

BAB IV

STRATEGI NON-PEMERINTAH DALAM MENUNJANG INDUSTRI OTOMOTIF INDONESIA

Dengan adanya kebijakan yang dibuat serta arahan dari pemerintah maka adanya kegiatan non-pemerintah yang memberikan dorongan disisi lain agar industri otomotif tertata dalam tujuannya meningkatkan teknologi serta ekonomi.

Ketika pemerintah menjadi salah satu yang memiliki kekuatan utama dalam mengatur kebijakan maupun kepentingan perusahaan, maka pemerintah memiliki peran yang penting dalam perusahaan agar semua perusahaan yang menanamkan modalnya di Indonesia menjalankan semua peraturan perusahaan yang sudah ditetapkan oleh Presiden. Sehingga pemerintah juga secara tidak langsung mengetahui dan menjalankan kepentingan perusahaannya agar selaras dengan kepentingan pemerintah.

4.1 The Effective Management of Non-State Economic Interest

- Transfer Teknologi dalam Peningkatan Kandungan Lokal

Dalam permasalahan transfer teknologi ini sudah ada di dalam perjanjian TRIPs (*Trade Related Intellectual Property Rights*) dimana penerapan dalam mengatur hak kekayaan intelektual ini sudah ada di dalam tubuh WTO yang memmberikan ketentuan mengenai kerja sama ekonomi dalam bermacam-macam kegiatan. Terlihat di dalam TRIPs Agreement rumusan kedua Pasal 7 dan Pasal 8 TRIPs. Dijelaskan bahwa komponen yang juga penting dalam kerja sama perekonomian adalah transfer

teknologi guna meningkatkan kesejahteraan ekonomi nasional serta diikuti oleh perlindungan kesejahteraan masyarakat yang memberikan peranan penting bagi sekto-sektor yang membangun perkembangan teknologi maupun sosial ekonomi suatu negara (Perindustrian D. J., 2007, hal. 13-14).

Transfer teknologi yang seharusnya ditekankan oleh pemerintah sangatlah penting, karena dengan adanya fasilitas dari pemerintah mengenai program transfer teknologi nantinya akan memberikan kemandirian kepada produsen dalam negeri. Hal ini hampir sama terjadi ketika pemerintah menetapkan kebijakan peningkatan kandungan lokal yang mana tujuan dari adanya tekanan dari pemerintah dan keikutsertaannya dalam menerapkan implementasi kebijakannya akan berdampak kepada produsen lokal. Jika pemerintah hanya mengandalkan dari perakitan saja tidak akan dapat berkembang pesat komponen yang berada di Indoensia. Ini merupakan salah satu tugas bagi pemerintah dalam mencari jalan dan arah dalam memberikan insentif kepada perusahaan asing dengan tujuan perusahaan lokal terkena imbas dari transfer teknologi tersebut (Prasetyo, 2019).

Memang sangat sulit untuk meningkatkan industri manufaktur Indonesia saat ini, karena industri manufaktur ini merupakan salah satu dari beberapa industri yang memberikan keuntungan cukup besar bagi PDB Indonesia, hal ini tidak saja berbicara mengenai rencana kebijakan dari pemerintah saja, namun salah satu faktor yang juga mendorong jalannya implementasi pemerintah kedepannya dari peningkatan Sumber Daya Manusia (SDM). Dimana pemerintah dan perusahaan dapat memberikan peran yang penting guna menerapkan kebiasaan atau profesi dari SDM sesuai kualifikasi yang diperlukan. Contoh dalam pendidikan yang memberikan tingkat tanggung

jawab, lalu peran dari perusahaan yang tersusun sistematis guna memberikan internal training kembali untuk kepentingan profesi masing-masing (Martawirya, 2009, hal. 1-17).

Jika kita melihat ke belakang, industri otomotif dahulunya memang tidak memiliki kemampuan dalam hal produksi menggunakan teknologi modern. Ketika investasi yang berjalan semakin pesat di Indonesia dalam mendirikan basis produksinya di dalam negeri tentunya sangat membantu dalam mentransfer teknologi pabrik. Salah satu contohnya di Indonesia yang saat ini sudah dapat memproduksi dan mengambil teknologinya adalah pabrik baterai. Keberhasilan ini tentunya berasal dari investasi yang masuk guna mengangkat kapasitas produksi Indonesia yang nantinya Indonesia berencana memajukan kendaraan mobil listrik karena sudah dapat memproduksi bagian dari kendaraan mobil listrik atau LCEV tersebut. Tak hanya sampai disitu nantinya juga ada pembangunan pembangkit listrik di Indonesia yang memberikan minat masyarakat untuk mau tidak mau beralih kepada kendaraan masa depan yang lebih hemat bahan bakar tersebut. Tentunya arahan ini juga untuk meningkatkan kandungan lokal dan berasal dari insentif yang diberikan pemerintah terhadap kebijakan-kebijakan industri otomotif.

Seperti yang sudah tercantum pada peraturan Kementerian Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 15/M-Ind/PER/2/2011 mengenai kandungan lokal disebutkan bahwa alat kerja yang diproduksi di dalam negeri dan dimiliki oleh pihak luar negeri yang berinvestasi di Indonesia harus menyepakati tingkat kandungan komponen lokal yang di produksi sebesar 75% dan sisanya 25% menjadi perbandingan saham perusahaan dalam negeri (Hidayat, 2011, hal. 1-11).

Kandungan lokal dari industri otomotif saat ini yang mencapai titik tertinggi adalah PT. Astra Daihatsu Motor (ADM) Melihat kesuksesan yang diraih walaupun belum mencapai 100% tetapi sudah menyentuh angka 95% tingkat kandungan lokal yang diproduksi sudah di dalam negeri. Daihatsu *Grand New Xenia* adalah salah satu model MVP yang tinggal sedikit lagi sudah bisa diproduksi di Indonesia, disebutkan bahwa hanya komponen *gear* saja yang belum bisa dibuat di Indonesia. Ini adalah salah satu contoh bagaimana Indonesia bisa menekan angka ekspor kian tinggi mengingat produksi mobil tidak hanya satu merek atau *brand* tetapi dari beragam negara yang bekerja sama menginvestasikan barang dan jasanya di Indonesia (Novianty, 2019).

- Peningkatan Kapasitas Produksi

Gaikindo mencatat saat ini ada sekitar 17 merek mobil yang sudah menjalankan kegiatan perakitan kendaraannya sudah bisa diproduksi di dalam negeri sendiri. Kegiatan ini selama 5 tahun membuat peningkatan terhadap penjualan domestik dan ekspor. Melihat saat ini produksi kendaraan di sejumlah wilayah contohnya di Karawang yang dimiliki oleh Astra Daihatsu Motor dan Toyota menjadi produsen kendaraan yang konsisten terhadap kegiatan ekspornya. LCGC menjadi salah satu upaya dalam peningkatan kandungan lokal maupun produksi mesin kendaraan bermotor. Dorongan ini merupakan basis dari peningkatan jumlah ekspor dan penurunan jumlah impor Indonesia dalam kebutuhan industri otomotif.

Bahkan ini salah satu kepentingan non ekonomi indonesia dari zaman Presiden Soeharto waktu itu tidak diperbolehkan mengimpor sama sekali kendaraan dari luar

negeri, harus diproduksi dalam negeri meskipun pasar pada waktu itu di Indonesia sangat kecil kurang *profitable* jika diproduksi sendiri, jika kendaraan kecil seperti *city car* dahulu tidak terlalu diminati, namun saat ini karena diberikan insentif oleh pemerintah berupa kebijakan LCG kendaraan mobil kecil sehingga banyak investasi masuk. Produksi dalam kendaraan kecil ini terus meningkat bahkan memberikan pengaruh terhadap kandungan lokal. Maka dari itu pemerintahan Joko Widodo memang tidak terlalu memaksa dan otoriter seperti era Soeharto namun lebih ke upaya untuk memberikan insentif dan meningkatkan produksi kendaraan kecil.

- Pengembangan *Research and Development*

Pemerintah tidak berhenti sampai disitu saja, wacana yang dilakukan untuk ke depannya sudah dipersiapkan mengenai pemberian insentif fiskal bagi perusahaan yang terus melakukan penelitian dan pengembangan untuk bersama-sama melibatkan industri kecil menengah (IKM) agar dapat memasok komponen lokal ke pabrik. Insentif nanti diberikan berupa *super deductible tax* yang akan diberikan kepada IKM guna meningkatkan standar global mengingat IKM sendiri sangat susah dalam memenuhi standar pabrik. Dilihat dari biaya riset dalam produk tertentu besar nantinya tidak menjadi masalah besar bagi pemerintah. Karena perkembangan IKM sendiri membutuhkan biaya dan waktu yang tidak sedikit untuk meriset produk komponen kendaraan bermotor. Fasilitas yang dimaksud *deductible tax* ini termasuk Pengurangan Pajak Penghasilan (PPh) di atas 100% sehingga biaya yang di bayar kepada badan usaha makin kecil. Implementasi dari PPh ini nantinya berjalan dengan

insentif *tax allowance* dan *tax holiday* yang selaras menuju Making Indonesia 4.0 (Indonesia B. , Insentif R&D Agar Sentuh IKM Komponen, 2019).

Hal ini terjadi karena pemerintah melakukan paksaan secara tidak langsung berupa kebijakan industri otomotif tanpa melihat dari sisi perusahaannya. Ketika PPnBM menjadi contoh bagi pemerintah untuk mendorong secara cepat mengenai paksaan dalam pajak-pajak yang membuat Indonesia lebih mandiri kedepannya. Mulai dari transfer teknologi dengan tingkat kandungan lokal, peningkatan kapasitas produksi serta *Research and Development* sebagai tujuan akhir yang membuat sektor industri otomotif ini berkembang secara cepat.

4.2 Repression, Legitimacy and Performance

- Melalui skema PPnBM

Dengan adanya kebijakan PPnBM yang sangat membantu peran produsen melakukan pengembangan terhadap kemampuan memproduksi komponen kendaraan nasional ini tentunya bertujuan agar Indonesia dapat memproduksi kendaraan sendiri karena hal ini juga berdampak kepada pajak yang dikenakan dalam kendaraan bermotor, jika kendaraan bermotor diproduksi di Indonesia maka pajak yang dikenakan adalah 10% dan jika kendaraan bermotor impor dari negara luar maka jelas harga beli mempengaruhi minat dan kebutuhan masyarakat Indonesia. Maka bisa diketahui saat ini masyarakat meminati mobil murah yang menjadi alasan bahwa adanya permintaan pasar yang tinggi terhadap produksi kendaraan murah dan hemat energi, tentunya juga menekan *principal otomotif* untuk memindahkan produksinya di Indonesia mengingat memproduksi kendaraan nasional lebih bersahabat dibandingkan

harus impor kendaraan yang sudah terkena pajak kendaraan. Ketika terkena pajak maka jelas permintaan masyarakat juga menurun dan dapat merusak pertumbuhan industri otomotif nasional.

- Melalui Skema LCGC

LCGC mendapat pajak 10% mengingat hampir produsen mobil di Indonesia sudah hampir menginjak di angka 100% produksi komponennya. Maka terlihat bahwa suksesnya kebijakan LCGC ini melalui peningkatan yang penjualan kendaraan bermotor dimasa Susilo Bambang Yudhoyono karena kebijakan ini baru dilahirkan pada era Susilo Bambang Yudhoyono. Namun di masa pemerintahan Joko Widodo penjualan kendaraan LCGC ini naik turun namun tidak terlalu menurun drastis. *Wholesales* dari Gaikindo juga membuktikan bahwa investasi yang masuk memberikan perbedaan antara pajak yang dikenakan oleh produksi kendaraan lokal dan kendaraan non-lokal. Dan berhasil bagi Indonesia meningkatkan jumlah ekspor dalam cakupan kendaraan LCGC yang permerek kendaraan berbeda-beda harga maupun angka produksi komponennya.

