BAB 2
TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Profile Perusahaan

Profile perusahaan merupakan pembahasan mengenai sejarah, visi dan misi, logo perusahaan, struktur organisasi serta deskripsi pekerjaan pada perusahaan yang akan menjadi tempat dibangunnya sistem ini.

2.1.1 Sejarah Perusahaan

CV. Perajutan Sahabat merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang memproduksi dan menjual kain *Cotton* untuk bahan pakaian. Dengan bahan baku utama berupa benang yang dipasok oleh beberapa pemasok dari dalam negeri.

CV. Perajutan Sahabat berdiri sejak tahun 1987 yang beralamat di Jl. Mengger No 8 Bandung, Jawa Barat, dengan luas tanah kurang lebih 2 hektar sebagian besar digunakan untuk fasilitas produksi. Sejak awal berdirinya perusahaan ini merupakan perusahaan keluarga yang bernama Perajutan Lim Tjung Sioe dengan kepemilikan oleh Liem Tjin Tjun, awal tahun 2005 perusahaan berganti nama menjadi CV. Perajutan Sahabat dengan kepemilikan Lim Tjung Joe yang merupakan anak dari pemilik perusahaan sebelumnya.

CV. Perajutan Sahabat terletak di suatu kawasan industri di kota Bandung, saat ini perusahaan dalam pemasarannya masih mencangkup pasar dalam negeri karena perusahaan dalam pemasarannya lebih mengutamakan dan memelihara pelanggan yang sudah ada. Namun seiring berjalannya waktu perusahaan mampu berkembang dan mempertahankan pelanggannya. dengan dukungan mesin-mesin berteknologi tinggi dan mengoptimalkan karyawan yang berpengalaman di bidangnya, perusahaan dapat memenuhi kebutuhan pelanggan serta mampu menghasilkan produk-produk yang berkualitas. sehingga saat ini sejumlah pelanggan tetap, seperti produsen-produsen kain di pulau Jawa masih menjadi pelanggan di CV. Perajutan Sahabat.

2.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

Visi adalah rangkaian kalimat yang menyatakan cita-cita atau impian sebuah organisasi atau perusahaan yang ingin dicapai dimasa depan. Misi adalah rangkaian kalimat yang menyatakan tujuan atau alasan eksistensi organisasi yang memuat apa yang disediakan oleh perusahaan kepada masyarakat, baik berupa produk ataupun jasa. Visi dan Misi yang terdapat di CV. Perajutan Sahabat Bandung akan dijelaskan sebagai berikut:

1. Visi
   a. Menjadi perusahaan yang mampu berkembang dalam memenuhi kebutuhan pelanggan pada industri tekstil.
   b. Menjaga kualitas dan keberadaan perusahaan dari masa kemasa sebagai aset keluarga.
2. Misi
   a. Berperan aktif dalam industri tekstil dengan melakukan kerja sama dengan industri tekstil lainnya.
   b. Menghasilkan produk berkualitas tinggi dan mempertahankan harga yang kompetitif.
   c. Menghasilkan produk yang sesuai dengan trendnya.
   d. Memberikan pelayanan terbaik kepada pelanggan.
   e. Meningkatkan sumber daya manusia, teknologi dan proses secara berkelanjutan.

2.1.3 Logo Perusahaan

Logo perusahaan merupakan pembeda visual pada suatu perusahaan dengan perusahaan lain yang memeiliki arti didalamnya. Logo dari CV. Perajutan Sahabat dapat dilihat pada Gambar 2.1.



