

Perencanaan dan Perancangan Branding Calon Kampung Petrokimia PT. Petrokimia Gresik

Hendy Octaviano Sutjipto^{*1}, Hery Murnawan²

^{1,2}Program Studi Teknik Industri, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, Jl. Semolowaru No.45,
Menur Pumpungan, Kec. Sukolilo, Kota SBY, Jawa Timur 60118

e-mail: ^{*1}hendyoctavino@gmail.com , ²herymurnawan@untag-sby.ac.id

Abstrak

PT. Petrokimia Gresik khususnya unit bagian marketing support berencana melakukan branding di provinsi Jawa Timur yang merupakan wilayah potensial pertanian luas sasaran tanam 1.899.864 Ha dan luas baku sawah 1.078.801 Ha merupakan wilayah dengan lahan sawah yang cukup berpotensi untuk wilayah pertanian berkelanjutan, Kabupaten Kediri wilayah potensi tanam yang diatas rata-rata luas potensi tanam 77.351 Ha sawah luas baku seluas 44.326 Ha sawah, sasaran indikatif potensi tanam sangat berpotensi dilakukan branding di Kabupaten Kediri. Perencanaan branding calon kampung petrokimia, menganalisa data potensi tanam, data sosialisasi, dan data demonstrasi plot. Penentuan lokasi branding dengan analisa data kalender tanam, potensi luas tanam, sosialisasi dan demonstrasi plot atau demplot. Perancangan dilakukan menggunakan metode studi waktu pada analisa penaburan pupuk, analisa kapasitas alat penaburan pupuk, dan metode lintasan kritis guna menganalisa lintasan kritis pembangunan proyek. Manajemen proyek dilakukan dengan menggunakan Microsoft Project didapatkan selama 124 hari dan setelah dilakukan alternatif penjadwalan didapatkan 118 hari.

Kata kunci: branding, perancangan, perencanaan, proyek, waktu.

Abstract

PT. Petrokimia Gresik, especially the marketing support unit, plans to carry out branding in East Java province, which is a potential agricultural area, the target area for planting is 1,899,864 Ha and the raw area for rice fields is 1,078,801 Ha, which is an area with rice fields that have potential for sustainable agriculture, Kediri Regency the potential for planting is above the average planting potential area of 77,351 Ha of rice fields, the standard area of 44,326 Ha of rice fields, an indicative target of planting potential has the potential for branding in the district of Kediri. Planning for branding of potential petrochemical villages, analyzing planting potential data, socialization data, and plot demonstration data. Determination of branding locations by analyzing planting calendar data, potential planting area, socialization and demonstration plots or demonstration plots. The design is carried out using the time study method in the analysis of fertilizer sowing, the capacity analysis of the fertilizer sowing equipment, and the critical path method to analyze the critical path of project development. Project management was carried out using Microsoft Project, it was obtained for 124 days and after alternative scheduling, it was obtained 118 days.

Keywords: branding, designing, planning, projects, timing.

1. PENDAHULUAN

PT. Petrokimia Gresik adalah anak perusahaan PT. Pupuk Indonesia bertransformasi menuju perusahaan Solusi Agroindustri untuk mendukung tercapainya program ketahanan pangan nasional, dan kemajuan dunia pertanian, departemen administrasi pemasaran merupakan salah satu departemen yang ada di perusahaan dengan memiliki unit bagian *Marketing Support* yang tugas pokok dan fungsinya menjalankan kegiatan perencanaan promosi dan branding produk perusahaan seiring dengan pengembangan pertanian berkelanjutan diharapkan melakukan branding dengan lokasi potensial di Jawa Timur.

