

BAB I

PENDAHULUAN

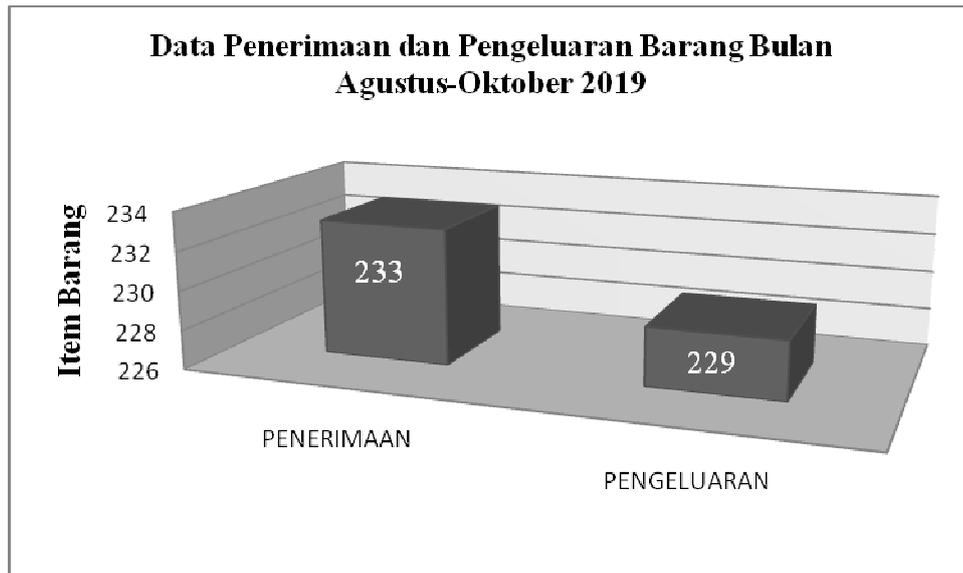
1.1 Latar Belakang

PT. Cipta Mandiri Perkasa merupakan salah satu gudang distributor perlengkapan bahan dapur, makanan, dan minuman yang bekerjasama dengan *supplier* dan memiliki pelanggan dalam segala bidang. PT. Cipta Mandiri Perkasa memiliki area penyimpanan produk dan bermacam-macam produk yang dikirim oleh *supplier* yang nantinya akan disimpan dalam satu gudang secara bersamaan.

Dalam penelitian yang dilakukan dari penempatan produk digudang masih belum teratur atau masih kurang rapi dalam melakukan penyusunan produk, sehingga hal seperti ini dapat menyebabkan ketidakefektifan kerja dalam proses perpindahan produk sehingga karyawan mengambil produk yang akan dikirim tidak teratur atau karyawan mengambil produk secara acak, yang seharusnya karyawan mengambil produk yang pertama masuk gudang sehingga produk tidak melewati batas kadaluarsanya.

Permasalahan yang di hadapi perusahaan yaitu proses pencarian barang yang memakan waktu cukup lama pada tiap proses pengambilan produk karena penempatan produk masih tidak teratur, maka dari itu dibutuhkan sebuah *layout* gudang yang sesuai untuk meningkatkan efisiensi aliran produk masuk gudang dan waktu perpindahan produk. Menurut (Yogatama, 2018) pengaturan tata letak fasilitas tidak hanya dilakukan ketika perusahaan membuat sistem yang baru, tetapi juga dilakukan ketika ada perluasan fasilitas, penggabungan fasilitas, ataupun modifikasi sistem yang ada. Dengan demikian diperlukan penempatan dan pengaturan terhadap fasilitas-fasilitas yang ada dalam pabrik dengan mempertimbangkan tata letak dan aliran perpindahannya. Permasalah modifikasi sistem dan perluasan fasilitas menjadi objek penelitian pada fasilitas gudang di sebuah perusahaan.

Berikut ini adalah data penerimaan dan pengeluaran produk bulan Januari-Oktober 2019 pada PT. Cipta Mandiri Perkasa.



Gambar 1.1 Penerimaan dan Pengeluaran Barang Bulan Agustus-Oktober 2019

Data penerimaan dan pengeluaran barang bulan Agustus-Oktober pada Gambar 1.1 menunjukkan bahwa perusahaan memasukkan/menyimpan produk sebanyak 233 karton ke dalam gudang dan hanya mengeluarkan sebanyak 229 karton. Itu artinya perusahaan memiliki *stock on hand* sebanyak 4 karton perhari selama 3 bulan.

