses bisnis harus berubah secara mendasar untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas. BPR adalah 18 aktivitas terukur dan terstruktur yang menghasilkan output tertentu untuk pelanggan tertentu. Ada juga penekanan pada "bagaimana" pekerjaan dilakukan dalam organisasi (Pasaribu et al., 2021). BPR adalah

sekelompok praktik manajemen yang menggantikan praktik manajemen konvensional dan menciptakan proses bisnis yang efektif melalui optimalisasi, otorisasi karyawan, saran dari konsumen, dan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi. BPR menekankan pada pergantian antara proses bisnis dan fungsi dalam hal perbaikan proses yang ada dan desain proses yang baru (Tsogkas et al., 2021).

BPR digambarkan sebagai pemikiran ulang fundamental dan desain ulang radikal proses bisnis untuk mencapai terobosan perbaikan yang akan menghasilkan keuntungan substansial dalam ukuran kinerja modern yang kritis, seperti biaya, kualitas, layanan, dan kecepatan. Prinsip-prinsip BPR telah berkembang dari waktu ke waktu, dengan beberapa peneliti yang berkontribusi terhadap kemajuan mereka (Bhaskar, 2018).

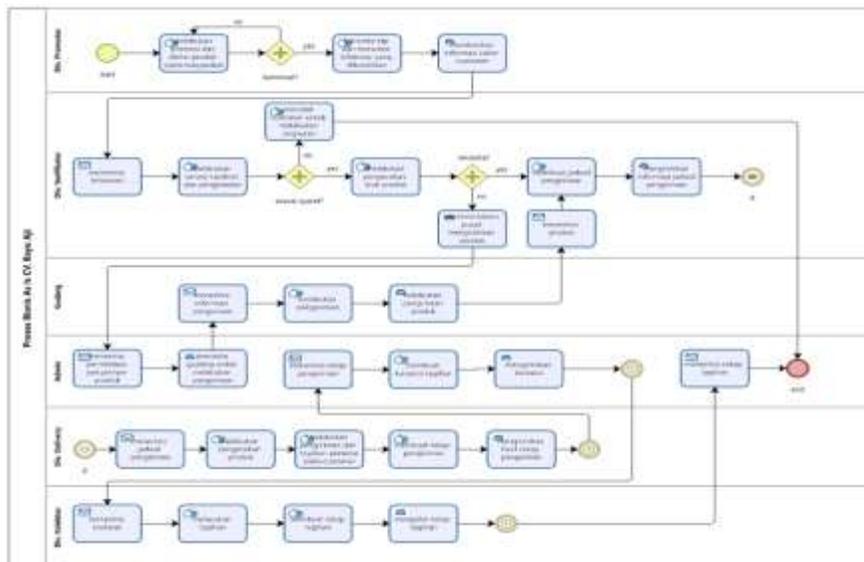


Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan sehingga tujuan dari penelitian dapat tercapai. Pada penelitian ini pengumpulan data dilakukan menggunakan teknik purposive sampling yaitu teknik yang dilakukan dalam menentukan sampel dengan pertimbangan atau kriteria kriteria tertentu. Tujuan dilakukannya purposive sampling tersebut yaitu untuk membantu dalam menentukan sampel mana saja yang akan menjadi narasumber pada CV. XYZ agar dapat dilakukan wawancara berdasarkan kriteria yang telah diberikan.

Identifikasi Proses Bisnis As Is

Proses bisnis pada CV. XYZ saat ini memiliki beberapa tahapan dalam menjalankan bisnis utamanya. Tahapan tersebut terbagi menjadi 6 yaitu melakukan promosi produk, melakukan verifikasi customer, pengiriman produk ke customer, penagihan angsuran, pengiriman produk dari gudang, dan pencatatan rekap pengiriman serta penagihan. Selanjutnya tahapan-tahapan tersebut akan dilakukan pemodelan proses bisnis menggunakan Business Process Model Notation (BPMN), pemodelan ini dilakukan agar dapat memudahkan dalam melakukan identifikasi yang terdapat pada proses bisnis saat ini. Berikut merupakan hasil dari pemodelan proses bisnis as is pada CV. XYZ