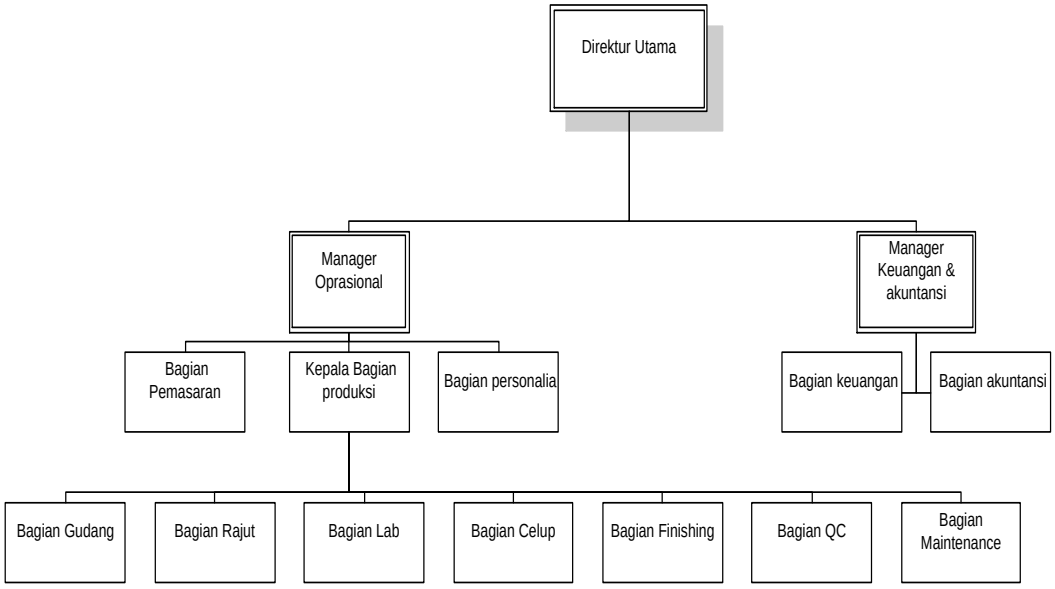
Gambar 2.1 Logo CV. Perajutan Sahabat

Makna dari Gambar 2.1 logo CV. Perajutan Sahabat adalah sebagai berikut:

1. Lambang dua tangan yang berjabat melambangkan bahwa pada awalnya perusahaan ini berdiri atas dasar gotong-royong dalam keluarga. Selain itu dalam pengembangan perusahaan ini juga mengedepankan pentingnya suatu kerja sama antara semua pihak yang terlibat dalam perusahaan ini.
2. Lambang bintang melambangkan bahwa perusahaan ini harus selalu bersinar dalam dunia industri tekstil khususnya. sehingga perusahaan ini bisa berkelajutan sebagai perusahaan keluarga yang turun temurun.
3. Lambang kerucut melambangkan harapan agar perusahaan semakin naik dan tinggi artinya kami ingin perusahaan ini terus berkembang sampai akhirnya bisa meraih kesuksesan.
4. Warna biru melambangkan kepercayaan dan kehandalan. Diharapkan perusahaan ini mampu dipercaya oleh pelanggan sebagai perusahaan terbaik .
5. Warna merah melambangkan warna yang menarik perhatian dan melambangkan motivasi yang kuat. Diharapkan perusahaan kami mampu menciptakan produk-produk yang selalu mempunyai daya tarik yang tinggi.

2.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Sebuah organisasi yang baik akan terbentuk apabila setiap anggota organisasi mengetahui tugas, wewenang, tanggung jawab serta hubungan komunikasi antar bagian pada struktur organisasi perusahaan.struktur organisasi CV. Perajutan Sahabat dapat dilihat pada Gambar 2.2.



Gambar 2.2 Struktur Organisasi CV. Perajutan Sahabat

2.1.5 Deskripsi Pekerjaan

Deskripsi pekerjaan merupakan informasi tentang tugas dan tanggung jawab dari setiap bagian yang ada di perusahaan. Deskripsi pekerjaan dari struktur organisasi yang terdapat pada CV. Perajutan Sahabat dapat dilihat pada Tabel 2.1.

Tabel 2.1 Deskripsi Pekerjaan CV. Perajutan Sahabat

No	Nama Jabatan	Tugas
1	Direktur Utama	Menerima, memeriksa dan menilai laporan yang diberikan manager operasional, manager keuangan dan akuntansi. Melakukan pengembangan perusahaan secara keseluruhan.
2	Manager Oprasional	Mengawasi dan mengevaluasi pelaksanaan oprasional perusahaan dan mengawasi pelaksanaan tugas oleh setiap bagian oprasional perusahaan. Membuat rencana dan keputusan untuk kegiatan oprasional. Membuat laporan oprasional tahunan.
3	Bagian pemasaran	Menyusun target penjualan dan membuat rencana strategi pemasaran. Menganalisa perkembangan pasar. Melayani penerimaan pesanan pembeli. Bertanggung jawab atas kegiatan penjualan produk.
4	Kepala bagian produksi	Merencanankan persediaan bahan baku untuk produksi. Mengarahkan kegiatan kerja masing-masing bagian agar dapat bekerja optimal dengan baik. Membuat order pembelian ke *supplier*, mengotorisasi pembelian bahan baku yang dibutuhkan dalam produksi. Membuat laporan pembelian untuk Manager Oprasional, Bagian akuntansi dan bagian keuangan.
5	Bagian Gudang	Mengajukan pemesanan bahan baku kepada Kepala bagian

