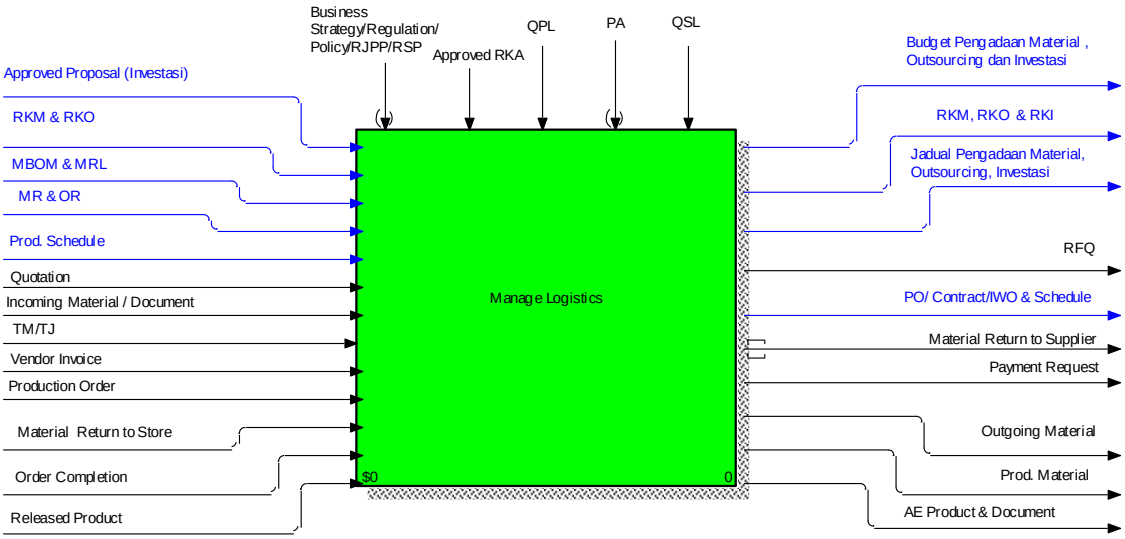
BAB III
PEMBAHASAN

3.1. Departemen Supply Chain Management

Sistem yang ada di dalam ruang lingkup SCM yang ada PT Dirgantara Indonesia adalah beberapa tahapan masukan serta keluaran untuk pengadaan suatu barang/material seperti yang terdapat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1. Ruang Lingkup Logistik PT. Dirgantara Indonesia

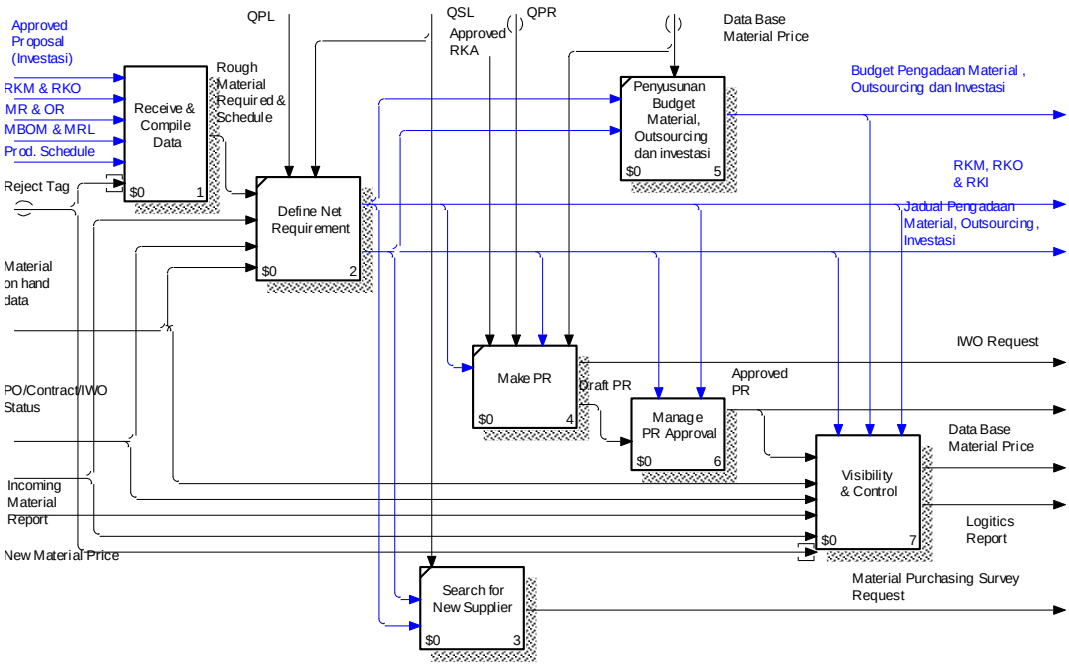
Disini menjelaskan untuk tahapan yang digunakan di PT Dirgantara Indonesia adalah masukkan dan keluaran yang bergaris warna biru. Mulai dari Approved Proposal sehingga mengkasilkan budget yang diajukan untuk pengadaan barang/material sampai Schedule yang disiapkan untuk melakukan pemesanan barang/material.

3.2. Manufacturing Planning

Manufacturing Planning merupakan departemen yang membuat perencanaan penggunaan material dalam produksi, dari mulai pemesanan, pemeliharaan sampai penjadwalan harus sudah terkoordinasi denga baik didalam proses perencanaan.

3.3. Material Planner

Material Planner merupakan perencanaan pengadaan barang/material. Tugas seorang planner pada umumnya adalah pelayanan pengadaan material yang diperlukan untuk produksi. Berikut adalah diagram Ruang Lingkup Job Planner pada Gambar 3.2.

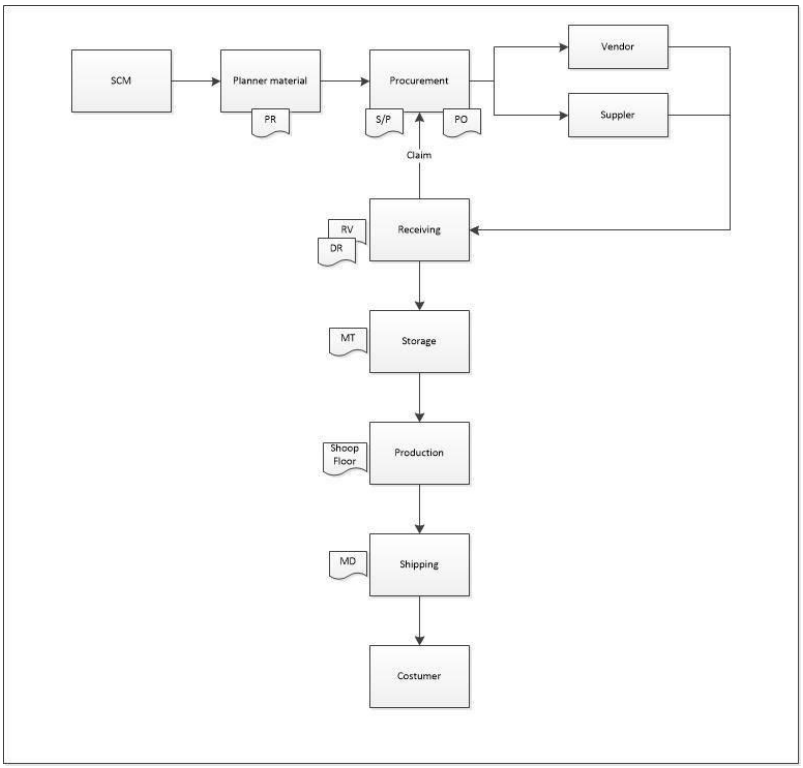


Gambar 3.2. Ruang Lingkup Supply Chain Management

Pada gambar diatas ini ada beberapa tahapan sebagai seorang planner yang bertugas untuk pelayanan pengadaan barang, pada garis berwarna biru itu adalah ruang lingkup job planner untuk proses pengadaan barang, dari mulai *approved* proposal menuju penyusunan budget kemudian membuat *Purchase Requisition* kemudian persetujuan *Purchase Requisition* sampai penjadwalan pengadaan barang.

