



Bidang Kerja dan Sistem Komunikasi Sourcing Planning Pcd di Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang Plant 1 & 2

Agung Yesaya Rajagukguk¹, Ibrahim Lammada², Rahmat Hidayat³

^{1,2,3} Fakultas Teknik, Universitas Singaperbangsa Karawang

Abstract

Received: 12 Februari 2023

Revised: 20 Februari 2023

Accepted: 1 Maret 2023

The development of the industry is currently very rapid, there are many technologies that have been found, so students are required to have experience working directly in the field to adapt to technological changes that occur. Toyota Motor Manufacturing Indonesia (TMMIN) was chosen by the author as the place of practical work because TMMIN is the largest automotive industry and manufacture in Indonesia. The purpose of this practical work is to provide work experience to students by working directly in an industry, preparing graduates who are ready to work professionally, have a work ethic and in accordance with the demands of the world of work, maintain good relations between universities and industry, train themselves to always ready to be placed wherever later when plunging into the real world of work, Studying work fields, flow and communication systems at SP – PCD TMMIN. The author is placed in the Sourcing Planning section and the Production Control division, from the practical work carried out, the author gains insight into the field of work and communication systems that exist in Sourcing Planning as the section that takes care of the flow of parts supply in the production process and takes care of some work related to production.

Keywords: Otomotif, Manufaktur, Industri, Supplier, Part

(*) Corresponding Author

agung.yesaya18090@student.unsika.ac.id, ibrahim@ft.unsika.ac.id,
rahmat.hidayat@staff.unsika.ac.id

How to Cite: Rajagukguk, A., Lammada, I., & Hidayat, R. (2023). Bidang Kerja dan Sistem Komunikasi Sourcing Planning Pcd di Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang Plant 1 & 2. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 9(7), 8-20. <https://doi.org/10.5281/zenodo.7802014>

PENDAHULUAN

Industri dari masa ke masa memiliki perkembangan yang pesat seiring dengan berkembangnya teknologi yang digunakan pada industri tersebut. Untuk dapat mengikuti perkembangan yang pesat tersebut, diperlukan adanya sumber daya manusia yang cakap. Hal ini dikarenakan dengan adanya sumber daya manusia yang cakap maka industri tersebut dapat berjalan dengan lancar, dapat bersaing dengan industri lain dalam bidang yang sama sehingga industri tersebut dapat mempertahankan eksistensinya. Oleh karena itu sumber daya manusia perlu dipersiapkan terlebih dahulu. Persiapan sumber daya manusia ini terdiri dari persiapan dengan cara pembelajaran di bangku kuliah yaitu untuk mempelajari teori dan analisis dari sistem dan teknologi. Namun pembelajaran di bangku kuliah ini masih dirasa kurang, sehingga perlu adanya proses terjun ke lapangan secara langsung, dengan mempelajari teknologi dan manajemen yang ada di Industri secara langsung. Proses terjun ke lapangan ini dinamakan dengan kerja praktek.

Universitas Singaperbangsa Karawang merupakan sebuah institusi pendidikan yang memiliki tanggung jawab untuk memberikan kompetensi kepada mahasiswanya untuk siap memenuhi kebutuhan sumber daya manusia yang sesuai



dengan kriteria yang dibutuhkan oleh industri. Oleh karena itu untuk memenuhi kompetensi tersebut, UNSIKA selain memberikan pembelajaran didalam perkuliahan juga memberikan kegiatan pembelajaran terjun ke lapangan (kerja praktek). Kerja praktek yang dilakukan oleh UNSIKA yaitu mengharuskan mahasiswa semester 7 untuk melakukan kerja praktek di salah satu industri baik di dalam negeri maupun di luar negeri sebelum mengambil tugas akhir. Dengan adanya kerja praktek ini, maka mahasiswa diharapkan untuk mendapatkan pengalaman secara langsung bagaimana kerja, proses dan manajemen di suatu industri.

Untuk memenuhi syarat mengambil tugas akhir dan memenuhi kompetensi yang dibutuhkan oleh industri nantinya. Selain mendapatkan pembelajaran diperkuliahan, maka saya memutuskan untuk melakukan kerja praktek di PT TMMIN (Toyota Motor Manufacturing Indonesia). PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia merupakan salah satu perusahaan dan industri yang bergerak pada bidang rancang bangun, pengembangan, dan *manufacturing* mobil.

KAJIAN TEORI

PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia (PT. TMMIN)

PT. TMMIN diresmikan pada tanggal 12 April 1971. Pada saat didirikan, PT TMMIN bernama PT Toyota Astra Motor (TAM) yang mempunyai fungsi sebagai importir dan distributor kendaraan Toyota di Indonesia. Pada tahun 2003, PT TAM membagi perusahaan menjadi dua bagian yaitu PT TMMIN yang berkonsentrasi pada bidang manufacturing dan PT TAM yang berkonsentrasi pada bidang distribusi.

PT TMMIN merupakan anak perusahaan Toyota Motor Cooperation (TMC) yang berlokasi di Jepang yang merupakan produsen mobil terbesar di dunia. TMC memiliki saham 95% di PT TMMIN dan 5% saham dikuasai PT Astra Internasional. Sedangkan PT TAM 60% sahamnya dikuasai oleh PT Astra Internasional dan 40% oleh TMC [2].

