# BAB II

# PEMBAHASAN

## 2.1 Sejarah Perusahaan

PT.Sanwa Parts Indonesia berdiri pada tanggal 18 desember 1997 dan mengalami perkembangan cukup pesat hingga saat ini. Untuk lebih lanjut akan di kemukakan menjadi beberapa periode perkembangan.

*Tabel sejarah perusahaan*

| Years | Month/Date | History |
|---|---|---|
| 1997 | January 24th | Presidential Approval (SPPP) Obtained |
| 1997 | February 18th | Notary certificate Tien Norman Lubis SH No. 59/1997.Establish of PT. Sanwa Parts Indonesia |
| 1997 | December 18th | Directorate of Justice of Republicof Indonesia approval for foundation days of PT. Sanwa Parts Indonesia |
| 1997 | May 12th | EPTE Facility Obtained |
| 1999 | March 15th | Ground Breaking Ceremony PT. Sanwa Parts Indonesia Trial Run / Employees Training |
| 1999 | October | Production period for Coil |
| 2000 | November 1st | Commercial production period approved by Government for Coil |
| 2000 | December | Got the permanent license / Ijin Usaha Tetap |
| 2002 | February 7th | Achieve Certification of ISO 9002 from TUV RHEINLAND |
| 2004 | July 8th | Achieve Certification of ISO 9001:2000 from TUV RHEINLAND |

| | | |
|---|---|---|
| 2005 | March 9th | Achieve Certificationof ISO 14001:1996 from TUV RHEINLAND |
| 2006 | July 29th | Revise Version ISO 14001:1996 become ISO 14001:2004 |
| 2010 | Oct 21th | Revise Version ISO 9001:2008 from TUV RHEINLAND |
| 2012 | July | Revise Version ISO 9001:2008 from TUV RHEINLAND |

### 2.1.1 Slogan Sanwa Parts Indonesia Untuk Tahun 2012

Q.C.D.S+Sを意識した思考と行動により,高収益体制を

Upaya memperoleh profit yang tinggi dengan tindakan dan pemahaman.

Q.C.D.S.S(Quality, Cost, Delivery, Service, +Speed)

Q：品質・・・仕事の品質、製品の品質

C :コスト･･材料費、経費、生産性、不良品、無駄な仕事/時間

D :納期･･･仕事の納期、製品の納期

S :サービス･正確な仕事、迅速な仕事自己中心的でな考え方

S :スピード･･･スピードを意識した行動

Q : kualitas kerja, Kualitas Produk

C **:** Penghematan Biaya, Pengeluaran, Peningkatan Produktivitas, Penurunan Produk, Pemborosan waktu/kerja

D : Kerja tepat waktu, Product tepat waktu

S : Bekerja dengan tepat, Tidak hanya memikirkan diri sendiri

S : Bertindak dengan cepat dalam pikiran

### 2.1.2 Slogan Sanwa Parts Indonesia Kualitas Untuk Tahun 2012

PDCA サイクルの理解と実行により仕事の質を高め、高品質体制を実現する。

Menjalankan system mutu yang tinggi serta meningkatkan kualitas kerja dengan pelaksanaan dan pemahaman "USE PDCA" cycle.

(Understand, Statement, Evaluate, Plan, Do, Check, Action)

U : 品質要求の理解 Pahami kualitas yang dibutuhkan

S : 品質目標の明確化 Menetapkan Target kualitas

E : 問題点の追求 Evaluasi Permasalahan

P : 計画 Merencanakan tindakan/perbaikannya

D : 実行 Melaksanakan perencanaan

C : 結果の確認 Memastikan hasilnya

A : 結果に基づいた行動 Upaya yang dilakukan didasarkan pada hasil yang didapat.

### 2.1.3 Tempat dan Kedudukan Perusahaan

PT.Sanwa Parts Indonesia bertempat dikawasan industri Batujajar Permai I NO.3 Padalarang – Bandung. Kedudukan PT.Sanwa Parts Indonesia yaitu sebagai foreign company (Penanaman Modal Asing).

### 2.1.4 Bentuk dan Badan Hukum Perusahaan

Pada tanggal 18 februari 1997 mendapat akta notaris Tien Norman Lubis No.59/19 dan mendirikan PT.Sanwa Parts Indonesia. Kemudian pada tanggal 18 Desember 1997, Direktotat Peradilan Republik Indonesia memberikan izin pendirian PT. Sanwa Parts Indonesia dengan SK No.C2-13.339.HT.01.01.TH.97 dan tambahan berita RI, pada tanggal 25 Agustus 1998 PT. SPI. N0. 4879 Thn 1998.

