



INTERVIEW GUIDELINE

“IMPACTS OF ENTERPRISE RESOURCE PLANNING SYSTEM ON SUPPLY CHAIN PERFORMANCE”

Responses available on different pages

List of below questions will be used as a guideline to answer several questions related to business processes within ERP system in PT. XYZ Indonesia. Along with results of responses of below questions, analysis data is also based on ERP system track records, reference books and website browsing results.

Following questions will be used to evaluate the benefits of ERP system for managing internal supply chain in PT. XYZ Indonesia. Some questions will compare the value added of ERP system to each department/function.

1. What is the objective of ERP system implementation in PT. XYZ Indonesia?
2. What are the benefits of ERP system for Planning and Control process?
3. What are the benefits of ERP system for Accounting process?
4. What are the benefits of ERP system for Purchasing process?
5. What are the benefits of ERP system for Financial process?

6. What are the benefits of ERP system for Production process?
7. What are the benefits of ERP system for Warehousing process?
8. Do we have evaluation and monitoring process for product costing, transportation evaluation for cost reduction purpose or other business processes?
9. Do you always use and rely on the ERP system records to fulfill information need?

Kusnaeni

Student of International Business Administration

Post Graduate Program of Social and Political Sciences University of Indonesia (2006)



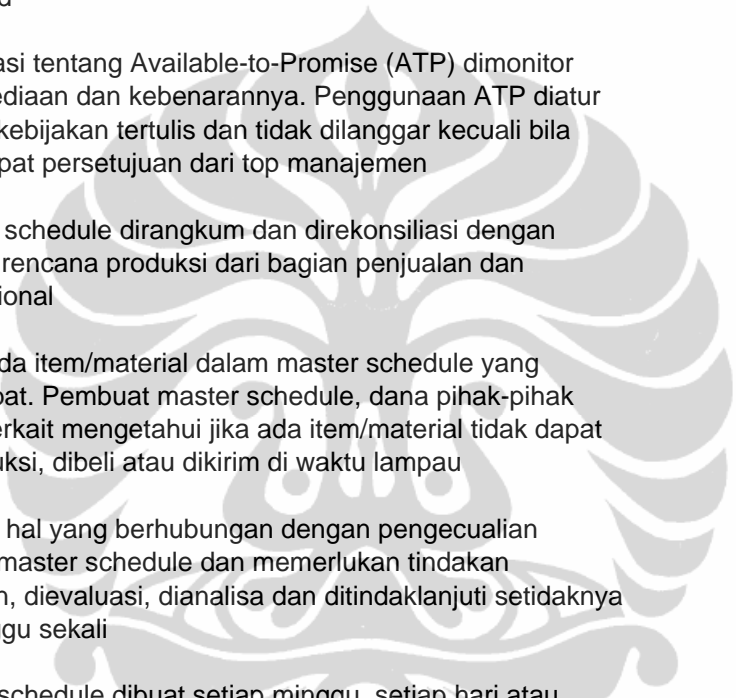
OLIVER WIGHT ABCD CHECKLIST

“IMPACTS OF ENTERPRISE RESOURCE PLANNING SYSTEM ON SUPPLY CHAIN PERFORMANCE”

ABCD checklist consists of best practices to achieve best operational excellence. The checklist is distributed to managers and supervisors of PT. XYZ Indonesia to receive overview on how the business processes are managed within ERP system environment. Related department/functions subject to ABCD checklist are Planning and Marketing, Purchasing, Accounting, Finance, Production, Warehouse.

Items stated in the checklist will be used to evaluate the benefits of ERP system for managing internal supply chain in PT. XYZ Indonesia. Further, the responses will be used to reveal current performance of business processes at PT. XYZ Indonesia against best practices and to reveal existing hurdles.

Respondent is requested to fill the item in the ABCD checklist based on performance of current process at their department/function and to provide specimen/view on how the business process is supported by ERP system.

- 
- 5.7.n. Perubahan Master schedule dalam jangka waktu tertentu diatur. Perubahan dilakukan oleh orang yang berwenang, diukur dan dievaluasi sebabnya
 - 5.7.o. Ada kebijakan yang mengatur penggunaan safety stock dan/atau melakukan overplanning untuk meningkatkan respon dan mengimbang perbedaan antara supply dan demand
 - 5.7.p. Informasi tentang Available-to-Promise (ATP) dimonitor ketersediaan dan kebenarannya. Penggunaan ATP diatur dalam kebijakan tertulis dan tidak dilanggar kecuali bila mendapat persetujuan dari top manajemen
 - 5.7.q. Master schedule dirangkum dan direkonsiliasi dengan jumlah rencana produksi dari bagian penjualan dan operasional
 - 5.7.r. Tidak ada item/material dalam master schedule yang terlambat. Pembuat master schedule, dan pihak-pihak yang terkait mengetahui jika ada item/material tidak dapat diproduksi, dibeli atau dikirim di waktu lampau
 - 5.7.s. Semua hal yang berhubungan dengan pengecualian dalam master schedule dan memerlukan tindakan lanjutan, dievaluasi, dianalisa dan ditindaklanjuti setidaknya seminggu sekali
 - 5.7.t. Master schedule dibuat setiap minggu, setiap hari atau dalam jangka waktu yang lebih pendek. Perencanaan ulang master schedule dilakukan melalui work order (perintah kerja) atau berdasarkan kebutuhan dan dilakukan setidaknya seminggu sekali
 - 5.7.u. Ada proses jelas yang menentukan jumlah produk mana yang harus dibuat master schedule. Kriteria seperti jangka waktu yang diharapkan pelanggan, kemauan untuk berinvestasi dalam inventory, kemauan untuk berinvestasi untuk kapasitas, fleksibilitas produksi yang diinginkan, penentuan prioritas dan permintaan pasar menjadi bahan pertimbangan dalam proses seleksi tersebut
 - 5.7.v. Langkah alternatif untuk membuat planning bills dilakukan untuk menentukan pilihan dan rencana produksi atas bahan/material yang akan dibuat master schedule. Langkah alternatif ini dimengerti dan ada proses yang