Sejak didirikan pada tahun 1971, PT TMMIN terus melakukan upaya peningkatan inovasi dan kinerja perusahaan. Bukti dari perjalanan panjang dalam upaya ini yaitu ditunjukkan pada tabel 1.

Tahun	Perkembangan Perusahaan
1971	Peresmian PT TAM Sebagai Importir dan distributor kendaraan Toyota di Indonesia
1973	Didirikan pabrik perakitan PT Multi Astra
1976	Didirikan PT Toyota Mobilindo sebagai pabrik komponen
1977	Kijang pertama kali diluncurkan ke publik
1982	Pabrik mesin PT Toyota Engine Indonesia mulai beroperasi
1987	Ekspor perdana kijang ke beberapa negara Asia-Pasifik
1989	Merger empat perusahaan Toyota di Indonesia : PT TAM, PT Multi Astra, PT Toyota Mobilindo, dan PT Toyota Engine Indonesia
1996	Perluncuran unit produksi Toyota ke 1.000.000
2000	Pabrik Modern Karawang diresmikan
2003	PT TAM berubah nama menjadi PT TMMIN dan didirikan PT TAM sebagai distributor

2004	- Peluncuran Toyota Avanza sebagai kendaraan hasil kolaborasi PT TAM, PT TMMIN dan PT Astra Daihatsu Motor Motor - Peluncuran Toyota Kijang generasi V dan Kijang Inova
2005	Peluncuran Toyota Kijang Inova CBU (Eksport ke GCC)
2006	Peluncuran Toyota Fortuner

Tabel 1. Perkembangan Perusahaan dari Tahun 1971 Hingga 2006

PT. TMMIN telah mendapatkan berbagai penghargaan internasional. Diantara penghargaan internasional yang ISO 9000 dan ISO 14001. ISO 9000 merupakan penghargaan internasional yang diberikan kepada TMMIN karena kualitas sistem manajemennya yang baik. Penghargaan ini diperoleh karena keberhasilan PT. TMMIN dalam mengkombinasikan antara fasilitas modern dan sistem produksi yang handal. ISO 14001 merupakan penghargaan internasional tentang kepedulian lingkungan hidup yang diperoleh oleh pabrik-pabrik TMMIN di Sunter I, Sunter II, dan Karawang. Selain mendapatkan penghargaan internasional ini, TMMIN juga pernah mencatatkan namanya dalam rekor Museum Rekor Indonesia (MURI) karena penjualan kijang yang berhasil mencapai angka satu juta unit dan menjadi mobil keluarga terbaik pada tahun 2003.

Supplyability Management

Supplyability management section memiliki tugas dan fungsi utama untuk melakukan pemantauan mengenai *supplyability* terkait produksi dan penyediaan barang oleh *supplier*. Secara singkat fungsi dari *supplyability management* ini yaitu untuk melakukan koordinasi terkait dengan konfirmasi kapasitas, isu fluktuasi permintaan oleh TMMIN, dan isu penyediaan part oleh *supplier* baik untuk periode *getsudo* maupun untuk periode *nenkei*. Selain itu *supplyability management* juga dimaksudkan untuk melakukan pemantauan terkait kinerja dan performansi dari *nenkei*, dan melakukan visualisasi terkait dengan *kadai* dari *nenkei*.

Konfirmasi kapasitas yang dilakukan oleh *supplyability management* terdiri dari dua buah yaitu konfirmasi terhadap *inhouse* dan *outhouse*. Konfirmasi terkait *inhouse* (*inhouse capacity check*) merupakan konfirmasi yang dilakukan pada internal TMMIN. Konfirmasi ini berkaitan dengan *plant administration*, dimana pada konfirmasi yang dilakukan membahas mengenai berapa banyak karyawan dan sumber daya manusia yang diperlukan untuk mengerjakan suatu proses produksi tertentu. Hal ini dilakukan dengan tujuan untuk meningkatkan produksi dengan meminimalisir banyaknya sumber daya manusia yang diperlukan sehingga *lead time* dapat dikurangi.

Konfirmasi terkait dengan *outhouse* (*outhouse capacity check*) merupakan konfirmasi yang dilakukan terkait dengan eksternal TMMIN. Pada konfirmasi ini berkaitan erat dengan *purchasing* (pembelian). Tujuan dari konfirmasi yang dilakukan ini, yaitu untuk meminimalkan *cost* yang dibutuhkan untuk membeli *part* dari *supplier*. Dengan membandingkan berapa banyak permintaan yang datang dari pelanggan dengan berapa kapasitas mobil yang dapat dibuat. Kemudian dari hasil perbandingan ini maka akan ditentukan berapa banyak jumlah dari masing-masing *part* yang diperlukan untuk proses pembuatan mobil.

Sehingga tujuan dari konfirmasi *outhouse* yang dilakukan ini yaitu untuk meminimalkan biaya yang diperlukan untuk membeli *part* dengan memaksimalkan jumlah produksi yang dapat dilakukan TMMIN sehingga tidak ada *part* yang sudah dibeli yang tidak digunakan atau hanya digudangkan saja [5].