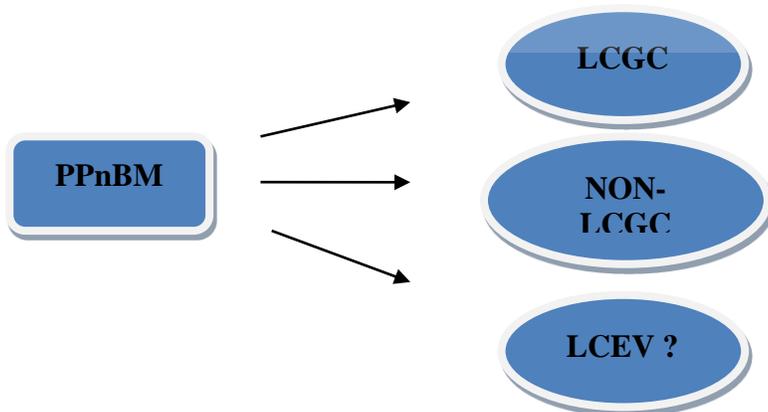
Selera permintaan konsumen terbukti mengingat pemerintah juga harus mendorong permintaan mobil murah dan hemat energi tersebut agar dapat menekan investasi dari *principal otomotif* dalam negeri agar tidak lesu.

Ketika masyarakat kurang dapat mendekati kemauannya terhadap kebijakan yang dibuat oleh pemerintah dan organisasi, maka jelas masyarakat mau tidak mau ikut dalam perumusan yang telah di musyawarahkan dan terpaksa membuat arus untuk

mendorong konsumen lebih *prefer* kedalam kendaraan produksi nasional. Dari sini nantinya dapat lebih berkembang bagaimana tujuan pemerintah dalam menetapkan kebijakan LCEV yang nantinya juga akan menggiring masyarakat untuk memilih kendaraan listrik dan juga harus memecahkan permasalahan bagaimana masyarakat nantinya dapat menikmati kendaraan listrik serta kemauan selera masyarakat yang menjadi salah satu peran penting dalam menekan hasil penjualan kendaraan bermotor dari berbagai tipe.

Seperti kendaraan bertipe MPV yang sangat diminati oleh masyarakat dan terlihat sudah tidak terlalu pesat penjualannya seperti dimasa Susilo Bambang Susilo Bambang Yudhoyono di tahun 2014 maka cara lain agar dapat meningkatkan jumlah produksi kendaraan MPV ini beralih ke kendaraan baru, seperti peningkatan produksi kendaraan *city car* yang dahulu Indonesia masih mengimpor kendaraan bertipe *hatchback* ini dari negara tetangga Thailand saat ini terus mendorong peningkatan kapasitas produksi kendaraan jenis baru ini yang sampai saat ini Indonesia sudah bisa memproduksi sendiri walaupun ada beberapa komponen kendaraan yang masih harus mengimpor ke negara lain.

Bagan 4.1 Skema Tarif Pajak Kendaraan Bermotor



Sumber Penulis.

Dari pajak yang dikenakan terhadap kendaraan LCGC dan Non-LCGC tentunya mendapatkan pengaruh terhadap penjualan ekspor impor. Yang ditekankan disini lebih condong untuk mengangkat ekspor Indonesia agar lebih dipandang mandiri dalam memproduksi kendaraan dikawasan Asia Tenggara maupun Asia.

Peningkatan kedua jenis golongan yang terkenda LCGC dan tidak nantinya akan memberikan pengaruh yang signifikan terhadap penjualan di Indonesia. Minat masyarakat juga akan mengikuti arah kebijakan pemerintah dalam menerapkan implementasi kebijakan masa depan mengenai teknologi kendaraan yang hemat energi dan ramah lingkungan.

Dari PPnBM yang lebih rendah nantinya akan mendorong *principal otomotif* Indonesia untuk produksi dalam negeri, seperti pada IIMS 2019 lalu adanya potensi bergabungnya beberapa perusahaan industri otomotif untuk menjadikan Indonesia sebagai penghubung manufaktur otomotif di Asia.

Tabel 4.1 Daftar Kendaraan Bermotor Yang Atas Penyerahan Atau

Impornya Dikenai Pajak

No	Tipe Kendaraan	Kapasitas Mesin	PPnBM
1.	LCGC	1000cc-1200cc	10%
2.	Non-LCGC	1200cc- >2500cc	15%-125%
3.	LCEV	-	-

Penjualan Atas Barang Mewah Secara Umum.(Giarto, 2014).

*Serta wacana penetapan kebijakan LCEV yang akan datang.

Kementerian Keuangan saat ini sedang mengajukan rencana regulasi dalam menetapkan perubahan skema PPnBM jilid 2 bersama dengan Kementerian Perindustrian, nantinya pajak kendaraan bermotor tidak lagi berdasarkan tentang berapa besar jumlah kapasitas mesin kendaraan, namun juga diberikan tetapan dari konsumsi bahan bakar serta emisi karbon dioksida (CO₂). Tentunya skema ini mengacu terhadap perubahan skema Kendaraan Bermotor Roda Empat yang Hemat Energi dan Harga Terjangkau (KBH2).

Strategi interfensi pemerintah terhadap pembangunan industri otomotif ini tertuang pada Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 28 Tahun 2008 Tentang Kebijakan Industri Nasional. Tercantum pada pasal 4 yang mana dijelaskan adanya insentif fiskal dan non-fiskal dalam memberikan kemudahan maupun fasilitas yang memadai dalam membangun kegiatan ekonomi mikro dan juga ekonomi makro. Pemerintah juga mengarahkan pembangunan indsutri ini dari dua prinsip yang sangat terlihat. Pertama, dari aspek lingkungan hidup yang merupakan sistem pencegahan pencemaran emisi gas karbon dioksida (CO₂). Kedua, melalui aspek pengembangan teknologi yang membuat kemampuan Indonesia dalam membangun infrastruktur serta perangkat teknologi mandiri merupakan tujuan terpenting dalam menjaga perekonomian Indonesia dengan negara lain. (Santoso, 2008).

Hal ini sangat berkaitan dengan rencana pemerintah melihat aspek lingkungan dengan kendaraan yang saat ini sudah seharusnya ditetapkan mengenai kebijakan kendaraan bergolongan LCEV. Juga pengembangan teknologi yang nantinya membuat Indonesia kaya akan basis produksi dalam dunia industri.

- Tingkat Kandungan Lokal Dalam Negeri

Melalui tekanan yang diberikan dalam penetapan kebijakan oleh pemerintah mengenai tingkat kandungan lokal dalam negeri (TKDN) menjadikan paksaan bahwa Indonesia harus bisa melakukan tranfer teknologi yang baik dalam meningkatkan produksi dalam negerinya yang bertujuan meningkatkan ekspor. Investasi yang masuk mau tidak mau juga harus mengikuti kebijakan dari pemerintah dalam menggunakan kandungan lokal dipabriknya. Ketika investor asing dapat masuk maka proses pelunasan modal usaha pabriknya akan mempengaruhi terhadap jumlah produksi kendaraan di Indonesia. Hal ini yang harus dipercepat melalui paksaan secara tidak langsung oleh pemerintah di dalam kebijakannya.

Data perkembangan yang didapatkan.

1. Peningkatan jumlah kendaraan yang produksi di dalam negeri

2015	Januari-Desember	1.098,780
2016	Januari-Desember	1.178,346
2017	Januari-Desember	1.217,518
2018	Januari-Desember	1.343,743
2019	Januari-Juli	712,025

Tabel 4.2

2. Peningkatan jumlah kendaraan LCGC

2014	Januari-Desember	172,120
------	------------------	---------

2015	Januari-Desember	165,434
2016	Januari-Desember	235,171
2017	Januari-Desember	234,554
2018	Januari-Desember	230,443
2019	Januari-Juli	120,488

Tabel 4.3

3. Peningkatan jumlah ekspor Kendaraan

2014	Januari-Desember	202,273
2015	Januari-Desember	207,691
2016	Januari-Desember	194,397
2017	Januari-Desember	231,169
2018	Januari-Desember	264,553
2019	Januari-Juli	169,390

Tabel 4.4

Sumber: Indonesian *Automobile Industry Data*. Gaikindo

Peningkatan ini berasal dari legitimasi berupa kebijakan fiskal dan non-fiskal yang diberikan oleh pemerintah. Maka dari itu tekanan yang diberikan melalui legitimasi yang dijalankan memang secara paksa. Tetapi pada akhirnya terlegitimasi

dari meningkatnya *performance* industri otomotif domestik, bahkan juga meningkatkan performa ekspor produk otomotif Indonesia.



BAB IV

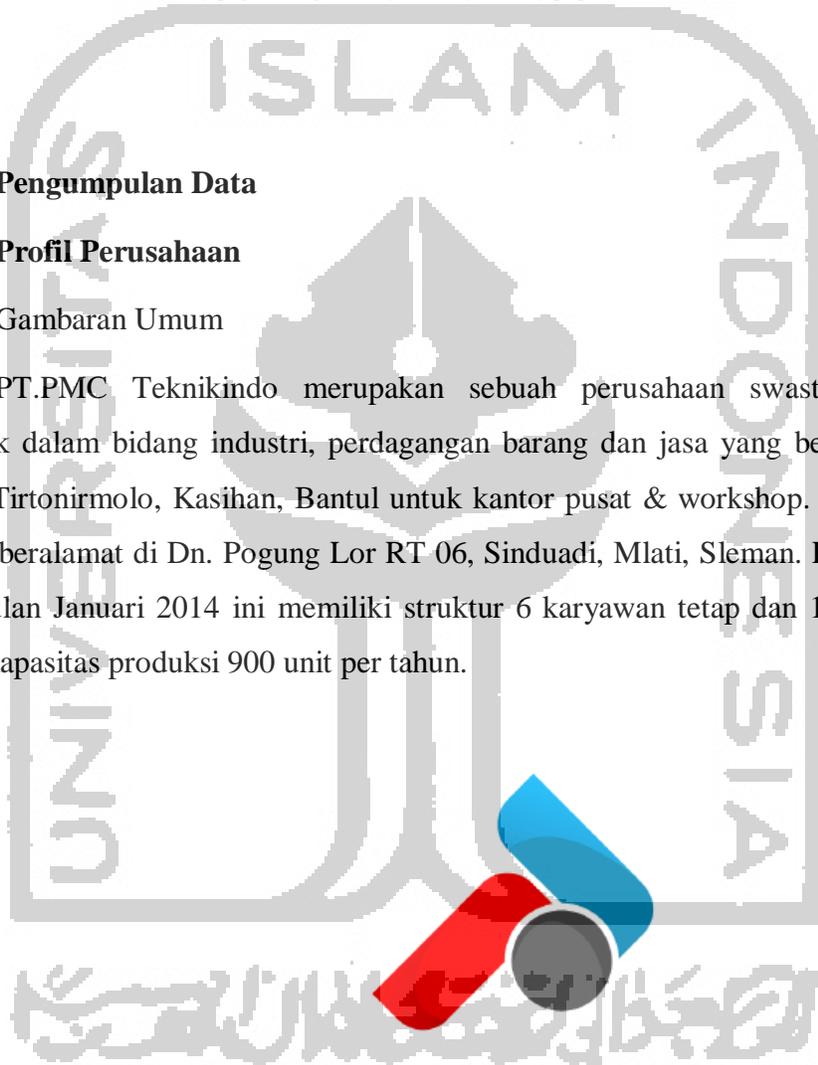
PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data

4.1.1 Profil Perusahaan

A. Gambaran Umum

PT.PMC Teknikindo merupakan sebuah perusahaan swasta nasional yang bergerak dalam bidang industri, perdagangan barang dan jasa yang beralamat di Jeblog RT02, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul untuk kantor pusat & workshop. Sedangkan kantor cabang beralamat di Dn. Pogung Lor RT 06, Sinduadi, Mlati, Sleman. Perusahaan berdiri pada bulan Januari 2014 ini memiliki struktur 6 karyawan tetap dan 11 karyawan tidak tetap. Kapasitas produksi 900 unit per tahun.