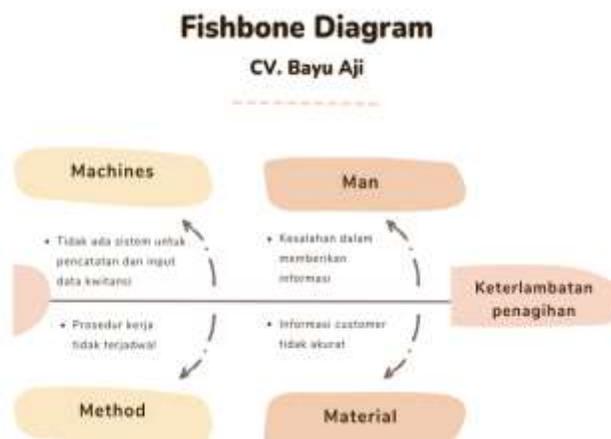


Mencari Diagnosa Masalah

Pencarian diagnosa masalah dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui akar dari permasalahan yang terjadi pada CV. XYZ sehingga mengakibatkan keterlambatan dalam melakukan penagihan angsuran produk kepada customer. Diagnosa masalah juga dilakukan untuk mengetahui apakah ada permasalahan lainnya yang ada pada objek sehingga dapat dilihat prioritas dalam menyelesaikan masalah untuk memperbaiki dan meningkatkan proses bisnis yang ada. Pada penelitian ini penulis fokus terhadap 2 teknik pencarian akar masalah, yaitu fishbone diagram dan fmea.

Fishbone Diagram

Teknik pencarian akar masalah yang pertama menggunakan fishbone diagram atau disebut juga dengan cause effect diagram. Fishbone diagram digunakan untuk mengidentifikasi sumber masalah yang ada pada CV. XYZ dengan menunjukkan hubungan antara masalah dan penyebab yang mendasarinya. Fungsi utamanya yaitu mengidentifikasi akar penyebab masalah dengan memberikan hubungan antara peristiwa dan berbagai penyebabnya.



Failure Mode and Effect Analysis

Setelah dilakukan proses pencarian akar masalah menggunakan fishbone diagram maka data yang dibutuhkan telah diketahui, langkah selanjutnya yaitu melakukan analisa mengenai penyebab kegagalan yang paling potensial sehingga dapat dilakukan evaluasi prioritas risiko dengan menggunakan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). Analisis FMEA digunakan untuk memberikan pembobotan pada Severity (S), Occurrence (O), dan Detection (D) pada masing-masing faktor yang menyebabkan kegagalan, lalu selanjutnya akan dicari Risk Priority Number (RPN). Setelah menemukan nilai RPN maka akan dilakukan perangkingan dengan menggunakan nilai RPN terbesar, rangking pertama akan menjadi prioritas permasalahan yang akan dilakukan pencarian solusi untuk mengatasinya. Pada tabel memperlihatkan penilaian menggunakan teknik FMEA yang didapatkan dari hasil wawancara untuk mengetahui berapa bobot dari severity, occurrence dan detection .

Identifikasi Resiko	Penyebab Kegagalan	Severity (1-10)	Occurrence (1-10)	Detection (1-10)	RPN (1-1000)
Informasi yang diterima salah membuat proses berikutnya menjadi terhambat	Kesalahan dalam memberikan informasi	3	6	3	54
Membuang-buang waktu untuk mencari informasi yang benar	Informasi customer tidak akurat	4	5	3	60
Pencatatan menjadi kurang rapi dan tidak terbaca karena penulisan kurang bagus serta input data untuk kwitansi menjadi terganggu dan berakhir membuat kesalahan	Tidak ada sistem untuk pencatatan dan input data kwitansi	4	9	4	144
Waktu untuk penagihan kurang efisien	Prosedur kerja tidak terjadwal	2	9	2	36

Business Process Reengineering

Setelah dilakukan diagnosa untuk mencari akar masalah, maka selanjutnya penelitian akan berfokus untuk menyelesaikan permasalahan tersebut menggunakan metode Business Process Reengineering (BPR). BPR sendiri digunakan untuk melakukan perbaikan pada proses bisnis yang saat ini berjalan dan akan digantikan dengan proses bisnis yang baru sehingga diharapkan dapat membantu berjalannya perusahaan kedepannya. Pada penelitian ini terdapat 5 tahap dalam penerapan metode BPR, antara lain: 4.4.1. Develop Business Vision and Process Objectives Langkah pertama yang dilakukan dalam melakukan business process reengineering yaitu dengan menetapkan visi bisnis dan tujuan proses. Pada fase ini bertujuan untuk untuk meningkatkan kinerja bisnis perusahaan secara keseluruhan pada sumber masalah yang telah dilakukan identifikasi.

Target dari proses rekayasa ulang ini ada 2, yaitu:

1. Mengurangi sumber daya yang digunakan: sumber daya yang sebelumnya terpakai seperti pembelian kertas yang digunakan untuk melakukan pencatatan baik dari rekap pengiriman maupun tagihan akan menjadi berkurang setelah dilakukan rekayasa ulang proses bisnis.