Getsudo/Shortterm dan Nenkei/Longterm

Laporan utama dari *supplyability management* ini dibagi menjadi dua bentuk yaitu laporan dalam bentuk *getsudo/shortterm* dan laporan dalam bentuk *nenkei/longterm*. *Getsudo/shortterm* merupakan laporan bulanan mengenai kesediaan dan kesanggupan *supplier* dalam menyediakan *part* yang diminta oleh TMMIN yang terdiri dari 4 buah bulan ke depan yaitu N, N+1, N+2 dan N+3. Yang dimaksud dengan N, N+1, N+2 dan N+3 yaitu misalkan pada laporan *getsudo* yang dibuat adalah laporan *getsudo* untuk bulan juni, maka N yaitu bulan juni, N+1 yaitu bulan juli, N+2 yaitu bulan agustus, dan N+3 yaitu september.

Nenkei/longterm merupakan sebuah laporan atau aktivitas yang lebih mirip dengan peramalan kondisi persaingan pasar pada masa yang akan datang. Pada *nenkei* atau *longterm* ini dibahas kondisi pasar selama tiga tahun ke depan berdasarkan pada proyeksi data yang diperoleh pada tahun-tahun sebelumnya.

Production Planning Information

Production planning information digunakan untuk memberikan informasi mengenai rencana produksi. Informasi ini diberikan kepada pihak luar (*outhouse*) dan pihak dalam TMMIN (*inhouse*). Pihak luar yang disebut sebagai *outhouse* yaitu para *supplier*. Sedangkan pihak dalam yang disebut sebagai *inhouse* yaitu semua divisi yang terlibat pada proses produksi yang ada pada TMMIN. Tujuan diberikannya informasi rencana produksi pada para *supplier* yaitu agar *supplier* mengetahui jumlah produksi yang akan dibuat pada empat bulan ke depan, sehingga *supplier* dapat mempersiapkan dan menyediakan jumlah *part* yang dibutuhkan sesuai dengan jumlah kebutuhan yang diperlukan. Sedangkan tujuan diberikannya informasi rencana produksi pada divisi yang terlibat pada proses produksi yaitu agar unit produksi dapat mempersiapkan peralatan dan *part* untuk memproduksi sesuai dengan jumlah yang dibutuhkan.

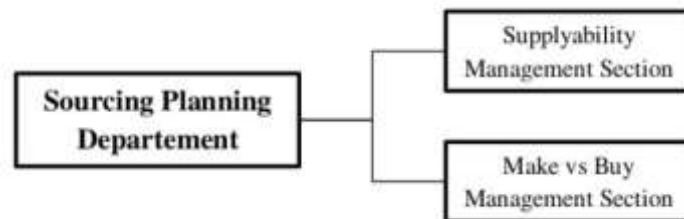
METODE

Metode yang digunakan dan data yang diperlukan dalam penyusunan jurnal ini didapat dengan cara sebagai berikut:

1. Melalui studi literature
2. Melalui penjelasan mentor mengenai bidang kerja SP
3. Data hasil pengamatan dari lapangan secara langsung

Penulis melaksanakan kegiatan kerja praktek pada salah satu industri manufaktur kendaraan terbesar di Indonesia yaitu PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia terhitung dari tanggal 7 Juni 2021 sampai dengan 31 Agustus 2021. Kegiatan kerja praktek yang dilaksanakan oleh penulis ini, berstatus program magang dari PT TMMIN dengan kontrak selama 3 bulan. Sehingga penulis harus siap untuk mengerjakan setiap pekerjaan yang diberikan oleh perusahaan dimana penulis ditempatkan. Penulis ditempatkan oleh bagian *human resource development* (HRD) dari TMMIN di bagian *Production Control*

Division khususnya di *Sourcing Planning Department*. *Sourcing Planning Department* ini terbagi menjadi dua seksi yaitu seksi *Supplyability Management* dan seksi *Make Vs Buy Management*. *User* merupakan istilah yang digunakan oleh TMMIN untuk orang yang menggunakan jasa mahasiswa/pelajar yang magang di PT TMMIN. *User* yang menggunakan jasa penulis menempatkan penulis di seksi *Supplyability Management*. Struktur organisasi dari departemen *Sourcing Planning* dapat dilihat pada gambar dibawah.