No	Nama Jabatan	Tugas
		produksi. Memberikan laporan persediaan bahan baku Mengatur pengiriman barang. Bertanggung jawab atas penyimpanan seluruh bahan baku dan barang jadi.
6	Bagian Rajut	Mengerjakan proses perajutan.
7	Bagian *Laboratorium*	Melaksanakan pengujian semua bahan yang digunakan untuk proses pencelupan
8	Bagian celup	Mengatur kombinasi warna benang yang akan di rajut. Memberikan warna terhadap benang yang telah dirajut. Menyediakan jenis dan kualitas warna sesuai dengan spesifikasi.
9	Bagian *Finishing*	Menyelesaikan proses perajutan dan mempersiapkan kain rajutan untuk diserahkan ke bagian *Quality Control.*
10	Bagian QC	Memeriksa kualitas produk sebelum dikirim ke pelanggan. Membuat laporan produk yang cacat atau rusak. Bertanggung jawab terhadap keluhan pelanggan atas kualitas produk yang telah dikirim kepada pelanggan.
11	Bagian *Maintenance*	Merawat mesin-mesin yang digunakan untuk proses produksi. Memperbaiki mesin-mesin apabila mengalami kerusakan. Memastikan bahwa mesin-mesin produksi dapat beroprasi dengan baik
12	Bagian Personalia	Merekrut, mengadakan pelatihan dan memberhentikan karyawan. Mengawasi kedisiplinan karyawan dan memberikan sanksi kepada karyawan yang melanggar peraturan perusahaan. Melakukan penilaian atas kinerja karyawan dalam rangka pemberian kenaikan gaji atau kompensasi.
14	Manager Keuangan dan Akuntansi	Menerima, memeriksa dan memeberikan persetujuan laporan keuangan dan laporan lainnya yang diserahkan oleh bagian keuangan dan akuntansi.
15	Bagian Keuangan	Mengatur pembayaran gaji karyawan. Mengawasi pembayaran penjualan.
16	Bagian Akuntansi	Menganalisis data-data transaksi perusahaan. Memastikan data-data setiap bagian tersimpan dengan baik dan tidak terjadi kesalahan. Menangani perpajakan perusahaan secara menyeluruh.

2.2 Landasan Teori

Landasan teori akan memberikan gambaran sumber dan kajian dari teori-teori yang terkait dengan pembangunan sistem. Landasan teori yang akan dibahas yaitu mengenai sistem informasi, konsep dasar peramalan, analisis perangkat lunak dan lain-lain.

2.2.1 Konsep Dasar Peramalan

Konsep dasar peramalan akan memberikan gambaran sumber dan kajian dari teori-teori yang terkait dengan peramalan. Teori yang akan dibahas yaitu pengertian dan kegunaan peramalan, metode peramalan dan analisis deret berkala.

2.2.1.1 Pengertian dan Kegunaan Peramalan

Peramalan adalah suatu usaha untuk meramalkan keadaan dimasa mendatang melalui pengujian keadaan dimasa lalu [3]. Peramalan (*forcasting*) dapat didefinisikan sebagai kegiatan analisis untuk memperkirakan permintaan barang dan jasa dimasa yang akan datang berdasarkan data yang terdapat pada masa lalu.

Peramalan merupakan bagian integral dari kegiatan pengambilan keputusan manajemen. Organisasi selalu menentukan sasaran dan tujuan, berusaha menduga factor-faktor lingkungan, lalu memilih tindakan yang diharapkan akan menghasilkan pencapaian sasaran dan tujuan tersebut [3].Tentang kegunaan peramalan dapat dibagi menjadi beberapa bagian yaitu [4]:

1. Mengkaji kebijakan perusahaan yang berlaku saat ini dan dimasa lalu, serta melihat sejauh mana pengaruhnya dimasa datang.
2. Dengan adanya peramalan maka dapat dipersiapkan program dan tindakan perusahaan untuk mengantisipasi keadaan dimasa datang sehingga resiko kegagalan bisa diminimalkan.
3. Peramalan merupakan dasar penyusunan rencana bisnis perusahaan, sehingga dapat meningkatkan efektivitas suatu rencana bisnis
4. Peramalan juga digunakan dalam pembuatan keputusan, karena hasil peramalan merupakan informasi yang mendasari keputusan para manajer perusahaan dalam berbagai tingkatan manajemen perusahaan.

