

## ABSTRAK

Mikhail Imam Efraim / 35413489

“MEMPELAJARI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN RANTAI PASOK  
PADA PT KOMATSU *UNDERCARRIAGE* INDONESIA”

Penulisan Ilmiah. Teknik Industri. Fakultas Teknologi Industri. Universitas  
Gunadarma. 2016.

Kata Kunci: Peningkatan Kinerja, Rantai Pasok, Seleksi dan Evaluasi *Supplier*.

(xii + 58 + Lampiran)

Persaingan di pasar global membuat perusahaan baik itu manufaktur maupun jasa dituntut untuk lebih efektif dan efisien dalam meningkatkan kinerja perusahaannya. Peningkatan kinerja perusahaan dapat dilakukan dengan menerapkan konsep rantai pasok yang baik terutama dalam hal menjalin kerja sama dengan mitra bisnisnya. Peningkatan kinerja juga dapat dilihat dari segi penerapan sistem rantai pasok pada jaringan internal perusahaan tersebut, yang biasanya meliputi pergerakan aliran material, proses produksi pada perusahaan. PT Komatsu *Undercarriage* Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi *undercarriage* (roda penggerak *excavator*). PT Komatsu *Undercarriage* Indonesia terkadang mengalami keterlambatan produksi yang dapat menyebabkan penurunan kinerja perusahaan tersebut. Keterlambatan produksi seringkali disebabkan karena adanya *delivery* pasokan bahan baku yang *out of schedule* (mesin rusak maupun prioritas produksi) dan juga kualitas pasokan bahan baku yang NG saat akan melakukan proses produksi. Hal tersebut membuat PT Komatsu *Undercarriage* Indonesia tentunya memiliki prosedur dan kebijakan dalam melakukan seleksi dan penilaian kinerja *supplier*. PT Komatsu *Undercarriage* Indonesia juga perlu meningkatkan hubungan jaringan internal perusahaan antara bagian yang satu dengan bagian yang lainnya.

Proses produksi komponen *segment teeth* diawali dengan melakukan pemotongan *bar material* dengan mesin *cutting* dan dilanjutkan melakukan proses pemanasan terhadap material hasil pemotongan sebelum melalui tahap *forging*. Selanjutnya, material siap dibentuk dengan melakukan proses *forging*. Material hasil *forging* akan dibersihkan dan dihaluskan dengan menggunakan mesin *shotblasting*. Tahapan selanjutnya adalah melakukan proses *pre-machining* yang bertujuan untuk menyamakan benda kerja dengan drawing baik berupa 3D dan 2D. Tahapan selanjutnya adalah melakukan pengerasan material dengan proses *quenching* dan menormalkan suhu fisik material dengan proses *tempering*. Tahapan selanjutnya adalah tahap *finishing* terhadap produk *segment teeth* dengan melakukan penggecatan dan *packing*. Penerapan konsep rantai pasok pada PT KUI dapat dilihat pada aliran informasi (pembuatan PRO dan JI hingga seleksi dan evaluasi *supplier*) dan material, di mana setiap bagian pada PT KUI saling berkolaborasi mulai dari *Top Management* hingga bagian terendah baik dalam melakukan pengelolaan *inventory* pada semua rantai pengadaan, hingga menjalin hubungan baik dengan mitra bisnis perusahaan. Pemilihan dan seleksi *supplier* bahan *direct material* dan *liquid and gas* pada PT KUI dilakukan dengan beberapa prosedur dan kebijakan yang diterapkan oleh PT KUI diantaranya adalah pencarian informasi *supplier*, pemberian kuesioner, seleksi *supplier* hingga tahap uji Hatsumono

(2002-2015)