Penugasan project dari *vice president* departemen administrasi pemasaran pemilihan lokasi *branding* calon kampung petrokimia dilakukan di kabupaten Kediri yang merupakan salah satu wilayah potensi tanam dengan luas potensi tanam seluas 77.351 Ha sawah dengan luas baku seluas 44.326 Ha sawah. Perencanaan strategi *branding* yang lebih menekankan pada kegiatan pengenalan produk untuk memperkuat citra produk yang menentukan keberhasilan pemasaran, kegiatan *marketing public relations* yang lebih menuju kepada pemberian informasi pengetahuan baik kegunaan maupun keunggulan suatu merek produk melalui kegiatan yang dilakukan di wilayah segmentasi pasar tertentu (Ramadhan et al., 2020). *Branding* berkaitan dengan perencanaan dan perancangan atribut serta manajemen proyek guna menghasilkan output yang efektif dan efisien, metode yang digunakan dalam pembangunan proyek adalah *Critical Path Method* (CPM) yang bertujuan merencanakan waktu penyelesaian proyek serta guna mendapatkan durasi optimal yang efektif sehingga penyelesaian sesuai dengan perencanaan yang diharapkan (Lokajaya, 2019). Persamaan metode CPM dan PERT adalah penentuan kegiatan pengerjaan yang ada pada lintasan kritis (Khoiroh, 2018). Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah merencanakan dan merancang branding serta mengoptimalkan durasi proyek dengan analisa studi waktu penaburan pupuk dan pembangunan atribut branding dengan Ms. Project 2016.

2. METODE PENELITIAN

2.1 Langkah Penelitian

Studi lapangan atau pengamatan secara langsung kepada objek dan kondisi sebenarnya di lokasi survei baik di kabupaten Kediri dan kabupaten Madiun dengan melakukan peninjauan secara langsung keadaan lokasi serta wawancara dengan pengelola guna mendapatkan informasi dan data, teknik yang digunakan adalah observasi dan wawancara secara langsung. Kegiatan mempelajari literatur-literatur dan karya tulis ilmiah sebagai sumber data teoritis bahan referensi guna mencari solusi dan metode yang tepat dalam penyelesaian permasalahan dengan studi literatur terkait dengan *time study* dan *critical path method*. Data yang diperoleh dari pengamatan langsung di lapangan meliputi data pengaplikasian pupuk serta jenis tanaman, dan luas area tanam.

Merencanakan atribut branding dengan kebutuhan untuk branding serta merancang desain atribut branding dengan jenis raw material dan dengan melakukan *time study* untuk analisa aktivitas penaburan pupuk demplot. Data perencanaan dan perancangan yang diperoleh akan disesuaikan dengan menggunakan metode CPM serta kegiatan-kegiatan pengerjaan, tenaga kerja, dan diaplikasikan menggunakan program Microsoft Project 2016.

2.2 Penulisan Persamaan

Promosi merupakan ujung tombak bisnis suatu produk yang bertujuan menjangkau sasaran pasar serta bagian yang tajam dari promosi adalah komunikasi antara produsen kepada konsumen maupun calon konsumen melalui beberapa unsur yang terdapat dalam program promosi salah satunya adalah kegiatan publisitas atau branding. Publisitas merupakan kegiatan periklanan yang dilakukan dengan berbagai komunikasi yang bertujuan merangsang pengetahuan, permintaan atau pembelian, dan menyenangkan produk pada konsumen. Publisitas memiliki sifat yang tidak komersil dan sekedar memberikan pengetahuan produk (Sunyoto, 2014).

Pengukuran waktu menggunakan metode jam henti bertujuan untuk memperoleh waktu standar atau waktu baku dalam penyelesaian pekerjaan dengan normal serta pekerjaannya berjalan dengan baik sehingga tidak mengakibatkan pekerjaan yang terlalu cepat atau terlalu lambat (Didi Junaedi, 2018). Metode pengukuran waktu elemen kerja menggunakan stopwatch dengan mengembalikan angka waktu ke awal atau nol dan tidak berlanjut waktunya untuk setiap proses pengamatan yang diamati, dilakukannya uji kecukupan data untuk menentukan sudah cukup atau masih kurang data pengamatan yang dilakukan (Yanto & Ngaliman, 2017).