2.2.1.2 Metode Peramalan

Situasi peramalan sangat beragam dalam horizon waktu peramalan, factor yang mempengaruhi hasil sebenarnya, tipe pola data dan berbagai aspek lainnya.

Untuk menanggapi kegunaan yang luas seperti itu, beberapa teknik telah dikembangkan. Teknik tersebut dibagi dalam dua kategori utama [3], yaitu:

1. Metode kuantitatif

Metode kuantitatif dapat dibagi menjadi deret berkala dan metode kausal. Peramalan kuantitatif dapat diterapkan bila terdapat tiga kondisi berikut:

a. Tersedia informasi tentang masa lalu.
b. Informasi tersebut padat di kwantitatifkan dalam bentuk data numeric.
c. Dapat diasumsikan bahwa beberapa aspek pola masa lalu akan terus berlanjut dimasa mendatang.

Model deret berkala seringkali dapat digunakan dengan mudah untuk meramal, sedangkan model kausal dapat digunakan dengan keberhasilan lebih besar untuk pengambilan keputusan dan kebijaksanaan.

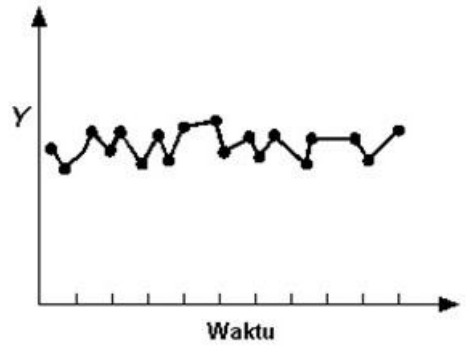
2. Metode kualitatif

Metode kualitatif atau teknologis dapat dibagi menjadi metode eksploratif dan normative. Metode peramalan kualitatif atau teknologis, dilain pihak tidak memerlukan data yang serupa seperti metode peramalan kuantitatif. Input yang dibutuhkan tergantung metode tertentu dan biasanya merupakan hasil dari dasar pemikiran intuitif, pertimbangan, dan pengetahuan yang telah didapat.

2.2.1.3 Analisis Deret Berkala

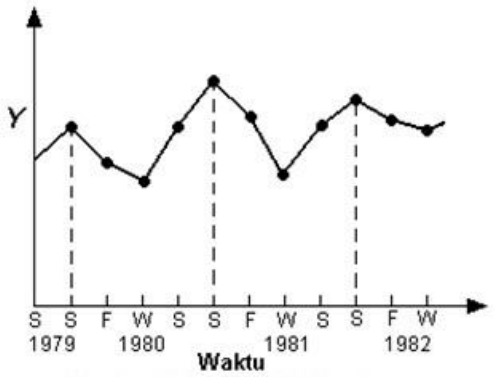
Langkah penting dalam memilih metode deret berkala yang tepat adalah dengan mempertimbangkan jenis pola data, sehingga metode yang paling tepat dengan pola tersebut dapat diuji. Pola data dapat dibedakan menjadi empat jenis, yaitu [3]:

1. Pola Horisontal (H) terjadi bilamana nilai data berfluktuasi disekitar nilai rata-rata yang konstan. Suatu produk yang penjualannya tidak meningkat atau menurun selama waktu tertentu termasuk jenis ini. Pola ini dapat dilihat pada Gambar 2.3.



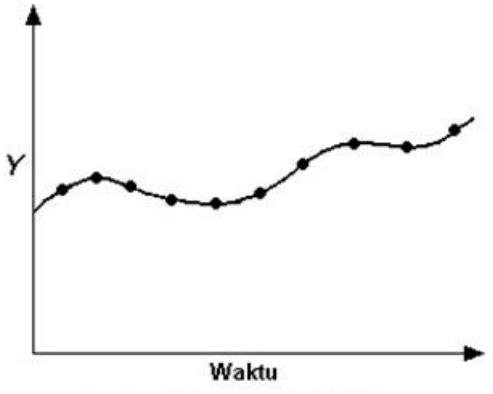
Gambar 2.3 Peramalan Pola Horisontal

2. Pola musiman (S) terjadi bilamana suatu deret dipengaruhi oleh faktor musiman (misalnya kuartal tahun tertentu, bulanan, atau hari-hari pada minggu tertentu). Penjualan dari produk seperti minuman ringan, es krim, dan bahan bakar pemanas ruang semuanya menunjukkan jenis pola ini. Pola ini dapat diliahat pada Gambar 2.4.