3.3.1 Alur Proses Bisnis Inventori

Proses ini berjalan agar mudah untuk melakukan aktivitas pengadaan barang/material dari mulai awal pemesanan sampai pesawat jadi dan diberikan ke customer. Proses ini digambarkan secara keseluruhan yang terdapat pada Gambar 3.3.



Gambar 3.3. Alur Bisnis Proses Inventori

Keterangan:

SCM : *Supply Chain Management*

PR : *Purchase Request*

S/P : Surat Pembelian

PO : *Purchase Order*

RV : *Receiving Voucher*

DR : *Descrepancy Report*

MT : *Material Ticket*

MD : *Material Delivery*

Penjelasan dari alur diatas yaitu mulai dari SCM *Supply Chain Management*, sebenarnya untuk proses pengadaan dimulai dari Planner Material yang bertugas untuk membuat PR (*Purchase Request*) yaitu permintaan barang/material apa saja yang dibutuhkan. Kemudian setelah selesai pembuatan PR (*Purchase Request*), diserahkan ke Procurement atau bisa disebut Buyer, disini Buyer setelah menerima PR (*Purchase Request*) dari Planner, Buyer langsung membuat S/P (Surat Pemberlian) atau PO (*Purchase Order*), lalu Buyer mencari vendor atau supplier untuk pembelian barang/material.

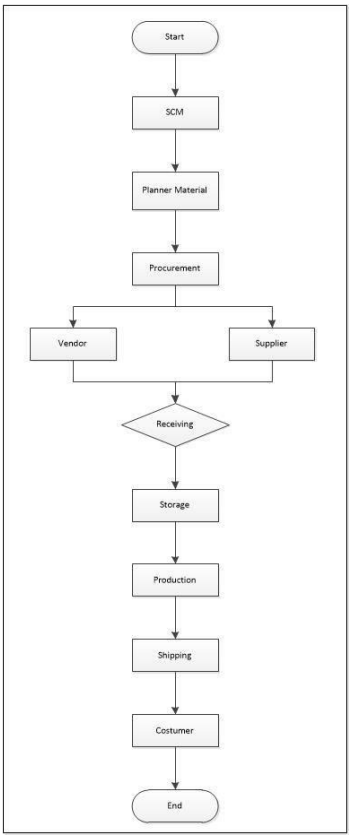
Proses selanjutnya setelah negosiasi dengan vendor atau supplier selesai dan ada kesepakatan spesifikasi, harga dan lain-lain, barang/material yang dikirim dari vendor atau supplier akan dilakukan receiving sebelum barang/material masuk ke storage. Tahapan receiving ini dikamsudkan agar ketika ada barang yang tidak sesuai dengan kebutuhan bisa langsung dikembalikan ke vendor nya dengan cara memberikan *report* ke Buyer sehingga Buyer akan langsung negosiasi kembali dengan vendor nya. Pada proses receiving ini barang/material yang masuk akan disertai dokumen RV (*Receiving Voucher*) dan DR (*Descrepancy Report*).

Setelelah proses receiving selesai kemudian ke tahapan selanjutnya yaitu *Storage*. Barang/material yang selesai diperiksa dan sesuai dengan kebutuhan yang dipesan maka akan langsung dipindahkan ke *Storege* dengan disertai dokumen MT (*Material Ticket*). Barang/material yang sudah tersimpan di Storage kemudian akan digunakan untuk proses produksi sesuai dengan kebutuhan produksinya.

Proses yang terakhir yaitu *Shipping*, disini adalah proses *finishing* pembuatan pesawat dimana pesawat yang sudah jadi akan langsung diberikan kepada customer dengan disertai MD (*Material Delivery*).

Semua dokumen yang terkait dalam proses ini merupakan *traceabillity* atau ditelusuri dari aspes dokumen dan barang/material yang memenuhi persyaratan spesifikasi pelanggan.

Alur proses ini juga dapat dilihat pada Gambar 3.4. dimana proses digambarkan dalam bentuk flowchart agar mudah untuk dipahami alur prosesnya.

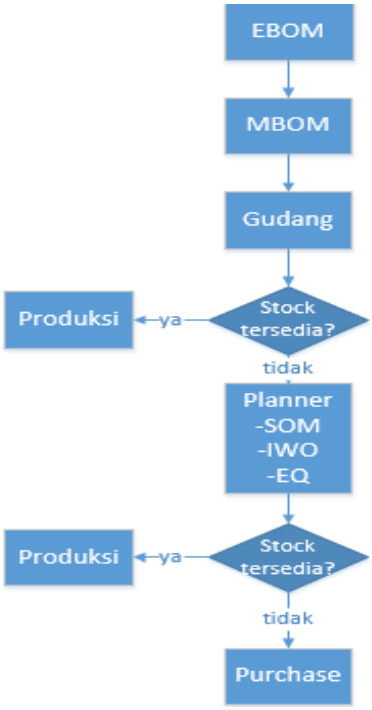


Gambar 3.4. Flowchart Alur Bisnis Proses Inventori

3.3.1 Alur Proses Pengadaan Barang

Proses pengadaan barang dimulai ketika datang order material. Spesifikasi dan jumlah material yang diperlukan berasal dari MBOM (Manufacturing Bill of Material) yang akan diproses oleh planner sehinggal material apa yang dibutuhkan akan segera dicek atau jika barang tidak ada atau habis planner akan membuat permintaan pemesanan barang/material.

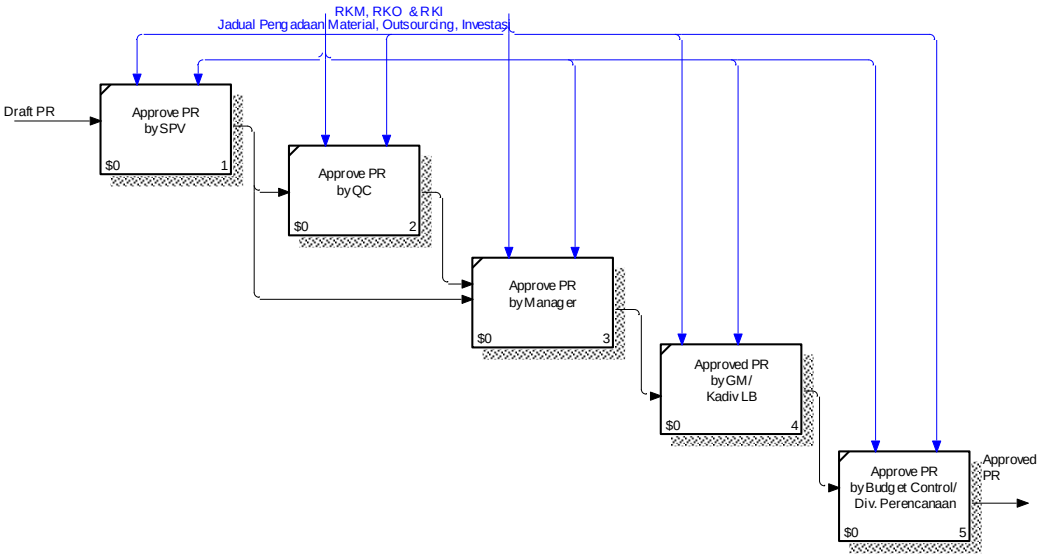
Dibawah ini merupakan alur proses pengadaan barang/material



Gambar 3.5. Alur Pengadaan Material

Gambar diatas ini menggambarkan alur proses pengadaan barang/material, MBOM (Manufacturing Bill of Material) didalam proses MBOM ini, planner melakukan pemesanan barang/material sampai proses itu selesai, barang/material sampai di gudang kemudian apabila tim produksi membutuhkan barang/material tetapi material itu tidak ada maka akan dilaporkan ke planner sehinggal planner bisa melakukan pemesanan lagi atau mengganti barang/material yang ada yang fungsinya dapat dikatakan sama yaitu dinamakan SOM (Subtitute of Material).