dilakukan untuk mengawasi kegiatan ini

- 5.7.w. Rencana kapasitas digunakan untuk mengevaluasi dampak yang timbul jika ada perubahan besar dalam master schedule. Rencana kapasitas dibandingkan dengan kapasitas yang diperlukan untuk memastikan keseimbangan antara rencana kapasitas dengan master schedule
- 5.7.x. Metode kanban terintegrasi dengan master schedule untuk memastikan keteraturan perpindahan produk dari bagian perencanaan ke bagian pelaksanaan (control). Proses finishing atau penambahan produksi disesuaikan dengan order pelanggan
- 5.7.y. Pertemuan untuk membahas master schedule dilakukan setiap minggu dan dihadiri oleh pihak-pihak yang berkepentingan
- 5.7.z. Kesesuaian hasil produksi dihitung. Gambar ilustrasi mengenai hasil produksi digunakan untuk menggambarkan hasil produksi per hari atau per minggu dibandingkan dengan rencana produksi. Sebab dan alasan perbedaan dievaluasi dan dianalisis

5.8. PERENCANAAN DAN KENDALI BAHAN/MATERIAL (MATERIAL PLANNING AND CONTROL)

Ada perencanaan material yang memantau rencana/pengadaan material dan ada proses pengendalian (control) yang mengatur prioritas mengenai jadwal produksi, jadwal supplier dan mekanisme kanban

- 5.8.a. Pembuat rencana dan jadwal material mengerti tentang produksi, proses produksi dan proses purchasing serta sistem perencanaan dan pengendalian produksi. Tanggung jawab untuk membuat dan memantau rencana material diberikan, dimengerti dan diterima
- 5.8.b. Pihak yang terlibat, termasuk bagian perencanaan material, produksi, purchasing bekerja dengan prinsip saling mengerti dan bertanggung jawab memberi saran jika ada masalah tentang jadwal yang tidak tepat waktu dan masalah ini tidak dapat diatasi oleh bagian terkait.
- 5.8.c. Pembuat rencana material bertanggung jawab membuat, memantau, mengevaluasi dan menganalisa kebenaran semua parameter perencanaan seperti jumlah order, lot size, jangka waktu, faktor kerusakan, penyusutan jumlah, safety stock, dll

- 5.8.d. Bagian produksi dan purchasing mengerti dan menggunakan sistem planning and control
- 5.8.e. Ada komunikasi formal antara bagian perencanaan material, produksi, dan purchasing untuk bertukar informasi tentang perencanaan material dan jadwalnya. Frekuensi dan bentuk komunikasi (pertemuan, laporan, e-mail) tergantung situasi
- 5.8.f. Sistem prioritas informal (tentang list shortage, list teratas, kode prioritas, dll) sudah dihilangkan dan hanya ada mekanisme sistem skala prioritas yang formal
- 5.8.g. Perencanaan material disampaikan setiap minggu atau dalam jangka waktu yang lebih pendek untuk kemudahan membuat skala prioritas
- 5.8.h. Sistem perencanaan material dijalankan sesering mungkin sesuai keperluan untuk memenuhi jadwal pengiriman. Proses ini dapat dilakukan setiap hari atau minimal seminggu sekali
- 5.8.i. Sistem menggunakan menggunakan istilah yang umum dipakai di bidang industri untuk menyebutkan masalah2 yang memerlukan tindakan lanjutan seperti Need to Release Order, Need to Reschedule Order, Need to Cancel Order, Past Due atau Release Past Due
- 5.8.j. Sistem memiliki kapasitas firm planned order (fix plan) yang, bila perlu, digunakan untuk menolak rencana yang diusulkan
- 5.8.k.

95%-100%					
2-11 BILL OF MATERIAL STRUCTURE AND ACCURACY The planning and control process is supported by a properly structured, accurate, and integrated set of bills of material. 2-11a Records show bills of material to be 98-100% accurate. 2-11b Finance uses the bill of material in costing product. 2-11c Company uses the bills of material to plan and control materials.			x		
2-12 DISTRIBUTION RESOURCES PLANNING 2-12a The distribution network (storage location) and item stocked is displayed in the system. 2-12b System provides shipping schedules.		x			
2-13 WORK LOCATION RECORD ACCURACY Record shows the work location database to be 95-100% accurate	x				

CLASS LEVEL = 104/30 = 3.47
CLASS LEVEL = B

x

4

x

3

x

4

x

3

x

4

x

4

98