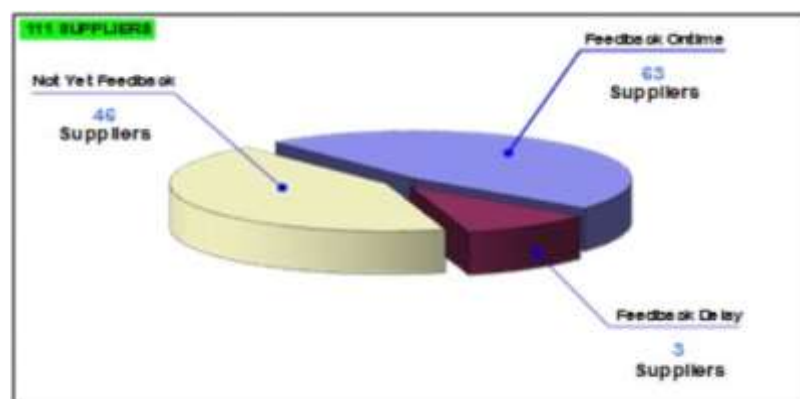
Gambar 1. Struktur Organisasi *Sourcing Planning Departement*

Seksi *supplyability management* ini memiliki tugas dan fungsi untuk memantau dan membuat laporan mengenai *supplyability management*. Laporan yang dibuat ini diantaranya yaitu membuat *nenkei/long term*, membuat *yamazumi*, membuat *production planning information* dan membuat *working day*, dengan penjelasan lebih detail untuk masing-masing akan dijelaskan dalam sub-sub bab yang berkaitan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

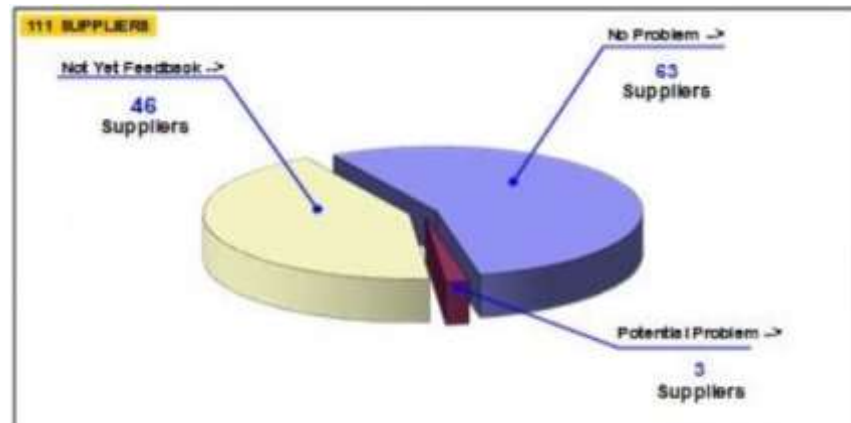
Laporan Getsudo/shortterm

Laporan *getsudo* disajikan dalam bentuk *summary supplier feedback* yang isinya terdiri dari lima bagian. Bagian pertama merupakan *feedback status* yang terdiri dari dua jenis yaitu sudah mengonfirmasi dan belum mengonfirmasi. Untuk *supplier* yang sudah melakukan konfirmasi dibagi menjadi menjadi dua yaitu memberikan *feedback* tepat waktu (*feedback ontime*) yang terhitung pada D-10 untuk *getsudo tentative* dan D-1 untuk *getsudo firm*. Dan yang kedua yaitu memberikan *feedback* tidak tepat waktu atau melebihi D-10 untuk *getsudo tentative* dan melebihi D-1 untuk *getsudo firm*. Sedangkan untuk *supplier* yang belum melakukan konfirmasi akan diberikan status *not yet feedback*.



Gambar 2. *Feedback Status*

Bagian kedua merupakan *supplyability status*. Status ini memiliki informasi yang hampir sama dengan bagian yang pertama, namun pada bagian kedua ini untuk *supplier* yang sudah memberikan *feedback* akan dibagi menjadi dua yaitu untuk *supplier* yang sanggup memasok *part* maka akan diberikan label *no potensial problem* sedangkan untuk *supplier* yang memiliki kendala dalam kesanggupan memasok *part* akan diberikan label *potensial problem*.