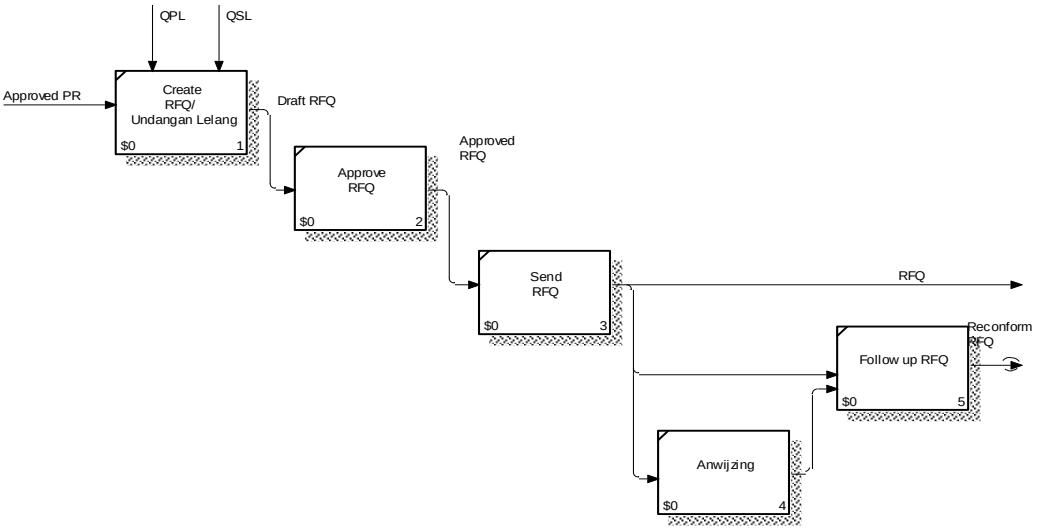
Untuk melakukan pengadaan material, planner harus membuat permintaan pembelian atau Purchase Requisition (PR). Selanjutnya buyer melakukan riset pasar untuk mendapatkan kesepakatan harga terbaik dengan vendor atau supplier. Dokumen yang dikeluarkan berupa Requisition for Quation (RFQ).



Gambar 3.6. Alur Purchase Requisition (PR)

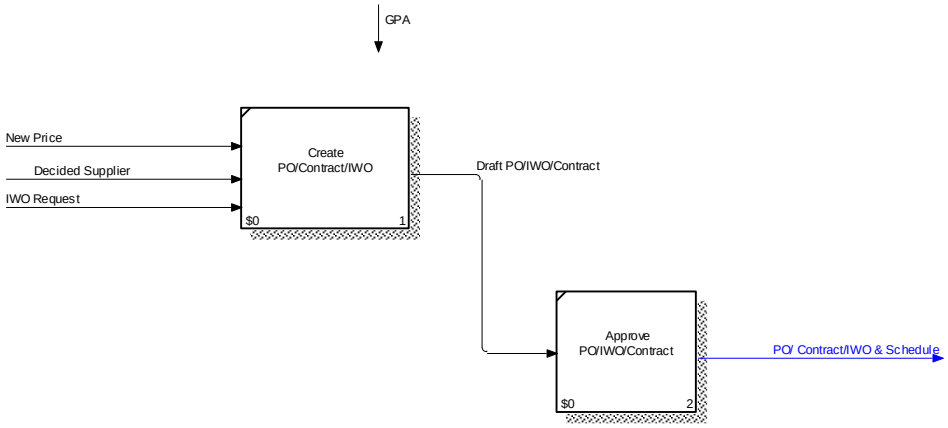
Dokumen Purchase Requisition (PR) ini harus melalui beberapa apporve, mulai dari approve PR by SPV, apporve PR by QC, appove PR by Manager, approve PR by Kadiv LB, trakhir melalui approve PR by Budget control div. Perencanaan, setelah semua beres baru diserahkan ke buyer untuk proses selanjutnya yaitu proses penarian barang/material.

Pada Gambar 3.7 ini menjelaskan alur Requisition for Quation (RFQ) yaitu proses dimana planner memberikan Purchase Requisition (PR) kepada buyer.



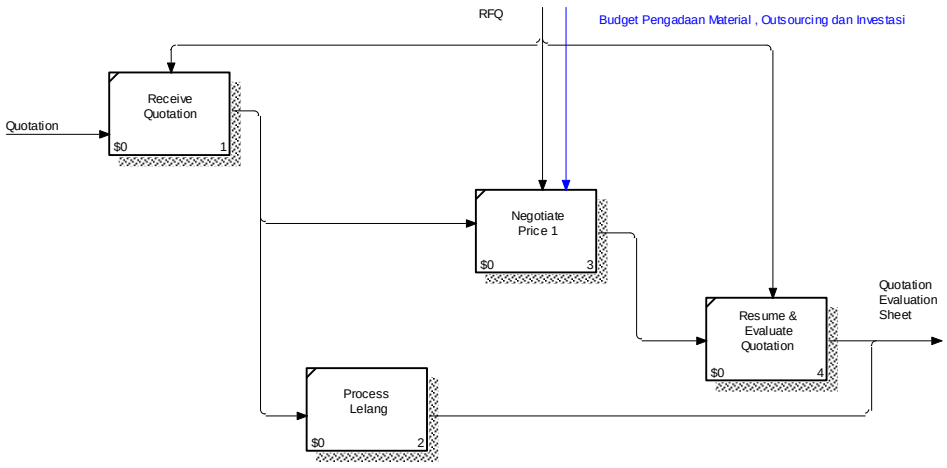
Gambar 3.7. Alur Requisition for Quation (RFQ)

Pembelian barang/materia hanya dapat terjadi setelah ada persetujuan dari Kepala Divisi Pengadaan dan Logistk, Manager SCM, Supervisor Buyer, Buyer. Selanjutnya dikeluarkan Purchase Order (PO). Dengan dikeluarkan Purchase Order (PO), maka buyer dapat melakukan pembelian material dengan melakukan riset pasar terlebih dahulu untuk mendapatkan harga dan kualitas yang baik dari vendor atau supplier. Pada Gambar 3.8 merupakan alur proses dari Purchase Order (PO) dari mulai keluar Purchase Order (PO) dengan budget penawaran baru hinggal approve Purchase Order (PO). Purchase Order (PO) hanya untuk pembelian barang/material di pasar luar negeri, untuk pembelian di dalam negeri semacam Purchase Order (PO) tapi namnya S/P atau Surat Pembelian.



Gambar 3.8. Alur Purchase Order (PO)

Pada Gambar 3.9 merupakan alur dari proses negosiasi dimana buyer akan negosiasi harga dengan vendor atau supplier hingga mencapai kesepakatan antara buyer dan vendor atau supplier.



