

ABSTRAK

PT.Perwira Ekadharna Pratama merupakan perusahaan yang memproduksi sol sepatu dan sol sandal. Persaingan dalam dunia usaha semakin ketat sehingga PT.Perwira Ekadharna Pratama harus menerapkan strategi yang tepat untuk dapat bertahan dan bersaing. Untuk itulah, perusahaan perlu melakukan pengukuran kinerja secara keseluruhan dengan memakai konsep logistik. Perusahaan selama ini belum pernah melakukan pengukuran logistik yang mengintegrasikan semua bagian, sehingga hal tersebut perlu dilakukan.

Pengukuran performansi logistik menggunakan konsep *Balanced Scorecard* dengan 5 perspektif, yaitu *procurement*, *material flow management*, pengiriman barang, *marketing*, dan *after sales service*. Selain itu, terdapat perspektif pendukung, yaitu perspektif *supplier* dan R&D. Pengukuran performansi logistik diawali dengan menentukan visi, misi, dan strategi perusahaan. Perumusan strategi dilakukan dengan mempertimbangkan aspek SWOT perusahaan. Dari strategi utama SWOT tersebut akan dijabarkan ke dalam masing-masing KPI yang dipakai sebagai tolak ukur. Selanjutnya, ditentukan bobot dan target untuk masing-masing KPI. Metode yang digunakan untuk pembobotan adalah metode *Pairwise Comparison*.

Dengan menggunakan skala pengukuran 1-1,68 menunjukkan kinerja perusahaan kurang baik, skala 1,68-2,34 menunjukkan kinerja perusahaan cukup baik dan skala 2,34-3 menunjukkan kinerja perusahaan baik, maka performansi logistik perusahaan pada periode I mencapai angka 1,630 kemudian meningkat pada periode II menjadi 2,105, dan pada periode III juga meningkat menjadi 2,38, tetapi pada periode IV menurun menjadi 1,696. Hal ini disebabkan karena pada periode IV, semua perspektif nilai performansinya mengalami penurunan. Secara umum performansi logistik di PT.Perwira Ekadharna Pratama termasuk cukup baik.

Untuk meningkatkan nilai performansinya, perusahaan harus melakukan perbaikan pada KPI yang masih kurang baik. Perbaikan diawali dengan mencari penyebab KPI yang kurang baik dengan menggunakan metode *Fault Tree Analysis*. Dari berbagai penyebab yang ada, dicari alternatif perbaikan (*Hows*), tapi dari banyak alternatif perbaikan tersebut, dicari alternatif yang diprioritaskan terlebih dahulu. Pencarian prioritas perbaikan menggunakan metode *Quality Function Deployment* (QFD). Penentuan prioritas perbaikan menghasilkan 10 alternatif perbaikan yang diprioritaskan, yaitu membuat sistem evaluasi *supplier*, meningkatkan *training* karyawan R&D, merekrut karyawan R&D, meningkatkan *training* karyawan produksi dan QC, merekrut karyawan produksi, membuat *check list* kerusakan mesin, memeriksa ulang kualitas bahan baku, membuat jadwal perawatan mesin, menggunakan mesin tidak melebihi kapasitas, membuat prosedur pengoperasian mesin. Alternatif perbaikan itu kemudian diturunkan pada matrik *action plan*, yang berisikan langkah perbaikan dan bagian yang bertanggung jawab terhadap pelaksanaannya.