$$n' = \left(\frac{40 \sqrt{n \sum xi^2 - (\sum xi)^2}}{\sum xi} \right) \dots\dots\dots(1)$$

Dimana :

- n = jumlah pengamatan yang harus dilakukan
- n' = jumlah pengamatan yang sudah dilakukan
- xi = data waktu pengamatan ke-i

Uji keseragaman data dilakukan guna mengontrol data yang didapat dari hasil pengamatan suatu objek, apabila ditemukan data yang keluar dari batas kontrol maka data tersebut harus dibuang dan jika tidak ditemukan data yang keluar dari batas kontrol maka data dapat diolah (Didi Junaedi, 2018).

$$\bar{x} = \frac{\sum xi}{n} \dots\dots\dots(2)$$

Dimana :

- xi = data ke-i
- n = jumlah sampel

$$\sigma = \sqrt{\frac{n \cdot \sum (xi^2) - (\sum xi)^2}{n(n - 1)}} \dots\dots\dots(3)$$

Dimana :

- σ = standar deviasi atau simpangan baku
- n = jumlah pengamatan yang telah dilakukan
- xi = nilai data

$$BKA = \bar{x} + k\sigma \dots\dots\dots(4)$$

Dimana :

BKA = batas kontrol atas

$$BKB = \bar{x} - k\sigma \dots\dots\dots(5)$$

Dimana :

BKB = batas kontrol bawah

Rating faktor penyesuaian pekerja dalam melakukan suatu aktivitas pekerjaan secara normal dengan waktu yang tidak cepat dan tidak lambat dengan menggunakan tabel *westinghouse* apabila bekerja dalam kondisi normal maka $P=1$, jika pekerja bekerja diatas normal maka $P>1$, dan jika bekerja dibawah normal maka $P<1$ (Didi Junaedi, 2018).

$$P = \text{rating kondisi} + \text{rating performance} \dots\dots\dots(6)$$

Waktu normal dimana pekerja melakukan pekerjaan dengan pergerakan yang tidak terlalu cepat dan pergerakan yang tidak terlalu lambat.

$$W_n = \bar{x} \times \text{performance rating} \dots\dots\dots(7)$$

Allowance atau kelonggaran terbagi menjadi tiga yaitu kelonggaran pada pekerja guna memnuhi kebutuhan pribadi, tingkat kelelahan, dan hambatan yang tidak atau secara tiba-tiba (Didi Junaedi, 2018). Selanjutnya waktu baku yang dibutuhkan untuk melakukan aktivitas pekerjaannya dengan mempertimbangan *allowance* pekerja (Yanto & Ngaliman, 2017).

$$W_s = W_n \times \frac{100}{100 - \text{allowance} (\%)} \dots\dots\dots(8)$$

Production planning control merupakan suatu proses perencanaan produksi yang dilakukan dengan tujuan menentukan kebutuhan produksi (Kusmindari et al., 2019). *Planning* menentukan produk yang akan diproduksi serta menentukan kapan produk diproduksi dengan jangka waktu tertentu sedangkan *control* merupakan suatu aktivitas yang dapat menentukan sumberdaya yang bertujuan menjaga produksi dapat berjalan sesuai rencana, *Output* dari waktu standar adalah jam kerja yang tersedia dengan proporsi jam kerja terpakai serta efisiensi pekerja, ukuran produktivitas pekerja disebut dengan efisiensi (Santoso; Rainasa, 2017).

$$\text{Efisiensi} = \frac{\text{jumlah jam standar untuk memproduksi}}{\text{jumlah jam terpakai untuk bekerja}} \times 100\% \dots\dots\dots(9)$$

