

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan ekonomi di Indonesia saat ini semakin menunjukkan peningkatan, baik dibidang jasa maupun manufaktur. Hal itu ditandai dengan munculnya perusahaan baru sebagai bentuk kreatifitas dan inovasi masyarakat dalam usaha bersama untuk memajukan kesejahteraan bangsa. Dengan semakin banyaknya perusahaan baru, maka persaingan tentu akan menjadi semakin ketat, apalagi jika perusahaan baru tersebut merupakan jenis usaha yang sama. Maka dari itu perusahaan dituntut untuk selalu memberi kepuasan kepada konsumen. Baik dari segi pelayanan maupun pada permintaan konsumen.

Permintaan konsumen merupakan hal yang harus selalu dipenuhi baik dari segi kualitas, kuantitas, dan ketepatan waktu. Apabila permintaan tidak terpenuhi maka konsumen akan merasa tidak puas, dan itu bisa membuat konsumen akan memilih beralih ke perusahaan lain. Sebaliknya apabila perusahaan dapat membuat konsumen merasa puas maka konsumen akan cenderung setia berkunjung ke perusahaan tersebut. Sebagai contoh apabila konsumen menginginkan produk dengan jumlah dan waktu tertentu maka perusahaan diharapkan dapat memenuhi keinginan konsumen dengan cara memiliki persediaan.

Pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting, karena persediaan yang terlalu banyak membuat perputaran modal menjadi lambat, kekurangan persediaan juga dapat menyebabkan kepercayaan pelanggan menjadi turun dan pendapatan perusahaan akan menurun karena tidak dapat memenuhi permintaan konsumen dengan baik. Tuntutan akan *efisiensi* biaya dapat terpenuhi dengan sistem persediaan yang optimal.

PT. Setiawan Sedjati merupakan perusahaan swasta multinasional yang telah berdiri sejak tahun 1963 yang bergerak dibidang solusi cetak digital dan sebagai pemegang merek tunggal Riso dan Gestetner di Indonesia. Riso dan Gestetner sendiri merupakan produk yang sudah lama dikenal dalam dunia pengolahan dokumen (mesin cetak). Sebagai dealer resmi penjualan produk Riso dan Gestetner, selain melayani jasa penjualan, PT Setiawan Sedjati juga memberikan pelayanan perawatan (*maintenance*), perbaikan, penyediaan *spare part* dan bahan habis pakai seperti tinta, toner, dll.

Permasalahan yang dihadapi PT Setiawan Sedjati adalah seringnya kekurangan *spare part* pada saat ada permintaan dari *customer* karena perusahaan selama ini memfokuskan pada persediaan kategori *fast moving*, sehingga barang yang masuk dalam kategori *slow moving* seringkali tidak tersedia, padahal ada permintaan dari *customer*, tetapi pada sisi lain perusahaan dihadapkan dalam kebijakan persediaan, yaitu bila persediaan dilebihkan maka biaya penyimpanan dan modal akan lebih besar sehingga tidak efektif. Dilihat dari segi biaya, bahwa barang yang menunggu di gudang terlalu lama merupakan beban bagi suatu perusahaan yaitu ongkos dari gudang itu sendiri, depresiasi barang dan gudang. Untuk itu perlu dilakukan pengendalian persediaan *spare part* yang ditentukan berdasarkan laju kerusakan mesin, kebutuhan dan ongkos-ongkos persediaan dari komponen/*spare part*.

PT Setiawan Sedjati mempunyai empat jenis mesin yang dipasarkan yaitu mesin Gestetner, Riso, Comcolor dan Pro C. Namun pada penelitian ini hanya fokus pada penentuan persediaan optimal dari mesin Riso Comcolor 7110, karena mesin ini yang menjadi fokus perusahaan pada saat ini dan *Spare part* mesin Comcolor 7110 memiliki frekuensi permintaan yang tinggi sehingga harus selalu tersedia digudang untuk menjamin kepuasan pelanggan. Dari hasil penelitian awal di perusahaan, penggunaan item *spare part* mesin comcolor 7110 memiliki tingkat permintaan yang lebih tinggi dari mesin lain yaitu sebesar 215 item.