Gambar 3.9. Alur Negosiasi

3.3.2 Update Stok Barang/Material

Data stock material planner harus selalu disesuaikan dengan kondisi secara aktual, di gudang secara periodik agar planner dapat melakukan pengontrolan jumlah barang/material dengan akurat. Tujuannya adalah agar planner dapat melayani permintaan dan membuat permintaan pengadaan material dengan jumlah dan waktu yang tepat, jadi planner tahu kapan untuk melakukan permintaan pengadaan barang/material dengan interval waktu yang tepat. Dengan pengontrolan yang baik akan menjamin kelancaran proses produksi.

Update stock barang/material ini dilakukan pada matriks atau MBOM (Manufacturing Bill of Material) salah satu program produksi pesawat. Dibawah ini adalah contoh matriks untuk CN-235 pada Gambar 3.10.



CN235_ALL_2010_REV1_23042013.xls [Compatibility Mode] - Excel

NO	NO UR UT	MATERIAL NAME	I_PART	I_PART REVISI_PLANNER	MATERIAL SPEC ORDER	MATERIAL SPEC STOCK	MATERIAL SPEC REVISI/SOM/EQ
44	44	LAMINATED	LN29557A2X0.05	LN29557A2X0.05	LN29557A2X0.05	LN29557-L-3051-H14A2-50X600X1200MM	LN29557-L-3051-H14A2-50X600X1200MM
45	45	ALUMINUM PLATE	2024-T351-QQ-A-250/4-25X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-25X1220X3660MM	LN9073L3140T351-25X1220X3660	LN9073-L-3140-T351-25X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-25X1220X3660MM
46	46	ALUMINUM PLATE	2024-T351-QQ-A-250/4-45XB40X4060MM	LN9073-L-3140-T351-45X840X4060MM	LN9073-L-3140-T351-45X840X4060MM	2024-T351-QQ-A-250/4-76.2X600X7300MM	LN9073-L-3140-T351-45X840X4060MM
47	47	ALUMINUM PLATE	2024-T351-QQ-A-250/4-60X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-60X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-60X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-63X1220X3660MM	LN9073L3140T351-63X1220X3660
48	48	ALUMINUM PLATE	7050-T7451-AMS4050-50X1220X3660MM	LN9073-L-3767-T7451-50X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-50X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-50X1220X3660MM	
49	49	ALUMINUM PLATE	7050-T7451-AMS4050-60X1220X3660MM	LN9073-L-3767-T7451-60X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-60X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-60X1220X3660MM	LN9073L3767T7451-60X1220X3660
50	50	ALUMINUM PLATE	7050-T7451-AMS4050-65X1220X3660MM	LN9073-L-3767-T7451-65X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-65X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-65X1220X3660MM	
51	51	ALUMINUM PLATE	7050-T7451-AMS4050-70X1220X3660MM	LN9073-L-3767-T7451-70X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-70X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-80X1220X5050MM	
52	52	ALUMINUM PLATE	LN9073-L-3767-T7451-80X1220X3660MM	LN9073-L-3767-T7451-80X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-80X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-80X1220X3660MM	
53	53	ALUMINUM PLATE	7050-T7451-AMS4050-90X1220X3660MM	LN9073-L-3767-T7451-90X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-90X1220X3660MM	7050-T7451-AMS4050-90X1220X3660MM	
54	54	ALUMINUM PLATE	7075-T7351-QQ-A-250/12-15X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-15X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-15X1220X3660	7075-T7351-QQ-A-250/12-15X1220X3660MM	
55	55	ALUMINUM PLATE	7075-T7351-QQ-A-250/12-32X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-32X1220X3660MM	LN9073L3710T7351-32X1220X3660	LN9073-L-3710-T7351-32X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-32X1220X3660MM
56	56	ALUMINUM PLATE	7075-T7351-QQ-A-250/12-50X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-50X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-50X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-50X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-55X1220X3660MM
57	57	ALUMINUM PLATE	7075-T7351-QQ-A-250/12-60X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-60X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-60X1220X3660	LN9073-L-3710-T7351-60X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-65X1220X3660MM
58	58	ALUMINUM PLATE	7075-T7351-QQ-A-250/12-65X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-65X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-65X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-65X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-70X1220X3660MM
59	59	ALUMINUM PLATE	7075-T7351-QQ-A-250/12-70X1220X3660MM	LN9073-L-3710-T7351-70X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-70X1220X3660	7075-T7351-QQ-A-250/12-75X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-75X1220X3660MM
60	60	ALUMINUM PLATE	AIR9048L3132T451-45X960X4060	AIR9048-L-3132-T451-45X960X4060MM	AIR9048-L3132-T451-45X960X4060MM	AIR9048L3132T451-45X960X4060	AIR9048L3132T451-45X960X4060
61	61	ALUMINUM PLATE	LN9073L3140T3-12X1220X3660	LN9073-L-3140-T3-12X1220X3660MM	2024-T351-QQ-A-250/4-12X1220X3660M	LN9073-L-3140-T351-12X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-12X1220X3660MM 12X1220X3660MM
62	62	ALUMINUM PLATE	LN9073L3140T351-100X1220X3660	LN9073-L-3140-T351-100X1220X3660MM	2024-T351-QQ-A-250/4-100X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-100X1220X3660MM	7075-T7351-QQ-A-250/12-100X1220X3660MM
63	63	ALUMINUM PLATE	LN9073L3140T351-12X1220X3660	LN9073-L-3140-T351-12X1220X3660MM	2024-T351-QQ-A-250/4-12X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-12X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-15X1220X3660MM
64	64	ALUMINUM PLATE	LN9073L3140T351-130X1220X3660	LN9073-L-3140-T351-130X1220X3660MM	2024-T351-QQ-A-250/4-130X1220X3660	7050-T7451-NMS7-323-130X1220X3660MM	7050-T7451-NMS7-323-130X1220X3660MM
65	65	ALUMINUM PLATE	LN9073L3140T351-15X1220X3660	LN9073-L-3140-T351-15X1220X3660MM	2024-T351-QQ-A-250/4-15X1220X3660MM	LN9073-L-3140-T351-15X1220X3660MM	

Gambar 3.10. Matriks CN-235

3.3.3 Subtitute of Material (SOM)

SOM (Subtitute of material) merupakan langkah pergantian suatu material asal dengan material alternatif dikarenakan persediaan material yang asal habis *no stock* atau ada masalah perbedaan dimensi material. Dengan SOM (Subtitute of material) mesikpun material yang dibutuhkan tidak ada atau habis, tidak mengganggu proses produksi . SOM (Subtitute of material) ini berlaku untuk material metal, nonmetal, standar part, maupun asesoris dengan syarat material alternatif memiliki persediaan yang mencukupi.

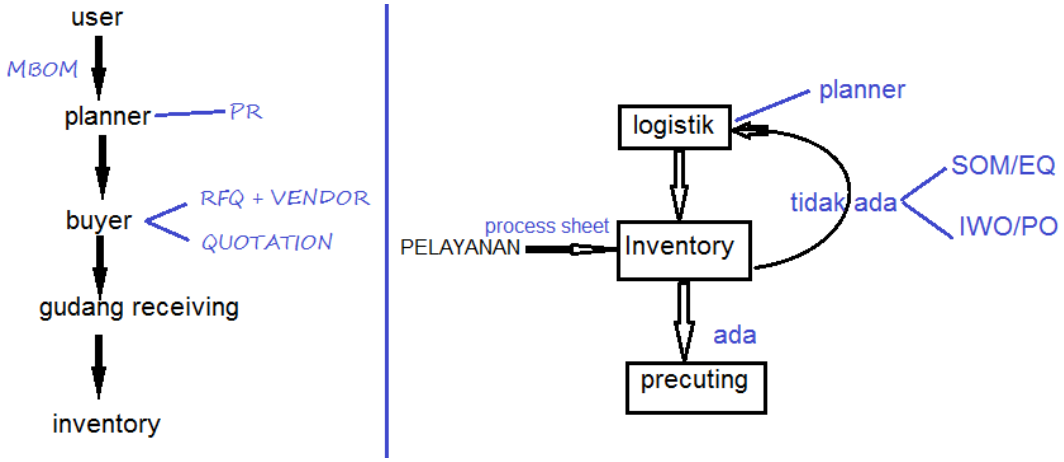
Proses SOM melibatkan tiga pihak yang berbeda dan proses ini bisa dilaksanakan apabila ketiga pihak tersebut menemukan kata sepakat *acceptable*, ketiga pihak tersebut adalah:

1. Planner, sebagai pengaju material pengganti (alternatif)
2. Engineering, sebagai pihak yang menyetujui pengajuan material pengganti dari Planner.