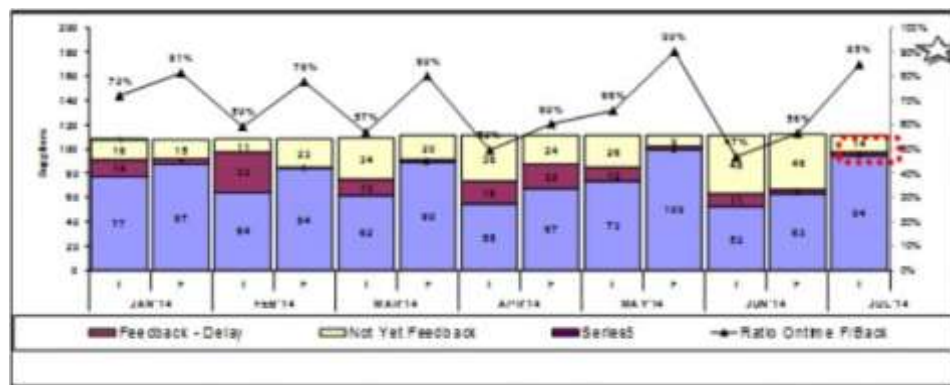
Gambar 3. *Supplyability Status*

Bagian ketiga merupakan *detail potential supplyability problem*. Pada bagian ketiga ini, berdasarkan pada data yang diperoleh sebelumnya mengenai *supplyability status*, untuk *supplier* yang memiliki status *potential problem* akan dilakukan penyelidikan dengan mengajukan pertanyaan kepada *supplier* mengenai mengapa mereka tidak sanggup memasok *part* sesuai dengan permintaan? Pada bagian ketiga ini, masalah yang dihadapi oleh *supplier* akan dikategorikan kedalam tiga buah kategori umum yaitu *plant capacity*, *raw material* dan *component material*. *Plant capacity* yaitu apabila *supplier* mengalami kendala dalam memasok *part* akibat kapasitas *plant* yang tidak dapat memenuhi jumlah *part* yang diminta dikarenakan adanya kerusakan atau masalah dalam alat produksi yang digunakan. *Raw material* yaitu apabila *supplier* mengalami kendala dalam memasok *part* akibat adanya masalah dalam kurangnya ketersediaan barang mentah untuk membuat *part* yang diminta. *Component material* yaitu apabila *supplier* mengalami kendala dalam hal memasok *part* akibat ketersediaan *component part* yang tidak memenuhi jumlah yang diminta.

NO	Supplier Name	Supply To			Items	Jul'14	Aug'14	Sep'14	Oct'14	Problem/Information from Supplier
		BO	KRM	PACB						
1	KORIN INDONESIA	BO	0	0	Plant Capacity	0	0	0	0	Part No : As Attached Part Name : As Attached Problem : Material Supply availability C/M : Waiting to hold meeting in internal Asin and firm timing
					Material (Raw)	0	0	0	0	
					Material (Comp)	⚠	⚠	⚠	⚠	

Gambar 4. *Detail Potential Supplyability Problem*

Bagian keempat merupakan *feedback progress status*. Pada bagian empat ini terdiri dari dua buah *item* yaitu *item* pertama berupa grafik *feedback status* dari *supplier* untuk *timing tentative* dan *firm* pada bulan januari sampai dengan bulan bersangkutan dalam satu tahun yang sama. Hal ini bertujuan untuk melihat grafik dan fluktuasi perubahan *feedback status* dalam periode satu tahun yang bersangkutan. Dan *item* kedua yaitu berupa daftar *supplier* yang tidak memberikan *feedback* pada bulan yang bersangkutan. Hal ini bertujuan untuk mendata *supplier* mana saja yang tidak memberikan *feedback* sehingga dapat diantisipasi pada bulan berikutnya bila terdapat kendala atau masalah.



Gambar 5. Grafik Feedback Status

List Supplier Not Yet Feedback for Jun'14 (Firm) & Jul'14 (Tent)							
NO	SUC	Firm Jun'14	Tent July'14	NO	SUC	Firm Jun'14	Tent July'14
1	ADW	O	X	8	KYB	X	X
2	AVE	X	X	9	MEIDOH	X	X
3	ADM	X	X	10	MTM	X	X
4	DIC	X	X	11	NTC	X	X
5	GMU	O	X	12	SOMIC		X
6	GML	X	X	13	SGT	X	X
7	GSA	O	X	14	TNA	X	X

Note : (X) Not Yet Feedback. (O) Feedback.

Gambar 6. List Supplier Not Feedback

Bagian kelima merupakan *follow up / action*. Bagian ini merupakan tindakan yang akan diambil dan dilakukan selanjutnya berdasarkan data yang didapat diperoleh pada bagian pertama sampai bagian keempat. Pada bagian ini akan ditentukan apakah data yang diperoleh sudah mencukupi atau belum, bila sudah maka akan dilakukan meeting dengan bagian *purchasing division* namun bila belum maka akan dilakukan *genba* dan *survey* lapangan ke bagian produksi *supplier* yang bermasalah.

Request TMMIN PuD to Meeting / Genba Supplier that have Potential Problem

Gambar 7. Follow Up / Action

Nenkei/longterm

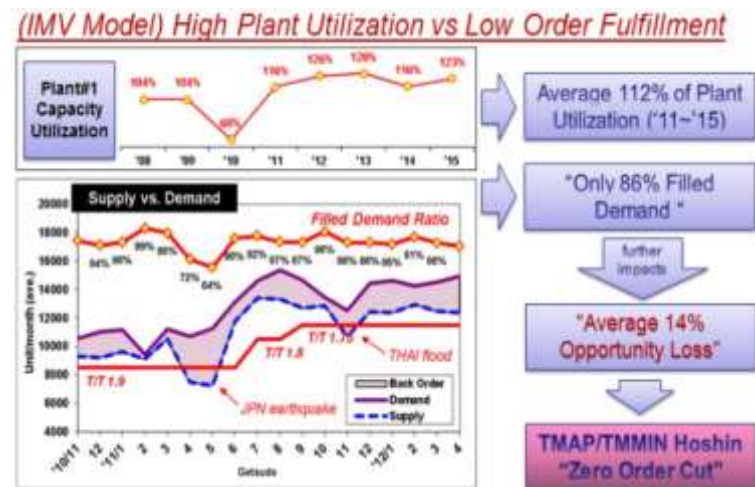
Peramalan merupakan tahap awal dari perencanaan. Peramalan mengestimasi hasil dari suatu rencana dalam hal ini *nenkei* mengestimasi tiga hal yaitu *global demand supply issue*, *toyota indonesia demand supply issue* dan *TMMIN inhouse supply ability*. Metode peramalan secara umum dibagi menjadi dua yaitu metode kuantitatif dan metode kualitatif.



