

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur saat ini dapat berjalan aktifitasnya dikarenakan adanya beberapa departemen yang mempunyai peranan penting yang saling terkait dalam kegiatan perusahaan. Diantara departemen-departemen tersebut adalah departemen pengadaan barang (*Purchasing*), departemen keuangan (*Accounting*), departemen produksi, departemen gudang (*Warehouse*) dan masih banyak yang lainnya. Gudang merupakan bagian penting dalam perusahaan karena disitulah titik terakhir aliran produk sebelum sampai ke konsumen.

Tata letak gudang yang baik di dalam perusahaan adalah yang mampu meminimalisir ongkos *material handling* serta memberikan kemudahan bagi pekerja yang ada di departemen tersebut. Dalam menentukan *design* tata letak untuk gudang *finished goods* ada beberapa metode yang dapat digunakan, salah satunya adalah metode *dedicated storage*.

Dedicated Storage atau yang disebut juga sebagai lokasi penyimpanan yang tetap (*fixed slot storage*), menggunakan penempatan lokasi atau tempat simpanan yang spesifik untuk tiap barang yang disimpan. Dua jenis *metode dedicated storage* yang sering digunakan adalah *part number squence storage* dan *throughput-based dedicated storage*. *Part number squence* didasarkan pada penyimpanan suatu produk dengan penomoran *part* pada produk tanpa mempertimbangkan level aktivitas. Sedangkan *throughput-based dedicated storage* merupakan metode yang mempertimbangkan perbedaan level aktivitas dan kebutuhan simpanan diantara produk yang akan disimpan. Dengan *fix slot storage* menggunakan *throughput-based dedicated storage* produk ditempatkan pada lokasi penyimpanan/penarikan untuk meminimumkan jarak yang dibutuhkan untuk operasi penyimpanan dan penarikan.

PT. Dua Kuda Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi produknya berdasarkan permintaan pelanggan, akan tetapi pada kondisi tertentu

perusahaan akan tetap memproduksi produknya walaupun tidak ada permintaan. Hal tersebut dilakukan bertujuan untuk persediaan apabila nantinya ada permintaan dengan produk yang sama dan untukantisipasi jika terjadi *stop* produksi yang disebabkan karena terjadi *trouble* pada mesin dalam proses produksi. Produk-produk yang dihasilkan di PT. Dua Kuda Indonesia cukup beragam, diantaranya adalah *Stearic Acid 1680*, *Stearic Acid 1820*, *Stearic Acid 1838*, *Stearic Acid 1842*, *Stearic Acid 1850*, *Stearic Acid 1685*, *Stearic Acid 1832*, *Stearic Acid 1860*, HRBDPS, *Glycerine*, AW dan *Acid Oil*.

Jumlah permintaan untuk setiap jenis produk berbeda setiap bulannya, sedangkan tingkat pelayanan pada departemen gudang dinilai masih kurang. Hal tersebut dapat dilihat pada tabel 1.2, dimana rata-rata dalam setahun untuk tiap-tiap jenis produk sebesar 1,7 % tidak bisa terpenuhi pada waktu yang telah ditentukan. Sedangkan dilihat dari hasil produksi, permintaan sudah dapat terpenuhi bahkan produksi yang dihasilkan melebihi jumlah permintaan sebesar 1,41 %. Berikut ini adalah data permintaan pengeluaran, Hasil produksi dan Aktual pengeluaran gudang periode Juni 2017 - Mei 2018 yang menunjukkan tidak terpenuhinya permintaan pengeluaran oleh perusahaan.

Tabel 1.1. Hasil Produksi, Permintaan Pengeluaran dan Pemenuhan Pengeluaran Gudang

| No | Jenis Produk | Hasil Produksi | Permintaan pengeluaran | Pemenuhan Permintaan | Selisih Permintaan & Pemenuhan Pengeluaran | Presentase selisih (%) |
|----|-------------------|----------------|------------------------|----------------------|--|------------------------|
| 1 | Stearic Acid 1680 | 4920,93 | 4869,53 | 4769,53 | 100,00 | 2,05 |
| 2 | Stearic Acid 1820 | 13609,63 | 12661,23 | 12661,23 | 0,00 | 0,00 |
| 3 | Stearic Acid 1838 | 47376,49 | 47276,49 | 46891,29 | 385,20 | 0,81 |
| 4 | Stearic Acid 1842 | 55894,84 | 55460,08 | 55266,42 | 193,66 | 0,35 |
| 5 | Stearic Acid 1850 | 2406,93 | 2406,93 | 2406,93 | 0,00 | 0,00 |
| 6 | Stearic Acid 1685 | 1706,77 | 1697,77 | 1520,77 | 177,00 | 10,43 |
| 7 | Stearic Acid 1832 | 1699,50 | 1699,50 | 1699,50 | 0,00 | 0,00 |
| 8 | Stearic acid 1860 | 17780,40 | 17369,80 | 17126,40 | 243,40 | 1,40 |
| 9 | Glycerine | 18235,40 | 17868,27 | 17490,35 | 377,92 | 2,12 |
| 10 | Acid Oil | 2826,72 | 2826,72 | 2782,48 | 44,24 | 1,57 |
| 11 | AW | 11641,20 | 11412,20 | 11409,20 | 3,00 | 0,03 |
| 12 | HRBDPS | 37637,40 | 37183,30 | 36550,50 | 632,80 | 1,70 |
| | Total | 215736,21 | 212731,82 | 210574,60 | 2157,22 | 20,45 |
| | Rata-rata | 17978,02 | 17727,65 | 17547,88 | 179,77 | 1,70 |

Sumber : PT. Dua Kuda Indonesia (2018)