2. Meningkatkan kecepatan proses bisnis: proses yang sebelumnya memakan waktu lebih lama dalam proses pencatatan dan input data akan berkurang dengan adanya sistem setelah dilakukan rekayasa ulang. Hal ini diharapkan dapat meningkatkan efisiensi waktu dan meminimalisir yang ada pada CV. XYZ setelah dilakukannya rekayasa ulang proses bisnis

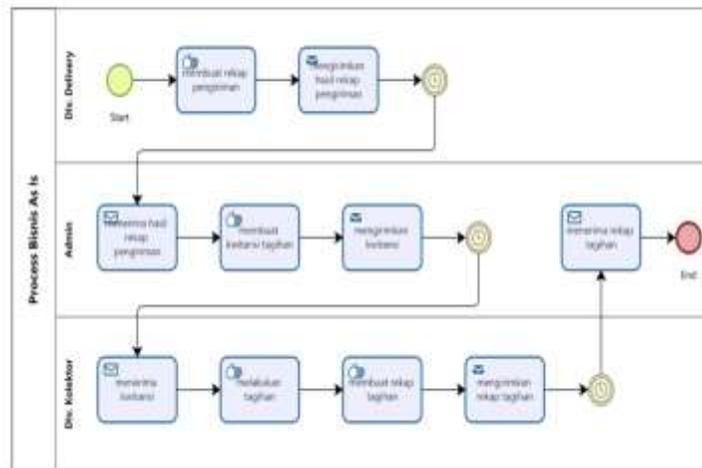
Identify Processes to be Redesigned

Langkah kedua yaitu melakukan identifikasi proses yang akan dilakukan desain ulang untuk melihat kebutuhan apa yang ingin ditambahkan atau dihilangkan pada saat melakukan proses redesain. Dari proses pencarian akar masalah yang telah dilakukan, penelitian ini akan berfokus pada proses pembuatan sistem untuk CV. XYZ. Kebutuhan yang diharapkan untuk keberlangsungan proses bisnis pada CV. XYZ yaitu mempercepat proses pencatatan dan input data serta meminimalisir kesalahan-kesalahan yang terjadi pada proses bisnis sebelumnya dan mempercepat pengiriman rekap laporan yang saat ini masih dilakukan menggunakan jasa pengiriman sehingga membutuhkan proses yang cukup lama.

Understand and Measure Existing Processes

(Budiono & Loice, 2012) menyatakan bahwa perusahaan memiliki dua alasan utama untuk memahami dan mengukur proses yang ada sebelum mendesain ulang. Pertama, masalah pada proses yang ada perlu dipahami agar tidak terulang kembali. Kedua, penting untuk mengukur proses yang ada untuk menetapkan garis dasar untuk perbaikan lebih lanjut. Berdasarkan proses FMEA yang telah dilakukan maka penelitian akan berfokus pada proses pencatatan dan input data untuk dilakukan rekayasa ulang proses bisnis. Berdasarkan redesign orbit maka penelitian ini akan melakukan proses analytical dimana dilakukan penggunaan fishbone dan fmea sebagai alat untuk membantu menemukan akar masalah untuk merujuk pada fokus penelitian yang akan dilakukan serta proses transformational dimana akan dilakukan perubahan ulang proses dalam skala yang besar melibatkan perubahan yang terjadi pada inward looking atau di dalam CV. XYZ dimana perubahan terjadi terhadap alat yang digunakan dalam bekerja yang awalnya menggunakan pulpen dan kertas berubah menjadi penggunaan sistem sehingga diharap dapat mempermudah pekerjaan yang dilakukan dan mengurangi kesalahan.

Jika tidak ada kesalahan pada informasi yang diterima maka rata-rata waktu yang dibutuhkan untuk melakukan penagihan yaitu 15-60 menit tergantung 38 customer yang dihadapi, namun jika terdapat kesalahan yang terjadi pada informasi yang didapat maka waktu yang dibutuhkan menjadi sangat lama dikarenakan kolektor masih harus mencari alamat dari customer yang dihampiri dan jika masih tidak ditemukan akan melakukan konfirmasi kembali kepada divisi lainnya sehingga tentu memakan waktu yang sangat lama. Lalu terakhir dilakukan pencatatan rekap tagihan yang memiliki rata-rata kisaran waktu sekitar 20-70 menit. Analisa proses dilakukan dengan mengukur waktu yang dihabiskan karyawan pada setiap tahapan proses seperti yang ditunjukkan gambar di bawah.