### 2.1.5 Bidang Pekerjaan Perusahaan

PT.Sanwa Parts Indonesia merupakan suatu perusahaan yang bergerak di bidang komponen – komponen elektronik. Dan untuk mengatasi permintaan – permintaan dari konsumen, dilakukanlah beberapa pengembangan pelayanan yang memberikan dorongan yang sangat berarti bagi perusahaan.

### 2.1.6 Bidang Pekerjaan Divisi/Departement Tempat Kerja Praktek

Bidang Pekerjaan yang diambil yaitu yang berhubungan dengan bidang *EKSPORT-IMPORT* di PT.Sanwa Parta Indonesia.

### 2.1.7 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas

Struktur organisasi dapat dikatakan sebagai pola hubungan yang mapan diantara komponen – komponen atau bagian bagian dari organisasi. Struktur organisasi berfungsi sebagai suatu kerangka yang mewujudkan pola tetap dari hubungan antara kedudukan dan peranan dalam suatu lingkungan kerjasama.

- **Struktur Organisasi**
- Board Of Comissioner :

  Chairman : Takao Nagahama

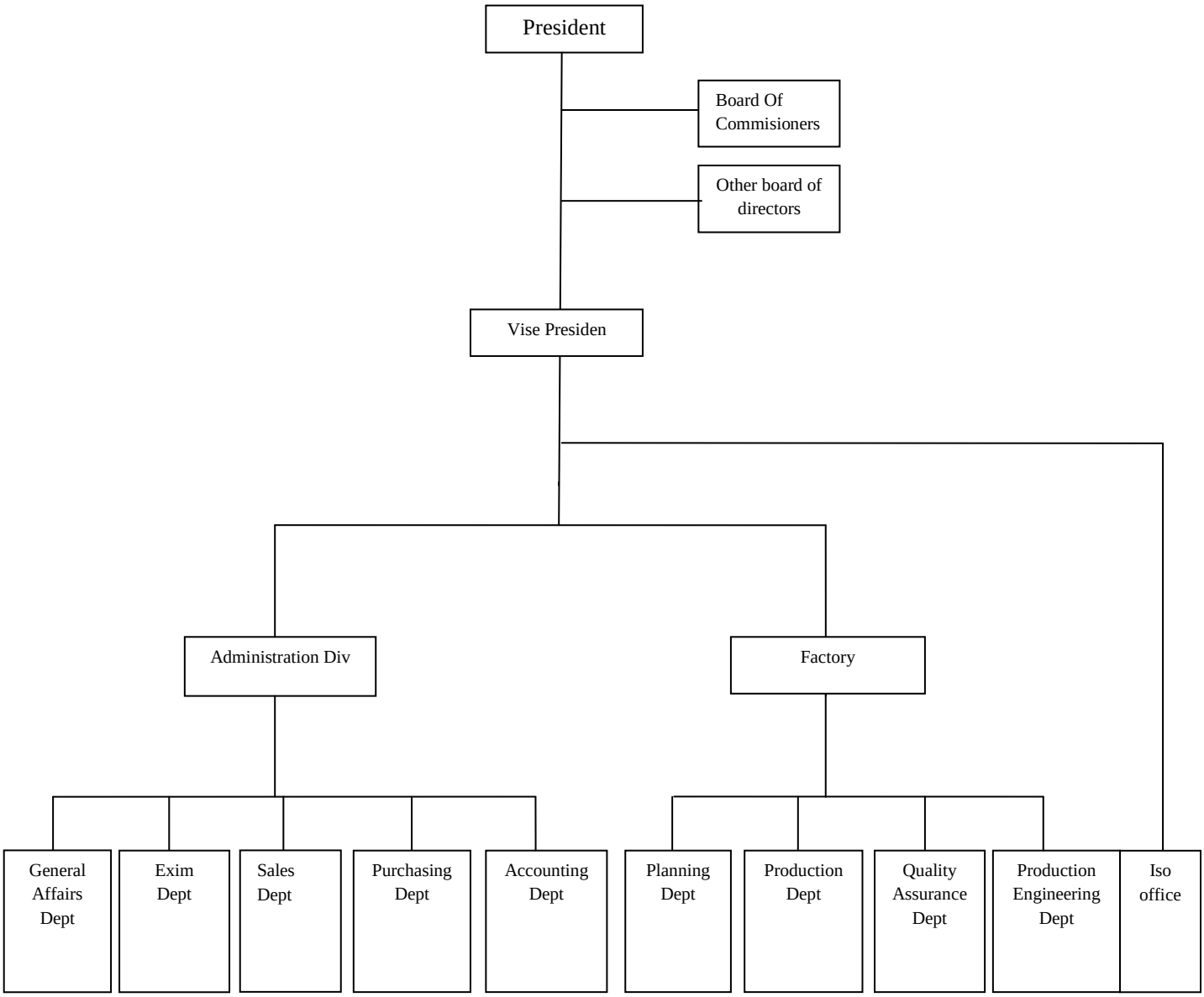
  Commissioner : Hideki Yamamoto

- Board Of Directort **:**

  President Directort **:** Takashi Sasagawa

  Vice President **:** Kimiyoshi Matsumoto

Pada umumnya struktur organisasi merupakan suatu gambaran grafis yang mewujudkan hubungan antara unit – unit organisasi serta garis wewenang yang ada.




*Bagan 2.1 Struktur Organisasi*

Dari gambar struktur gambar diatas terlihat jelas adanya pembagian tugas pada setiap jabatan, untuk mengetahui tugas pada tiap-tiap bagian dapat dilihat uraian tugas di bawah ini:

- **President**

Karena direktur utama (president) berkedudukan di luar negeri ( jepang) maka vice president melakukan tugas sehari-hari direktur utama.

- **Vice president**

Perusahaan dalam mencapai tujuan semua bidang yang ada dipt. Sanwa parts indonesia dengan berorientasi pada pengembangan produksi, teknologi, umum/personalia, keuangan , eksport-import, penjualan/sales, dan pembelian/purchasing secara efektif dan efisien, sesuai anggaran dasar perusahaan, petunjuk rapat umum pemegang saham (RUPS) dan ketentuan lain yang berlaku.

- **Administration Division**.

Melakukan kerjasama dan melakukan hubungan baik antar perusahaan dengan instansi pemerintah yang terkait seperti BKPM, Departement Tenaga Kerja (DEPNAKER), Departement perindustriaan dan perdagangan, departement kehakiman/Notaris, Beacukai imigrasi, Bank dan lain-lain serta bertindak sebagai partner dan counterpart dalam rangka penanaman modal Asing (Jepang) di indonesia.