Gambar 4.1 Logo Perusahaan

PT. Putra Multi Cipta Teknikindo dengan visinya “Unggul dalam Inovasi” memproduksi berbagai produk inovasi seperti kompor batik listrik hemat energi “Astoetik”, produk *trainer* (modul elektronik) dalam proses pembelajaran di sekolah, dan lain-lain. Selain itu juga melayani jasa konstruksi, instalasi kelistrikan, taman buatan, dan

lain-lain. Dalam bidang Teknologi Informasi, perusahaan ini memiliki sebuah divisi yang bernama “BTW Studio” yang khusus menangani proyek dalam bidang IT seperti media pembelajaran, slide presentasi, desain grafis, dan lain-lain. Produk dan jasa yang ditawarkan memiliki keunggulan dalam bidang inovasi sehingga mampu bersaing dengan kompetitor yang lain.

B. Sejarah Perusahaan

Sejarah berdirinya perusahaan ini adalah bentuk upaya mengurangi ketergantungan lulusan sarjana atau sekolah untuk menjadi pegawai & mendorong untuk menjadi pengusaha muda (wirausaha). Usaha ini merupakan wujud nyata dari kontribusi keilmuan dari pendidikan vokasi yang tidak hanya mencetak guru dan tenaga kerja yang berkualitas, namun juga menghasilkan pengusaha-pengusaha muda berkualitas yang mampu membuka lapangan pekerjaan dan menghasilkan produk yang berkualitas yang bermanfaat bagi masyarakat. Banyaknya tenaga ahli di bidang elektro dan elektronika, maka kami berkumpul dan bersama-sama berwirausaha. Produk dan jasa yang ditawarkan memiliki keunggulan dalam bidang inovasi sehingga mampu bersaing dengan kompetitor yang lebih dahulu eksis. Inovasi dan kreativitas inilah yang kami bangun setiap saat, sehingga perusahaan mampu eksis dan semakin berkembang dalam menghadapi perdagangan bebas.

C. Visi, Misi, dan Value

I. Visi

Visi sekaligus tagline yaitu “Unggul dalam Inovasi”

Kami percaya bahwa inovasi merupakan kunci sukses dalam menghasilkan produk-produk kreatif pada saat ini.

II. Misi:

1. Mewujudkan impian konsumen terhadap produk dan jasa berkualitas melalui keunggulan inovasi, sistem manajemen, dan sumber daya manusia.
2. Menjalin kemitraan kerja sama yang optimal dan berkesinambungan dengan berbagai pihak dan penyalur/agen yang saling menguntungkan.
3. Memberikan perhatian yang tulus kepada masyarakat melalui penciptaan lapangan kerja, dukungan pembinaan sosial, pendidikan dan lingkungan.
4. Memproduksi berbagai jenis kemasan / kantong yang terkait dengan kebutuhan industri dan masyarakat dengan mutu, harga dan pasokan yang berdaya saing tinggi melalui pengelolaan yang profesional demi kepuasan pelanggan.

III. *Value*

1. Unggul

Berpegang pada profesionalisme, tahap uji dan kreativitas dalam upaya meningkatkan kualitas produk dan layanan melalui pengembangan desain, teknologi dan metode yang efisien dan efektif. Seperti tiga makna di dalam logo yaitu: teknologi, lingkungan dan budaya.

2. Kepercayaan

Oleh konsumen/ pelanggan dan mitra strategis maupun pihak terkait dengan menjunjung tinggi kejujuran, tanggung jawab, disiplin dan keterbukaan dalam upaya memenuhi komitmen.

3. Kebersamaan

Antara pengurus perusahaan, karyawan dan mitra strategis berdasarkan sinergi, persatuan, saling asah, asih, dan asuh untuk mencapai target dan tujuan perusahaan

4. Kepuasan Pelanggan

Menjadi tujuan utama dengan tetap memperhatikan etika bisnis dan mengacu kepada ketepatan waktu, mutu produk, biaya, pelestarian lingkungan dan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja)

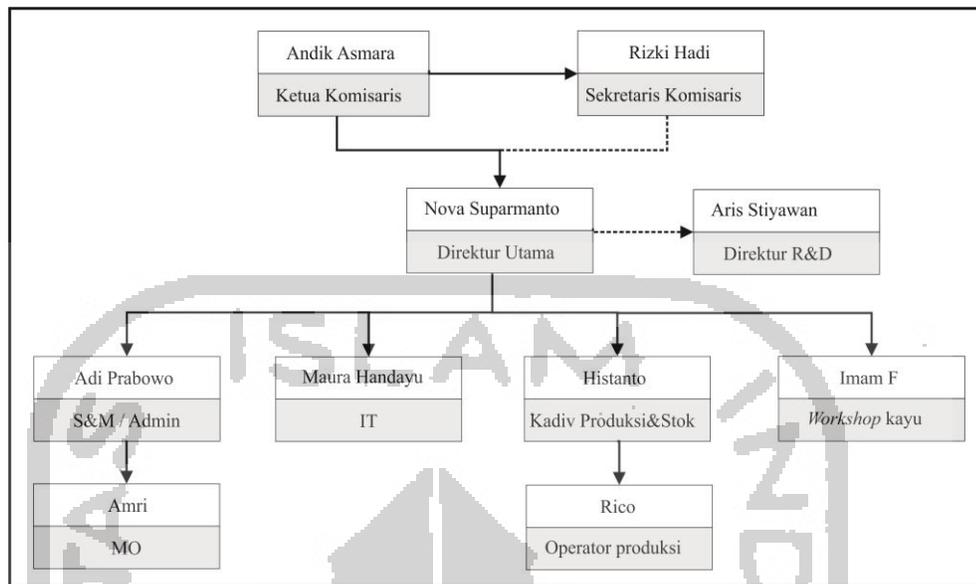
D. Struktur Organisasi dan Data Karyawan

PT.PMC Teknikino memiliki beberapa karyawan yang aktif setiap harinya termasuk PKL dari SMK yang menurut hasil wawancara dapat dikatakan sangat membantu proses produksi di UMKM. Hal tersebut dikarenakan terbatasnya operator yang dimiliki dan adanya kesempatan bagi siswa-siswa untuk berlatih kerja lapangan sehingga kedua belah pihak saling diuntungkan. Selain itu, UMKM memberlakukan kebijakan akan selalu ada siswa PKL setiap periodenya, sehingga proses produksi sangat terbantu sekaligus bergantung dengan adanya siswa-siswa PKL. UMKM tidak memberlakukan sistem training di waktu khusus ketika siswa PKL pertama kali memulai kerja, namun mereka akan melatih melalui praktik langsung di setiap langkah prosesproduksi. Selain siswa PKL karyawan lain bersifat kontrak dan tetap, berikut ini daftar karyawan yang dimiliki:

Tabel 4 1. Data Karyawan

Nama	Umur	Pendidikan Terakhir	Tahun Bergabung	Jabatan	Status
Nova	29	S2	2014	Direktur Utama	Full timer
Adi	30	SMK	2017	Manajer	Full timer
Tono	34	SMK	2014	Kepala Produksi Astoetik	Full timer
Riko	20	SMK	2018	Operator Produksi Astoetik	Full timer
Maura	22	SMK	2018	IT	Part timer
Iman	43	SMK	2018	Kepala Produksi Rumahku Indah	Full timer
Aris	31	S1	2014	Dirut R&D	Full timer
PKL	14-17	Masih SMK	6 bulan/periode	Operator	Full timer

Dalam menjalankan kegiatan atau proses bisnis UMKM memiliki struktur organisasi yang dijalankan untuk melakukan perintah maupun koordinasi antar karyawan ataupun *top management*. Berikut ini struktur organisasi dari PT.PMC Teknikindo:



Gambar 4 2. Struktur Organisasi PT. PMC Teknikindo

E. Divisi Astoetik

Divisi "Kompor Listrik Astoetik" merupakan divisi yang menangani proses pengembangan dan produksi semua jenis kompor listrik dengan nama brand "Astoetik". Kompor listrik yang diproduksi antara lain: kompor batik, kompor emping, kompor masak rumah tangga (dalam waktu dekat), dll. Kompor batik Astoetik sendiri telah mendapatkan berbagai penghargaan dan telah terdaftar Paten tahun 2014 dengan No. P14.2014.00001



Gambar 4.3 Logo Astoetik

F. Spesifikasi Produk

Kompor Listrik merupakan produk unggulan yang digunakan dalam proses pembatikan. Selain lebih hemat energi, kompor ini juga otomatis dan lebih stabil. Berbagai penghargaan diperoleh, antara lain: RAMP, Kemenristek, Kemenpora, Mandiri, dll. Kompor Astoetik menggunakan sistem PID (*Proportional-Integral-Derivative controller*) merupakan teknologi hemat energi berupa kontroler untuk menentukan presisi suatu sistem instrumentasi.