Pemetaan Komponen Bermasalah

Dari pemetaan komponen-komponen yang ada pada gambar 4.3, terlihat bahwa proses yang bermasalah dalam keterlambatan penagihan memiliki alur yang dimulai dengan membuat rekap pengiriman yang ditulis secara manual. Kemudian rekap tersebut dikirim menggunakan jasa pengiriman seperti j&t yang membutuhkan waktu 1 hari untuk admin menerima laporan tersebut. Setelah laporan diterima maka selanjutnya admin akan melakukan input data pengiriman untuk dibuatkan kwitansi yang terkadang salah dalam melakukan input data dikarenakan laporan ditulis dengan kurang bagus sehingga sulit untuk terbaca.

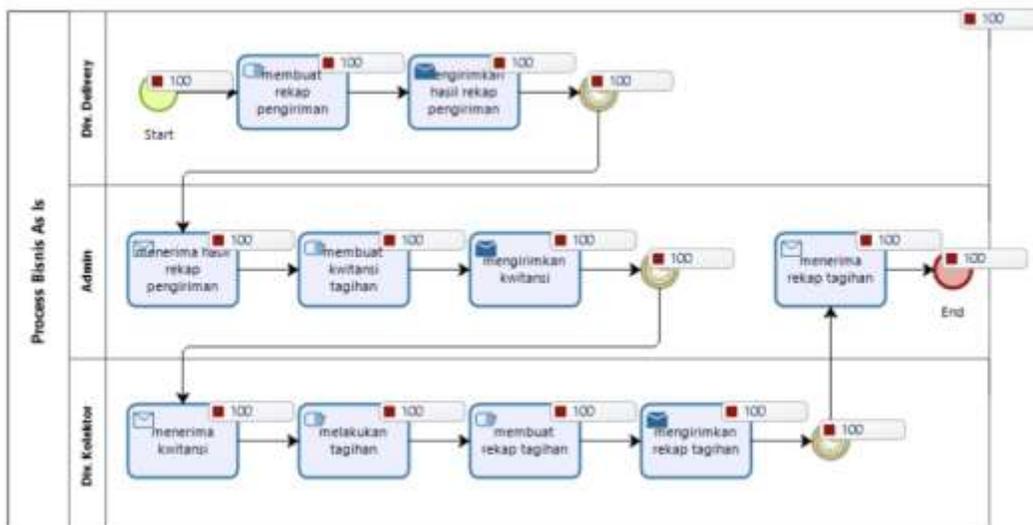
Permasalahan Tiap Proses Bisnis As-Is

No	Proses	Waktu	Permasalahan
1		20-60 menit	Rekap pengiriman masih dilakukan secara tulis tangan
2		1-3 menit	Menyerahkan rekap delivery pada jasa pengiriman
3		1 hari	Waktu tunggu yang dibutuhkan dalam melakukan pengiriman rekap delivery sehingga membutuhkan waktu cukup lama
4		1-2 menit	Karena menggunakan jasa pengiriman admin cukup lama untuk menerima laporannya
5		30-90 menit	Saat input data kwitansi terkendala karena tulisan yang kurang bagus sehingga membuat bingung
6		1-3 menit	Menyerahkan rekap laporan pada jasa pengiriman
7		1 hari	Waktu tunggu yang dibutuhkan dalam melakukan pengiriman kwitansi sehingga membutuhkan waktu cukup lama

8		1-2 menit	Karena menggunakan jasa pengiriman kolektor cukup lama untuk menerima kwitansinya
9		15-60 menit (jika terdapat kesalahan dapat ditunda hingga 1 hari)	Saat melakukan tagihan terkadang terkendala dengan kesalahan informasi yang ada pada kwitansi seperti pada alamat dan nominal angsuran
10		20-70 menit	Rekap pengiriman masih dilakukan secara tulis tangan
11		1-3 menit	Menyerahkan rekap tagihan pada jasa pengiriman
12		1 hari	Waktu tunggu yang dibutuhkan dalam melakukan pengiriman rekap tagihan sehingga membutuhkan waktu cukup lama
13		1-2 menit	Karena menggunakan jasa pengiriman admin cukup lama untuk menerima laporannya

Simulasi Proses Bisnis As Is

Setelah proses bisnis as is telah dimodelkan dan diketahui proses-prosesnya maka selanjutnya dilakukan simulasi model proses bisnis dengan data yang didapatkan melalui wawancara yang telah dilakukan untuk mengetahui validitas proses bisnisnya, analisis waktu yang diperlukan selama proses bisnis berjalan, dan analisis peranan sumber daya yang terlibat selama proses bisnis berjalan menggunakan fitur simulasi yang ada pada Bizagi Modeler.

