

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia (TMMIN) merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang otomotif. PT TMMIN memiliki lima perusahaan manufaktur yang terdiri dari dua pabrik yang berlokasi di Sunter Jakarta Utara dan tiga pabrik yang berlokasi di Karawang serta memiliki satu kantor pusat di Jakarta Utara. PT TMMIN Sunter Dua *Plant* merupakan perusahaan manufaktur asal Jepang yang bergerak dibidang industri komponen *outer* dan *inner* untuk *body* mobil. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah *stamping part*, produk *casting* dan produk *Dies & Jig* (cetakan mobil). PT TMMIN Sunter Dua *Plant* melakukan pengiriman produk dalam bentuk komponen atau *part* ke PT TMMIN Karawang *Plant* Satu, PT TMMIN Karawang *Plant* Dua, dan PT TMMIN Karawang *Plant* Tiga serta pengiriman ekspor ke luar negeri untuk selanjutnya dilakukan proses *assembling*. PT TMMIN Sunter Dua *Plant* juga melakukan pengiriman pada PT Hino Motor Manufacturing Indonesia dalam bentuk komponen atau *part* untuk memenuhi kebutuhan perusahaan lain.

PT TMMIN Sunter Dua memiliki dua gudang (*store*) yaitu *store material* dan *store part*. Pada PT TMMIN memiliki 5 *line* produksi yaitu *line AA*, *line Z*, *line H*, *line I*, *line B* dan setiap *line* produksi memiliki satu *forklift* untuk membantu proses pergudangan. Dalam kondisi aktual *store part* di PT TMMIN terdapat permasalahan, yaitu mengenai jarak jalur *forklift* antara *line* produksi dengan *store part* jauh, serta penempatan *part* yang telah di produksi ditempatkan secara acak, sehingga dapat mempersulit proses pencarian *part* dan penyimpanan *part* oleh bagian *forklift*. Pada setiap *line* produksi memiliki 1 *forklift* untuk mendukung proses pergudangan, sehingga *forklift* dari ke lima *line* produksi sering terjadi *cross point check* (pastikan aman sebelum melintas) dan harus menunggu *forklift* dari *line* produksi lain melintas. Oleh karena itu, perlu dibuat rancangan tata letak *store part* untuk memudahkan proses peletakan dan pengambilan barang di *store part* agar penempatan *part* menjadi tertata rapi dan untuk meminimalisir jarak tempuh *forklift*.

Dari hasil pengamatan, PT TMMIN belum memperhatikan penyimpanan yang baik dalam segi tata letak penyimpanannya. Oleh karena itu, tugas akhir ini

diberi judul “**Usulan Penempatan Spare Part Pada PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Sunter Dua**”.

1.2 Batasan Kerja / Ruang Lingkup Kerja Praktik

Berdasarkan kegiatan kerja praktik pada PT TMMIN dan latar belakang masalah, batasan kerja pada tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Data yang digunakan adalah *layout* aktual *area press production* serta fasilitas yang terkait.
2. Proses pergudangan yang dihitung jarak rute *forklift* dari *line* produksi ke *store part*.
3. Metode yang digunakan adalah memperhitungkan jarak antara *line* produksi dengan *store part* dalam membuat usulan penempatan *part* di *store* berdasarkan klasifikasi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, rumusan masalah pada Tugas Akhir dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Berapa jarak tempuh *forklift* untuk penyimpanan *spare part* setiap line produksi?
2. Bagaimana usulan tata letak *store part* untuk mengurangi jarak tempuh *forklift* di PT TMMIN?

1.4 Tujuan Tugas Akhir

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam tugas akhir ini adalah:

1. Untuk mengetahui dan menganalisis jarak tempuh *forklift* untuk penyimpanan *spare part* setiap line produksi.
2. Untuk memberikan usulan tata letak *store part* di PT TMMIN.

1.5 Manfaat Tugas Akhir

Adapun manfaat tugas akhir dari penulisan ini antara lain:

1.5.1 Bagi Perusahaan

Bagi perusahaan tugas akhir ini dapat dipertimbangkan sebagai *input* perbaikan.

1.5.2 Bagi Institusi

1. Tugas akhir ini dapat menambah referensi di perpustakaan.
2. Dengan adanya kerja praktik ini Politeknik APP dapat menjalin kerja sama dengan industri.