3. Planning, bertindak sebagai pengeksekusi atau pihak yang merubah material asal menjadi material alternatif di dalam proses sheet serta melampirkan operasi tambahan apabila engineering meminta untuk menambahkan operasi tambahan.

SOM (Subtitute of material) ini dilakukan dengan melihat stok barang/material di matriks atau MBOM (Manufacturing Bill of Material) atau sekarang sudah lebih mudah untuk melihat stok barang/material yaitu dengan menggunakan program SAP.

Pada Gambar 3.11 merupakan alur dari pengadaan material dan SOM (Subtitute of material). Pertama itu cek matriks atau MBOM (Manufacturing Bill of Material) jiga matrial tidak ada atau habis, tugas planner untuk membuat Purchase Requisition (PR) yang diserahkan ke buyer untuk negosiasi dengan vendor atau supplier, lalu dilakukan pengecekan sebelum material disimpan ke gudang. Untuk proses SOM (Subtitute of material) diawali dengan permintaan barang/material yang tidak ada tetapi ada barang/material yang dimensi atau spesifikasi nya hampir sama dengan barang/material yang diminta. Pertama dari planner melakukan pengecekan ke gudang lewat matriks atau MBOM (Manufacturing Bill of Material) jika barang/material tersebut cocok untuk di SOM (Subtitute of material), maka oleh planner akan langsung di SOM (Subtitute of material) tetapi jika barang/material tidak ada sama sekali maka kembali ke proses pembuatan Purchase Order (PO).



Gambar 3.11. Alur Pengadaan material dan SOM

Tujuan dilakukannya SOM (Subtitute of material) adalah efisiensi waktu dan biaya. Dengan melakukan SOM (Subtitute of material), departemen produksi tidak perlu menunggu pemesanan material dari supplier dan perusahaan tidak perlu mengeluarkan biaya yang besar untuk memesan material.

3.3.4 Update Spesifikasi Barang/Material

Setiap kali terjadi pergantian engineer/engineering, pergantian format kode material juga bisa terjadi. Update ini sangat penting agar tidak terjadi kesalahan dalam pemesanan material yang diminta. Saat ini format kode material yang digunakan untuk material METAL adalah format Spanyol.

Ada beberapa kasus material yang dimaksud sama tetapi karena kode yang belum terupdate membuat barang/material tidak dapat ditemukan digudang atau jumlah inventori yang terbagi/terpisah sehingga quota yang ditampilkan di SAP berbeda dengan kondisi aktual.

Pada Gambar 3.12 ini merupakan daftar kovnersi spesifikasi barang/material dari jerman ke spanyol, dimaksudkan untuk menanggulangi permasalahan kode dan barang/material tidak dapat ditemuka digudang karena jumlah invetori yang terbagi. Untuk menanggulangi permasalahan ini diperlukan ekivalensi spesifikasi. Pada drawing material ada daftar konversi kode spesifikasi.

Material WL (WL material)	Designación UNE/EADS-CASA del material (UNE/EADS-CASA designation material)
3.1354T3511	L-3140-T3511
3.3214T4	L-3420-T4
3.3214T451	L-3420-T451
3.3214T6	L-3420-T6
3.3214T651	L-3420-T651
3.4354T736	L-3763-T736
3.4354T736511	L-3763-T736511
3.4364T651	L-3710-T651
3.4364T7351	L-3710-T7351

Gambar 3.12. Daftar Konversi Spesifikasi Jerman ke Spanyol

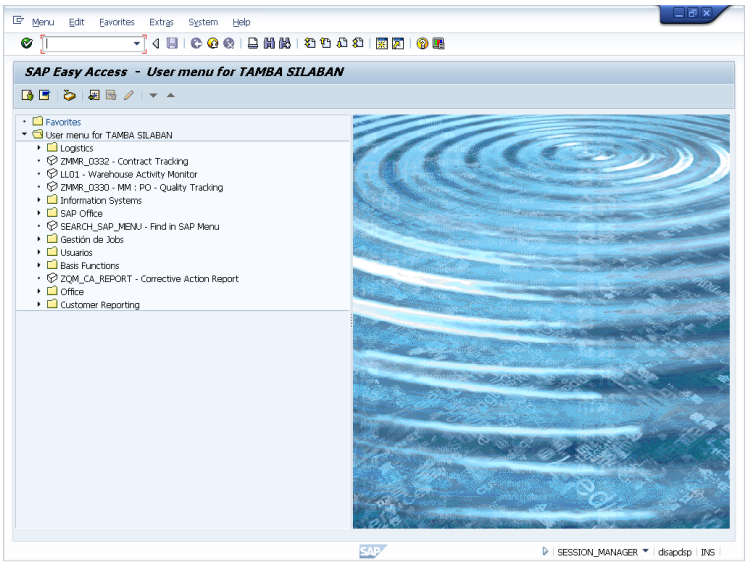
3.4. Penggunaan Program SAP

Didalam penggunaan program SAP oleh Planner umumnya menggunkan modul SAP sebagai berikut

1. Purchase Requisition
    a. Create PR (ME51N)
    b. Change PR (ME52N)
    c. Display PR (ME53N)
2. Display Purchase Order (ME23N)
3. Cek Stock Material
    a. Stock/Requirement (MDO4)
    b. Stock per Material (LS24)
4. SOM
    a. Create SOM (QM01)
    b. Change SOM (QM02)
    c. Display SOM (QM11)

3.4.1 Tampilan Awal SAP

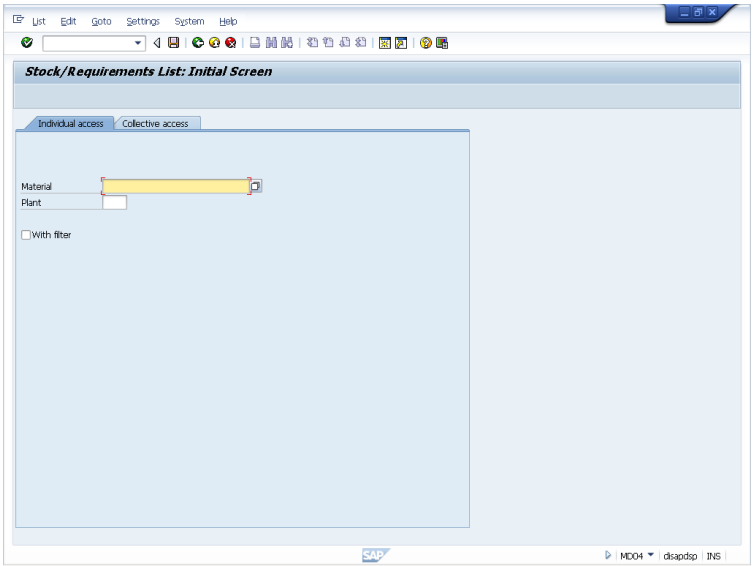
Pada Gambar 3.13 adalah tampilan awal SAP ketika user sudah memasukan username dan password