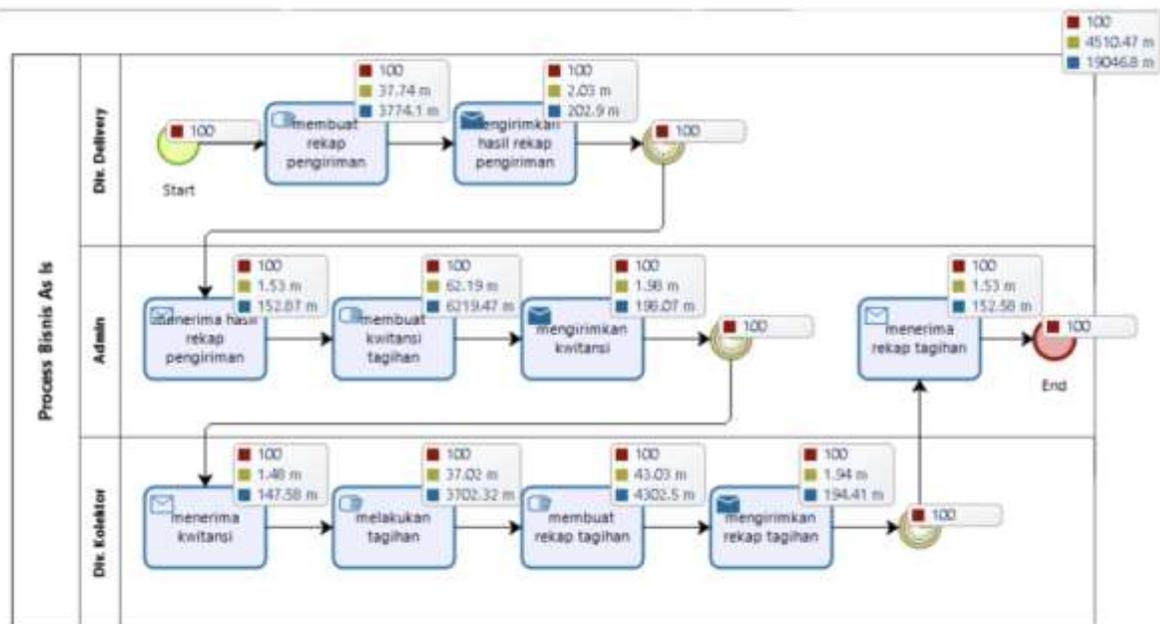


Validasi Proses Bisnis As-Is

Detail Validasi Proses Bisnis As-Is

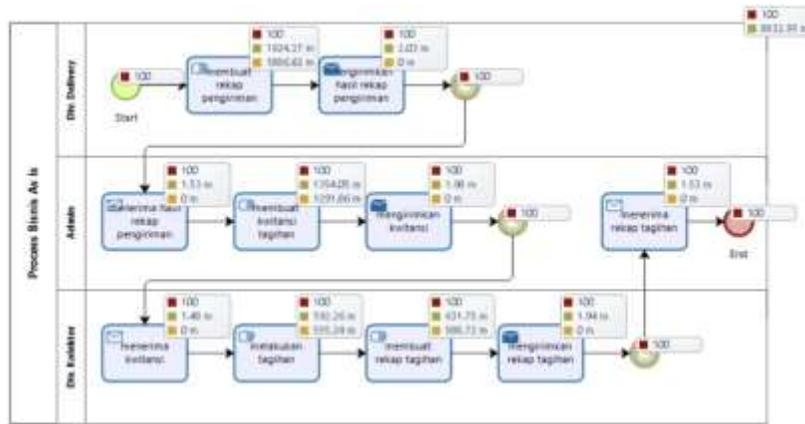
Name	Type	Instances completed
Process Bisnis As Is	Process	100
Start	Start event	100
End	End event	100
membuat rekap pengiriman	Task	100
mengirimkan hasil rekap pengiriman	Task	100
menerima hasil rekap pengiriman	Task	100
mengirimkan kwitansi	Task	100
membuat rekap tagihan	Task	100
mengirimkan rekap tagihan	Task	100
menerima rekap tagihan	Task	100
membuat kwitansi tagihan	Task	100
melakukan tagihan	Task	100
menerima kwitansi	Task	100
TimerIntermediate	Intermediate event	100
TimerIntermediate	Intermediate event	100
TimerIntermediate	Intermediate event	100