PT. Dua Kuda Indonesia tidak memberikan toleransi untuk jumlah pengeluaran gudangnya dikarenakan produk yang dikeluarkan dari gudang adalah berdasarkan permintaan pelanggan, maka dari itu pencapaian permintaan pengeluaran produk dari gudang diharapkan mencapai 100 %. Ada beberapa faktor yang menjadi permasalahan pada departemen gudang khususnya pada gudang *finished goods*. Salah satu faktor tersebut adalah banyaknya jenis produk dengan kemasan yang sebagian besar sama dan penempatan produk yang belum ditetapkan sesuai dengan kebutuhan area penyimpanan. Hal tersebut membuat operator gudang sering mengalami kesulitan dalam mencari produk yang akan didistribusikan ke pelanggan, selain itu aliran keluar masuk produk juga belum terkoordinasi dengan baik sehingga operator tidak efektif dalam melakukan pekerjaannya bahkan sering terjadi salah penempatan produk sehingga produk tercampur dan akibatnya operator kesulitan dan membutuhkan waktu yang cukup lama ketika mencari produk tersebut.

Apabila tata letak gudang *finished goods* tidak segera diperbaiki maka akan terus menghambat proses aliran produk yang akan disimpan maupun yang akan dikeluarkan dari gudang *finished goods*. Dari permasalahan tersebut maka perlu dilakukan penataan ulang tata letak gudang *finished goods* dengan harapan bisa mempermudah aliran keluar masuk produk, sehingga penggunaan area gudang dan aktivitas pekerja menjadi optimal. Untuk perbaikan tata letak gudang *finished goods* ini dapat menggunakan metode *dedicated storage*.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan pada permasalahan yang dikemukakan di latar belakang diatas maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut :

1. Jenis Produk dengan kemasan yang sebagian besar sama tidak ditempatkan pada tempat yang tetap dan tidak diperhitungkan kebutuhan luas areanya sehingga menghambat aktifitas penyimpanan dan penarikan produk.

2. Penempatan produk yang kurang teratur mengakibatkan aktivitas gudang kurang efisien dan penggunaan *layout* gudang *finished goods* tidak optimal.

1.3 Rumusan Masalah

Permasalahan pokok pada latar belakang diatas adalah :

1. Berapa kebutuhan luas area untuk masing – masing jenis produk?
2. Bagaimana menentukan *layout* gudang agar aktivitas gudang menjadi efisien dan penggunaan *layout* gudang *finished goods* menjadi optimal?

1.4 Batasan Masalah

Batasan-batasan yang telah ditetapkan dalam penelitian ini antara lain:

1. Pengamatan hanya dilakukan untuk menghitung kebutuhan luas area pada masing-masing produk yang disimpan di gudang *finished goods*.
2. Analisis tata letak hanya untuk menata kembali letak penyimpanan *Finished goods*, tanpa merubah luas gudang sebelumnya.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah maka dapat dideskripsikan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Menghitung kebutuhan luas area untuk tiap-tiap jenis produk.
2. Menetapkan *layout* penyimpanan untuk tiap-tiap produk berdasarkan tingkat aktifitas dan kebutuhan luas area.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini antara lain :

- 1) Memberikan usulan tata letak gudang baru kepada perusahaan untuk memecahkan masalah yang terjadi di gudang *finished goods* PT. Dua Kuda Indonesia menggunakan metode *dedicated storage*.
- 2) Menjadi bahan masukan bagi perusahaan untuk terus melakukan

perbaikan dalam manajemen gudang.

- 3) Memberikan masukan terhadap peneliti yang berkaitan dengan tata letak gudang.

1.7 Metode Penelitian

Dalam penelitian yang akan dilakukan menggunakan metode penelitian sebagai berikut :

1. Metode Observasi

Adalah dengan cara pengamatan dan pencatatan langsung terhadap obyek yang diteliti di PT. Dua Kuda Indonesia.

2. Wawancara (*Interview*)

Adalah proses pengumpulan data melalui hubungan komunikasi atau tanya jawab langsung mengenai obyek yang diteliti dengan orang yang berkompeten atau berwenang.

3. Studi Pustaka

Merupakan metode penelitian untuk landasan teori baik yang bersumber dari buku – buku ilmiah ataupun referensi buku dari penulis yang berkaitan dengan penelitian ini. Dan penelusuran data milik perusahaan yang digunakan sebagai dasar penelitian.

1.8 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini bertempat di PT. Dua Kuda Indonesia yang beralamat di Kawasan Berikat Nusantara Jl. Madiun Blok C.2 No. 11-19 Unit Usaha Kawasan Marunda Jakarta Utara, 14120. Penelitian dilakukan pada bulan maret sampai dengan juni 2018.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk dapat menuangkan hasil penelitian ke dalam bentuk penulisan yang teratur dan sistematis, maka penelitian ini disusun dengan sistematika penulisan yang terdiri dari lima bab.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan secara singkat permasalahan yang meliputi latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan teori yang di jadikan sebagai dasar acuan dalam pembahasan masalah, yaitu metode *dedicated storage*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi tentang langkah- langkah yang di lakukan dalam penelitian ini secara tahap demi tahap.

BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan memberikan analisa dan membahas masalah yang ditemui yaitu mengenai penempatan produk di gudang *finished goods* PT. Dua Kuda Indonesia, pada bab ini juga akan mencoba untuk mengurai akar dari masalah tersebut.

BAB V PENUTUP

Pada bab yang terakhir ini, akan disampaikan kesimpulan yang diperoleh dari hasil pembahasan pada bab-bab sebelumnya serta memberikan saran yang dapat digunakan untuk meningkatkan kinerja untuk masa yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA DAN LAMPIRAN