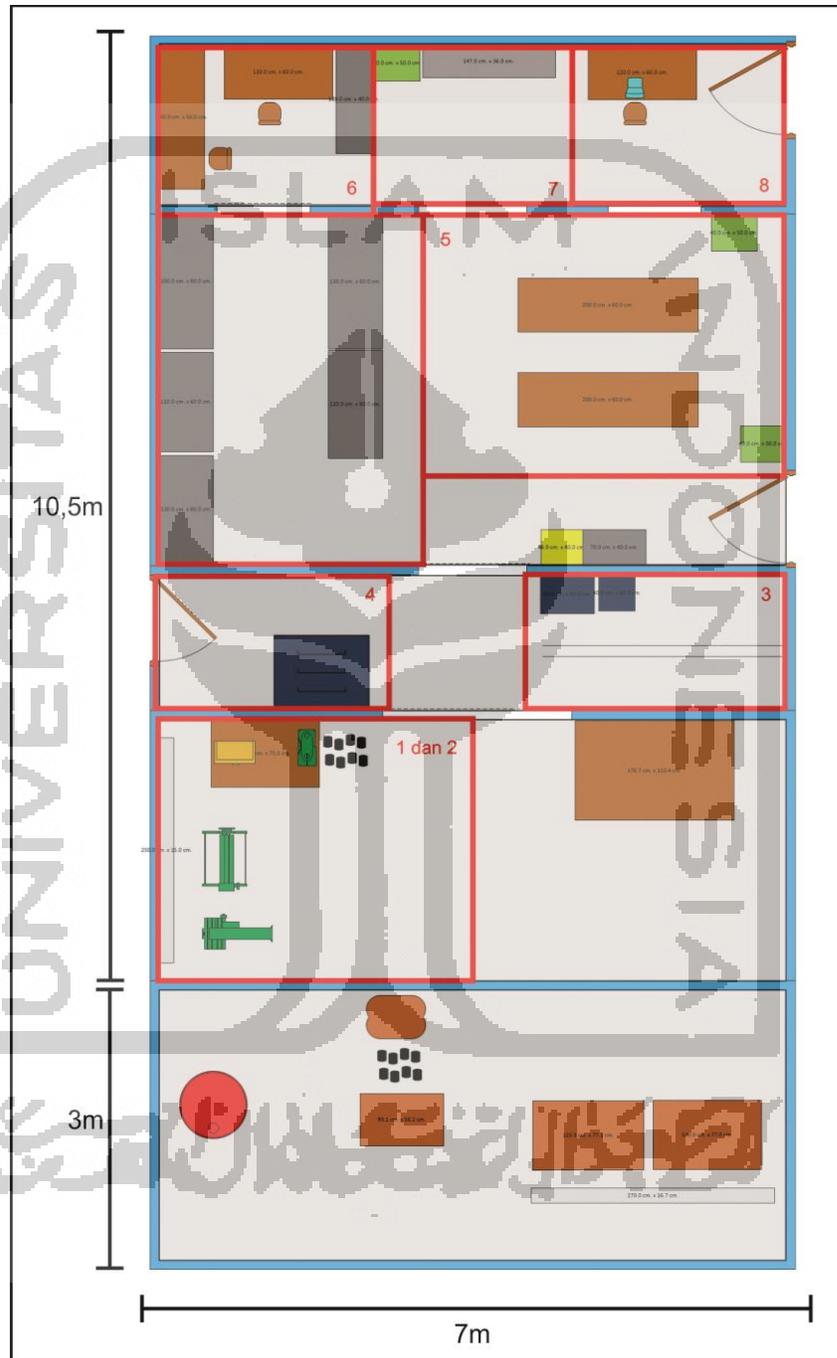
Karakteristiknya yaitu adanya umpan balik pada sistem tersebut. Inovasi kompor Astoetik ini dapat menghemat penggunaan listrik (efisiensi) sebesar 65% dibandingkan dengan kompor batik listrik lainnya dan sebesar 95 % dibandingkan dengan kompor minyak tanah yang biasa digunakan oleh para pembatik.



Gambar 4 4. Kompor Listrik Astoetik

G. *Layout* Aktual Area Produksi

Lantai area produksi di UKM yang peneliti jadikan tempat penelitian seperti pada gambar 4.5 di bawah ini:

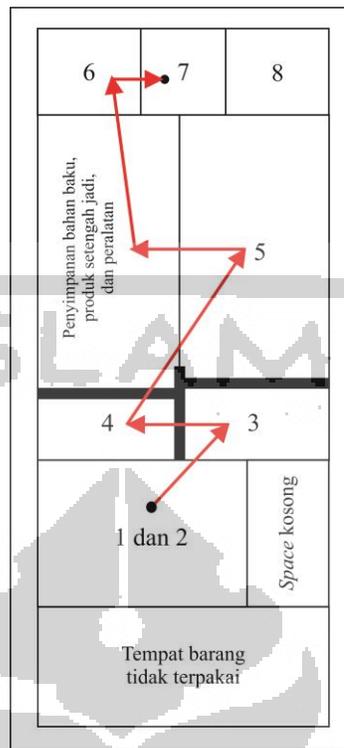


Gambar 4.5. *Layout* Aktual Lantai Produksi

Tabel 4 2. Keterangan ruangan *layout*

No	Bagian
1	Pemotongan
2	Pembentukan bodi
3	Pengecatan
4	Pengovenan
5	Perakitan
6	QC
7	Pengemasan
8	Rnd

Dari gambar 4.5 di atas dapat diketahui bahwa area produksi termasuk dalam tipe *layout product layout* dengan ciri-ciri tata letak fasilitasnya disusun berdasarkan aliran produk dan tipe produk relatif kecil dengan standar untuk jangka waktu relatif lama (Heragu, 2008). Areanya memiliki panjang ± 10.5 meter dan memiliki lebar ± 7 meter. Selain itu di samping area produksi terdapat area seluas $\pm 21 \text{ m}^2$ belum dimanfaatkan sehingga hanya digunakan untuk menempatkan berbagai barang tidak terpakai atau limbah. Dengan menggunakan *layout* seperti pada gambar 4.5 di atas area produksi memiliki aliran material seperti yang digambarkan pada gambar 4.6 di bawah ini:



Gambar 4.6. Aliran Material *Layout* Aktual

Dalam gambar 4.6 aliran material di atas termasuk dalam pola aliran bersudut ganjil ditunjukkan dengan panah warna merah dan garis horizontal dan vertikal bercetak tebal warna hitam menunjukkan adanya rute untuk masuk atau keluar area produksi menuju pintu yang dimana melewati bagian 4 yaitu pengovenan dan 5 yaitu perakitan. Selain itu aliran material dari bagian 3 menuju bagian 4 harus memotong rute yang digunakan untuk transportasi operator memasuki area produksi. Permasalahan lain pada *layout* tersebut juga terdapat pada bagian 1 dan 2, yaitu pemotongan plat aluminium dan pembentukan bodi, yang dijadikan satu tempat, sehingga akan terjadi kebingungan pada operator saat harus melakukan kedua kegiatan secara bersamaan dan akan mengakibatkan ketidakrapian pada area stasiun kerja. Jika dilihat beberapa permasalahan yang ada pada *layout* di atas tidak sesuai dengan prinsip-prinsip tata letak yang baik menurut (Apple, 1990) yang di antaranya terdapat beberapa poin yaitu:

1. Keterkaitan kegiatan yang terencana
2. Pola aliran barang terencana
3. Aliran yang lurus

4. Langkah balik yang minimum
5. Pemindahan minimum
6. Metode pemindahan yang terencana
7. Pemanfaatan seluruh area yang ada

Permasalahan lainnya yaitu ada pada bagian penyimpanan yang tidak adanya pemisahan jenis barang yang disimpan dan *labelling*, serta sebagian besar barang yang tersimpan berdebu atau kotor. Hal tersebut membuktikan tidak terlaksananya S pertama sampai dengan S ketiga dalam kaidah 5S yaitu *Seiri/Ringkas*, *Seiton/Rapi*, dan *Seiso/Resik*. Padahal dalam menerapkan 5S harus dilakukan dengan berurutan, S pertama merupakan kegiatan yang cenderung paling mudah di antara kegiatan lainnya, sampai akhirnya 5 kelima *sitsuke/rajin* yang hanya dapat dilakukan ketika 4S sebelumnya telah terlaksana dengan baik (Kiran, 2017). Dari permasalahan di atas dapat dikatakan bahwa penerapan 5S di area produksi Divisi Astoetik sebaiknya mulai lagi digalakkan dengan menekankan pada 3S terlebih dahulu. Serta untuk penampakan kondisi aktual di lapangan dapat dilihat lebih detail pada lampiran 2.

A. Audit 5S di Area Produksi Divisi Astoetik

Sebelum melakukan perbaikan, peneliti terlebih dahulu melakukan audit 5S di area produksi agar diketahui kekurangan-kekurangan yang ada di area produksi dan seberapa jauh 5S telah di terapkan. Audit dilakukan dengan membagikan kuesioner kepada lima *stakeholder* yang ada di UMKM, khususnya mereka yang mengetahui dengan baik area produksi. Berikut ini merupakan hasil audit yang diperoleh:

Tabel 4 3. Hasil Audit 5S di Lantai Produksi

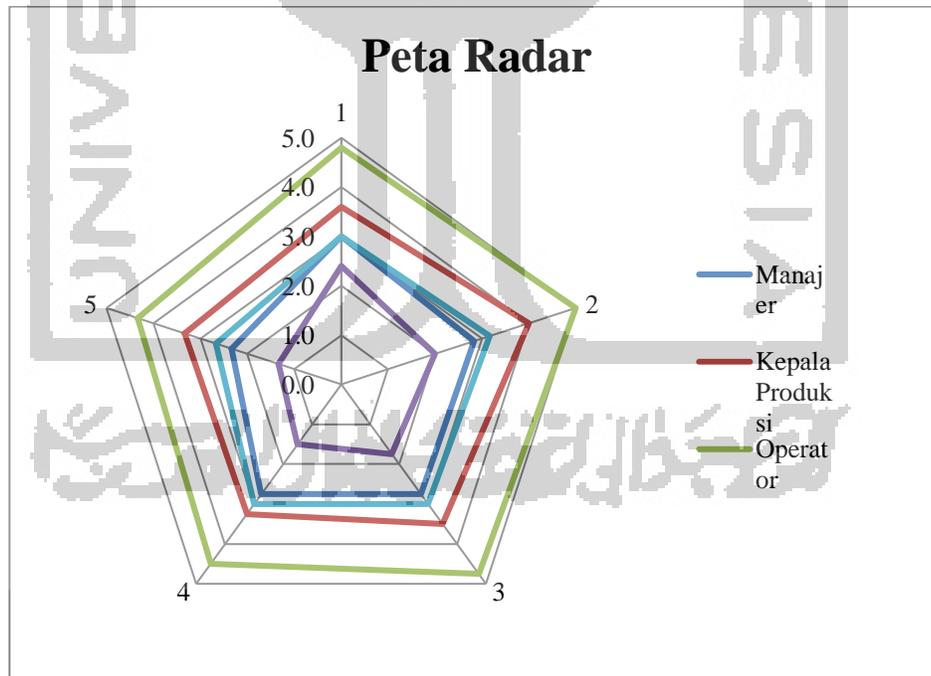
5S	No	ASPEK	No	TINJAUAN	Poin					
					Manajer	Kepala Produksi	Operator	Dirut	Direktur RnD	
SEIRI / SORT / RINGKAS	1	Mesin	1	Semua peralatan mesin sesuai yang dibutuhkan	3	4	5	3	3	
			2	Alat yang rusak dipisahkan	3	3	4	2	3	
			3	Kelengkapan part atau material sesuai yang dibutuhkan	3	4	5	3	3	
	2	Part atau Material	4	Semua barang diberi identitas, yang tidak digunakan diberi tanda penanganan dengan 5S <i>redtag</i>	3	4	5	2	3	
			5	Sisa material mempunyai tempat tersendiri	3	3	5	2	3	
			6	Terdapat <i>labelling</i> penyimpanan	3	4	5	3	4	
3	Labelling identitas	7	Tempat penyimpanan diatur yang baik sehingga mudah dilihat, diambil dan dikembalikan	3	4	5	3	3		
		4	Tempat penyimpanan, bahan dan alat	8	Terdapat rak penyimpanan bahan dan alat	3	4	5	1	3
				9	Part atau material mudah dijangkau (ergonoms)	3	4	5	1	3
SEITON/ SET IN ORDER/RAPI	5	Penunjuk Jumlah	10	Terdapat keterangan jumlah peralatan dan material produksi	2	4	5	2	3	
	6	Area Pembatas	11	Semua <i>item</i> ditempatkan dilokasi yang tepat di dalam garis.	3	4	5	2	3	