Time Analysis

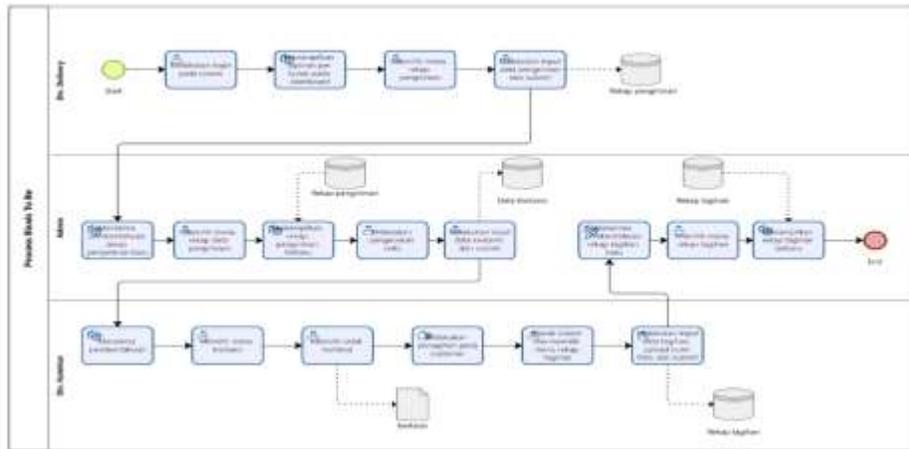


Pada gambar diatas merupakan hasil dari time analysis pada model BPMN pada alur proses bisnis as is setelah dilakukan proses validasi yang ada pada CV. XYZ. Pada tabel 4.5 menjelaskan detail dari hasil simulasi pada time analysis pada proses bisnis as is, yaitu untuk waktu minimal yang dibutuhkan sekitar 3 hari 2 jam 8 menit 32 detik, waktu maksimal yang dibutuhkan sekitar 3 hari 4 jam 10 menit 38 detik, waktu rata-rata yang dibutuhkan sekitar 3 hari 3 jam 10 menit 28 detik, dan total waktu yang dibutuhkan jika terdapat 100 transaksi pada proses bisnis sekitar 13 hari 5 jam 26 menit 47 detik.