Critical Path Method adalah metode penentuan jalur kritis berdasarkan Network atau jaringan yang menggunakan keseimbangan waktu dengan memintas sejumlah aktivitas kegiatan untuk dapat menyelesaikan proyek dengan waktu yang lebih singkat (Dimiyati & Nurjaman, 2016). Waktu yang dibutuhkan sebagai penyelesaian pekerjaan proyek harus diketahui dengan pasti dan hubungan antar pengerjaan saling keterkaitan (Khoiroh, 2018). Tujuan jalur kritis guna mengetahui kegiatan yang sangat berpotensi dalam penundaan dan lamanya durasi penyelesaian proyek, metode ini membentuk jalur yang membutuhkan perhatian khusus disebut dengan lintasan kritis (Lynna & Syafriandi, 2017). Float atau free slack adalah aktivitas dengan durasi kelonggaran hasil dari perhitungan network planning (Lokajaya, 2019).

$$ES = ES (j) + SS (i-j) \dots\dots\dots(10)$$

Dimana :

ES (j) = earliest start kegiatan ke-j

SS (i-j) = start to start kegiatan-i ke kegiatan-j

$$EF=ES(j) + D(j) \dots\dots\dots(11)$$

Dimana :

ES (j) = earliest start kegiatan ke-j

D(j) = durasi kegiatan ke-j

$$LF=LF(i) - FF(i-j) \dots\dots\dots(12)$$

Dimana :

LF (i) = late finish kegiatan ke-i

FF (i-j) = finish to finish kegiatan-i ke kegiatan-j

$$LS=LF(i) - D(i) \dots\dots\dots(13)$$

Dimana :

LF (i) = late finish kegiatan ke-i

D (i) = durasi kegiatan ke-i

Lintasan kritis adalah lintasan sepanjang network diagram memiliki durasi proyek terpanjang dan tidak memiliki float atau nilai float adalah nol (Dimiyati & Nurjaman, 2016).

$$TF=LS - ES \dots\dots\dots(14)$$

Dimana :

LS = late start

ES = earliest start

Memulai pengoperasian microsoft project dengan lembar kerja yang terbagi menjadi dua bagian pada bagian kiri adalah tast sheet atau data masukan sedangkan pada bagian sebelah kanan adalah diagram *ganttt chart* (Lynna & Syafriandi, 2017).

3. HASIL DAN PEMBAHASAN PENELITIAN

Analisa perhitungan dosis pupuk dengan luasan lahan lokasi branding mendapatkan hasil perhitungan seperti pada Tabel 1 :

Tabel 1. Dosis pupuk

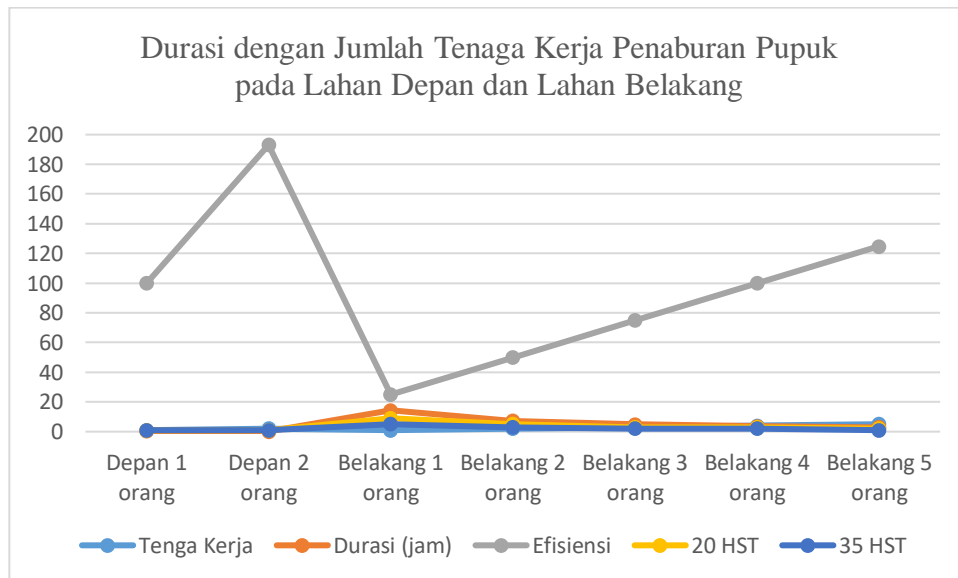
Komoditas Padi Sawah					
Keterangan Lahan	Luas Lahan	Dosis Pemupukan 20 HST		Dosis Pemupukan 35 HST	
		Urea	Phonska Plus	Urea	Phosnka Plus
Depan	705 m ²	3,53 Kg	10,58 Kg	7,05 Kg	-
Belakang	6542 m ²	32,71 Kg	98,13 Kg	64,42 Kg	-
Kuantum Pupuk		36,24 Kg	108,71 Kg	72,47 Kg	-