Gambar 3.13. Tampilan Awal SAP

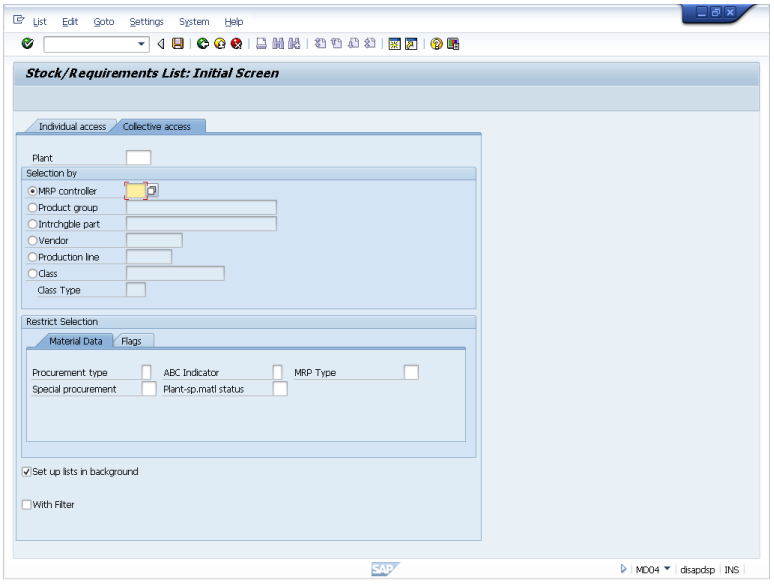
3.4.2 *Stock* dan *Requirement*

Salah satu modul untuk mengecek material adalah Stock/Requirement, atau biasa diakses dengan kode transaksi MD04. Dapat dilihat pada Gambar 3.14.

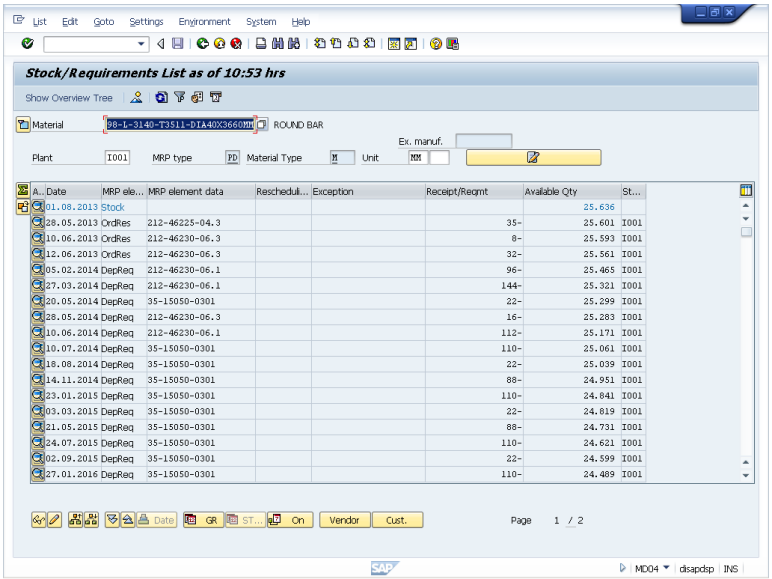


Gambar 3.14. Tampilan Stock dan Requirement

Pada Gambar 3.14. proses pertama tinggal mencari material nya terlebih dahulu dengan masukan nama barang/materialnya di tab Individual Access dan isi field materialnya, atau di tab Collective Access dengan mencari atau masukan kode MRP nya ke field MRP Controller yang bisa dilihat di Gambar 3.15.



Gambar 3.15. Tampilan Stock dan Requirement



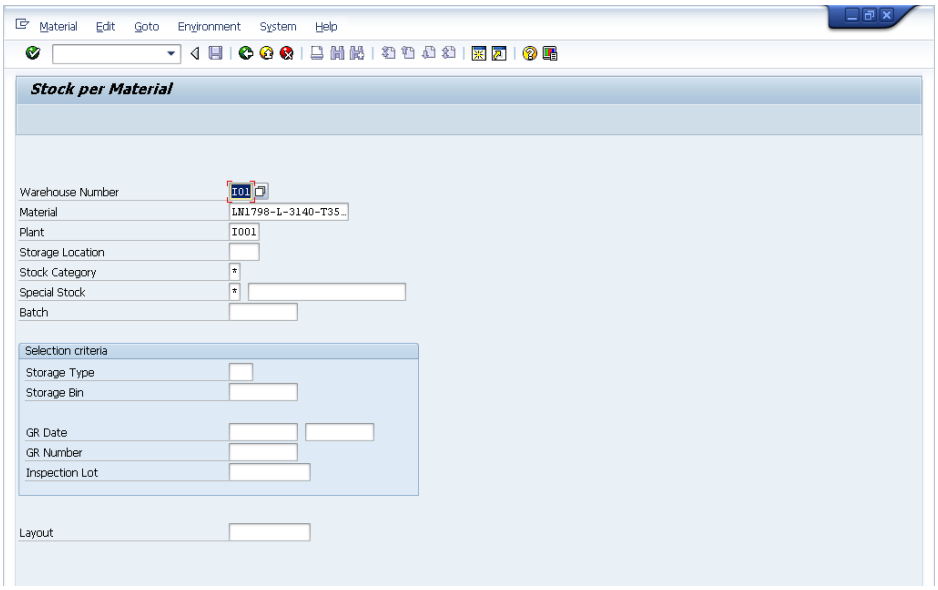
Gambar 3.16. Tampilan Stock dan Requirement

Setelah memasukan nama barang/materialnya maka akan muncul Stock/Requirement nya seperti pada Gambar 3.16.

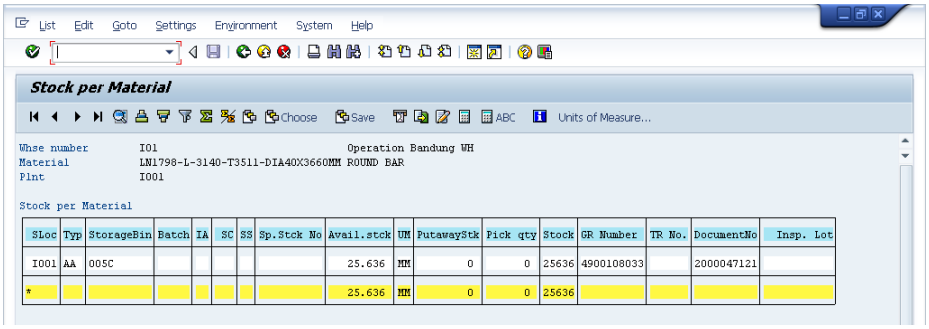
Modul ini menampilkan stock yang tersedia saat ini disertai penggunaannya sampai tahun 2016. Jumlah stock yang ditampilkan sudah dikurangi dengan seluruh jumlah material yang diperlukan dalam program pembuatan pesawat. Tujuannya adalah untuk memudahkan dan meyakinkan planner dalam melakukan pelayanan material seperti SOM.

3.4.3 Cek *Stock* per Material

Salah satu modul untuk mengecek material adalah Stock per Material, atau biasa diakses dengan kode transaksi LS24. Disini kita bisa megecek material dengan cara mengisi werehouse number dan plant, setelah itu baru kita masukan nama materilal nya ke field material, setelah itu enter dan akan muncul stock per material seperti pada Gambar 3.17. dan Gambar 3.18.