Gambar 8. Kadai #1 Global Demand Supply Issue

Pada *nenkei kadai* pertama ini, dibahas tentang *global demand supply issue*. *Kadai* merupakan isu-isu yang belum terjadi atau dapat disederhanakan sebagai peramalan. *Nenkei* dilakukan dua kali dalam satu tahun yaitu *Original Annual Plan* (OAP) & *Revised Annual Plan* (RAP). OAP dilakukan pada awal tahun dan RAP dilakukan pada pertengahan tahun. *Nenkei* bersifat sebagai peramalan, sehingga fungsi dari *nenkei* ini yaitu digunakan sebagai langkah antisipatif pada *capacity inhouse* dan *capacity outhouse*. Sehingga berdasarkan pada hasil *nenkei* ini dapat dilakukan persiapan lebih awal untuk melakukan *capacity up* atau *investment* sebelum *kick off* dimulai.

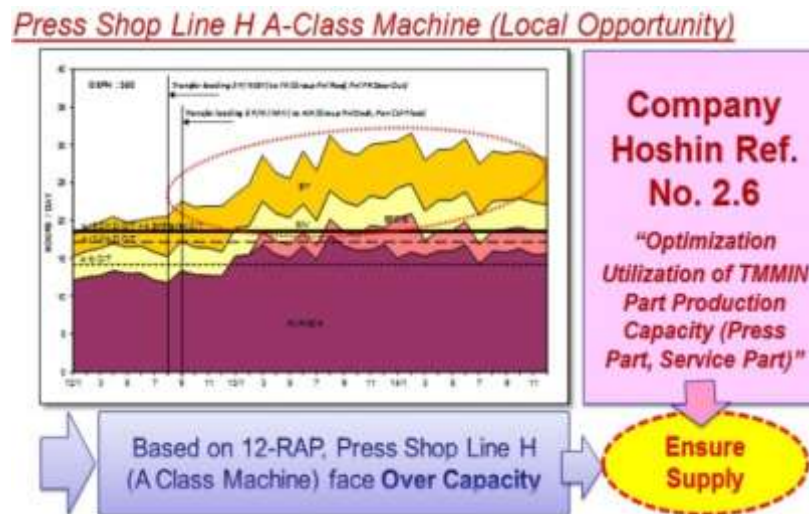
Nenkei kadai kedua yaitu tentang *toyota indonesia demand supply issue*. *Kadai* kedua ini membahas jumlah *demand* dan *supply* Toyota Indonesia. Perbedaan antara *kadai* pertama dan *kadai* kedua yaitu terletak pada area yang dibahas. Pada *nenkei kadai* pertama ruang lingkup yang dibahas yaitu jumlah *demand* dan *supply* secara global yang dimiliki oleh Toyota yang mencakup semua perusahaan dan pabrik Toyota yang ada di dunia. Sehingga pada *kadai* pertama ini, jumlah *demand* dan *supply* merupakan jumlah total yang ada di dunia. Sedangkan pada *kadai* kedua, ruang lingkupnya yaitu pabrik Toyota yang hanya ada di Indonesia saja. Sehingga data jumlah *demand* dan *supply* yang digunakan pada *kadai* kedua merupakan jumlah yang ada di Indonesia saja.



Gambar 9. *Kadai #2 Toyota Indonesia Demand Supply Issue*

Nenkei kadai kedua dapat dilihat pada gambar diatas (gambar 4.8), pada grafik *kadai* kedua tersebut dapat dilihat garis warna ungu merupakan banyaknya *demand* yang ada pada Indonesia. Garis putus-putus merupakan banyaknya *supply* yang dapat diberikan oleh TMMIN. Jika dilihat pada banyaknya *demand* dan *supply*, jumlah *demand* yang diminta lebih banyak daripada jumlah *supply* yang dapat disediakan. Sehingga hal ini berakibat pada kerugian, karena kesempatan untuk menjual produk berupa *demand* tidak dapat dipenuhi secara penuh/total. Dari hasil *kadai* kedua ini dapat dilakukan *investment* untuk meningkatkan jumlah produktivitasnya karena jika dilihat dari penggunaan *plant*-nya, kapasitas *plant* sudah digunakan dengan maksimal sehingga perlu adanya penambahan unit produksi.

Nenkei kadai ketiga yaitu tentang TMMIN *inhouse supply ability*. Pada *nenkei kadai* ketiga ini membahas tentang berapa kemampuan *supply* TMMIN yang dilihat dari internal TMMIN. Data yang digunakan pada pembahasan *nenkei kadai* ketiga yaitu berdasarkan pada RAP *press shop*. Tujuan dari *nenkei kadai* ketiga yaitu untuk melihat berapa kapasitas produksi TMMIN. Sehingga dari hasil yang diperoleh akan dapat ditentukan jumlah produksi TMMIN dan akan dilakukan langkah pengoptimalisasian kapasitas produksi TMMIN. Kapasitas produksi yang dimaksimalkan diantaranya yaitu *press part* dan *service part*. Tujuan dari optimalisasi ini yaitu agar dapat mencapai *supply* yang setinggi-tingginya dan mengurangi *opurtunity lost* akibat *supply* yang lebih rendah dari *demand*.

