

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Gudang merupakan aspek yang sangat penting dalam jaringan rantai pasok karena memiliki fungsi dasar yang mendukung pergerakan barang, penyimpanan produk, stok penyimpanan koleksi dan merakit pengiriman. Gudang juga merupakan fasilitas tetap yang memiliki fungsi untuk menyimpan barang sampai dengan barang tersebut didistribusikan ke lokasi yang dituju berdasarkan permintaan *customer*. Dengan adanya gudang, diharapkan memberikan nilai tambah bagi perusahaan yang menyimpan barang-barang di dalamnya, yaitu memastikan semua barang yang ada tersimpan dengan baik serta menjaga mutu dan keamanan barang karena semakin seringnya barang dipindahkan akan semakin tinggi pula peluang terjadinya kerusakan. Dengan melakukan penyimpanan di gudang, maka barang akan terlindungi dan mutu tetap bertahan karena tidak berpindah-pindah.

PT Pamapersada Nusantara (PAMA) merupakan salah satu perusahaan di Indonesia. PT. Pamapersada Nusantara (PAMA) adalah anak perusahaan milik PT. United Tractors Tbk. PAMA dimulai sejak 1974 dalam bentuk divisi rental di PT. United Tractors, yang bergerak di bidang proyek-proyek konstruksi, pertambangan dan minyak, penyiapan lahan dan *logging*. Pada tahun 1993 divisi ini berubah menjadi sebuah perusahaan mandiri bernama PT Pamapersada Nusantara. Kini PAMA secara aktif mengelola sejumlah besar pertambangan batu bara, emas, *quarry*, mengerjakan konstruksi bendungan dan pengerjaan jalan serta berbagai proyek penggalian bumi dan transportasi yang beroperasi di seluruh Indonesia. PT Pamapersada Nusantara (PAMA) memiliki *warehouse* atau logistik untuk menyimpan produk dengan skala besar dengan cara yang tepat dan mencapai ketersediaannya kapanpun diperlukan.

Dalam suatu industri manufaktur, logistik memiliki peran yang sangat penting. Kegiatan ini meliputi sebuah pergerakan arus barang dari hulu hingga hilir yang bertujuan untuk memenuhi kebutuhan sesuai pada tempat, waktu, dan kondisi yang diinginkan. Logistik menjadi salah satu keunggulan dalam sebuah perusahaan untuk menciptakan loyalitas pelanggan.

Pergudangan tidak hanya kegiatan penyimpanan barang saja melainkan proses penanganan barang mulai dari penerimaan barang, pencatatan, penyimpanan, pemilihan, penyortiran, pelabelan, sampai dengan proses pengiriman. Persediaan barang menjadi salah satu aktivitas penunjang dari logistik. Fungsi persediaan barang adalah untuk memaksimalkan penggunaan sumber-sumber yang ada pada gudang dalam memenuhi kebutuhan pemakai dalam hal ini mekanik, divisi

perawatan, produksi maupun divisi lainnya yang membutuhkan barang atau suku cadang. Persediaan merupakan bagian vital dari bisnis terutama bagi perusahaan. Hal yang sering kali terjadi dalam perusahaan kecil atau baru yang belum memahami persediaan adalah kelebihan dan kekurangan stok persediaan dalam kegiatan usahanya. Salah satu upaya untuk mengontrol persediaan barang di gudang adalah dengan melakukan kegiatan yang disebut *Stock Opname*. *Stock opname* merupakan kegiatan perhitungan secara fisik atas persediaan barang di gudang yang nantinya stok fisik bahan baku atau barang yang telah dihitung disesuaikan dengan laporan administrasi.