5S	No	ASPEK	No	TINJAUAN	Poin				
					Manajer	Kepala Produksi	Operator	Dirut	Direktur RnD
SEISO/ SHINE/ RF.SIK	7	Lantai, dinding, dan langit-langit	12	Tidak ada debu, kotoran, noda, rumah serangga/sarang laba-laba	3	4	5	2	4
	8	Peralatan	13	Peralatan kebersihan cukup, penempatan rapi, terlindung dari kotoran	3	4	5	2	2
	9	Manajemen sampah	14	Tempat sampah cukup, teridentifikasi dan sesuai dengan penggunaannya	3	3	5	2	3
	10	Tanggung jawab kebersihan	15	Terdapat mekanisme yang jelas untuk penanggung jawab kebersihan	2	3	4	1	3
SEIKETSU /STANDARDIZATION/ RA.WAT	11	Menjaga <i>seiri, seiton, seiso, safety</i>	16	Ada upaya dan mekanisme agar 4S ini selalu dilaksanakan setiap saat dengan baik	3	3	4	2	3
	12	Penjadwalan Kebersihan	17	Terdapat jadwal rutin untuk membersihkan area kerja	3	3	5	1	3
	13	SOP Kerja	18	Terdapat SOP kerja yang mendukung 5S	3	3	4	1	3
	14	Semangat & Pemahaman 5S	19	Terdapat ajakan untuk selalu melaksanakan 5S berupa slogan, Peringatan dll	2	4	5	2	3
SITSUKE/ SUSTAIN/ RA.IIN	15	Pembelajaran	20	Terdapat training 5S secara berkala	2	3	4	1	3
			21	Terdapat pemberian motivasi/pengingat untuk melaksanakan 5S	2	3	4	1	3
	16	Audit 5S	22	Ada audit internal 5S secara periodik	3	4	5	2	2
Total Poin					61	79	104	41	66
Skor					2.77	3.59	4.73	1.86	3
Kategori					<i>Good</i>	<i>Excellent</i>	<i>World Class</i>	<i>Poor</i>	<i>Good</i>

Tabel 4.4. Arti Kategori Kuesioner Audit 5S

No	Kategori	Arti
1	Unacceptable	: aktivitas tidak dilakukan
2	Poor	: aktivitas kurang dilakukan (sebagian kecil saja)
3	Good	: aktivitas dilakukan dengan cukup (diaplikasikan dan jelas di sebagian besar area)
4	Excellent	: aktivitas dilakukan dengan baik (sepenuhnya jelas dan diaplikasikan ke semua area)
5	World Class	: aktivitas dilakukan dengan sangat baik dan ada bukti yang mendukung

Berdasarkan hasil audit yang ditampilkan pada tabel 4.3 di atas dengan menggunakan kuesioner yang didesain berdasarkan buku dari (Hirano, 1995) dan sebuah jurnal menurut (Malik, 2014), peneliti menggunakan 16 aspek dan 22 tinjauan dengan ketentuan skor 1 sampai dengan 5 yang masing-masing memiliki arti seperti yang ada di tabel 4.4 di atas dan telah dilakukan uji validitas dan reliabilitas yang terlampir pada lampiran 1. Hasil dari audit tersebut akan dibuat sebuah radar persebaran nilai setiap kategori dari setiap responden, sehingga akan diketahui seberapa jauh perbedaan pendapat antar responden untuk setiap kategorinya. Berikut ini peta radar yang terbentuk:



Gambar 4.7 Peta Radar 5S

Peta radar di atas menunjukkan bahwa setiap responden memiliki pendapat yang berbeda-beda tentang seberapa baik 5S telah diterapkan di area produksi. Hal yang paling mencolok ada pada pendapat operator yang secara keseluruhan berada di kategori *world class* sementara Dirut secara keseluruhan menilai 5S di area produksi masih berada di tingkat *poor*. Perbedaan yang mencolok tersebut tentu saja memiliki sebab akibat terhadap penerapan 5S di perusahaan. Menurut peneliti jika melihat dari hasil wawancara dari beberapa pihak dan juga observasi langsung, salah satu penyebab perbedaan besar antar karyawan maupun pimpinan karena tidak adanya pengetahuan yang diberikan kepada para karyawan, walaupun terdapat slogan atau poster mengenai 5S. Namun, mereka tidak mengetahui standar 5S yang baik sehingga tidak dapat menilai dan sangat diragukan untuk dapat melakukan perbaikan tanpa melakukan sosialisasi terutama dari pimpinan ke karyawan. Secara keseluruhan hasil audit tersebut menunjukkan bahwa penerapan 5S di area produksi masih kurang dan perlu untuk dilakukan perbaikan.

I. Alat-alat Produksi dan Peralatan Pendukung

Beberapa peralatan dan mesin yang mendukung produksi kompor listrik di Divisi Astoetik antara lain adalah sebagai berikut:

Tabel 4 5. Mesin dan Alat Produksi

No	Jenis Mesin	Jumlah
1	Mesin bor duduk	1
2	Mesin bor tangan	1
3	Las listrik	1
4	Gerinda	1
5	<i>Roller</i>	1
6	Mesin pemotong	1
7	Oven	1
8	<i>Paint spary gun</i>	1
9	Kompresor	1
10	Solder	8
11	Gunting plat	2
12	<i>Tool Kit</i>	2

4.1.2 Data Jumlah Produksi

Produksi kompor terdiri dari beberapa jenis kompor yang dihasilkan. Dalam data di bawah ini dapat diketahui bahwa Divisi Astoetik dapat menghasilkan 13 jenis kompor yang dalam praktiknya menggunakan konsep *make to stock* atau memproduksi jenis kompor untuk memenuhi stok agar ketika ada pesanan masuk dapat langsung terpenuhi. Data produksi kompor yang digunakan oleh peneliti mulai dari Bulan Maret sampai dengan Bulan Mei 2019. Berikut ini data jenis kompor beserta jumlah yang diproduksi untuk ketiga bulan tersebut:

Tabel 4.6. Jumlah Kompor Bulan Maret

No	Produk	Nama Produk	Minggu_1	Minggu_2	Minggu_3	Minggu_4	Jumlah/Item
1		ASD 001					0
2		ASD 001 N					0
3		ASD 002					0
4		ASD 003			10		10
5		ASD 003 N	4				4
6		AAU 002				10	10
7	Kompor Listrik	AAS 001	11	10	1		22
8		AAS 002	23				23
9		TSD 001					0
10		TSD 002	25	1	19		45
11		SKC 001					0
12		ASD 002 CW				8	
13		AKC 001					0
Jumlah/Minggu			63	11	30	18	122

Tabel 4.7. Jumlah Kompor Bulan April

No	Produk	Nama Produk	Minggu_1	Minggu_2	Minggu_3	Minggu_4	Jumlah/Item
1		ASD 001	20		4		24
2		ASD 001 N		32			32
3	Kompor Listrik	ASD 002					0
4		ASD 003			10		10
5		ASD 003 N	3		2		5
6		AAU 002					0

No	Produk	Nama Produk	Minggu_1	Minggu_2	Minggu_3	Minggu_4	Jumlah/Item
7		AAS 001	21				21
8		AAS 002	9				9
9		TSD 001	8				8
10		TSD 002					0
11		SKC 001			1		1
12		ASD 002 CW					
13		AKC 001		1			1
Jumlah/Minggu			61	33	17	0	111

Tabel 4 8. Jumlah Kompor Bulan Mei

No	Produk	Nama Produk	Minggu_1	Minggu_2	Minggu_3	Minggu_4	Jumlah/Item
1		ASD 001					0
2		ASD 001 N					0
3		ASD 002			23		23
4		ASD 003				3	3
5		ASD 003 N	15				15
6		AAU 002		27			27
7	Kompor Listrik	AAS 001			28		28
8		AAS 002					0
9		TSD 001	10	10	13	11	44
10		TSD 002		11			11
11		SKC 001	1		2		3
12		ASD 002 CW					
13		AKC 001					0
Jumlah/Minggu			26	48	66	14	154

Dari data produksi di atas rata-rata produksi dari bulan Maret sampai dengan Mei 2019 adalah sebanyak 129 produk dengan jumlah produksi terbanyak berada di bulan Mei sebanyak 154 buah kompor dan setiap bulannya memiliki dominan produk yang berbeda-beda dalam jumlah produksinya.

4.1.3 Data Penjualan Produk Astoetik

Data penjualan produk kompor yang dijadikan acuan penelitian berada pada periode Bulan Maret sampai dengan Bulan Mei 2019. Berikut data penjualan yang telah direkap oleh penulis:

Tabel 4 9. Penjualan Bulan Maret

No	Tipe Kompor	Jumlah Order Bulan Maret
1	ASD 001	-
2	ASD 001 N	-
3	ASD 002	16
4	ASD 003	7
5	ASD 003 N	-
6	AAU 002	5
7	AAS 001	6
8	AAS 002	6
9	TSD 001	-
10	TSD 002	43
11	SKC 001	2
12	ASD 002 CW	-
13	AKC 001	-
Total		85

Tabel 4 10. Penjualan Bulan April

No	Tipe Kompor	Jumlah Order Bulan April
1	ASD 001	14
2	ASD 001 N	-
3	ASD 002	21
4	ASD 003	12
5	ASD 003 N	1
6	AAU 002	4
7	AAS 001	14
8	AAS 002	4

No	Tipe Kompor	Jumlah <i>Order</i> Bulan April
9	TSD 001	-
10	TSD 002	-
11	SKC 001	1
12	ASD 002 CW	-
13	AKC 001	-
Total		71

Tabel 4 11. Penjualan Bulan Mei

No	Tipe Kompor	Jumlah <i>Order</i> Bulan Mei
1	ASD 001	-
2	ASD 001 N	34
3	ASD 002	16
4	ASD 003	-
5	ASD 003 N	1
6	AAU 002	-
7	AAS 001	4
8	AAS 002	3
9	TSD 001	-
10	TSD 002	1
11	SKC 001	-
12	ASD 002 CW	-
13	AKC 001	-
Total		59

Dari data penjualan selama tiga bulan dapat dilihat bahwa penjualan terbesar berada di Bulan Maret dengan total hasil penjualan 85 buah kompor dan memiliki rata-rata penjualan setiap bulannya sebanyak 72 kompor. Namun di setiap bulannya kompor yang yang paling dominan tidak dari tipe yang sama.

4.1.4 Data Material

Dalam pembuatan kompor membutuhkan beberapa bahan material, berikut ini daftar material yang dibutuhkan untuk satu produk kompor:

Tabel 4 12. Data Material

No	Material	Ukuran	Jumlah/Produk
1	Alumunium untuk bodi	p x l : 53 x 20 cm	1
2	Alumunium untuk penyangga	p x l : 5 x 15 cm	3
3	Alumunium lingkaran penyangga	d : 20 cm	1
4	Alumunium untuk tutup bawah	d : 20 cm	1
5	Telinga atau pengangan kompor	P x l : 12 x 4 cm	2
6	Stiker	p x l : 5 x 10 cm	1
7	Mesin dimer	p x l = 10 x 15 cm	1
8	Kabel colokan	p : 70 cm	1
9	Lampu LED	d : 1 cm	1
10	Dudukan lampu	p x l : 5 x 5 cm	1
11	Pemanas	d : 16 cm	1
12	Sekun tembaga	P : 1 cm	1
13	Tungku	d : 16 cm	1
14	Sakelar	p x l : 2 x 2 cm	1
15	Potensio	p x l : 3 x 3 cm	1
16	Kabel AC	p : 15 cm	1
17	Kabel anti panas	p : 17 cm	1
18	Selongsong bakar	P : 15 x 15 cm	1
19	Selongsong asbes	P : 15 x 15 cm	1
20	Kaki alas	P x l : 3 x 3 cm	3
21	Mur Baut	p : 2 cm	12

Produksi kompor listrik membutuhkan 21 bahan baku atau material dan terdapat beberapa material yang dalam setiap produknya dibutuhkan lebih dari satu buah, diantaranya alumunium penyangga, pengangan kompor, kaki alas, dan mur baut.