- **Factory**

Melakukan pengendalian dan pengawasan akan produk yang akan dan sedang di buat agar efektif dan efisien sesuai dengan kebutuhan pasar atau konsumen.

- **General Affairs Departement**

1. Merencanakan,membina dan mengembangkan efektifitas dan efisiensi organisasi perusahaan sesuai dengan kebutuhan perusahaan.
2. Membina hubungan dengan pemerintah atau instansi terkait.
3. Membina,memotivasi dan melakukan penilaian kepegawaian terhadap seluruh karyawan untuk meningkatkan efisiensi,efektifitas dan produktifitas kerja yang bersangkutan.

- **Exim Departement**

**1.** Melakukan tugas-tugas pengiriman barang-barang dari PT. Sanwa Parts Indonesia ketempat tujuan yang telah di tetapkan dan melaksanakan tugas-tugas memasukan barang-barang kiriman luar negeri ke PT. Sanwa Parts Indonesia.
2. Melaksanakan tugas memasukan barang dan mengeluarkan barang hasil produksi ke gudang barang jadi (Wrehouse Finish Goods).
3. Berindak sebagai counterpart antara PT.Sanwa Parts Indonesia dengan Staff/kantor bea dan cukai yang berlokasi di pabrik SPI yang termasuk kawasan “berikat”.

- **Sales Departement**

1. Mengelola dan mengendalikan aktifitas bagian penjualan pada divisi coil.
2. Mengelola dan mengendalikan aktifitas bagian penjualan pada DIVISI Motor.

- **Purchasing Departement**

1. Mengatur tata cara pelaksanaan sistem pembelian dan pengadaan barang atau jasa dengan spesifikasi dan jadwal waktu yang telah di tetapkan untuk membantu kelancaran kegiatan produksi.
2. Mengatur dan menangani segala kegiatan yang berkaitan langsung dengan pergudangan (bukan bahan baku/material) mulai dari penerimaan Invoice,Quantity Price, penyimpanan dan pengaturan barang dari Exim ke gudang dan dari gudang ke produksi.

- **Accounting Departement**

Memberikan data atau data entry untuk penyusunan laporan ke uangan Sales Departement (Coil) meliputi bukti kas,bukti Bank,Jurnaldan lain-lain serta menangani masalah perpajakan.asuransi dan aktivita tetap.

- **Planning Departement**

Menetapkan kebijakan strategis dan operasional perusahaan sebagaimana dituangkan dalam rencana jangka panjang (RJP),Rencana Kerja dan rencana operasional lainya sehingga perusahaan lebih berkembang dimasa yang akan datang.

