

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri yang begitu sangat pesat dengan diikuti oleh perkembangan teknologi yang semakin maju dapat menyebabkan beberapa permasalahan yang ada pada sebuah industri manufaktur yang semakin kompleks. Salah satu masalah yang sering dijumpai adalah didalam industri terjadinya masalah tata letak fasilitas gudang produk jadi. dimana gudang merupakan salah satu tempat untuk penyimpanan barang baik dan bahan baku yang akan di proses dengan baik, dalam industri manufaktur tersendiri juga sering terjadi permasalahan yang pada pengaturan tata letak fasilitas gudang produk jadi. Permasalahan ini tidak dapat dihindari dari segi keamanan dan sekalipun hanya sekedar mengatur tata letak fasilitas gudang produk jadi, tata letak fasilitas gudang produk jadi yang tidak berdasarkan tujuan dari suatu perancangan tata letak fasilitas gudang yang semakin baik akan mengalami kesulitan dalam proses keluar masuknya produk jadi dan tidak berdasarkan kapasitas gudang yang memadai. Pengaturan tata letak fasilitas gudang produk jadi yang baik bisa diharapkan dan dapat menghindari kerugian perusahaan, dapat meminimalisasi biaya operasional dan mempermudah proses pelayanan atau proses keluar-masuknya barang. Perancangan tata letak fasilitas merupakan salah satu istilah dalam penyusunan fisik di pabrik dan juga layanan jasa seperti pergudangan, kantor pos, toko, restoran dan rumah sakit, dll (Apple, 1990).

PT. HM SAMPOERNA Tbk salah satu produksi rokok di Indonesia yang mempunyai tiga lini produksi atau tiga divisi yang memiliki satu tata letak penyimpanan produk jadi yang akan disimpan dalam satu gudang yang disebut dengan *Finish Good Warehouse* (FGW). Di gudang *Finish Good Warehouse* ini mempunyai beberapa kendala dengan penempatan barang jadi yang tidak maksimal menyebabkan jarak dan penempatan barang jadi tersebut tersendat dan terjadinya proses menunggu karena jarak penempatan barang jadi tersebut terlalu jauh dan terkendala di rak dalam penempatan produk jadi di gudang tersebut masih belum teratur atau masih kurang rapi dalam melakukan penyusunan

produk jadi, sehingga hal seperti ini dapat menyebabkan ketidakmaksimalan kerja dalam proses perpindahan produk jadi oleh operator *forklift* dapat menempuh jarak terjauh dari pintu pada tata letak awal, yang seharusnya bisa lebih pendek dari jarak tempuh terjauhnya. Permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan rokok pada saat ini adalah ketidak teraturan dalam penyusunan produk, hal ini akan menghambat waktu proses pengiriman, manufer *forklift* yang terlalu melebar sehingga pemanfaatan ruang menjadi kurang efektif dan ada beberapa gang yang tidak sesuai dengan ukuran material handling sehingga menyulitkan operator *forklift* dalam melakukan proses pengambilan produk jadi dalam gudang. Kondisi lain juga terdapat pada penempatan produk dalam suatu area yang kurang tepat, dimana seharusnya barang yang memiliki frekuensi pengiriman terbanyak dan yang sering keluar-masuk untuk didekatkan dengan pintu keluar. Hal seperti ini yang sering menyebabkan *material handling* lebih jauh dan kurang efektif dan maksimal.

Dari permasalahan yang dialami oleh gudang FGW (*Finish Good Warehouse*) saat ini adalah penyusunan produk yang dalam satu area begitu kurang teratur, dan penempatan produk jadi per area yang masih sangat kurang tepat, dimana produk jadi yang sering keluar dan masuk diletakkan pada bagian yang jauh dari pintu keluar masuk dan yang melebar sehingga terjadi ketidak efisienan ruang gudang. Maka dari beberapa permasalahan tersebut yang perlu adanya perancangan ulang tata letak gudang produk jadi yang lebih teratur dan lebih baik sehingga dapat memperoleh jarak perpindahan *material handling* yang lebih pendek. Sebagai penulis dari permasalahan ini dapat dipecahkan permasalahan dengan menggunakan metode *shared storage*.

Menurut Francis (1992) dalam Indramawan (2015) kelebihan metode *shared storage* ini adalah menentukan *layout* dengan menggunakan metode *shared storage* ada lima *variable* yang harus diketahui yaitu lama waktu *work in process*, waktu pengiriman masing-masing material, jumlah material setiap pemesanan, frekuensi pemesanan pada tiap periode waktu, jarak pada tiap-tiap penyimpanan terhadap pintu keluar masuk, kebutuhan ruang atau *space*.