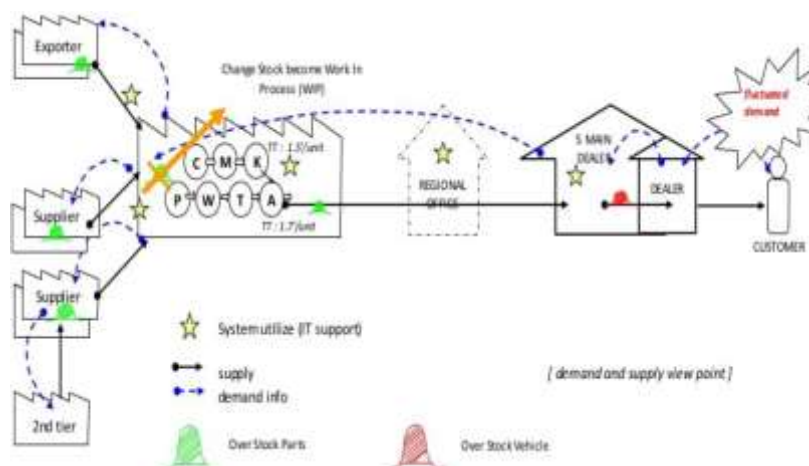


Gambar 10. Kadai #3 TMMIN Inhouse Supply Ability

Jadi secara umum hasil dari *nenkei* ketiga *kadai* ini digunakan sebagai pedoman langkah preventif yang harus dilakukan untuk memaksimalkan produksi dan mengurangi *oportunity lost* yang terjadi. Selain itu hasil *nenkei* ini digunakan sebagai dasar dalam optimasi *capacity inhouse* dari TMMIN dengan cara mempelajari hasil yang didapat dari OAP dan RAP. Selain itu, tujuan dari upaya ini yaitu untuk mencapai kondisi TMMIN *zero cut order*. Dimana pada kondisi ini tercapai bila *supply* mencapai *demand* sehingga tidak ada *demand* yang tidak terpenuhi atau tidak terjadi *oportunity lost*. Selain itu, tujuan dari optimalisis produksi oleh TMMIN yaitu agar TMMIN dapat berkontribusi lebih dalam hal memenuhi dan mencapai *demand-supply* baik pada area global maupun regional.

Alur Proses dan Kerja

Toyota merupakan salah satu perusahaan/manufaktur yang memproduksi barang sesuai dengan permintaan, yaitu menunggu adanya permintaan kemudian diproduksi sesuai dengan jumlah permintaan yang ada tersebut. Aliran *demand supply* toyota dapat dilihat pada gambar dibawah.



Gambar 11. Rantai Permintaan dan Penawaran Toyota

Dari gambar aliran permintaan dan penawaran tersebut, dapat dilihat pertama-tama terjadi adanya permintaan (*demand*) dari *customer* yaitu ada sejumlah pelanggan (*customer*) datang ke *dealer*, penjual mobil Toyota, kemudian pelanggan akan memberikan permintaan kepada Toyota untuk membeli mobil. Dari permintaan pelanggan ini akan didapatkan informasi jenis mobil, dan warna mobil yang akan dibeli. Kemudian *dealer* akan mengonfirmasikan informasi ini kepada *dealer* pusat seperti nasmoco. Dari *dealer* pusat ini akan dicek apakah mobil sesuai dengan permintaan pelanggan tersedia atau tidak, jika belum tersedia maka *dealer* akan memberitahu dan meminta TMMIN untuk memproduksi mobil sesuai dengan permintaan. Dari permintaan yang diperoleh oleh TMMIN ini, kemudian TMMIN akan memproduksi mobil sesuai dengan permintaan. Sebelumnya TMMIN telah terlebih dahulu telah meminta kepada *supplier* dan *exporter* untuk menyediakan *part* sesuai dengan kebutuhan yang diperlukan untuk memproduksi unit mobil yang diminta tersebut.

Aliran penawaran (*supply*) oleh TMMIN yaitu pertama-tama *supplier* dan *exporter* akan menyediakan dan memasok *part* serta komponen yang diperlukan oleh TMMIN untuk proses produksinya dengan jumlah yang sesuai dengan permintaan dari TMMIN. Kemudian dari *part* yang diperoleh ini, TMMIN akan memproduksi mobil dengan jumlah dan jenis mobil sesuai dengan permintaan dari *customer* yang telah didapatkan sebelumnya. Setelah mobil yang sesuai dengan permintaan dari *supplier* selesai diproduksi, TMMIN akan mengirimkan mobil tersebut kepada *main dealer* yang kemudian akan disampaikan kepada *dealer* untuk kemudian akan disampaikan kepada *customer* dan dari hal ini akan terjadi penawaran dan transaksi jual beli oleh Toyota dengan pelanggan.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Pelaksanaan kerja praktek yang dilakukan ini, menambah pengetahuan dan wawasan penulis tentang perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang otomotif. Pada industri otomotif, untuk membuat sebuah mobil, diperlukan beberapa tahap dan proses yang harus dilalui yaitu *stamping*, *welding*, *painting*, *assembling*, dan pengujian produk. *Stamping* merupakan proses pengepresan *body* mobil. *Welding* merupakan proses penyambungan (pengelasan) bagian-bagian *body* kendaraan. *Painting* merupakan proses pengecatan yang terdiri dari tiga tahap: pengecatan dasar, pengecatan *body* mobil dan pelapisan cat agar tidak mudah rusak. *Assembling* merupakan proses perakitan semua komponen kendaraan menjadi satu buah mobil jadi yang siap jalan. Pengujian merupakan proses pengujian mobil yang sudah jadi dan siap jalan pada lintasan yang sudah disediakan dengan mengendarai mobil sejauh jarak tempuh tertentu, sehingga jika lolos pengujian maka mobil siap untuk di jual.