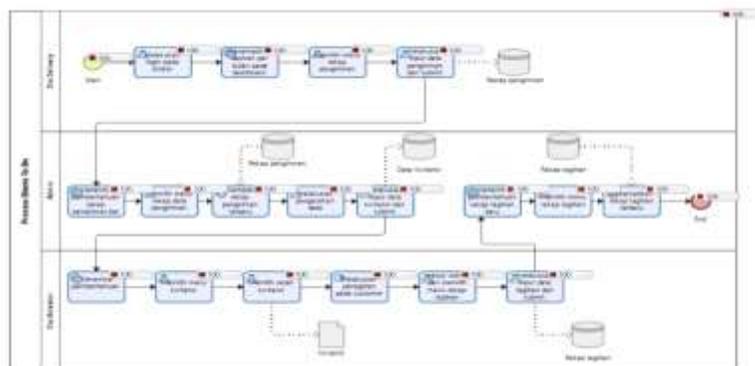
Resource Analysis



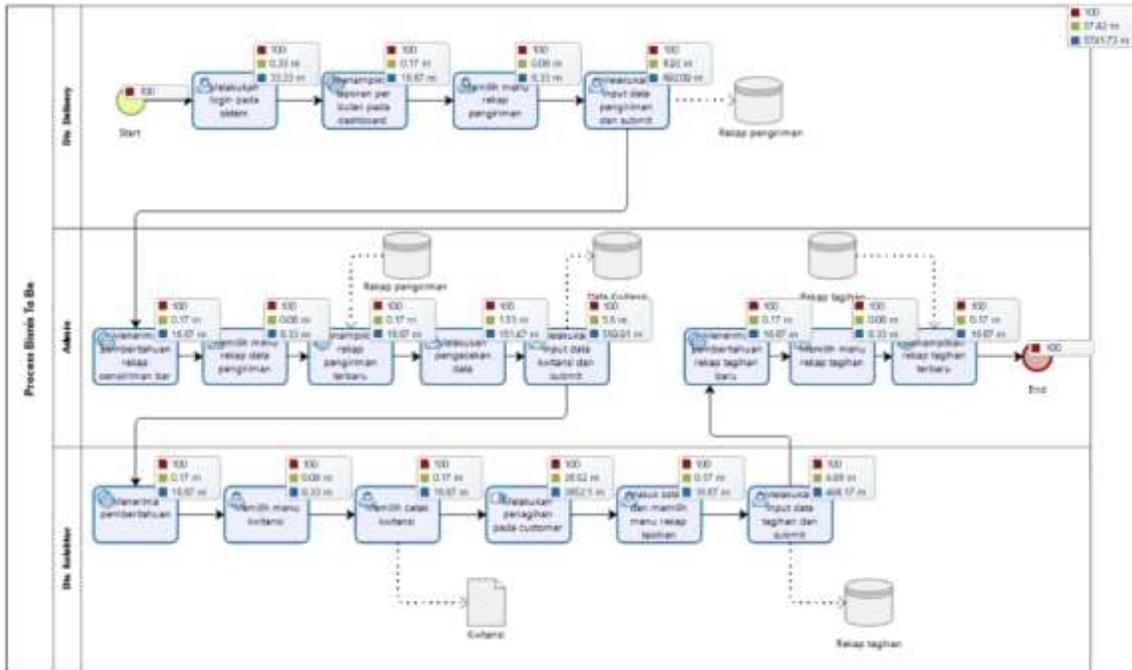
Rekomendasi Proses Bisnis To Be



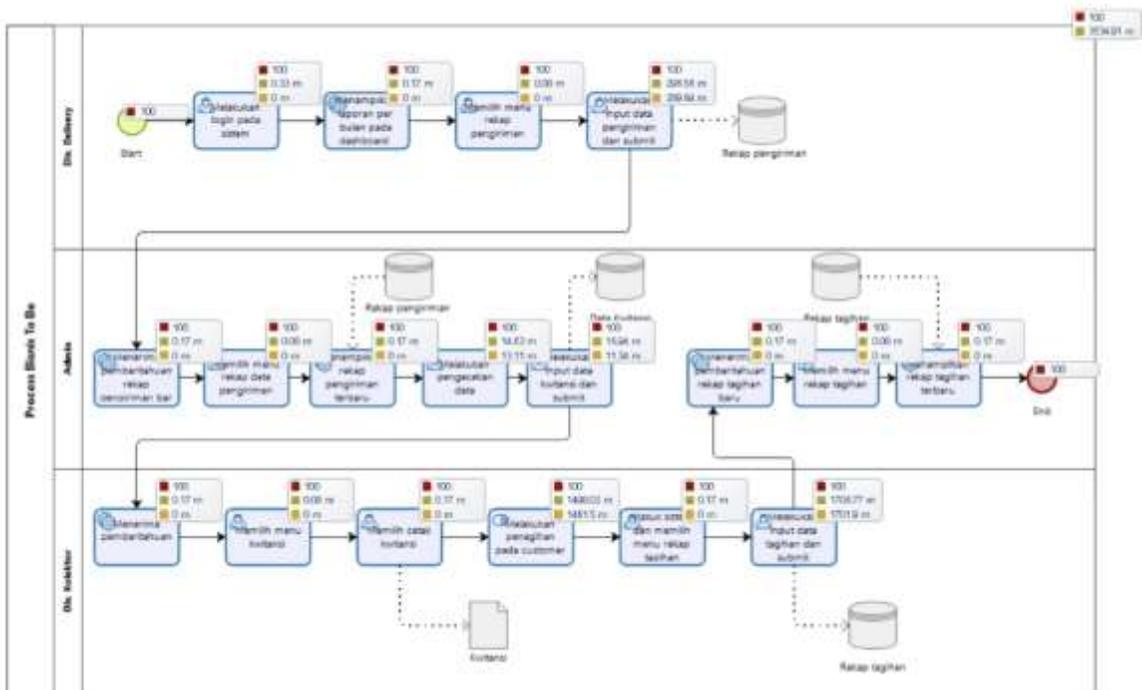
Pada gambar diatas merupakan rekomendasi proses bisnis yang telah dilakukan redesain. Pada proses bisnis tersebut mayoritas proses sudah menggunakan sistem untuk membantu dalam meningkatkan kinerja pada saat melakukan proses input data. Pada divisi delivery tidak perlu lagi melakukan pencatatan rekap pengiriman secara tulis tangan, cukup melakukan input data pengiriman pada sistem. Lalu saat dilakukan submit otomatis dalam waktu yang tidak terlalu lama, admin akan menerima pemberitahuan mengenai rekap pengiriman yang baru.