Analisa perhitungan dengan time study berdasarkan pengamatan secara langsung dilahan dengan mengamati 4 tenaga kerja penaburan pupuk serta dilakukan perhitungan uji kecukupan data, uji keseragaman data, performance rating, waktu normal, allowance, dan waktu standar didapatkan hasil seperti pada Tabel 2.

Tabel 2 . Hasil perhitungan time study tenaga penaburan pupuk

Data Pekerja	Uji Kecukupan Data		Uji Keseragaman Data		
	n'	Keterangan	BKA	BKB	Keterangan
Pekerja 1	0,20	Data cukup	1,88	1,80	Data seragam
Pekerja 2	0,24	Data cukup	1,88	1,80	Data seragam
Pekerja 3	0,13	Data cukup	1,88	1,80	Data seragam
Pekerja 4	0,16	Data cukup	1,88	1,80	Data seragam
Data Pekerja	Westing House Rating				
	Skill	Effort	Condition	Consistency	Performance Rating
Pekerja 1	0,11	0,10	0,04	0,03	1,28
Pekerja 2	0,11	0,10	0,04	0,03	1,28
Pekerja 3	0,11	0,10	0,04	0,03	1,28
Pekerja 4	0,11	0,10	0,04	0,03	1,28
Data Pekerja	Waktu Normal		Allowance/Kelonggaran		Waktu Standar
Pekerja 1	2,36 detik/penaburan		13,5 %		2,73 detik
Pekerja 2	2,36 detik/penaburan		13,5 %		2,73 detik
Pekerja 3	2,36 detik/penaburan		13,5 %		2,73 detik
Pekerja 4	2,36 detik/penaburan		13,5 %		2,73 detik

Perhitungan analisa data dengan dilakukan perbandingan antara tenaga kerja dengan durasi guna mengetahui tingkat efisiensi dan pengambilan kembali pupuk kedalam ember seperti pada Gambar 1.



Gambar 1. Grafik perbandingan jumlah tenaga kerja dengan durasi

Berdasarkan perhitungan dan grafik didapatkan bahwa menggunakan 1 tenaga kerja penaburan untuk lahan depan membutuhkan durasi 0,29 jam dengan efisiensi 100% serta pengambilan kembali pupuk ke ember sebanyak 1 kali pada 20 HST dan 35 HST, lahan belakang menggunakan 4 tenaga kerja membutuhkan durasi 3,59 jam dengan efisiensi