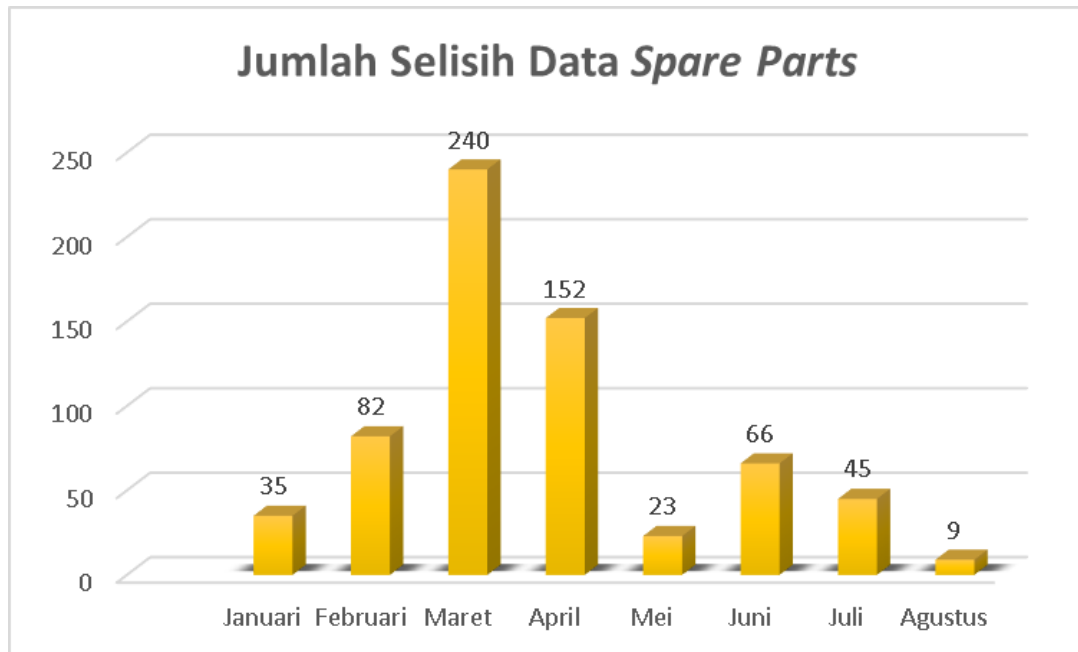
Tujuan dilakukannya *stock opname* adalah mengetahui secara pasti apakah benar-benar sama nilainya atau malah ada selisih kelebihan atau kekurangan persediaan barang dagang. Apabila ditemukan selisih antara jumlah persediaan atau nilai kas persediaan, maka perusahaan harus mengulang pengecekan untuk mengetahui apakah terdapat kemungkinan transaksi yang belum dicatat atau pada saat melakukan pencatatan terjadi suatu kesalahan. Dengan melakukan kegiatan ini maka akan diketahui keadaan yang terjadi antara catatan di sistem dan persediaan fisik yang ada.

Untuk dapat menunjang perbaikan dalam proses kegiatan perhitungan suku cadang di gudang dapat diukur dengan penggunaan alat ukur yaitu *six sigma*. Menurut Gaspersz (2005) *six sigma* merupakan suatu visi peningkatan kualitas produk dan jasa ke arah 3,4 tingkat kegagalan per sejuta kesempatan dan juga suatu teknik pengendalian dan peningkatan kualitas. Tujuan dari *six sigma* yaitu meningkatkan efisiensi proses produksi yang akan berujung pada kepuasan konsumen akan hasil produksi yang akan meningkatkan nilai perusahaan.

Hal tersebut dapat dicapai dalam *six sigma* dengan menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyse, Improve, Control*). Adapun masalah kegagalan dapat diukur dengan menggunakan DPMO (*Defects Per Million Opportunities*). DPMO merupakan ukuran kegagalan dalam *six sigma* dalam persejuta kesempatan. Penerapan *six sigma* pada umumnya menggunakan konsep DMAIC untuk menyusun langkah-langkah dalam pengimplementasiannya di Warehouse PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau, Kalimantan Timur.

Adapun salah satu permasalahan yang terjadi di Departemen Warehouse PT Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau adalah terjadinya ketidaksesuaian antara data *stock opname* (*Actual*) dengan data *stock on hand* (*System*). Terdapat 625 jenis barang yang ditemukan selisih pada saat proses perhitungan. Masalah ini terjadi saat ada perbedaan angka antara data pemeriksaan fisik dan data di sistem PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau dalam melakukan kegiatan *stock opname*. Untuk menganalisis penyebab ketidaksesuaian antara data *stock opname* (*Actual*) dengan data *stock on hand* (*System*) terdapat sebuah pendekatan yang dapat digunakan yaitu *six sigma*.

