

# **KONFIGURASI JARINGAN SUPPLY CHAIN**

## **TUGAS INDIVIDU**

Diajukan Untuk Memenuhi Tugas Supply Chain Management



Disusun oleh

Muhammad Raihan Nur Azmii (1193020)

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III TEKNIK INFORMATIKA 1A**

**POLITEKNIK POS INDONESIA**

**2020**

## **Study Kasus : Menyebutkan dan menjelaskan contoh dari produk yang mengubah jaringan Supply Chain**

Disini Produknya adalah produk mobil Toyota Memang benar bahwa Toyota tidak menjadi produsen mobil nomor satu di dunia karena kecelakaan. Salah satu yang menjadi rahasia sukses mereka adalah bagaimana mereka berhasil menggunakan teknik continuous improvement usaha-usaha berkelanjutan yang dilakukan untuk mengembangkan dan memperbaiki produk, pelayanan, ataupun proses. Usaha-usaha tersebut bertujuan untuk mencari dan mendapatkan “bentuk terbaik” dari improvement yang dihasilkan, yang memberikan solusi terbaik bagi masalah yang ada, yang hasilnya akan terus bertahan dan bahkan berkembang menjadi lebih baik lagi. untuk meminimalkan risiko dalam jaringan supply chain.

Jepang, tentu saja, sebuah negara yang terbentuk karena faktor geografisnya. Sayangnya, gempa bumi dan tsunami terlalu sering terjadi di negara tersebut. Mungkin hal itulah yang menjadi alasan mengapa Toyota begitu mementingkan pengembangan jaringan supplier tingkat 1 dan 2.

Toyota pastinya telah berhasil melalui pelajaran ini dengan cara yang sulit. Ketika Jepang dilanda salah satu gempa bumi terburuk pada tahun 2011, hampir sebagian besar pabrik supplier hancur karenanya, yang berarti bahwa 500 komponen yang diperlukan untuk membuat sebuah mobil dalam sekejap tidak tersedia.

### **Bagaimana Toyota Mengurangi Risiko Jaringan Supply Chain**

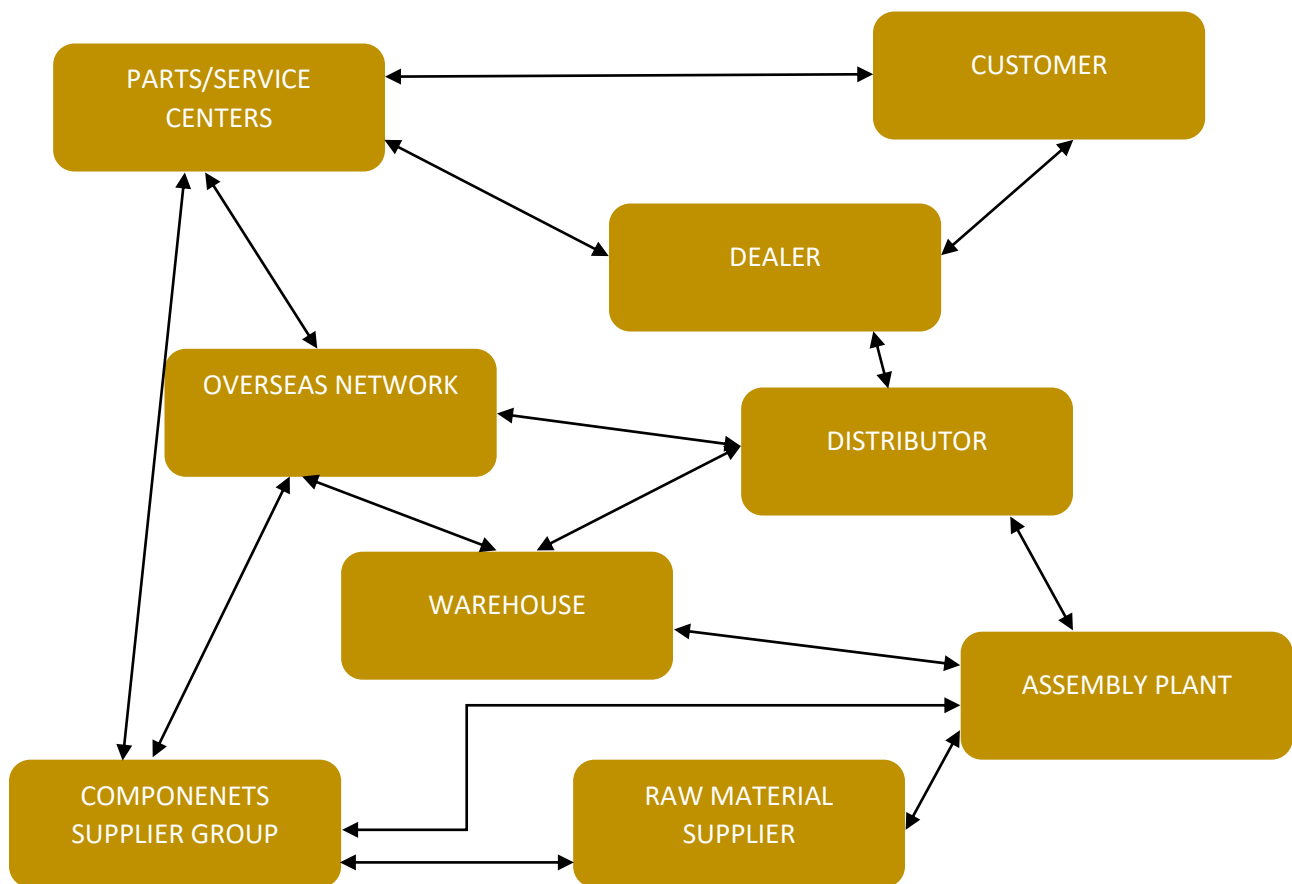
Toyota menyadari dengan sangat cepat bahwa supply chain harus diperbaiki dengan segera setelah gempa tersebut, dan memutuskan untuk mengadopsi pendekatan tingkat 3 untuk menemukan solusi permasalahan.