- **Production Departement**

Memproduksi barang-barang atau komponen-komponen yang dibutuhkan oleh konsumen sehingga kebutuhan konsumen terpenuhi.

- **Quality Assurance Departement**

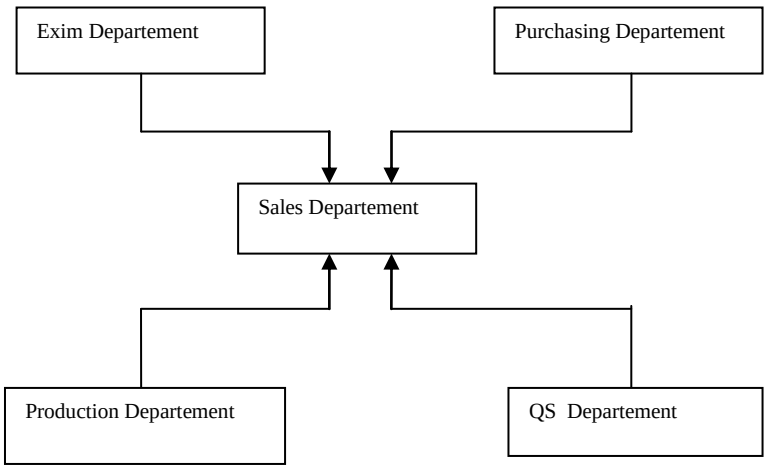
Melakukan pengawasan terhadap kualitas dan kuantitas barang-barang yang di produksi.

- **Production Engineering Departement**

Membuat atau memproduksi barang-barang yang sangat di butuhkan oleh konsumen

### 2.1.7.1 Dekomposisi Fungsi

Merupakan gambaran struktur organisasi atau departement dimana sistem berjalan sehingga dapat di ketahui unit-unit yang terlibat dalam sistem secara langsung.




*Gambar 2.2 Dekomposisi Fungsi*

Agar dapat menentukan barang-barang atau komponen-komponen yang harus dijual dan untuk mengetahui jumlah barang yang harus dikirim serta

menentukan rencana penjualan kedepan, maka setiap departement melaporkan stok (jumlah barang) yang ada pada setiap departement tersebut sehingga memudahkan dalam pengelolaan dan memperlancar proses produksi.

## 2.2 Jadwal Kerja Praktek

Penulis melakukan kerja praktek kurang lebih satu setengah bulan yaitu dari tanggal 11 Juli 2012 sampai 31 Agustus 2012 di PT.Sanwa Parts Indonesia sesuai jadwal yang telah di tentukan oleh pihak perusahaan. Adapun jadwal dan ketentuaan yang harus di taati oleh setiap mahasiswa yang melakukan kerja praktek adalah sebagai berikut.

1. Pelaksanaan kerja praktek dilakukan setiap hari dari hari senin sampai hari jumat kecuali hari libur nasional
2. Pelaksanaan kerja praktek dimulai pukul 8.00 - 16.00 WIB.
3. Mahasiswa yang melakukan kerja praktek diperbolehkan membawa tugasnya kerumah, tetapi tetap melaporkan keperusahaan.

## 2.3 Cara/Teknik Kerja Praktek

Kerja praktek pada PT.Sanwa Parts Indonesia ini, penulis ditempatkan pada bagian Export-Import dan umum.

Pada bagian export-import ini, penulis diberi kesempatan untuk membuat system Aplikasi atau perangkat lunak pengolahan sistem informasi barang yang akan di export. Secara teknis kerja praktek yang dilakukan terbagi kedalam beberapa kegiatan yaitu:

1. Interview/wawancara dengan kepala bagian export-import/umum
2. Mempelajari (membaca dan menganalisis) berkas-berkas/dokumen mengenai data barang yang akan di export.
3. Melakukan analisis tentang program yang akan dibuat
4. Mulai melakukan perancangan system yang diperlukan perusahaan
5. Memberikan laporan tentang apa yang telah dilakukan selama kerja praktek

## 2.4 Data kerja praktek

Data kerja praktek di PT. Sanwa Parts Indonesia di kerjakan dan disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan. Penulis membuat suatu program aplikasi, dimana program aplikasi ini hanya akan digunakan untuk bagian Exim dan umum saja, didalam program ini penulis mencoba membuat program Label, Invoice, Packing List. Tujuan dari pembuatan program tersebut adalah untuk memudahkan bagian Exim dalam mengelompokan bagian invoice atau data tersebut. Jadi data yang diperlukan untuk membuat data invoice dapat dibuat dengan mudah. Untuk membuat aplikasi tersebut memerlukan beberapa data/informasi seperti berikut:

### 2.4.1 Pengumpulan Data

Pada pengumpulan data ini, penulis menyusun data barang di PT. Sanwa Parts Indonesia seperti nama produk barang, code barang, customer dan lain-lain. Data tersebut sangat dibutuhkan untuk menunjang pembuatan aplikasi yang akan dibuat.