PT Setiawan Sedjati mempunyai ratusan jenis item *spare part* mesin, sehingga dalam penelitian ini akan digunakan pengendalian persediaan dengan analisis ABC, yang merupakan metode untuk mengelompokan *Spare part* dalam tiga kelas, yaitu kelas A, B dan C yang didasarkan pada biaya. Dengan menggunakan analisis ABC dapat ditentukan *spare part* yang mempunyai nilai persediaan paling tinggi (*critical*) dari mesin Comcolor 7110 dan penelitian lebih lanjut hanya akan dilakukan pada *spare part* ini. Untuk menentukan jumlah persediaan yang optimal perlu diketahui terlebih dahulu kebutuhan *spare part* mesin per tahunnya yang dapat ditentukan dari nilai laju kerusakan mesin berdasarkan data interval kerusakan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang, maka dapat dibuat rumusan masalah dari penelitian ini, antara lain:

1. *Spare part* manakah dari mesin Comcolor 7110 yang mempunyai nilai persediaan paling tinggi berdasarkan analisis ABC di PT Setiawan Sedjati.
2. Berapa nilai laju kerusakan dari *spare part* mesin Comcolor 7110 berdasarkan interval waktu kerusakan di PT Setiawan Sedjati.
3. Berapa jumlah kebutuhan optimal *spare part* mesin Comcolor 7110 di PT Setiawan Sedjati.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Menentukan *spare part* mesin Comcolor 7110 yang mempunyai nilai persediaan paling tinggi (*critical*) berdasarkan analisis pengendalian persediaan ABC di PT Setiawan Sedjati.
2. Menentukan nilai laju kerusakan *spare part* mesin Comcolor 7110 yang mempunyai nilai persediaan paling tinggi (*critical*) di PT Setiawan Sedjati.

3. Menentukan jumlah kebutuhan optimal *spare part* mesin Comcolor 7110 di PT Setiawan Sedjati.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini antara lain:

1. Meminimalkan biaya persediaan *spare part* mesin Comcolor 7110 di PT Setiawan Sedjati.
2. Menjamin ketersediaan *spare part* mesin Comcolor 7110 di PT Setiawan Sedjati.

1.5 Ruang Lingkup

Agar pembahasan tidak keluar dari tujuan yang ingin dicapai, maka diberikan batasan sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan pada mesin Comcolor 7110 di PT Setiawan Sedjati .
2. Penelitian ini tidak mengkaji apa yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan.
3. Data pengamatan yang digunakan adalah data selama bulan Januari 2017 sampai Desember 2017.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar lebih mudah untuk dipahami dan ditelusuri maka sistematika dalam penelitian ini akan disajikan dalam beberapa bab, antara lain sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini akan diuraikan mengenai latar belakang permasalahan, rumusan permasalahan, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan ruang lingkup dan asumsi yang digunakan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Menguraikan teori-teori dan pemikiran ilmiah yang diperlukan dalam pemecahan masalah dengan mengacu pada literatur yang digunakan meliputi pengertian perawatan dan ruang lingkup perawatan, konsep keandalan dan teori persediaan yang dapat menunjang pemecahan masalah.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Mengemukakan langkah-langkah dan tahapan-tahapan yang akan diambil dalam pemecahan masalah dalam bentuk pengembangan model untuk menentukan model persediaan optimal.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini memuat data-data hasil penelitian yaitu data kerusakan *spare part* mesin dan harga *spare part* yang diperoleh dari perusahaan, pada bab ini dilakukan pengolahan data guna mendapatkan tujuan yang ingin dicapai.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan hasil penelitian serta rekomendasi saran-saran yang perlu bagi perusahaan sebagai tindak lanjut hasil penelitian dan untuk pengembangan penelitian selanjutnya.