

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Di setiap perusahaan tentu saja memiliki masalah yang beragam, terutama pada perusahaan yang telah berdiri lama dan sudah cukup besar, dalam menghadapi permasalahan-permasalahan tersebut perusahaan perlu menerapkan solusi yang tepat agar permasalahan dapat teratasi dengan baik. Dalam perjalanannya, suatu perusahaan dipengaruhi oleh dua faktor yaitu faktor internal dan faktor eksternal, Menurut Sujoko dan Soebiantoro (2007) dalam skripsi Alfarokhi (2018) faktor yang mampu dikendalikan oleh perusahaan adalah faktor internal sedangkan faktor eksternal sulit untuk dikendalikan suatu perusahaan, faktor internal disini seperti sumber daya manusia, manajemen perusahaan, biaya perusahaan, kelancaran produksi perusahaan, operasional perusahaan dan lain sebagainya, sedangkan untuk faktor eksternalnya terdapat faktor ekonomi global, persaingan usaha, epidemi dan lain sebagainya.

Dalam sebuah perusahaan, gudang adalah suatu bagian dari perusahaan yang memegang peran penting. Menurut Warman (2010:5) gudang merupakan tempat atau bangunan yang biasanya digunakan sebagai menyimpan barang dagangan, bahan baku, bahan setengah jadi maupun barang jadi yang akan diproses selanjutnya. Gudang digunakan untuk menyimpan barang-barang yang dimiliki oleh perusahaan baik bahan baku ataupun barang jadi. Kondisi gudang yang baik dapat membantu jalannya seluruh kegiatan yang ada dalam perusahaan.

Menurut Tompkins, Dkk (2010:23-24), dalam mendukung kesuksesan *supply chain*, gudang memegang peran yang penting bagi perusahaan. Tujuan utama dalam pergudangan adalah mampu mengirimkan barang atau produk yang disimpan di gudang tanpa merusak barang tersebut ke langkah rantai pasokan berikutnya. Menurut Emmett (2005:14), dalam pergudangan setiap prosesnya akan sangat berpengaruh pada barang, produk jadi, pemasok, pembeli dan jumlah akhir barang yang dihasilkan. Pentingnya proses pergudangan tersebut baik dalam tata letak maupun sistem operasionalnya akan sangat berpengaruh, terlebih jika tata letak atau *layout* dan sistem operasional kurang baik akan menimbulkan masalah dalam rantai pasok atau *supply chain* perusahaan, seperti kemungkinan terjadinya persediaan yang menumpuk, terhambatnya proses produksi dan lain sebagainya yang dapat merugikan bagi perusahaan dan konsumen. Karena itu perlu untuk dilakukan pencegahan kerugian dengan melakukan manajemen gudang yang baik seperti dalam penerimaan barang, tata letak barang, penyimpanan barang, pengaturan *stock* dan lainnya.

PT. Sari Warna Asli *Textile Industry* merupakan perusahaan *textile* besar yang ada di Indonesia dan telah beroperasi sejak 1966 sehingga PT. Sari Warna Asli *Textile Industry* sudah berumur 57 tahun hingga tulisan ini dibuat. Pada tahun 1978 PT. Sari Warna Asli *Textile Industry* memperluas usahanya di Boyolali dengan nama PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali, sehingga PT. Sariwarna Asli Unit II ini tergabung dalam PT. Sari Warna Asli *Textile Industry Group* dan kini juga telah bergabung dalam *Sritex Group*. PT. Sariwarna Asli Unit II bergerak dibidang *textile* industri dengan produksi *weaving*/penenunan dari benang menjadi

kain dan *spinning*/pemintalan dari kapas menjadi benang. (PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali. 2022)

Dalam produksi *weaving*, bahan baku disimpan di gudang benang dan obat kanji *weaving* 1. Gudang merupakan suatu ruang yang berfungsi sebagai tempat penyimpanan sementara dan tempat pengambilan bahan baku atau material untuk mendukung operasional perusahaan untuk diproses selanjutnya (Fazri, 2019). Sehingga gudang disini memiliki fungsi yang penting dalam untuk mendukung kelancaran operasional produksi suatu pabrik (Wingjosoebroto, 2009). Dengan adanya sistem pergudangan yang terorganisir dengan baik mampu membuat distribusi bahan baku di PT. Sariwarna Asli Unit II menjadi lancar.