### 2.4.2 Pembuatan Aplikasi

Dalam pembuatan aplikasi ini penulis menggunakan software Microsoft Access. Dengan Microsoft Access, kita dapat merancang membuat dan mengolah data base dengan mudah dan cepat. Seluruh pekerjaan baik forum maupun repot yang telah dirancang sebelumnya dapat dikoordinasikan dengan sebuah menu.

Microsoft Access ini dikhususkan oleh penulis sebagai acuan untuk pembuatan aplikasi yang akan dirancang berdasarkan data-data yang diambil dari bagian exim dan umum. Selanjutnya penulis akan memulai dari awal program aplikasi yang akan dibuat.

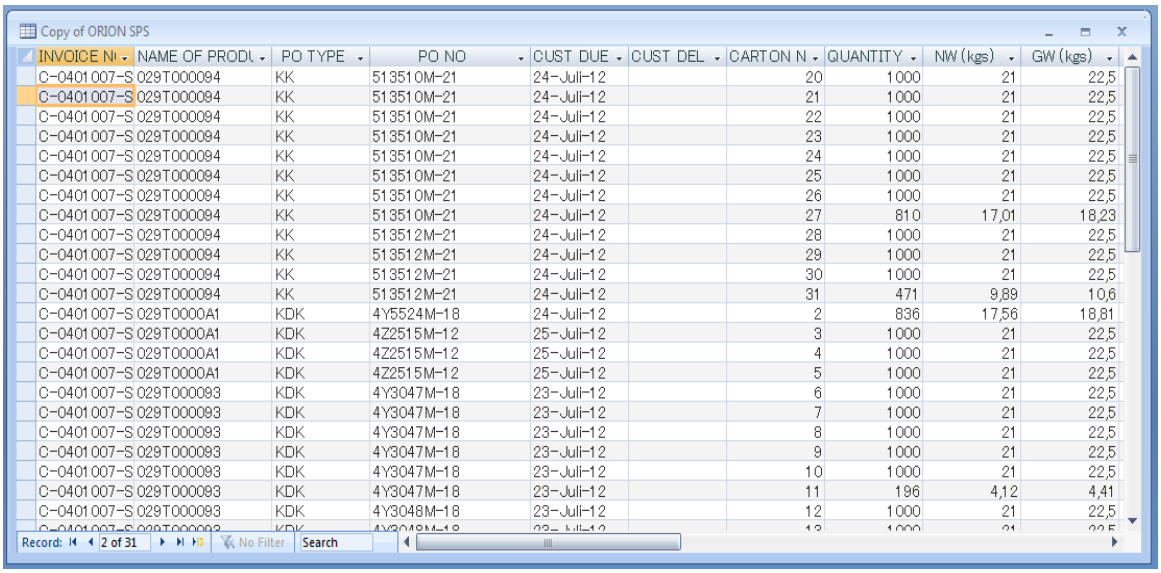
Dalam Microsoft Access terdapat beberapa hal penting yang harus dilakukan. Yaitu pembuatan tabel, pembuatan Query, pembuatan forum dan yang terakhir adalah pembuatan Report. Yang pertama adalh membuat tabel.

**1. Pembuatan Tabel**

Tabel adalah kumpulan data yang berhubungan dengan topik tertentu yaitu data invoice,packing list, customer. Dengan menggunakan tabel-tabel yang terpisah untuk tiap topik, artinya kita menyimpan data hanya sekali untuk tiap data, yang mengakibatkan database lebih efisien dan mengurangi kesalahan pemasukan data.tabel mengorganisasikan data kedalam field dan record.

Tabel yang dibuat yaitu:

Tabel orion yang terdiri dari



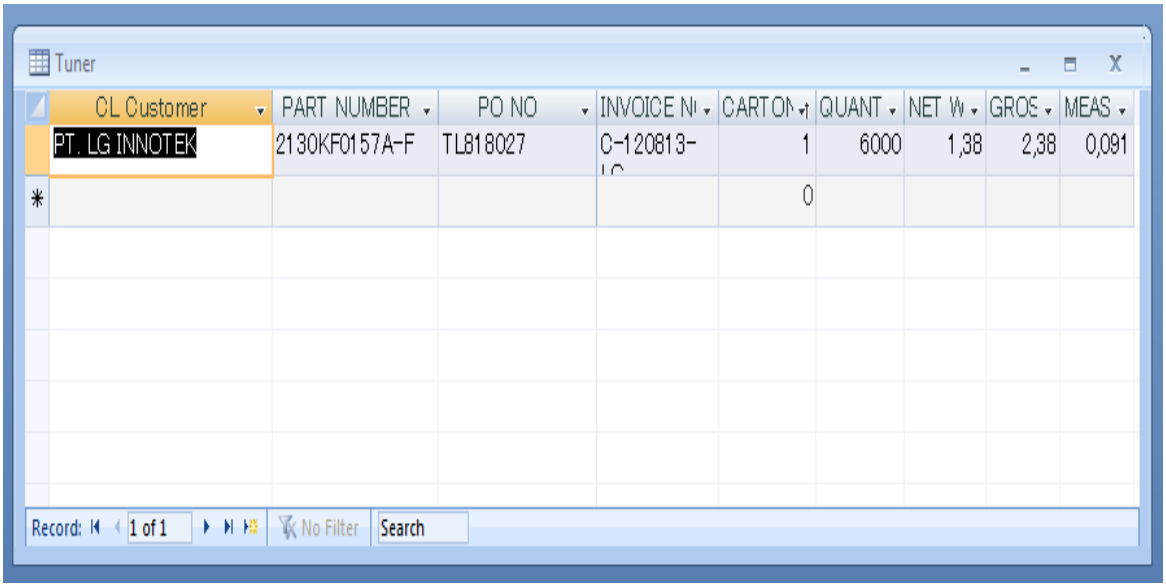
Copy of ORION SPS

| INVOICE N | NAME OF PRODU | PO TYPE | PO NO | CUST DUE | CUST DEL | CARTON N | QUANTITY | NW (kgs) | GW (kgs) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 20 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 21 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 22 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 23 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 24 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 25 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 26 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513510M-21 | 24-Juli-12 | | 27 | 810 | 17,01 | 18,23 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513512M-21 | 24-Juli-12 | | 28 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513512M-21 | 24-Juli-12 | | 29 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513512M-21 | 24-Juli-12 | | 30 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000094 | KK | 513512M-21 | 24-Juli-12 | | 31 | 471 | 9,89 | 10,6 |
| C-0401007-S | 029T0000A1 | KDK | 4Y5524M-18 | 24-Juli-12 | | 2 | 836 | 17,56 | 18,81 |
| C-0401007-S | 029T0000A1 | KDK | 4Z2515M-12 | 25-Juli-12 | | 3 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T0000A1 | KDK | 4Z2515M-12 | 25-Juli-12 | | 4 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T0000A1 | KDK | 4Z2515M-12 | 25-Juli-12 | | 5 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3047M-18 | 23-Juli-12 | | 6 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3047M-18 | 23-Juli-12 | | 7 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3047M-18 | 23-Juli-12 | | 8 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3047M-18 | 23-Juli-12 | | 9 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3047M-18 | 23-Juli-12 | | 10 | 1000 | 21 | 22,5 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3047M-18 | 23-Juli-12 | | 11 | 196 | 4,12 | 4,41 |
| C-0401007-S | 029T000093 | KDK | 4Y3048M-18 | 23-Juli-12 | | 12 | 1000 | 21 | 22,5 |

Record: 2 of 31 | No Filter | Search

*Gambar 1. orion*

Tabel Tuner



Tuner

| CL Customer | PART NUMBER | PO NO | INVOICE N | CARTON | QUANT | NET W | GROS | MEAS |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PT. LG INNOTEK | 2130KF0157A-F | TL818027 | C-120813- | 1 | 6000 | 1,38 | 2,38 | 0,091 |
| * | | | | 0 | | | | |