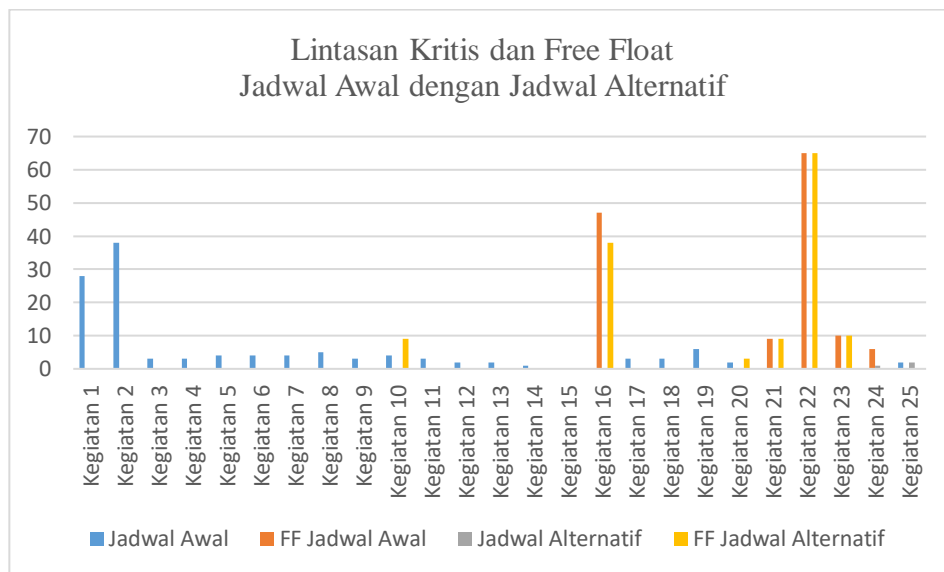
100% serta pengambilan kembali pupuk ke ember sebanyak 3 kali pada 20 HST dan 2 kali pada 35 HST.

Kebutuhan utama material berdasarkan informasi dari vendor yang dilakukan secara langsung wawancara dan rancangan desain seperti pada Tabel

Tabel 3 . Kebutuhan material utama

Keterangan	Ketebalan	Ukuran	Kebutuhan
Besi hollow galvanis persegi	1,4 mm	60 x 40 mm	11 lonjor
Plat aluminium	2 mm	1 m x 2 m	1 unit
Akrilik bening	1 mm	30 x 40 mm	14 pcs
Pipa hollow galvanis	1,8 mm	3 inch x 6 m	12 lonjor
Pipa hollow galvanis	1,8 mm	1,5 inch x 6 m	7 lonjor
Pipa hollow galvanis	1,1 mm	0,5 inch x 6 m	6 lonjor
Plat galvanis	1 mm	1,2 m x 2,4 m	3 lembar
Maskot Botol	2 mm	90 cm x 121 cm	1 unit

Untuk analisa lintasan kritis dilakukan secara manual dengan menggunakan *precedence diagram* dengan penerapan metode AON (*activity on node*) dan di aplikasikan ke microsoft project 2016 didapatkan hasil seperti pada Gambar 2.



Gambar 2 . Perbandingan lintasan kritis jadwal awal dan jadwal alternatif

Jadwal awal terdapat 19 kegiatan yang dilalui lintasan kritis serta terdapat 5 kegiatan yang memiliki *free float* dengan total durasi kegiatan selama 124 hari, pada jadwal alternatif terdapat 2 kegiatan yang dilalui lintasan kritis serta terdapat 6 kegiatan yang memiliki *free float* dengan total durasi kegiatan selama 118 hari.

4. KESIMPULAN PENELITIAN

Kesimpulan yang didapat berdasarkan analisis data dan perhitungan serta survei vendor dan menggunakan perhitungan manual dan software Ms. Project 2016 maka didapatkan :

1. Kuantum kebutuhan pupuk untuk lahan depan dan lahan belakang pada 20 HST adalah 36,24 kg urea dan 108,71 kg phonska plus, sedangkan pada 35 HST adalah 72,74 kg urea.
2. Penggunaan 1 tenaga kerja pada lahan depan menggunakan 1 tenaga kerja penaburan untuk lahan depan membutuhkan durasi 0,29 jam dan lahan belakang menggunakan 4 tenaga kerja membutuhkan durasi 3,59 jam.
3. Durasi project sebelum dilakukan alternatif didapatkan lama durasi adalah 124 hari dengan lintasan kritis sebanyak 19 kegiatan yaitu pada aktivitas 1, aktivitas 2, aktivitas 3, aktivitas 4, aktivitas 5, aktivitas 6, aktivitas 7, aktivitas 8, aktivitas 9, aktivitas 10, aktivitas 11, aktivitas 12, aktivitas 13, aktivitas 14, aktivitas 17, aktivitas 18, aktivitas 19, aktivitas 20, dan aktivitas 25. Durasi project alternatif didapatkan durasi kegiatan selama 118 hari dengan lintasan kritis sebanyak 2 kegiatan yaitu pada aktivitas 24 dan 25.
4. Float atau free slack pada pengerjaan sebelum dilakukan alternatif didapatkan sebanyak 5 kegiatan yaitu pada aktivitas 16, aktivitas 21, aktivitas 22, aktivitas 23, dan aktivitas 24. Setelah dilakukan alternatif jadwal project didapatkan 6 aktivitas yaitu pada aktivitas 10, aktivitas 16, aktivitas 20, aktivitas 21, aktivitas 22, dan aktivitas 23.