4.1.5 Waktu Proses Produksi

Pembuatan satu produk kompor membutuhkan waktu proses yang berbeda-beda setiap langkah yang dilalui. Berikut ini waktu proses untuk setiap langkahnya:

Tabel 4 13. Waktu Proses Produksi

Proses	Kode	Aktivitas	Waktu Proses (detik)
Pemotongan Alumunium	A1	Pengukuran Alumunium	136
	A2	Pemotongan Bagian Besar	293
	A3	Pemotongan Bagian Kecil	48
	A4	Pelubangan Body	314
	A5	Penghalusan	18
	A6	Pemotongan Bagian Pinggir	68
Pembentukan Bodi	B1	Pelipatan Bagian Pinggir	241
	B2	Pembengkokan	237
	B3	Transfer ke bagian Pengecatan	5
Pengecatan	C1	Persiapan	139
	C2	Penyemprotan Bubuk	179
	C3	Transfer ke bagian Pengovenan	4
Pengovenan	D1	Pengovenan	900
	D2	Transfer ke bagian pendingin	9
	D3	Transfer ke bagian Perakitan Tungku	12
Perakitan tungku pemanas	E1	Mengulur kedua ujung elemen pemanas	126
	E2	Memasang selongsong asbes sepanjang 6cm di kedua ujungnya	140
	E3	Memasang ke mangkokan tungku pemanas	246
	E4	Menyambungkan kabel tahan panas dengan sekun tembaga	303
	E5	Memasang selongsong bakar	255
	E6	Memasang selongsong asbes sampai menutupi selongsong bakar	397
	E7	Transfer ke bagian Perakitan Mesin	4
Perakitan Mesin	F1	Pemasangan komponen-komponen pada PCB mesin	405
	F2	Solder dan potong sisa kaki-kaki komponen dengan rapi	638

Proses	Kode	Aktivitas	Waktu Proses (detik)
Perakitan Kompore	F3	Transfer ke bagian Perakitan kompor	5
	G1	Pemasangan telinga atau pegangan kompor	240
	G2	Pemasangan sticker panel depan, dilubangi dengan solder pemanas	498
	G3	Pemasangan dudukan lampu indikator panas LED	358
	G4	Memasang tungku pemanas dari sisi atas tepat ditengah, bor, dan baut	309
	G5	Pemasangan kabel AC melalui lubang belakang bodi kompor	158
	G6	Sambungan kabel dari tungku pemanas ke mesin DIMER , solder dan potong sisa serabutkabel	348
	G7	Pemasangan sakelar bulat dan solder satu kakinya ke kabel AC, dan ke mesin dimer	236
	G8	Menyambungkan satu kabel ac yang lain ke mesin dimer, solder	271
	G9	Memasukkan lampu LED ke hosting LED	148
	G10	Memasukkan potensio ke lubang panel depan, baut hingga kuat	148
	G11	Memasang kaki plastik pada tutup alas	180
	G12	Memasang penutup alas dengan baut	240
QC	G13	Transfer ke bagaian QC	21
	H1	Menguji performa dan ketahanan panas pada kompor	10800
Total waktu proses			19077

Dari tabel 4.13 di atas dapat dilihat bahwa keseluruhan waktu proses untuk membuat satu buah kompor menghabiskan 19077 detik atau sekitar 5,3 jam. Namun dalam proses produksi kompor tersebut pengecekan kualitas (*quality control*) hanya dilakukan dengan pengambilan *sampling* 1:50. Sehingga jika jumlah produk yang dihasilkan sebanyak 50 buah, maka 49 produk masing-masing membutuhkan waktu 2.3 jam, dan 1 produk sisa membutuhkan 5.3 jam karena harus melewati tahap *quality control*.

4.1.6 Data Ukuran Mesin

UMKM memiliki beberapa mesin dan peralatan yang mendukung jalannya proses produksi. Dalam melakukan proses produksi kompor didukung oleh mesin dan peralatan, berikut ini daftar ukuran mesin yang mendukung pembuatan kompor:

Tabel 4 14. Ukuran Mesin

No	Jenis Mesin	Ukuran	Jumlah
1	Mesin bor duduk	p x l : 50 x 30 cm	1
2	Mesin bor tangan	p x l : 35 x 35 cm	1
3	Las listrik	p x l : 75 x 75 cm	1
4	Gerinda	p x l : 40 x 20 cm	1
5	<i>Roller</i>	p x l : 75 x 75 cm	1
6	Mesin pemotong	p x l : 75 x 35 cm	1
7	Oven	p x l : 110 x 90 cm	1
8	<i>Paint spray gun</i>	p x l : 50 x 50 cm	1
9	Kompresor	p x l : 75 x 35 cm	1
10	Solder	p x l : 25 x 10 cm	8
11	Gunting plat	p x l : 20 x 15 cm	2
12	<i>Tool Kit</i>	p x l : 43 x 23 cm	3

Mesin dan peralatan yang dimiliki oleh UMKM menurut hasil wawancara dengan para operator produksi sudah mereka anggap cukup untuk menunjang proses produksi dan telah dirawat dengan baik. Namun, menurut wawancara dan pengamatan peneliti mesin dan peralatan yang ada belum ditempatkan sesuai dengan konsep tata letak fasilitas yang baik hanya ditempatkan dimana terdapat ruang, selain itu dalam penyimpanannya ketika tidak sedang digunakan hanya ditutup dengan kain seadanya sehingga mesin menjadi tidak terlindungi dan akan lebih mudah rusak.

4.2 Pengolahan Data

4.2.1 Operation Process Chart

Terlampir di lampiran 3.

4.2.2 Menentukan *Output* Perbulan

Dalam menyelesaikan permasalahan menggunakan metode SLP peneliti perlu menghitung penjualan yang mereka kerjakan selama periode tertentu. Berikut di bawah ini perhitungan rata-rata penjualan yang mereka penuhi selama periode Bulan Maret sampai dengan Bulan Mei 2019:

Tabel 4. 15. Rata-rata produksi dan penjualan setiap bulan

No	Tipe Kompor	Total Penjualan 3 Bulan	Rata-rata Penjualan/bulan	Total Produksi 3 Bulan	Rata-rata Produksi/bulan
1	ASD 001	14	4.7	24	8.0
2	ASD 001 N	34	11.3	32	10.7
3	ASD 002	53	17.7	23	7.7
4	ASD 003	19	6.3	23	7.7
5	ASD 003 N	2	0.7	24	8.0
6	AAU 002	9	3.0	37	12.3
7	AAS 001	24	8.0	71	23.7
8	AAS 002	13	4.3	32	10.7
9	TSD 001	0	0.0	52	17.3
10	TSD 002	44	14.7	56	18.7
11	SKC 001	3	1.0	4	1.3
12	ASD 002 CW	0	0.0	8	0.0
13	AKC 001	0	0.0	1	0.3
Total		215	71.67	387	129

Jika dilihat dari tabel 4.15 di atas, diketahui bahwa produk dengan tipe ASD 002 merupakan produk paling banyak terjual setiap bulannya, namun produk tipe AAS 001 merupakan produk paling banyak diproduksi setiap bulannya. Namun hal tersebut tidak menjadi masalah karena sistem yang berlaku dalam memenuhi permintaan konsumen adalah *make to stock*. Sehingga produsen tidak memproduksi sesuai permintaan di bulan tersebut, namun memproduksi produk yang stoknya tidak berada dalam ukuran *safety stock*-nya. Untuk itu, dalam penelitian ini peneliti menggunakan sampel produk tipe ASD 002 yang merupakan produk terlaris selama tiga bulan terakhir untuk dijadikan objek pengamatan dikarenakan stoknya yang paling minimum. Kemudian untuk data banyaknya produksi

perbulan menggunakan jumlah rata-rata produksi sebanyak 129 yang akan dibulatkan menjadi 130. Alasannya, karena secara umum proses pembuatan kompor tidak memiliki banyak perbedaan antara tipe kompor ASD 002 dengan yang lain.

4.2.3 Menghitung Kebutuhan Bahan Baku

Setelah menghitung rata-rata penjualan dan produksi pada periode maret sampai dengan mei, maka selanjutnya dilakukan perhitungan keseluruhan material yang dibutuhkan untuk memenuhi jumlah rata-rata produksi yang telah dihitung. Perhitungan kebutuhan bahan baku diperoleh dari rumus berikut:

$$\text{Kebutuhan Bahan Baku} = \frac{\text{Input produksi}}{\text{Tingkat Keberhasilan Proses (\%)}} \quad (\text{Persamaan 4.1})$$

Sumber: (Suyono, 2012)

Keterangan:

1. Input produksi diperoleh dari banyaknya kebutuhan material tertentu yang dibutuhkan untuk satu produk pada setiap proses, dalam kasus ini peneliti mengambil 130 input produk untuk produksi satu bulan.
2. Tingkat keberhasilan proses diasumsikan 95% berdasarkan hasil wawancara dengan pihak penanggung jawab produksi

Berikut ini merupakan hasil perhitungannya yang disajikan pada Tabel 4.16.

Tabel 4 16. Kebutuhan bahan baku / bulan

Material	Ukuran	Total Input	%TKP	Material dibutuhkan (bulan)
Alumunium untuk bodi	p x l : 53 x 20 cm	1	95%	136,84 : 137
Alumunium untuk penyangga	p x l : 5 x 15 cm	3	95%	410,52 : 411
Alumunium untuk tutup bawah	d : 20 cm	1	95%	136,84 : 137
Stiker	p x l : 5 x 10 cm	1	95%	136,84 : 137
Mesin dimer	p x l = 10 x 15 cm	1	95%	136,84 : 137
Kabel colokan	p : 70 cm	1	95%	136,84 : 137

Material	Ukuran	Total Input	%TKP	Material dibutuhkan (bulan)
Lampu LED	d : 1 cm	1	95%	136,84 : 137
Dudukan lampu	p x l : 5 x 5 cm	1	95%	136,84 : 137
Pemanas	d : 16 cm	1	95%	136,84 : 137
Tungku	d : 16 cm	1	95%	136,84 : 137
Sakelar	p x l : 2 x 2 cm	1	95%	136,84 : 137
Potensio	p x l : 3 x 3 cm	1	95%	136,84 : 137
Kabel AC	p : 15 cm	1	95%	136,84 : 137
Kabel anti panas	p : 17 cm	1	95%	136,84 : 137
Selongsong bakar	P : 15 x 15 cm	1	95%	136,84 : 137
Mur	p : 2 cm	5	95%	684,21 : 685
Baut	p : 2 cm	5	95%	684,21 : 685

Sumber : (Suyono, 2012)

Menurut tabel 4.16 di atas, dapat dilihat bahwa kebutuhan bahan baku jika dalam produksi 1 buah produk membutuhkan sebanyak satu buah bahan baku tertentu perlu dipersiapkan bahan tersebut sejumlah 137 untuk target produksi 130 produk dalam satu bulan. Hal tersebut dikarenakan tingkat keberhasilan sebesar 95% sehingga masih terjadi peluang cacat saat proses produksi.