Metode yang cocok untuk menyelesaikan permasalahan diatas adalah *Class Based Storage*. Alasan menggunakan ini adalah sesuai terhadap kondisi gudang saat ini, dimana penempatan barang ditempatkan dalam sebuah gudang secara acak dan belum optimal. Dengan menggunakan metode ini membuat pengaturan tempat yang diusulkan lebih fleksibel yaitu dengan membagi tempat penyimpanan menjadi tiga bagian yang telah diklasifikasikan berdasarkan jenis dan karakteristik barang (Yogatama, 2018). Setelah itu nantinya akan didapatkan usulan alternatif layout terbaik berdasarkan kebijakan penyimpanan dengan jumlah produk yang paling banyak keluar. Kemudian *layout* usulan terbaik tersebut akan dibandingkan lagi dengan layout gudang saat ini untuk mengetahui layout mana yang akan memberikan hasil terbaik dari penempatan produk dan aliran barang masuk/keluar.

Metode *First In First Out* atau dalam bahasan Indonesia berarti “Pertama masuk dan pertama keluar”. Istilah ini berkaitan dengan aliran barang dalam gudang. Barang yang pertama masuk akan keluar terlebih dahulu dari gudang,

sehingga secara sederhana kita gambarkan barang keluar akan sesuai dengan urutan ketika barang masuk. Metode FIFO adalah solusi terbaik ketika kita berhadapan dengan persediaan yang memiliki masa kadaluarsa. Barang yang diterima lebih dulu tentu memiliki tanggal kadaluarsa lebih awal dari barang yang diterima belakangan. Metode FIFO bisa memberikan kepastian akan kualitas produk yang tersimpan dalam gudang. Untuk mengefektifkan metode FIFO ini, Kita perlu menata gudang secara metode FIFO. Artinya setiap barang yang masuk akan di listing pada daftar terbawah, terdata baik tanggal masuk, kuantitas dan tanggal kadaluarsanya. Kemudian barang disimpan dalam gudang pada urutan terbelakang. Setiap pengambilan barang secara otomatis barang simpanan di belakangnya akan maju dan menjadi *waiting list* pertama. Ketika barang *waiting list* pertama ini keluar dari gudang, maka kembali barang dibelakangnya maju, begitu seterusnya (Winoto *et all* 2016).

1.2 Perumusan Masalah

Dari uraian latar belakang masalah diatas dapat dirumuskan masalah yang dialami di perusahaan adalah :

1. Bagaimana memperbaiki tata letak gudang dan mengefektifkan sistem pergudangan pada PT. Cipta Mandiri Perkasa untuk kebutuhan penyimpanan dan pengeluaran barang.
2. Bagaimana cara mengoptimalkan sistem aliran pergudangan untuk memperhatikan produk yang kadaluarsa pada PT. Cipta Mandiri Perkasa.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah, maka dapat dideskripsikan tujuan dari penelitian adalah :

1. Merancang alternatif *layout* pada gudang penyimpanan PT. Cipta Mandiri Perkasa dengan memperhatikan penataan barang tiap item produk dengan *metode Class Based Storage*.
2. Mengoptimalkan sistem aliran barang di Gudang PT. Cipta Mandiri Perkasa dengan menggunakan *metode First In, Firs Out (FIFO)* berdasarkan usulan perbaikan tata letak gudang yang lebih efektif dan efisien terhadap produk kadaluarsa.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan kemampuan bagi mahasiswa dalam menerapkan teori yang didapat di bangku kuliah dengan mengaplikasikannya di lapangan.
2. Membuat usulan perbaikan tata letak gudang untuk kelancaran aktivitas pergudangan dan mengefektifkan aliran sistem pergudangan serta produk yang kadaluasa.
3. Sebagai masukan dan sumbangan pemikiran bagi pihak perusahaan untuk perbaikan tata letak bagian gudang produk jadi.

1.5 Batasan Masalah

Dalam pembuatan tugas akhir yang berjudul Perbaikan Tata Letak Gudang Distributor Perlengkapan Bahan Dapur, Makanan, Dan Minuman Dengan Menggunakan *Metode Class Based Storage* ini permasalahan dibatasi pada :

1. Data historis yang digunakan adalah data pada bulan Agustus-Oktober tahun 2019.
2. Tidak memperhitungkan biaya perencanaan perbaikan tata letak gudang yang baru.
3. Pengolahan data hanya menggunakan data bulan Agustus-Oktober tahun 2019.

1.6 Asumsi

Sedangkan asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Tidak ada penambahan produk jadi selama penelitian berlangsung
2. Alat pemindah produk jadi hanya menggunakan troli
3. Alternatif pemecahan masalah hanya dapat dilakukan dan diterapkan oleh perusahaan