Gambar 3.17. Tampilan Stock per Material

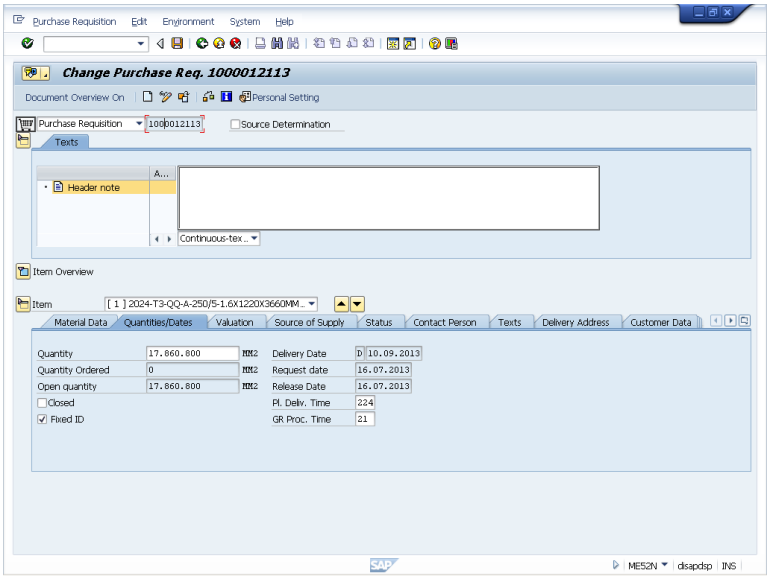


Gambar 3.18. Tampilan Hasil Pencarian Stock per Material

Modul ini menampilkan stock barang/material yang tersedia saat ini disertai kode gudang dan rak.

3.4.4 Purchase Requisition (PR)

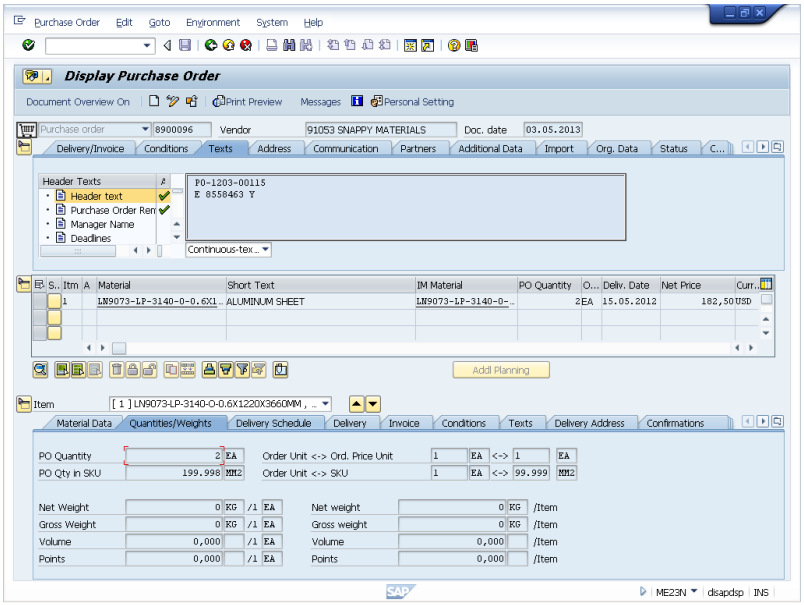
Purchase requisition adalah permintaan pengadaan material. Dilakukan ketika stok material ridak bisa memenuhi kebutuhan produksi. Modul yang dipakai untuk membuat PR adalah Create Purchase Req. atau dapat diakses dengan kode transaksi ME51N. Untuk mengubah PR yang sudah dikeluarkan, dapat menggunakan modul Change Purchase Req. atau dapat diakses dengan kode transaksi ME52N. Dapat dilihat pada Gambar 3.19.



Gambar 3.19. Tampilan Purchase Requisition (PR)

3.4.5 Purchase Order (PO)

Purchase Order adalah PR yang sudah mendapat persetujuan dari Engineer, Supervisor Planning, Supervisor Procurement, Keuangan untuk melakukan pembelian material. Pada Gambar 3.20. adalah contoh pembelian material LN9073-LF-3140-O-0.6X1220X3660MM Aluminium Sheet



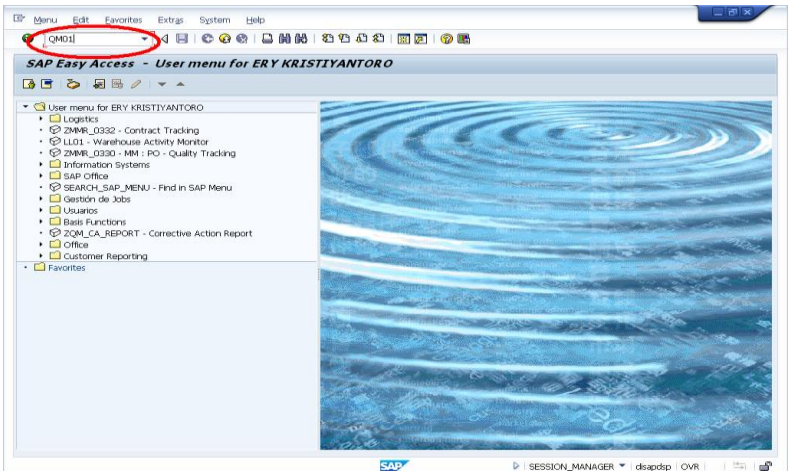
Gambar 3.20.. Tampilan Purchase Order (PO)

3.4.6 Subtitute of Material (SOM)

Ada beberapa langkah untum melakukan proses Subtitute of Material (SOM) yang bisa dilihat dari Gambar 3.21. sampai dengan Gambar 4.13 .

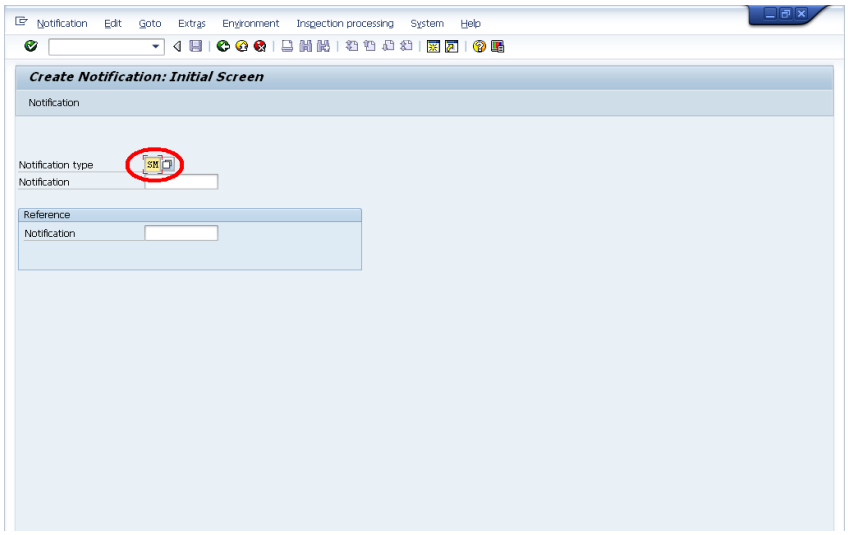
Langkah-langkah melakukan Subtitute of Material (SOM) menggunakan SAP adalah sebagai berikut :