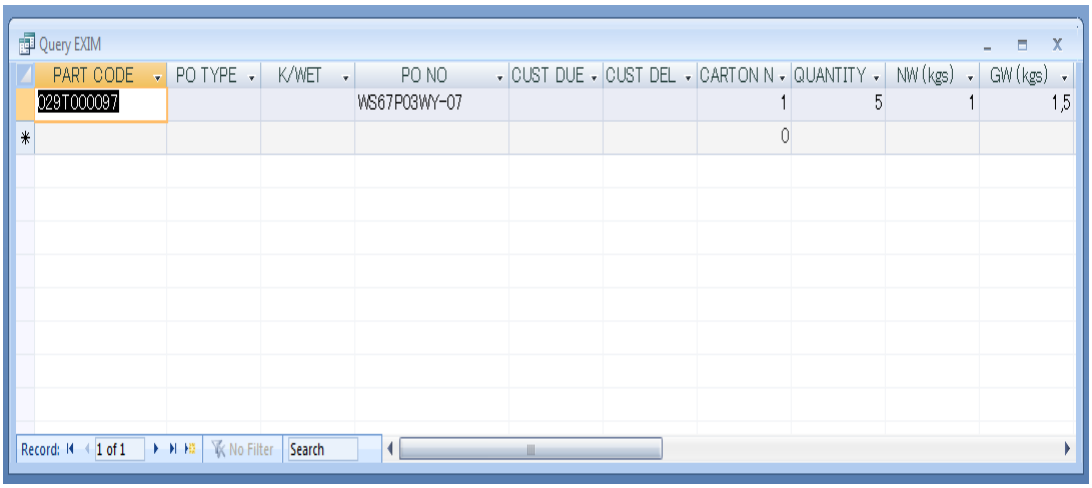
Record: 1 of 1 | No Filter | Search

*Gambar 2. Tuner*

## 2. Pembuatan Query

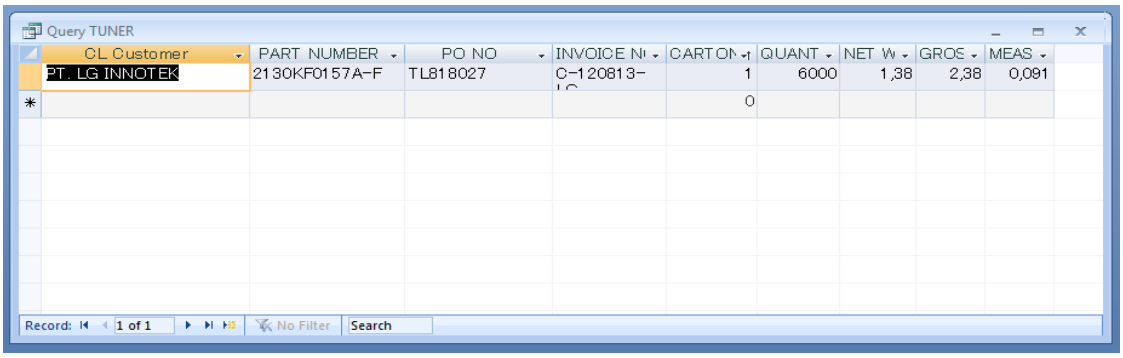
Selanjutnya langkah yang dilakukan adalah membuat Query. Query ini dibuat untuk memudahkan pembuatan program selanjutnya, karena query digunakan untuk melihat,mengubah dan menganalisis data dalam berbagai cara. Query juga dapat digunakan sebagai sumber untuk record-record yang digunakan pada form dan report. Query dapat dibuat dengan menggunakan fasilitas create query in design view atau dengan fasilitas create query by using wizard. Query yang dibuat adalah:

Query Exim




*Gambar 3. Query exim*

Query Tuner

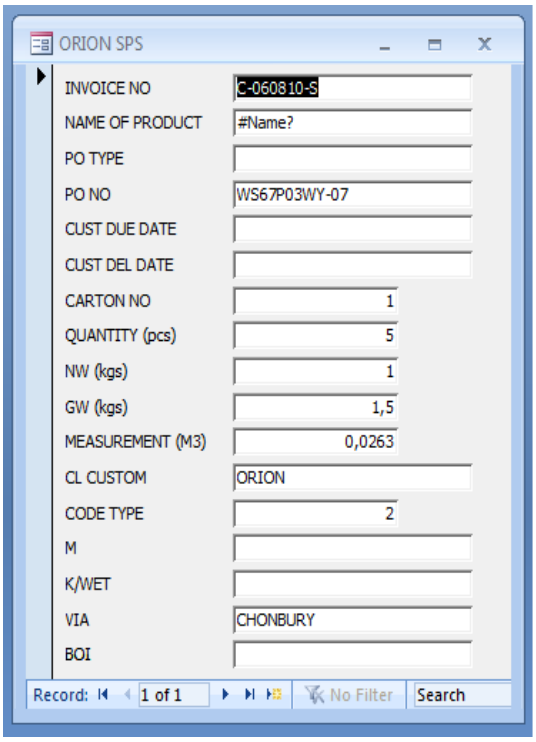



*Gambar 4. Query tuner*

### 3. Pembuatan Form

Form digunakan untuk mempermudah kita memasukan data tabel, menampilkan data, mencari data, memperbaiki data dan mencetaknya. Kita bisa membuat sebuah sebuah form dengan fasilitas create form in design view atau dengan create form by using wizard.