4.2.4 Menghitung Kebutuhan Mesin

Kebutuhan mesin yang digunakan untuk untuk memenuhi rata-rata produksi dihitung dengan menggunakan rumus di bawah ini:

$$\text{Jumlah mesin} = \frac{\sum(\text{waktu standar per proses} \times \text{input} \times \text{efisiensi produksi})}{\text{Jumlah waktu kerja yang tersedia}} \quad (\text{Persamaan 4.2})$$

Sumber: (Suyono, 2012)

Keterangan:

1. Waktu standar per proses diperoleh dalam satuan detik. Perhitungan waktu proses menjadi waktu standar terdapat pada lampiran 4.
2. *Input* diperoleh dari banyaknya kebutuhan material tertentu yang dibutuhkan untuk satu produk pada setiap proses, dalam kasus ini peneliti mengambil 137 input produk untuk produksi satu bulan.
3. Efisiensi produksi diasumsikan 95% berdasarkan hasil wawancara dengan pihak penanggung jawab produksi
4. Jumlah waktu kerja diperoleh dari perhitungan jam kerja dalam kurun waktu satu bulan. Menggunakan estimasi kerja perbulan 24 hari dan bekerja selama 7 jam dalam satu hari. Namun di Divisi Astoetik tidak hanya menangani produksi kompor namun juga produksi cangking dan kompor cap. Oleh karena itu peneliti memberikan asumsi bahwa produksi kompor listrik yang lebih mendominasi setidaknya menghabiskan 75% waktu kerja dari keseluruhan waktu kerja yang tersedia. Sehingga waktu kerja yang tersedia: $24 \text{ hari} \times 7 \text{ jam} \times 3600 \text{ detik} \times 75\% = 453.600 \text{ detik} / \text{bulan}$.

Contoh perhitungan:

Aktivitas 1 adalah mengukur plat alumunium. Dalam setiap produk dibutuhkan 5 buah bagian plat alumunium sehingga pengukuran dilakukan sebanyak 5 kali. Jika sebulan diproduksi 137 buah produk sehingga aktivitas pemotongan akan dilakukan sebanyak $137 \times 5 = 685$. Sehingga perhitungan kebutuhan untuk mesin potong adalah seperti berikut:

$$\text{Jumlah mesin} = \frac{\sum(136 \times (137 \times 5) \times 95\%)}{435600} = 0,195$$

Dari hasil tersebut dapat dikatakan bahwa untuk waktu dan kemampuan operator yang ada sudah lebih dari cukup untuk mendukung produksi yang rata-rata sebulannya 137 buah kompor. Begitu pula pada aktivitas-aktivitas lainnya seperti yang ditunjukkan pada tabel 4.17 dibawah bahwa semua hasilnya kurang dari satu. Artinya peralatan dan mesin di UMKM yang berjumlah terbatas kebanyakan hanya memiliki satu mesin sudah cukup untuk memfasilitasi proses produksi. Sehingga jika mengingat masalah mengenai mesin yang perlu

diperhatikan adalah penempatan dan perawatannya yang belum diperhitungkan dengan baik, bukan pada jumlahnya. Hasil tersebut sama dengan hasil wawancara dan observasi lapangan bahwa operator tidak memiliki masalah terhadap jumlah mesin yang ada.



Tabel 4 17. Kebutuhan mesin produksi kompor

No	Aktivitas	WS (detik)	Input	Efisiensi Produk	Jumlah waktu kerja	Kebutuhan mesin
1	Pengukuran Alumunium	217,600	685	95%	453600	0,312 : 0,32
2	Pemotongan Bagian Besar	468,800	137	95%	453600	0,135 : 0,14
3	Pemotongan Bagian Kecil	76,800	548	95%	453600	0,088 : 0,09
4	Pelubangan Body	502,400	685	95%	453600	0,721 : 0,73
5	Penghalusan	28,800	685	95%	453600	0,041 : 0,05
6	Pemotongan Bagian Pinggir	108,800	137	95%	453600	0,031 : 0,04
7	Pelipatan Bagian Pinggir	385,600	137	95%	453600	0,111 : 0,12
8	Pembengkokan	379,200	137	95%	453600	0,109 : 0,11
9	Transfer ke bagian Pengecatan	8,000	137	95%	453600	0,002 : 0,01
10	Persiapan	222,400	137	95%	453600	0,064 : 0,07
11	Penyemprotan Bubuk	286,400	137	95%	453600	0,082 : 0,09
12	Transfer ke bagian Pengovenan	6,400	137	95%	453600	0,002 : 0,01
13	Pengovenan	1440,00 0	137	95%	453600	0,413 : 0,42
14	Transfer ke bagian pendingin	14,400	137	95%	453600	0,004 : 0,01
15	Transfer ke bagian Perakitan Tungku	19,200	137	95%	453600	0,006 : 0,01
16	Mengulur kedua ujung elemen pemanas	201,600	137	95%	453600	0,058 : 0,06
17	Memasang selongsong asbes sepanjang 6cm di kedua ujungnya	224,000	137	95%	453600	0,064 : 0,07
18	Memasang ke mangkohan tungku pemanas	393,600	137	95%	453600	0,113 : 0,12
19	Menyambungkan kabel tahan panas dengan sekun tembaga	484,800	137	95%	453600	0,139 : 0,14
20	Memasang selongsong bakar	408,000	137	95%	453600	0,117 : 0,12
21	Memasang selongsong asbes sampai menutupi selongsong bakar	635,200	137	95%	453600	0,182 : 0,19
22	Transfer ke bagian Perakitan Mesin	6,400	137	95%	453600	0,002 : 0,01
23	Pemasangan komponen-komponen pada PCB mesin	648,000	137	95%	453600	0,186 : 0,19

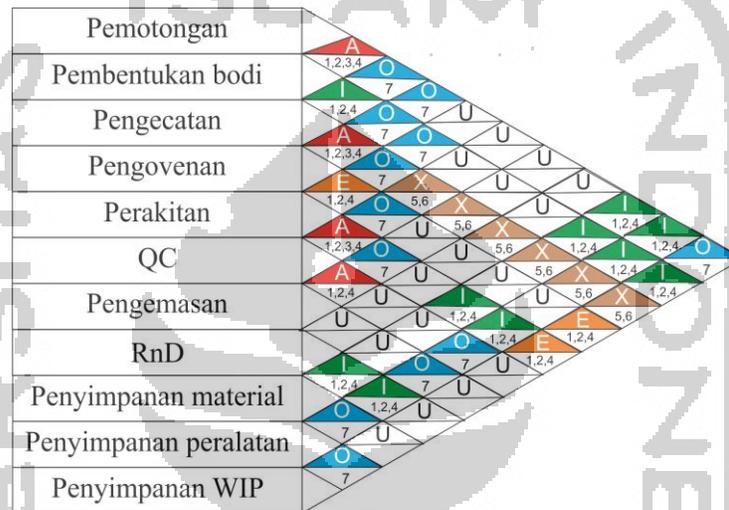
No	Aktivitas	WS (detik)	Input	Efisiensi Produk	Jumlah waktu kerja	Kebutuhan mesin
24	Solder dan potong sisa kaki-kaki komponen dengan rapi	1020,80 0	137	95%	453600	0,293 : 0,3
25	Transfer ke bagian Perakitan kompor	8,000	137	95%	453600	0,002 : 0,01
26	Pemasangan sticker panel depan, dilubangi dengan solder pemanas	796,800	137	95%	453600	0,229 : 0,23
27	Pemasangan dudukan lampu indikator panas LED	572,800	137	95%	453600	0,164 : 0,17
28	Memasang tungku pemanas dari sisi atas tepat ditengah, bor, dan baut	494,400	137	95%	453600	0,142 : 0,15
29	Pemasangan kabel AC melalui lubang belakang bodi kompor	252,800	137	95%	453600	0,073 : 0,08
30	Sambungan kabel dari tungku pemanas ke mesin DIMER , solder dan potong sisa serabutkabel	556,800	137	95%	453600	0,160 : 0,16
31	Pemasangan sakelar bulat dan solder satu kakinya ke kabel AC, dan ke mesin dimer	377,600	137	95%	453600	0,108 : 0,11
32	Menyambungkan satu kabel ac yang lain ke mesin dimer, solder	433,600	137	95%	453600	0,124 : 0,13
33	Memasukkan lampu LED ke hosting LED	236,800	137	95%	453600	0,068 : 0,07
34	Memasukkan potensio ke lubang panel depan, baut hingga kuat	236,800	137	95%	453600	0,068 : 0,07
35	Memasang kaki plastik pada tutup alas	288,000	137	95%	453600	0,083 : 0,09
36	Memasang penutup alas dengan baut	384,000	137	95%	453600	0,110 : 0,12
37	Transfer ke bagaian QC	33,600	3	95%	453600	0,000 : 0,01
38	Menguji performa dan ketahanan panas pada kompor	17280,0 00	3	95%	453600	0,109 : 0,11

Sumber : (Suyono, 2012)

4.2.5. Analisis Hubungan Keterkaitan Antar Kegiatan

1.2.5.1 Activity Relationship Chart (ARC)

Dalam melakukan analisa hubungan keterkaitan antar kegiatan / departemen dimulai dengan membuat diagram hubungan aktivitas seperti pada gambar 4.8 di bawah ini yang dalam pembuatannya menggunakan simbol dan mencantumkan alasan dipilihnya simbol tersebut.



Gambar 4 8. Grafik Hubungan Aktivitas

Dalam menentukan hubungan-hubungan aktivitas di atas, peneliti mempertimbangkan aliran material yang baik sebagai dasar dalam mengaitkan hubungan antar aktivitas. Melihat dari *operation process chart* yang telah dibuat, dapat dilihat bagaimana aliran material dan WIP yang terjadi. Sehingga dengan begitu peneliti dapat menentukan seberapa jauh atau dekat sebuah area aktivitas harus ditempatkan.

Beberapa alasan yang digunakan dalam melihat keterkaitan kegiatan terdiri dari 7 alasan, dapat dilihat pada tabel 4.18 yang salah satunya terdapat alasan “faktor kebersihan dan bau”, dalam penelitian ini aktivitas yang menyebabkan debu dan bau tidak sedap adalah pada aktivitas pengecatan, sehingga hubungan keterkaitan aktivitas pengecatan dengan beberapa aktivitas lain adalah X (Tidak Diharapkan) dan memuat alasan nomor lima dan enam.

