

## RINGKASAN

KENIA KHAIRUNNISA. Evaluasi Manajemen Logistik dan Rantai Pasok pada Dock 43 di PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang Plant 1. *The Evaluation of Logistic and Supply Chain Management in Dock 43 at PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang Plant 1*. Dibimbing oleh SAZLI TUTUR RISYAHADI.

PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang Plant 1 merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur dengan hasil produksi mobil Innova dan Fortuner. PT TMMIN Karawang Plant 1 mempunyai salah satu misi yaitu meningkatkan pangsa pasar di seluruh dunia. Peningkatan pangsa pasar tersebut tidak lepas dari peran logistik yang ada di perusahaan. Hubungan rantai pasok yang melibatkan beberapa pihak mulai pemasok hingga pelanggan sangat diperhatikan oleh PT TMMIN Karawang Plant 1. Hal ini bertujuan supaya proses produksi dan pendistribusian tetap berjalan dengan baik dan lancar.

Tujuan dari pelaksanaan praktik kerja lapangan ini adalah untuk mengevaluasi manajemen logistik dan rantai pasok yang meliputi identifikasi gambaran umum rantai pasok dan manajemen logistik, mengidentifikasi strategi rantai pasok, menghitung metode pengiriman *direct supply* dan *milkrun*, mengevaluasi kinerja 3PL (*Third Party Logistic*), mengevaluasi *supplier* Sari Takagi Elok Produk, menentukan biaya penyimpanan *skid box* pada *P-Lane*, menghitung biaya penangan bahan pada Dock 43, dan menghitung biaya penambahan *temporary rack* untuk mengurangi *overflow*. Metode pengamatan yang dilakukan selama praktik kerja lapangan yaitu observasi langsung, wawancara dan studi literatur.

Rantai pasok pada PT TMMIN Karawang Plant 1 terdiri dari *supplier*, *logistic partner*, *manufacture* dan *customer*. Strategi rantai pasok yang digunakan di PT TMMIN Karawang Plant 1 yaitu menerapkan strategi efisien *make to order* yang lebih fokus terhadap fleksibilitas *customer* dalam menentukan *demand* yang didasarkan kepada permintaan dan *order* secara langsung. Terdapat dua jenis *supplier* bahan baku di PT TMMIN Karawang Plant 1 yaitu *supplier* lokal dan impor. Keputusan metode pengiriman *direct supply* dan *milkrun*. Pengiriman metode dengan *direct supply* terdiri dari dua metode, yaitu metode pengiriman DR dan DN. Perhitungan *milkrun* menghasilkan biaya transportasi, jarak, dan waktu terkecil pada masing-masing rute. Perhitungan *milkrun* RN07 menggunakan metode *branch and bound* menghasilkan biaya paling efisien yaitu sebesar Rp 375 787.41. Perhitungan *milkrun* RN13 menggunakan metode *branch and bound* menghasilkan biaya paling efisien yaitu sebesar Rp 426 581.56. Evaluasi kinerja 3PL (*Third Party Logistic*) untuk menilai kinerja *logistic partner* agar memenuhi kriteria-kriteria yang diinginkan dalam menjamin kelancaran pengiriman *part* jadi sampai PT TMMIN Karawang Plant 1 tepat waktu, jumlah, dan tepat tujuan. Hasil perhitungan evaluasi *logistic partner* menghasilkan PT Syncrum Logistic Partner dengan nilai 3.51 sebagai *logistic partner* yang paling unggul dari *logistic partner* lainnya. Evaluasi *supplier* dilakukan sangat ketat oleh perusahaan guna menunjang kualitas mutu *part* yang dihasilkan. Evaluasi *supplier* Sari Takagi Elok Produk dilakukan agar tidak terjadinya *shortage part* pada Dock 43 yang disebabkan adanya *problem* kualitas pada *part* yang akan dikirim. Evaluasi *supplier* Sari Takagi Elok Produk yang dihasilkan yaitu dengan melakukan



#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

*maintenance tool punch* per 25 000 unit produksi. Biaya pokok penyimpanan pada *P-Lane* yang dijadikan perhitungan adalah biaya investasi gudang dan biaya operasional perbulan. Biaya penyimpanan *skid* yang dihasilkan yaitu Rp 25 908.19 per *skid* per bulan. Alat penanganan bahan yang digunakan pada Logistik *Dock 43* antara lain *skid box*, *dolly*, *towing*, dan *forklift*. Total biaya penanganan bahan pada *Dock 43* adalah Rp 2 867 588 per hari. Penambahan *temporary rack* untuk mengurangi *overflow* memerlukan biaya sebesar Rp 3 166 485.

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)  
Kata Kunci : keputusan *milkrun*, *logistic partner*, *supplier*, *inventory*, *material handling*, *temporary rack*.



**Sekolah Vokasi**  
College of Vocational Studies