Form data orion




*Gambar 5. form data orio*

### 2.4.3 Implementasi

Implementasi adalah hasil rancangan menjadi sebuah program aplikasi dimana aplikasi bisa dioprasikan dan mencapai hasil sesuai dengan rancangan yang direncanakan sebelumnya. Setelah melakukan tahap anlisis, perancangan dan implementasi perangkat lunak maka tindakan selanjutnya adalah penerapan hasil perangkat lunak yang dibuat.

### 2.4.4 Format Tampilan

Untuk memudahkan menavigasi semua objek pada file database yang telah dirancang, kita dapat membuat menu navigasi berupa switcboard atau berupa form yang berisi menu hasil rancangan yang dibuat.

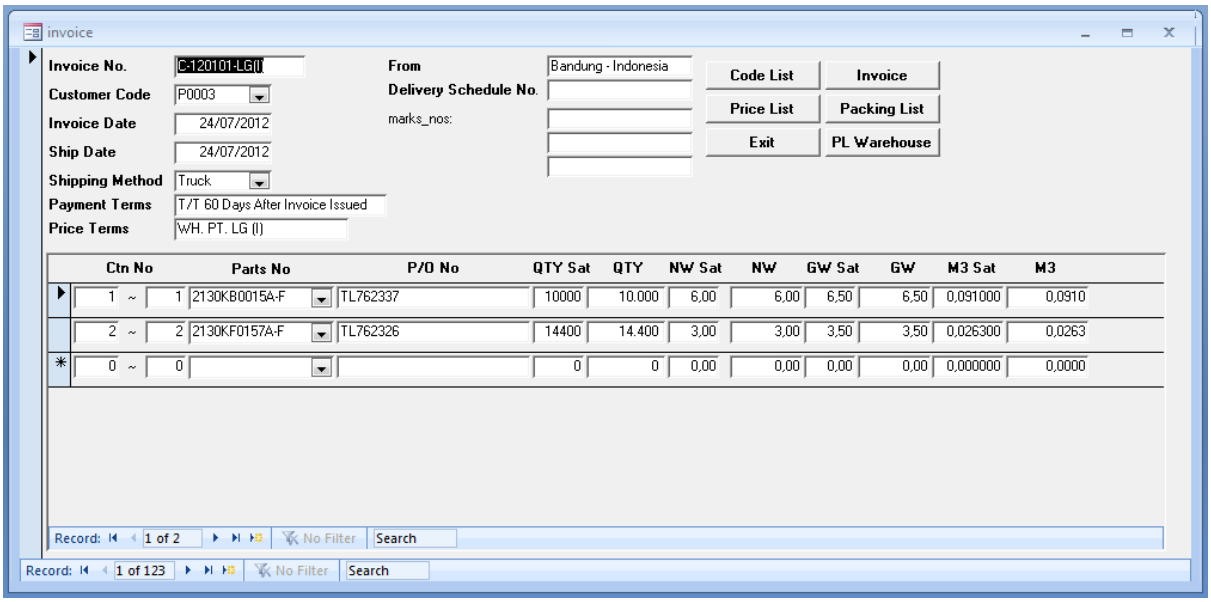
### 2.4.5 Pembuatan Switcboard

Untuk membuat menu navigasi berupa switcboard, langkah-langkahnya:

1. Buka atau aktifkan database yang ingin dilengkapi menu navigasi.
2. Pilih dan klik menu tools database utilities switcboard manager akan muncul kotak dialog konfirmasi yang meminta menyetujui pembuatan switcboard baru.
3. Klik New pada “main switcboard (default)”
4. Buat halaman switcboard baru dengan mengklik tombol perintah New, kotak dialog creat new ditampilkan dan pada kotak isian switcboard page Name, ketikan “menu” kemudian klik ok.
5. Langkah berikutnya adalah mendefinisikan isi dari setiap halaman switcboard. pada kotak daftar pilih switcboard pages, pilih dan klik menu kemudian klik tombol perintah Edit.
6. Pada kotak dialog Edit Switcboard page menu lakukan pendefinisian menu pilihan yang ingin di tampilkan. Mulai dengan menu pertama,klik tombol perintah New. Kotak dialog edit switcboard akan ditampilkan.

7. Setelah seluruh halaman switcboard dilengkapi,tutup jendela switcboard manager tersebut dengan memilih dan mengklik tombol perintah Close.
8. Dengan langkah diatas, pada jendela objek form dan tabel akan terbentuk file switcboard.

Ketika membuka database Profil Customer maka akan langsung muncul tampilan menu switcboarad.




*Gambar 6. menu utama invoice*

Untuk memilih halaman switcboard yang ada dimenu utama, maka klik tombol pilihan yang ditampilkan pada menu.