Perusahaan besar memiliki berbagai bidang dan divisi yang bekerja bersama-sama dengan tugas masing-masing untuk mencapai tujuan dan target dari perusahaan. *Production control* sebagai divisi yang bekerja dan memiliki tugas untuk mengendalikan dan mengamati proses produksi agar dapat berjalan dengan baik memiliki beberapa tugas dan laporan yang harus dibuat. Pekerjaan yang harus dibuat oleh seksi *sourcing planning* sebagai bagian dari divisi *production*

control yaitu seperti harus membuat laporan produksi yang terdiri laporan bulanan (*getsudo*) dan laporan tahunan (*nenkei*), membuat laporan detail penggunaan jam kerja (*yamazumi*), membuat laporan *production planning information* yang memuat jumlah produksi yang akan dibuat untuk empat bulan kedepan, serta *working day* sebagai jadwal kerja dalam satu bulan untuk semua divisi yang bertanggung jawab dan memiliki bagian pada proses produksi.

Didalam manajemen aliran *supply* (penyediaan) *part*/barang diperlukan adanya kontrol berupa hubungan dengan *supplier* dan kapasitas cek pada *inhouse* dan *outhouse* yang dilakukan oleh perusahaan maupun mitra kerja. Dan diperlukannya komunikasi yang baik dengan *supplier* (mitra kerja) sehingga aliran pasokan *part* dapat berjalan dengan baik.

Saran

Tujuan dari kegiatan kerja praktek ini sudah tercapai, namun sebagai perusahaan yang menerima peserta kerja praktek maupun peserta magang seharusnya dapat menempatkan peserta tersebut sesuai dengan bidang yang diambil dibangku kuliahnya atau ada kaitan dengan kuliah yang diambil. Sehingga peserta dapat mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapatkannya dengan baik.

Dalam dunia manajemen tidak dikenal adanya *best way* namun selalu dikenal adanya *better way*, oleh karena itu industri dan perusahaan haruslah terus melakukan pengembangan peningkatan baik dalam cara kerja maupun teknologi yang digunakan. Sehingga dengan adanya perbaikan yang dilakukan secara terus-menerus ini, dapat membuat perusahaan atau industri tersebut bergerak maju dan dapat mengikuti persaingan pasar.

DAFTAR PUSTAKA

- Handayani, Naniek Utami dan Arga Adyatama. 2018. Perbaikan Kualitas Menggunakan Prinsip Kaizen dan 5 *Why Analysis*: Studi Kasus Pada Painting Shop Karawang Plant 1, PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia. *J@ti Undip Jurnal Teknik Industri* 13 (3), 169-176. Universitas Diponegoro, Semarang.
- Listiyani, Eka. dkk. 2021. Analisis Perilaku Keuangan Generasi Milenial di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia 1. *Konferensi Riset Nasional Ekonomi Manajemen dan Akuntansi* 2 (1), 28-44. Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jakarta.
- Puspita, Nia Budi. 2017. Analisis Identifikasi Masalah Dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) dan Risk Priority Number (RPN) Pada Sub Assembly Line. *J@ ti Undip: Jurnal Teknik Industri* 12 (2), 77-84. Universitas Diponegoro, Semarang.
- Apriani, Ayu dan Susi Wagiyati Purtingrum. 2019. Analisis dan Perancangan Sistem Informasi Pendataan Training Berbasis Website pada PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia (TMMIN). *Jurnal IKRA-ITH Informatika* Vol 3 No 1. Universitas Persada Indonesia Y.A.I. Jakarta.
- Fajriansyah, Fauzan Karim dan Nia Budi Puspitasari. 2022. Perancangan Sistem Informasi Pendataan Dokumen dan Rekaman Pada PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia (PT TMMIN). *Industrial Engineering Online Journal* 9 (3). Universitas Diponegoro, Semarang.

- Syahfrudin dan Cesar Ray Ratman. 2010. Penerapan Pengelolaan Limbah B3 di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia. *Jurnal PRESIPITASI* Vol. 7 No. 2, ISSN 1907 187X. Universitas Diponegoro, Semarang.
- Widana, Danang Ika. 2014. Analisis Strategi PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia Dalam Menghadapi Persaingan Bisnis Otomotif di Indonesia. *Repository ugm*. Universitas Gadjah Mada, Yogyakarta.