Berikut ini arti simbol dan warna pada hubungan aktivitas di atas, serta alasan-alasan yang digunakan untuk menentukan keterkaitan hubungan aktivitasnya:

Tabel 4 18. Simbol derajat kedekatan

Derajat kedekatan	
A	Mutlak perlu
E	Sangat penting
I	Penting
O	Biasa
U	Tidak perlu
X	Tidak diharapkan

Sumber : (Apple, 1990)

Tabel 4 19. Alasan hubungan aktivitas

Simbol	Alasan
1	Urutan aliran kerja
2	Memudahkan pemindahan barang
3	Menggunakan personil yang sama
4	Efisiensi kerja
5	Faktor keamanan dan keselamatan
6	Faktor kebersihan dan bau
7	Derajat hubungan pribadi

1.2.5.2 Activity Relationship Worksheet (ARW)

Setelah membuat ARC untuk selanjutnya perlu membuat *Activity Relationship Worksheet* (ARW) yang merupakan lembar kerja ringkasan dari hasil ARC. Tujuannya adalah untuk mempermudah dalam membaca hubungan setiap aktivitas. Berikut ini ARW yang telah dibuat oleh penulis:

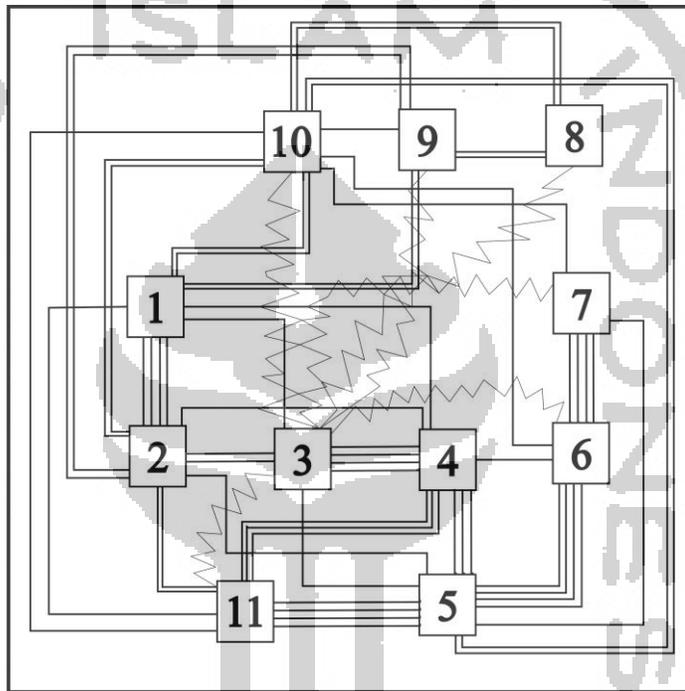
Tabel 4 20. *Activity Relationship Worksheet*

No	Aktivitas	A	E	I	O	U	X
1	Pemotongan	2		9,10	3,4,11	5,6,7,8	
2	Pembentukan bodi	1		3,9,10,11	4,5	6,7,8	
3	Pengecatan	4		2	1,5		6,7,8,9,10,11
4	Pengovenan	3	5,11		2,3,6	7,8,9,10	
5	Perakitan	6	4,11	9,10	2,3,6	7,8	
6	QC	5,7			4,10	1,2,8,9,11	3
7	Pengemasan	6			5,10	1,2,4,8,9,11	3
8	Rnd			9,10		1,2,4,5,6,7,11	3
9	Penyimpanan Material			1,2,5,8	10	4,6,7,11	3
10	Penyimpanan Peralatan			1,2,5,8	6,7,9,11	4	3
11	Penyimpanan WIP		4,5	2	1,10	6,7,8,9	3

Dari *worksheet* di atas dapat dilihat bahwa tidak semua aktivitas memiliki hubungan dengan aktivitas yang lainnya, seperti halnya RnD, hal tersebut dikarenakan aktivitas RnD tidak menjadi bagian dari aktivitas proses produksi secara langsung dan aktivitas RnD itu sendiri tidak selalu rutin dilakukan. Menurut hasil wawancara dengan penanggungjawab RnD biasanya kegiatannya hanya dilakukan satu atau dua kali seminggu. Kemudian aktivitas dengan aliran material yang dekat namun tidak memiliki hubungan “mutlak perlu” (A), seperti halnya aktivitas pengovenan dan perakitan, dikarenakan walaupun berada dalam aliran material yang berdekatan namun kedua proses tersebut tidak dapat langsung dilakukan karena setelah dioven diharuskan untuk disimpan terlebih dahulu sebagai proses pendinginan, sampai akhirnya dapat dilakukan perakitan.

4.2.5.3 Activity Relationship Diagram (ARD)

Menurut (Purnomo, 2004) diagram hubungan aktivitas merupakan kombinasi derajat hubungan aktivitas yang diperoleh dari ARC dan aliran material yang terjadi. Dalam penelitian ini peneliti menggunakan dua *activity relationship diagram*, yang pertama dengan metode murther untuk menampilkan derajat kedekatan dengan lebih detail dan yang kedua untuk menggambarkan aliran material secara lebih jelas dengan mengaplikasikan metode yang pertama. Berikut ini kedua *activity relationship diagram* tersebut:



Gambar 4.9. *Activity Relationship Diagram* Metode Murther

Gambar 4.9 di atas menunjukkan bahwa beberapa aktivitas dengan hubungan keterkaitan lebih kuat akan ditempatkan lebih dekat dengan dihubungkan menggunakan garis-garis seperti yang ditampilkan pada gambar 4.10 di bawah. Jika ARC hanya menunjukkan hubungan keterkaitannya di ARD akan divisualisasikan sehingga lebih menjelaskan hubungan antar aktivitasnya.

	Kedekatan mutlak perlu
	Kedekatan sangat penting
	Kedekatan penting
	Kedekatan biasa
	Kedekatan tidak diharapkan

Gambar 4 10. Simbol garis ARD
Sumber: (Suyono, 2012)

Sebagai contoh, aktivitas yang kedekatannya mutlak perlu sehingga harus di hubungkan dengan empat garis adalah aktivitas lima dan sebelas. Kemudian aktivitas yang mempunyai kedekatan sangat penting dan dihubungkan dengan tiga garis adalah aktivitas lima dan enam, dan aktivitas yang memiliki kedekatan penting dihubungkan dengan dua garis seperti pada aktivitas lima dan sepuluh. Selanjutnya untuk aktivitas yang kedekatannya biasa sehingga akan dihubungkan dengan satu garis seperti pada aktivitas sebelas dan sepuluh. Untuk aktivitas-aktivitas yang tidak dikehendaki untuk berdekatan dikarenakan beberapa alasan dihubungkan dengan garis zig-zag seperti pada aktivitas sebelas dan tiga.

BAB V

KESIMPULAN

Sesuai dengan teori yang dipakai, jalannya *Developmental State* ini tentunya berjalan sampai saat ini. Karena digunakan dalam strategi industri otomotif berdasarkan ke enam indikator yang ditulis oleh Leftwitch sudah diterapkan dalam penelitian ini, yang pertama:

1. *Determined Developmental Elite*

Dilihat dari posisi aktor atau elit yang memiliki pengaruh dalam industri otomotif karena adanya keterkaitan antara orang-orang yang pernah menjabat sebagai direktur maupun mantan ketua di dalam perusahaan industri otomotif. Sehingga kewenangan yang dimiliki cukup besar, ketika kewenangannya ini juga berpengaruh kepada kepentingan aktor-aktor tersebut yang bersama-sama membangun perusahaannya di dunia industri otomotif. Jelas adanya keterkaitan elit dengan para pelaku industri otomotif.

2. *Relative Autonomi*

Kekuasaan pemerintah disini terlihat dengan adanya kekuasaan yang (terbatas) dilihat dari sodoran mengenai kebijakan yang telah di tetapkan oleh pemerintah seperti, PPnBM, PKB, TKDN, dan LCGC. Dalam kebijakan terlihat bahwa batasan kekuasaan yang dimiliki pemerintah walaupun paksaan ini tidak terlihat secara langsung. Pemerintah hanya dapat memaksa dari kebijakan yang dibuat ketika perusahaan memberikan dampak yang merugikan maka pemerintah juga tidak dapat memberikan insentif. Mengingat pemerintahan

Joko Widodo tidak otoriter maka paksaan yang diberikan secara tidak langsung berupa penetapan peraturan kebijakan yang di dalamnya terdapat syarat-syarat untuk diterapkan apabila ingin melakukan investasi maupun kerja sama.

3. *A Powerful Competent and Insulated Economic*

Joko Widodo tetap menunjang perkembangan negara dapat dilihat dari kekuatan dan otonomi birokrasi dari elitnya, dimana adanya badan pemerintah yang mengontrol sektor yang akan dikembangkan dalam negara tersebut. Kementerian Perindustrian sebagai perancang dan roda penggerak industri otomotif. Kementerian Keuangan sebagai pengelola skema kebijakan ekspor-impor, serta insentif perpajakan untuk dikoordinasikan dan dikomunikasikan dengan Kementerian Perindustrian.

Lalu juga ada IOI yang dibawah Kementerian Perindustrian sebagai pengembang teknologi dan skema industri otomotif (*Think Thank*). Gaikindo pun menjadi media komunikasi yang selalu bekerjasama dengan Kementerian Perindustrian.

4. *A Weak and Subordinate Civil Society*

Perumusan kebijakan yang disepakati secara bersama di Indonesia tidak melibatkan masyarakat. Posisi dari *civil society* disini cukup lemah mengingat intervensi yang bisa dilakukan oleh masyarakat sangat sempit sekali bahkan tidak ada. Karena dalam perumusan kebijakan tidak ikut andil dalam menentukan arah. Masyarakat disini hanya sebagai pasar saja. Bahkan kebijakan yang akan dirumuskan lebih pro kepada perusahaan industri.

Sehingga hubungan masyarakat dengan negara kurang terlalu diperhatikan di sektor industri otomotif.

5. *The Effective Management of Non-State Economic Interest*

Kepentingan negara dalam menjaga dan mengelola perekonomian menjadikan negara terus melakukan dorongan ekonomi melalui industri dalam menentukan arah kebijakan yang akan digunakan. Saat ini pemerintah mengatur kebijakan terlepas dari kepentingan perusahaan. Dimana paksaan tetap berjalan di dalam kebijakan untuk pengembangan industri otomotif semakain lebih cepat berjalan. Dengan contoh adanya PPnBM sebagai strategi arah industri otomotif Indonesia, lalu adanya peningkatan kapasitas produksi agar *Research and Development* bisa di jalankan di Indonesia sehingga dengan adanya paksaan ini akan mempercepat laju perekonomian di sektor industri otomotif.

6. *Repression Legitimacy and Performance*

Melalui tekanan yang diberikan, tentunya akan mengikuti arus legitimasi dalam menjalankan skema kebijakan ini. Sehingga tujuannya nanti terlihat bahwa pemerintah menginginkan adanya percepatan perkembangan di dunia industri otomotif melalui intervensi yang diberikan.

Hal ini menjelaskan bagaimana Indonesia sebagai negara dapat menjalankan peran serta posisinya dengan baik, dimana pemerintah Joko Widodo dapat membentuk, mencapai, dan mendorong tercapainya perkembangan ekonomi di sektor industri otomotif dengan adanya keluasaan penanaman modal asing yang sebelumnya memiliki beberapa peraturan atau perundang-undang yang mempersulit investasi asing di Indonesia serta di

naungi oleh Kementerian Perindustrian dimana tugasnya adalah untuk membantu serta mengawasi perusahaan-perusahaan non-pemerintah yang ada di berbagai pulau di Indonesia khususnya pulau jawa agar sektor industri otomotif dapat terus berjalan dengan baik dan meningkat.

Dengan adanya kerja sama yang dilakukan dengan baik antara pemerintah, pihak swasta, organisasi, dan para tokoh politik memberikan kemudahan bagi memecahkan permasalahan terhadap industri otomotif Indonesia.

Kebijakan yang dibuat akan berpengaruh terhadap minat masyarakat terhadap minat beli masyarakat untuk konsumen yang memiliki selera tersendiri. Implementasi yang diterapkan harus mengikuti arus perkembangan yang saat ini didorong.

Kegiatan yang dilakukan tentu memiliki berbagai pengaruh dari berbagai aspek dalam industri otomotif. Ketika peran dari pemerintah dibantu juga dengan peran organisasi industri otomotif serta lingkaran yang berada dibawah pimpinan presiden Joko Widodo.