Validasi Proses Bisnis To be



Time Analysis Proses Bisnis To Be



Resource Analysis

KESIMPULAN

Redesain proses bisnis yang dapat dilakukan pada CV. XYZ menggunakan metode business process reengineering, yaitu dengan menerapkan lima langkah pada penerapan BPR. Langkah-langkah tersebut dimulai dengan melakukan menetapkan visi bisnis dan tujuan proses bertujuan untuk untuk meningkatkan kinerja bisnis perusahaan, selanjutnya identifikasi proses yang akan dilakukan desain ulang untuk melihat kebutuhan apa yang ingin ditambahkan atau dihilangkan pada saat melakukan proses redesign, kemudian memahami dan mengukur proses yang ada sebelum mendesain ulang agar masalah yang ada tidak terulang kembali setelah dilakukan perbaikan, selanjutnya penggunaan IT yang dapat mendukung keberhasilan dari proses redesign, dan terakhir membuat desain serta membangun rancangan dari proses bisnis yang telah dilakukan agar dapat mempermudah penerapan pada perusahaan. Sehingga dari langkah langkah tersebut redesign proses bisnis dapat memperbaiki permasalahan permasalahan yang ada sebelumnya. 3. Hasil dari rekomendasi proses bisnis to be yang telah dilakukan pada CV. XYZ yaitu dengan melakukan pembuatan sistem yang menunjang 55 dalam melakukan pencatatan dan kwitansi pada 3 divisi yang ada yaitu bagian delivery, kolektor, dan admin. Setelah dilakukan simulasi pada proses bisnis saat ini dan proses bisnis rekomendasi. Didapatkan hasil yaitu pada proses bisnis saat ini rata-rata waktu yang dibutuhkan yaitu 3d 3h 10m 28s, sedangkan pada proses bisnis rekomendasi membutuhkan waktu rata rata yaitu 57m 25s. Sehingga didapatkan hasil penurunan waktu sebesar 3d 2h 13m 3s, dan meningkatkan efisiensi waktu sebanyak 78,55%. Dapat disimpulkan bahwa dengan melakukan rancang ulang proses bisnis menggunakan metode business process reengineering dapat menurunkan waktu yang dibutuhkan dalam menjalankan proses bisnis yang terdapat pada CV. XYZ.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Adesola, S., & Baines, T. (2005). Developing and evaluating a methodology for business process improvement. *Business Process Management Journal*, 11(1), 37–46. <https://doi.org/10.1108/14637150510578719>
- [2] Bagaskara, P. a, Setiawan, N. Y., & ... (2019). Analisis dan Perbaikan Proses Bisnis dengan Menggunakan Metode Business Process Improvement (BPI) Pada PT. Andynni Chitta Sejahtera. ... *Teknologi Informasi Dan ...*, 3(8), 7635–7641. <http://j-ptiik.ub.ac.id/index.php/j-ptiik/article/view/5928>
- [3] Bartolomé, E., & Benítez, P. (2022). Failure mode and effect analysis (FMEA) to improve collaborative project-based learning: Case study of a Study and Research Path in mechanical engineering. *International Journal of Mechanical Engineering Education*, 50(2), 291–325. <https://doi.org/10.1177/0306419021999046>
- [4] Luo, T., Wu, C., & Duan, L. (2018). Fishbone diagram and risk matrix analysis method and its application in safety assessment of natural gas spherical tank. *Journal of Cleaner Production*, 174, 296–304. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2017.10.334>
- [5] Maleyeff, J. (2020). Business Process Improvement. In *Service Science*. <https://doi.org/https://doi.org/10.4324/9780429320750-12> Pasaribu, R. D., Anggadwita, G., Hendayani, R., Kotjopradyudi, R. B., & Apiani, D. I. N. (2021). Implementation of business process reengineering (Bpr): Case study of official trip procedures in higher education institutions. *Journal of Industrial Engineering and*

-
- Management, 14(3), 622–644. <https://doi.org/10.3926/jiem.3403>
- [6] Saputra, H. M. J., Marviainyda, D. E., Larasatu, R. A., Addaffa, M. Z. A., & Atrinawati, L. H. (2020). Analisis Proses Bisnis pada Dinas Perdagangan Kota XYZ dengan Menggunakan Business Process Management Lifecycle. SPECTA Journal of Technology, 4(1), 71–83. <https://doi.org/10.35718/specta.v4i1.181>
- [7] Shinde, D. D., Ahirrao, S., & Prasad, R. (2018). Fishbone Diagram: Application to Identify the Root Causes of Student–Staff Problems in Technical Education. Wireless Personal Communications, 100(2), 653–664. <https://doi.org/10.1007/s11277-018-5344-y>

HALAMAN INI SENGAJA DIKOSONGKAN