1. Masukkan kode transaksi, QM01, pada Command Line yang ada pada Tool Bar kemudian ENTER,



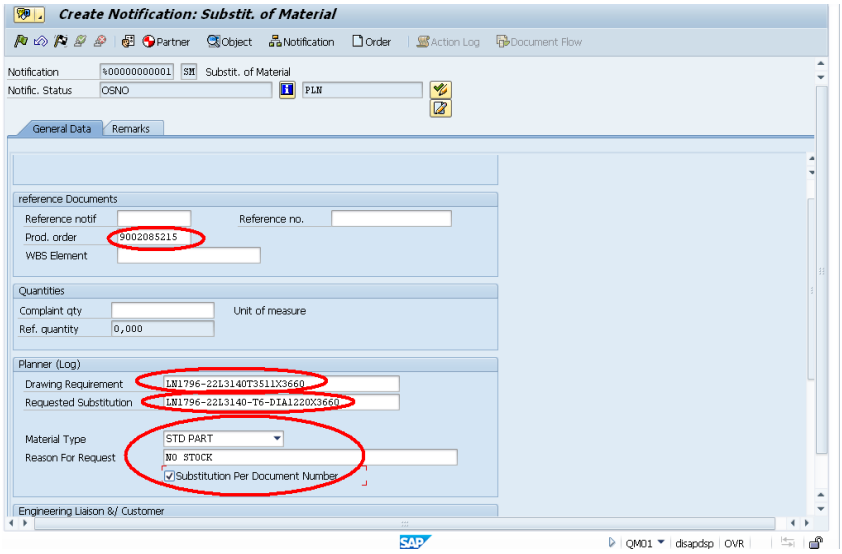
Gambar 3.21. Tampilan Proses Subtitute of Material (SOM)

2. Pada kolom Notificataion Type masukkan SM (Substitution of Material) kemudian ENTER,

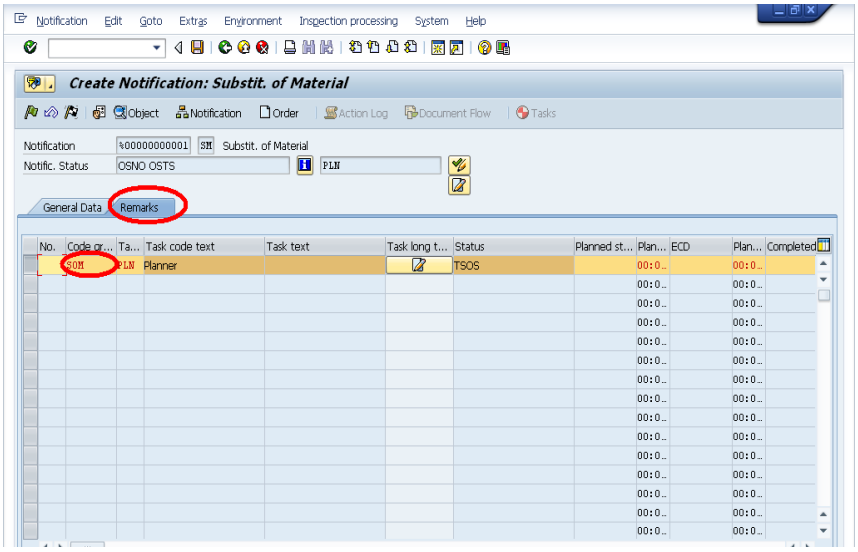


Gambar 3.22. Tampilan Proses Subtitute of Material (SOM), *Initial Screen*

3. Setelah itu akan muncul display seperti dibawah ini. Pada kolom Prod.Order masukkan No Jidno material. Jika No Jidno masih tujuh digit maka ditambah kode 900 didepan No Jidno, contoh: 900+2085215. Seletah itu masuk ke tab remarks dan ganti code nya menjadi Subtitute of Material (SOM) dapat dilihat di Gambar 3.23 dan Gambar 3.24

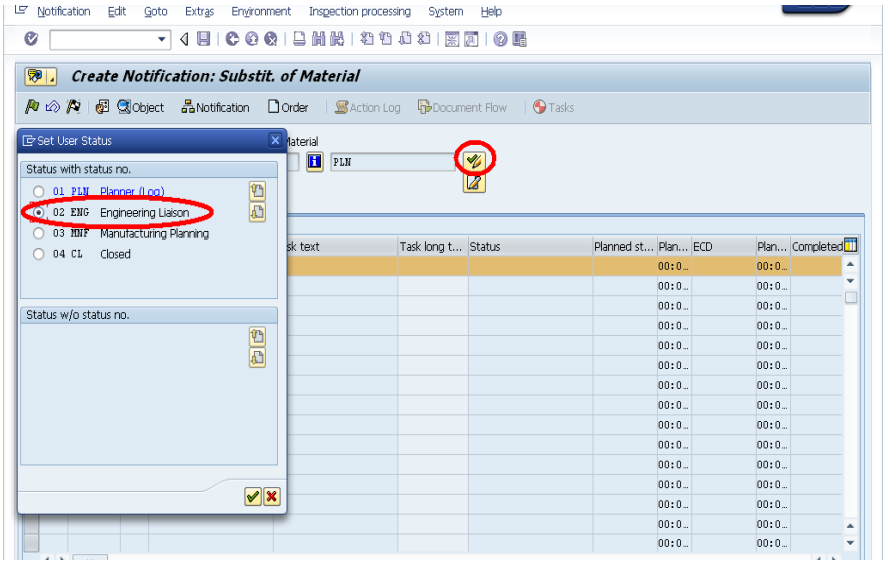


Gambar 3.23. Tampilan Proses Subtitute of Material (SOM), *General Data*

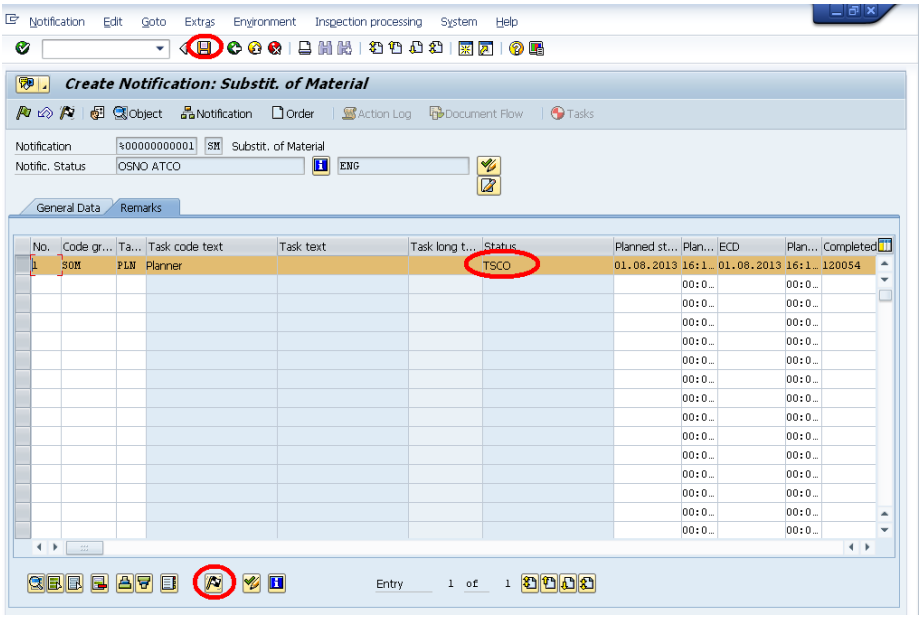


Gambar 3.24. Tampilan Proses Subtitute of Material (SOM), *Remarks*

Setelah itu seperti yang terlihat pada Gambar 3.25. yaitu mengganti Set User Statusnya dengan 02 ENG Engineering Liason kemudian tekan tombol ceklis dipaling bawah. Kemudian lihat status nya jika sudah TSCO seperti di Gambar 3.26. lalu save dan proses Subtitute of Material (SOM) selesai.



Gambar 3.25. Tampilan Proses Subtitute of Material (SOM), *Set User Status*



Gambar 3.26. Tampilan Proses Subtitute of Material (SOM), *Set User Status*