Perhitungan antara data *stock opname* (*Actual*) dengan data *stock on hand* (*System*) di *warehouse* PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau masih belum mencapai *zero defect* (kecacatan nol), karena masih ditemui adanya selisih pada kegiatan *stock taking*. Selisih yang ditemukan antara lain salah hitung fisik, terlambat *issuing*, dan adanya *problem ellipse*. Selisih yang terjadi dari bulan Januari 2021 sampai dengan Agustus 2021 dapat dilihat pada gambar diagram dibawah ini:



Gambar 1. 1 Diagram Selisih Data *Spare Parts* Januari 2021-Agustus 2021

Berdasarkan diagram diatas, maka perusahaan membutuhkan suatu usaha perbaikan menyeluruh karena adanya ketidaksesuaian atau selisih antara data *stock opname* (*Actual*) dengan data *stock on hand* (*System*) dalam persediaan suatu perusahaan maka akan mengganggu kegiatan operasional dalam perputaran barang PT. Pamapersada Nusantara. Selain itu juga perusahaan akan menghadapi risiko kekurangan barang dan tidak dapat memenuhi permintaan pelanggan, sebaliknya jika mengalami kelebihan persediaan maka akan menyebabkan peningkatan biaya yang akan dikeluarkan oleh perusahaan. Perbaikan teknis dengan melalui pendekatan *six sigma* (DMAIC) dimana konsep ini memiliki sistematika yang jelas dalam memperbaiki pada proses perhitungan barang di *warehouse* PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang masalah tersebut, maka penulis merumuskan masalah sebagai berikut:

1. Apa saja faktor penyebab selisih data *spare parts* antara *stock opname (actual)* dengan data *stock on hand (System)* di Warehouse PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8?
2. Bagaimana upaya untuk mengurangi selisih data *stock opname (actual)* dengan data *stock on hand (System)* Warehouse PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari pemecahan masalah terhadap penelitian yang dilakukan antara lain:

1. Mengetahui faktor penyebab ketidaksesuaian *spare parts* antara *Stock opname (actual)* dengan data *Stock On Hand (System)* Warehouse PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau, Kalimantan Timur.
2. Mengetahui cara apa saja yang bisa dilakukan untuk meminimalkan ketidaksesuaian data *Stock opname (actual)* dengan data *Stock On Hand (System)* Warehouse PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau, Kalimantan Timur.

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan topik penelitian dapat terfokus dan terarah pada tujuan yang ingin dicapai, maka dilakukan pembatasan masalah pada penulisan skripsi meliputi:

1. Penelitian dilakukan pada Warehouse PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau Kalimantan Timur.
2. Waktu penelitian dilaksanakan pada bulan Juli 2021 sampai Desember 2021.
3. Data *spare parts* sebelum perbaikan yang digunakan periode pertama dan periode kedua dari bulan Januari 2021 sampai dengan Agustus 2021.
4. Data *spare parts* sesudah perbaikan yang digunakan periode ketiga dari bulan September 2021 sampai dengan Desember 2021.
5. Tidak membahas terkait biaya.

1.5 Manfaat Penelitian

Dalam penelitian ini terdapat tujuan serta kegunaan yang berguna bagi berbagai pihak. Manfaat dari penelitian ini adalah untuk menemukan faktor apa saja yang berpengaruh terhadap ketidaksesuaian *spare parts* antara *stock opname (actual)* dengan data *stock on hand (System)* pada *warehouse* PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau, Kalimantan Timur dan solusi-solusi yang memungkinkan dalam usaha peningkatan kegiatan *stock Opname* dalam ketidaksesuaian *spare parts* antara *Stock opname (actual)* dengan data *Stock On Hand (System)* pada *Warehouse* PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau, Kalimantan Timur. Kemudian manfaat dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi solusi alternatif terhadap apa yang *Warehouse* PT. Pamapersada Nusantara Site BRCB Blok 8 Berau sedang terapkan saat ini untuk meminimalkan ketidaksesuaian data *stock opname (actual)* dengan data *stock on hand (system)*.

2. Bagi Pembaca

Dengan dilakukannya penelitian ini, diharapkan dapat bermanfaat untuk pembaca dan masyarakat luas, baik sebagai bahan informasi untuk menambah wawasan maupun sebagai referensi untuk memahami masalah pada aktivitas perusahaan serta cara mengatasinya, baik mencegah atau memperbaiki.

3. Bagi Penulis

Penelitian ini merupakan salah satu langkah dalam mengembangkan, menerapkan serta melatih berpikir secara ilmiah sehingga dapat memperluas wawasan apabila kelak menghadapi masalah. Penulis juga memiliki kesempatan dalam menganalisa permasalahan nyata yang terjadi di dunia dan dapat mengimplementasi seluruh pengetahuan yang didapatkan pada saat perkuliahan, dan dapat menyediakan solusi pada permasalahan.