Menurut Heizer dan Render (2009), tata letak gudang yang baik akan mempengaruhi jalannya operasional di gudang seperti pencarian bahan dan pemindahan bahan akan lebih efektif dan efisien serta dalam melakukan pengiriman dan pengaturan tepat lebih akurat. Efektif menurut Peter F. Drucker (1994) yaitu melakukan pekerjaan yang benar (*doing the right things*), sedangkan efisien yaitu melakukan pekerjaan dengan benar (*doing things right*). Dengan demikian adanya pengaturan sistem pergudangan termasuk didalamnya tata letak pergudangan yang baik mampu untuk mengurangi proses *traveling* untuk mencari bahan baku sehingga dapat menghemat waktu dan tenaga sehingga efisien dan menemukan barang dengan benar atau efektif.

Oleh karena itu penting untuk membuat manajemen pergudangan, dengan tujuan adalah untuk mengoptimalkan penggunaan lokasi gudang sebagai tempat penyimpanan dan mengoptimalkan kinerja operasional karyawan gudang dan material gudang, serta menyediakan informasi persediaan terbaik bagi pemangku

kepentingan gudang, dan menjamin pergerakan persediaan bahan baku yang baik di gudang. (Fazri, 2019:23)

Menurut Hidayat (2012:105-106) barang yang ditempatkan tanpa aturan atau secara acak dapat menyebabkan proses *order picking* menjadi terhambat, mempersulit jalanya *material handling*, serta memperbesar kemungkinan terjadi kesalahan dan gudang tidak berjalan secara optimal. Dalam penerapannya tata letak di gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 seringkali ditemui barang atau bahan baku belum tertata rapi dan terkadang masih terpisah barang yang sama jenisnya atau acak, selain itu gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 juga tidak memiliki garis pembatas antar jenis barang ataupun kode nama barang untuk membedakan nama barang yang satu dengan lainnya secara permanen, sehingga karena tidak permanen, dalam kesehariannya tidak menggunakan pemisah dan nama barang dan memungkinkan barang berubah tempat dan tidak menentu, kemudian seringkali terdapat *packing* barang yang tidak sesuai dengan isi barangnya sehingga memungkinkan kesalahan penghitungan *stock* ataupun salah kirim karena tidak teliti atau terkecoh. Dengan adanya fenomena tersebut dapat mengakibatkan waktu dan tenaga tidak efisien yang menghambat dalam operasional gudang, selain itu kurangnya tanda seperti garis dan kode dapat menyebabkan kesalahan pengambilan barang dan proses *order picking* yang lama sehingga tidak berjalan secara efektif.

Dengan adanya fenomena tersebut, sangat penting untuk merancang operasional gudang yang baik, ada banyak metode tata letak penyimpanan barang yang dapat diterapkan di gudang salah satunya dengan metode *class-based storage* dan *shared storage*. Menurut Hidayat (2012:106), metode *class based*

*storage* yaitu dengan menempatkan bahan baku atau barang didasarkan dari persamaan suatu jenis bahan baku atau barang kedalam suatu kelompok. Sehingga metode *class-based storage* akan menempatkan penyimpanan barang sesuai dengan karakteristiknya atau jenisnya dan penataan akan tertata dengan rapi yang membuat tenaga dan waktu akan lebih optimal serta dengan adanya pengelompokan dan tanda yang jelas dapat memperkecil kemungkinan mengalami kesalahan, selain itu metode *class-based storage* juga menerapkan metode pareto dengan membagi barang atau bahan baku kedalam tiga kelas yaitu kelas A, B dan C, dimana kelas A memiliki popularitas atau paling banyak melakukan pergerakan, kemudian kelas B melakukan pergerakan sedang dan kelas C paling sedikit melakukan pergerakan.

Sedangkan untuk metode *shared storage* seperti penelitian yang dilakukan oleh Ekoanindiyo dan Wedana (2012:46-57) yang membahas tentang metode *shared storage* untuk mengatasi permasalahan gudang dengan tipe gudang yang memiliki barang yang disimpan hampir sama dan ukuran dimensi yang hampir sama, sehingga tempat atau lokasi dimensi tersebut dapat ditempati oleh barang lain.

Selain pemilihan metode untuk tata letak penyimpanan barang juga pemilihan untuk menerapkan metode pengaturan persediaan *stock* barang disini yang perlu dipertimbangkan apakah itu menggunakan metode LIFO (*last in first out*) atau FIFO (*first in first out*) atau yang lain, metode FIFO merupakan metode perhitungan persediaan dengan menerapkan barang/bahan baku yang pertama kali masuk ke gudang akan pertama kali keluar dari gudang lebih dulu (Aprilia, 2020:3). Sedangkan untuk metode LIFO merupakan perhitungan persediaan

dengan menerapkan bahan baku yang terakhir masuk ke gudang akan pertama kali keluar dari gudang (Aprilia, 2020:3).

Gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 merupakan gudang yang menyimpan bahan baku berupa benang pembelian dari luar, obat kanji pembelian dari luar dan benang titipan dari produksi *spinning*, adapun benang dan obat kanji dari luar memiliki banyak jenis seperti berikut:

**Tabel 1.1**  
**Data Jenis Bahan Baku di Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving* 1**

No	Nama	Kode	Lot	Asal
1.	40 CD	0130010502	3120100010	SWA 5
2.	10 CA	1010013902	4321560079	Bitratex
3.	12 PE	3020010902	3040200031	SWA 5
4.	20 PE	305 0015702	3041000035	SWA 5
5.	30 PE	3090012302	3040200032	SWA 5
		3090015702	3040200033	SWA 5
			3040200033	SWA 5
6.	40'PE	3130010902	3040200032	SWA 5
		3130015702	3041000035	SWA 5
7.	30/2 PE	3260010202	-	Adi K
		3260012302	-	Adi K
8.	30/2 TR	6260035802	-	Adi K
9.	45/2 TR	6270035802	-	Adi K
10.	24/2 TR	6370034702	-	Adi K
11.	75 TEX	7170010302	RS73615	SLD
12.	150 TEX	7180012302	4U893150	APF
			4Y1847150	APF
13.	HAPSIZE MTO 22	518-01-083	-	-
14.	POLYSIZE ARZ-B	518-01-134	-	-
15.	STACIDE OS 400	518-01-146	-	-
16.	AVIROL 308-1	518-01-197	-	-
17.	PVA JP-18 Y	518-01-288	-	-
18.	REVOSIZE RKP 808	518-01-354	-	-
19.	REVOSIZE RKP 207	518-01-358	-	-
20.	REVOSIZE RKP 102	518-01-377	-	-
21.	SOLVINOL WAX 375	518-01-368	-	-

Sumber: PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali. 2022

Dari tabel diatas dapat diketahui barang di gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 memiliki barang/bahan baku yang berbeda-beda. Sehingga gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 cocok jika diterapkan metode tata letak dengan *class-based storage* yang merancang tata letak dari kesamaan jenis/karakteristik barangnya sehingga barang dapat tertata dengan rapi, mudah untuk ditemukan dan menghindari kesalahan. Selain itu penerapan *class based storage* yang menggunakan sistem pareto juga cocok untuk diterapkan untuk gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 karena sistem pareto akan menempatkan barang dengan frekuensi perputaran paling sering akan diletakkan dekat dengan pintu keluar sehingga dapat menghemat waktu dan tenaga.

Selain metode tata letak *class based storage* yang cocok diterapkan di gudang benang dan obat kanji *weaving* 1, dalam hal pengelolaan persediaan juga cocok diterapkan metode FIFO (*first in first out*), jadi barang yang pertama kali masuk akan pertama kali keluar, dalam satu jenis barang yang diminta akan dikeluarkan barang yang pertama kali masuk ke gudang, sehingga menghindari barang rusak atau *expired* di gudang.

Dengan penerapan perancangan tata letak gudang benang dan obat kanji *weaving* 1 menggunakan metode *class based storage* diharapkan mampu untuk membantu tenaga kerja lebih optimal, membuat operasional lebih cepat dan mampu membuat gudang lebih tertata dengan rapi serta memiliki tanda pemisah dan kode nama barang.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka didapat rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana kondisi eksisting tata letak penyimpanan Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving* 1 PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali?
2. Bagaimana rancangan tata letak penyimpanan gudang yang tepat untuk diterapkan di Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving* 1 PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali?

## 1.3 Tujuan Penelitian

1. Mengetahui kondisi eksisting tata letak penyimpanan Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving* 1 PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali.
2. Menghasilkan rancangan tata letak penyimpanan gudang yang tepat untuk diterapkan di Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving* 1 PT. Sariwarna Asli Unit II Boyolali.

## 1.4 Kegunaan Penelitian

### 1.4.1 Bagi Peneliti

1. Dapat menambah wawasan dan pengalaman langsung tentang cara perencanaan tata letak gudang menggunakan metode *class-based storage*.
2. Sebagai tempat untuk melatih dan mengembangkan diri dalam bidang penelitian langsung dan penerapan teori dari perkuliahan.

### 1.4.2 Bagi Program Studi

1. Memberikan penelitian ilmiah dalam perencanaan tata letak gudang menggunakan metode *class-based storage*.

2. Sebagai referensi atau pijakan pada penelitian-penelitian selanjutnya yang berhubungan dengan perencanaan tata letak gudang menggunakan metode *class-based storage*.

#### 1.4.3 Bagi Perusahaan

1. Sebagai bahan pertimbangan dalam menyusun kebijakan terkait tata letak gudang di Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving* 1.
2. Memberikan tambahan informasi terkait dengan kondisi aktual tata letak gudang di Gudang Benang dan Obat Kanji *Weaving*