Saran yang dapat disampaikan adalah tenaga kerja penaburan pupuk sejumlah 1 orang pada lahan depan dan sejumlah 4 orang pada pengerjaan penaburan lahan bagian belakang, penggunaan jadwal alternatif yang didapat adalah 118 hari sehingga 6 hari lebih cepat dibandingkan jadwal awal yaitu 124 hari. Semoga saran dan usulan ini dapat menjadi pertimbangan perusahaan dalam merencanakan project branding di Kabupaten Kediri, dengan mempertimbangkan durasi pengerjaan.

UCAPAN TERIMA KASIH UNTUK PERUSAHAAN

Penulis mengucapkan terima kasih kepada *Vice President* Departemen Administrasi Pemasaran dan Kepala Bagian *Marketing Support* Jatim PT. Petrokimia Gresik yang telah memberi dukungan penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Didi Junaedi. (2018). *Analisis Perancangan Kerja Dan Ergonomi* (Pertama). Pustaka Mandiri.
- Dimiyati, H. A. H., & Nurjaman, K. (2016). *Manajemen Proyek* (B. A. Saebani (ed.); Kedua, Issue Juni). Pustaka Setia Bandung.
- Khoiroh, S. M. (2018). Mengoptimalkan Crashing Project Pemasangan Saluran Rumah Di Perumahan X Dengan Pendekatan Cpm-Pert. *Heuristic*, 15(01), 39–48. <https://doi.org/10.30996/he.v15i01.1518>
- Kusmindari, D., Alfian, A., & Hardini Septa. (2019). *PRODUCTION PLANNING AND INVENTORY CONTROL* (Pertama). DEEPPUBLISH (Grup Penerbitan CV BUDI UTAMA).
- Lokajaya, I. N. (2019). Analisis Pengendalian Waktu Dan Biaya Pada Proyek Peningkatan Jalan Dengan Metode Cpm Dan Pert. *Heuristic*, 16(2), 104–125. <https://doi.org/10.30996/he.v16i2.2970>
- Lynna, P., & Syafriandi. (2017). Manajemen Konstruksi dengan Aplikasi Microsoft Project. In Maya (Ed.), *Cv. Andi* (Pertama). ANDI Yogyakarta.
- Ramadhan, D. K., Sumadirial, A. . H., & Cholidah, L. I. (2020). *Strategi Corporate Branding melalui Integrated Marketing Communication (IMC) PT Petrokimia Gresik: Analisis deskriptif Di PT Petrokimia Gresik*. (Vol. 3, Issue September, pp. 289–310). *Jurnal Ilmu Hubungan Masyarakat*. <https://doi.org/10.15575>
- Santoso; Rainasa, M. H. (2017). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi 1*.
- Sunyoto, D. (2014). *Dasar-Dasar Manajemen pemasaran (Konsep, Strategi, dan Kasus)* (T. Admojo (ed.); Pertama). CAPS (Center of academic Publishing Service).
- Yanto & Ngaliman, B. (2017). Ergonomi: Dasar-dasar Studi Waktu dan Gerakan untuk Analisis dan Perbaikan Sistem Kerja. In *Edisi Pertama*. Yogyakarta: CV Andi Offset.