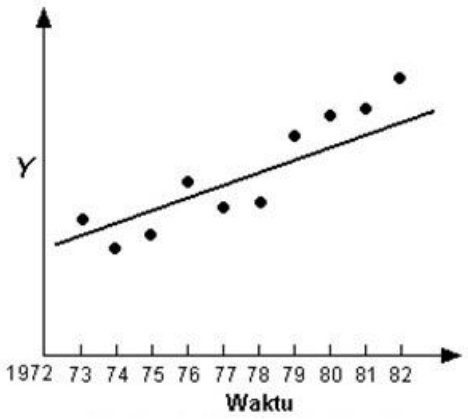
Gambar 2.4 Peramalan Pola Musiman

3. Pola *siklis* (C) terjadi bilamana datanya dipengaruhi oleh fluktuasi ekonomi jangka panjang seperti yang berhubungan dengan siklus bisnis. Contoh: Penjualan produk seperti mobil, baja, dan peralatan utama lainnya. Pola ini dapat diliahat pada Gambar 2.5.



Gambar 2.5 Peramalan Pola Siklis

4. Pola *trend* (T) terjadi bilamana terdapat kenaikan atau penurunan sekuler jangka panjang dalam data. Contoh: Penjualan banyak perusahaan, GNP dan berbagai indikator bisnis atau ekonomi lainnya. Pola ini dapat diliahat pada Gambar 2.6.



Gambar 2.6 Peramalan Pola trend

2.2.2 Metode Single Exponential Smoothing

Metode *Single Exponential Smoothing* adalah pengembangan dari metode *Moving Average*. Bila dalam metode *Moving Averages* nilai α = 1/n, tetapi dalam metode *Exponential Smoothing* nilai α bisa ditentukan secara bebas, yang bisa mengurangi *forecast error*. Besarnya α antara 0 dan 1. Apabila nilai α mendekati 1 berarti data terakhir lebih diperhatikan (diberi *weight* lebih besar) daripada data sebelumnya [3].

Metode *Single Exponential Smoothing* ini akan diterapkan pada perhitungan dalam merencanakan jumlah kebutuhan persediaan bahan baku untuk periode bulan mendatang. Berikut adalah rumus untuk metode *Single Exponential Smoothing* dapat terlihat pada persamaan (2.1).

$$F_{t+1} = \alpha X_t + (1\alpha) F_t \text{.....(2)}$$

Keterangan :

Ft+1= Ramalan untuk periode t+1

X_t = Nilai rill periode ke t

F_t = Ramalan untuk peiode ke t

α = Bobot yang menunjukan konstanta penghalusan

2.2.2.1 Kesalahan Error

Kesalahan peramalan merupakan ukuran ketepatan dan menjadi dasar untuk membandingkan kinerja model. Deviasi absolut rata-rata (*mean absolute deviation*, MAD) berikut rumus untuk menghitung kesalahan peramalan dapat dilihat pada (2.2).

$$MAD = \frac{1}{N} \sum_{t=1}^{N} |Y - \hat{Y}| \text{..... (2.2)}$$

MAD memberikan informasi tambahan yang berguna dalam memilih model peramalan dan parameter-parameternya. MAD adalah jumlah dari semua kesalahan tanpa memandang tanda aljabar, dibagi dengan jumlah observasi [4].

2.2.3 Nilai Falasi (Susut Biaya Yang Dibebankan)

Falasi adalah susut yang dipergunaakan untuk menghitung biaya yang dibebankan pada harga pokok penjualan produk di CV. Perajutan Sahabat rata-rata sebesar 1% pada proses perajutan dari benang menjadi kain untuk dapat menentukan harga jual dengan tepat. Karena suatu barang yang diproduksi

mempunyai bagian yang akan terbuang seperti pada proses perajutan, benang dapat terbuang menjadi debu atau ketika dalam proses perajutan, kain menyangkut di mesin maka harus dipotong penyebab nya karena kesalahan mesin atau karena kesalahan operator yang tidak memperhatikan mesin oleh karena hal tersebut maka bagian–bagian yang terbuang dibebankan terhadap falasi (susut). Berikut rumus untuk menghitung nilai falasi dapat terlihat pada persamaan (2.3).

Susut = Kain jadi x 1%.....(2.3)