Kelebihan dari metode *shared storage* adalah suatu penyusunan area-area penyimpanan barang jadi berdasarkan kondisi luas lantai gudang, dan

kemudiandiurutkan area yang paling dekat sampai area yang paling jauh dari pintu keluar dan masuk *In/Out* sehingga penempatan barang jadi yang akan segera dikirim diletakkan pada area yang paling dekat dan begitu seterusnya. *Shared storage* ini bisa juga dianggap sebagai sistem pemindahan barang yang cepat terhadap suatu produk, jika masing-masing pallet di isi dalam area gudang yang berbeda dari waktu ke waktu.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dari latar belakang masalah diatas dalam tugas akhir ini sebagai berikut:

1. Bagaimana jarak tempuh bisa diminimalkan dengan jarak yang lebih cepat?
2. Bagaimana perbaikan tata letak pada gudang produk jadi agar pemindahan dan penyimpanan produk jadi lebih efektif dan maksimal dengan menggunakan metode *shared storage*?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mendapatkan jarak yang lebih pendek dengan cara menghitung semua produk saat pengiriman sehingga proses pengiriman efektif dan lebih optimal.
2. Untuk memberi usulan perbaikan tata letak fasilitas gudang produk jadi yang lebih efektif terhadap pemindahan dan penyimpanan produk jadi.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini dapat memberikan sebuah manfaat kepada mahasiswa dan pihak perusahaan. Manfaat dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagi Penulis
 - a. Dapat menambah wawasan dan pengetahuan dalam perbaikan ulang tata letak letak fasilitas gudang.
 - b. Dapat menerapkan ilmu yang di dapatkan dari materi perkuliahan untuk di aplikasikan secara langsung.
 - c. Membuat perbaikan tata letak gudang untuk kelancaran aktivitas di gudang.
2. Bagi Perusahaan

- a. Dapat memperbaiki kondisi tata letak gudang khususnya pada pengiriman yang saat ini menjadi lebih baik dan dapat mengurangi jarak dari *layout* sebelumnya.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi Penelitian

Dalam pembuatan tugas akhir ini adapun batasan masalah dan asumsi dari penelitian yang dibatasi pada:

1.5.1 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang terdapat dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Analisis dan pengamatan yang dilakukan hanya untuk produk Sampoerna Mild16, Dji Sam Soe Magnum 12, Marlboro Filter Black 12, Avolution 20 dan pengamatan hanya dilakukan pada gudang 2 produk jadi.
2. Tidak memperhitungkan biaya perencanaan tata letak gudang yang baru dan biaya pengiriman.
3. Data yang diamati hanya di bulan Januari 2019 dan Februari 2019.

1.5.2 Asumsi Penelitian

Adapun asumsi yang terdapat dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Kondisi perusahaan tidak akan berubah selama masa penelitian.
2. Tipe produk yang disimpan di FGW (*Finish Good Warehouse*) tidak berubah selama penelitian dilakukan.

1.6 Sistematika Penulisan

Sub bab ini berisi garis besar penulisan tugas akhir terdiri dari bab dan sub bab. Sistematika penulisan untuk memberikan gambaran yang jelas tentang tugas akhir dan memudahkan pembaca dalam menelaah isi tugas akhir. Susunan secara sistematis yaitu, sebagai berikut :

Bab I : Pendahuluan

Pada bab ini dikemukakan latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan, manfaat, dan sistematika penulisan tugas akhir.

Bab II : Landasan Teori

Pada bab ini berisikan landasan teori yang berhubungan dengan penelitian ini serta hasil terdahulu tentang penelitian tata letak, dan *shared storage*. Dalam bab ini dimuat kerangka pemikiran yang menggambarkan pola pikir dan sistematika pelaksanaan penelitian.

Bab III : Metodologi Penelitian

Pada bab ini berisikan penjelasan mengenai bagaimana penelitian ini dilaksanakan secara operasional, tahapan penelitian, penetapan penelitian, pengumpulan data dan pengolahan data yang digunakan dalam penelitian ini.

Bab IV : Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada bab ini berisikan sejarah perusahaan, struktur organisasi perusahaan, dan pengumpulan data hasil wawancara pada bagian produksi, serta pengolahan data yang menggunakan metode *Shared Storage*.

Bab V : Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini berisikan kesimpulan yang merupakan hasil analisis dalam penelitian terhadap hasil yang diperoleh dari penelitian. Saran yang merupakan tindak lanjut dari kesimpulan, berupa anjuran atau rekomendasi untuk perbaikan berkelanjutan.