1. Pertama, Toyota menjangkau jaringan supplier tingkat 1 dan 2, dan menanyakan kepada mereka barang apa saja yang bisa diselamatkan.
2. Kedua, mengalokasikan sumber daya inti untuk memastikan supplier bisa kembali memproduksi komponen.
3. Ketiga, setelah bekerja sama dengan supplier internasional, Toyota lalu mengadopsi strategi pendistribusian yang komprehensif, yang memungkinkan mereka mempertahankan level produksi.

Tetapi yang paling menarik adalah apa yang dilakukan Toyota selanjutnya. Strategi jangka panjang dilakukan untuk memperoleh pemahaman yang lebih baik dari jaringan supply chain, khususnya memperpendek rantai urutan yang tidak memiliki keterlibatan langsung. Misalnya, supplier tingkat 1 memproduksi sensor gas untuk Toyota, bergantung pada supplier tingkat 2 yang membuat komponen penting untuk sensor gas tersebut. Intinya adalah jika elemen besar dari supply chain tiba-tiba berhenti beroperasi, dampaknya bagi perusahaan berpotensi menjadi bencana.

Tetapi, dengan menganalisis seluruh supply chain, Toyota juga menyadari bahwa bahkan jika salah satu elemen supply chain mengalami kendala, perusahaan tetap bisa mengalami kerugian. Oleh karena itu, Toyota mengambil langkah proaktif dengan mengelola dasar logistik secara mendalam, dengan memperkenalkan jalur komunikasi yang terhubung ke seluruh organisasi. Pada akhirnya, hal tersebut menambah kemungkinan rencana risiko supply chain dengan meminta supplier membuka pabrik di lokasi kedua di negara yang berbeda.

### Supply Chain Toyota



## **Bentuk Orang ‘I’ (Saya) dan ‘T’ (Mereka)**

Bagi Toyota, perubahan pola pikir seluruh organisasi yang terkena dampak perubahan tersebut. Namun, bagaimana caranya sebuah organisasi menjelaskan, mengkomunikasikan, dan menerapkan perubahan itu berbeda pada setiap perusahaan. Cara terbaik yang bisa dilakukan adalah dengan mencoba mendidik dan melatih karyawan untuk berpindah dari bentuk personal ‘I’ - *I* (saya) menjadi bentuk ‘T’ – *Them* (mereka).

Bentuk ‘I’ atau ‘saya’ adalah seseorang yang hanya memahami satu fungsi masing-masing personal. Bagaimanapun juga, bentuk ‘T’ atau ‘mereka’ memberikan pemahaman yang lebih baik mengenai bahwa mereka turut menjadi bagian dan menjadi kekuatan fungsional mereka.

Sehingga, secara umum, keunggulan supply chain dapat dicapai hanya ketika terjadi aliran komunikasi yang konstan antara masing-masing divisi. Hal ini bisa berarti tingkat kerjasama yang lebih besar antara pemasaran, produksi, dan tim logistik pihak ketiga.

## **Tiga (3) ‘T’**

Mengelola biaya dalam supply chain merupakan faktor penting lainnya dalam mengurangi risiko. Dalam mengambil kendali yang lebih besar dalam menjalin hubungan dengan suppliernya, Toyota tidak hanya meningkatkan nilai pelanggan, melainkan juga menurunkan biaya seluruh supply chain secara keseluruhan.

Tetapi, bagaimana perusahaan besar seperti Toyota mengembangkan supply chain dengan sangat efektif? Mereka menerapkan kerangka 3 ‘T’, yaitu:

1. *Time* (waktu)
2. *Trust* (kepercayaan)
3. *Transparency* (transparansi)

Waktu seperti sumbu X pada grafik. Setelah memahami waktunya, perencanaan proses, biaya, dan permintaan terhadap waktu dapat direncanakan. Hal ini pada gilirannya mengarah kepada transparansi, karena secara tiba-tiba semua orang yang merupakan bagian dari supply chain dapat mengetahui permasalahan yang terjadi. Dengan transparansi, akan muncul tingkat kepercayaan yang lebih besar yang akan terwujud di seluruh bagian supply chain