

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. SBcon Pratama Semarang merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang produksi bahan bangunan. Produk utama dari PT. SBcon Pratama adalah Bata Ringan dan Panel Block. Proses produksi PT. SBcon Pratama menggunakan mesin-mesin canggih yang berasal dari Jerman. Hampir 70% proses produksi menggunakan tenaga mesin, sehingga didalam operasinya PT. Sbccon Pratama Semarang memerlukan sparepart untuk menunjang kehandalan mesin produksi. Fungsi yang bertugas untuk mengendalikan dan pengadaan sparepart adalah bagiangudang sparepart. Gudang sparepart, memegang peranan yang sangat penting dalam pengelolaan sparepart yaitu sebagai pengendalian persediaan material sparepart untuk perawatan mesin produksi sebagai upaya untuk mewujudkan visi perusahaan sebagai supplier beton ringan terkemuka di Indonesia khususnya di Jawa Tengah. Maka dari itu, perlu adanya perubahan dan perbaikan terus menerus dan terencana khususnya dalam lingkup persediaan sparepart.

PT. Sbccon Pratama mengelompokan sparepart menjadi 2 jenis sesuai dengan frekuensi penggunaannya, yaitu *Fast Moving item* dan *Slow Moving item*. Untuk jenis sparepart *fast moving item* adalah sparepart yang tingkat pengeluarannya lebih dari 4 bulan tiap tahun, sedangkan jenis sparepart *slow moving item* adalah yang tingkat pengeluarannya kurang dari 4 bulan tiap

tahunnya. Jumlah dari sparepart yang tersimpan di gudang lebih dari 1000 item. Untuk itu PT. SBcon Pratama harus mempunyai pengendalian persediaan sparepart yang baik demi menjaga kelancaran proses operasional perusahaan. Namun pada kenyataannya PT. SBcon Pratama belum dapat merealisasikan hal tersebut, terbukti dengan sering terjadinya beberapa masalah mengenai persediaan sparepart. Salah satu masalah yang sering terjadi adalah habisnya persediaan di gudang sparepart saat dibutuhkan. Pengendalian persediaan di PT. SBcon Pratama selama ini melakukan pengadaan sparepart jika persediaan digudang habis. Hal ini menyebabkan perawatan mesin produksi harus menunggu untuk diperbaiki dalam beberapa hari, karena sparepart yang dibutuhkan tidak ada digudang. Adanya waktu tunggu karena perbaikan tertunda, menyebabkan proses produksi menjadi terhambat yang berakibat pada kerugian material maupun finansial perusahaan. Selain kekurangan persediaan, masalah yang terjadi di PT. SBcon Pratama adalah adanya beberapa sparepart yang tersimpan digudang terlalu banyak karena permintaan sedikit atau bahkan tidak ada permintaan sama sekali sehingga penyimpanan sparepart yang terlalu banyak menyebabkan biaya simpan meningkat, dari beberapa sparepart yang sering mengalami permasalahan kekurangan dan kelebihan persediaan sparepart adalah sparepart jenis consumable atau fast moving.

Berdasarkan beberapa masalah yang terjadi di PT. Scon Pratama Semarang, peneliti berusaha untuk menyelesaikan masalah pengendalian persediaan sparepart jenis fast moving. Pengendalian persediaan sparepart jenis fast moving diteliti karena dilihat dari proses kebutuhan, penggunaan, sampai

dengan pengadaan dan pemenuhan mutlak harus dipenuhi apabila ada aktivitas perawatan maupun perbaikan sedang terjadi.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang masalah di atas, peneliti merumuskan masalah yaitu bagaimana melakukan pengendalian sparepart jenis fast moving di gudang sparepart PT. SBCon Pratama Semarang ?

1.3 Pembatasan Masalah

Adapun batasan masalah dari ruang lingkup penelitian tugas akhir ini adalah :

- a. Jenis sparepart yang akan dianalisa adalah sparepart kategori fast moving karena sparepart jenis ini tingkat permintaan dan penggunaannya sangat tinggi.
- b. Data permintaan sparepart yang dianalisa adalah data penggunaan dan permintaan sparepart 1 tahun terakhir yaitu tahun 2016.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui cara terbaik melakukan pengendalian persediaan sparepart jenis fast moving yang ada di gudang sparepart PT. SBCon Pratama Semarang.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penulis untuk penelitian ini adalah :

- a. Memudahkan perusahaan untuk memantau persediaan yang ada di gudang sparepart
- b. Mengurangi terjadinya Backorder karena persediaan tidak nol.

- c. Shortage yang terjadi berkurang sehingga dapat meminimalkan total biaya persediaan sparepart.
- d. Perusahaan dapat mengetahui seberapa baik model usulan dengan perbandingan total biaya persediaan.

1.6 Sistematika Penulisan

Pada penulisan laporan penelitian ini, dicantumkan sistematika penulisan yang menguraikan setiap bab untuk mempermudah dalam pembahasannya. Laporan penelitian ini terdapat enam bab yaitu sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini menguraikan pengantar permasalahan seperti latar belakang masalah yang terdapat di PT. SBcon Pratama Semarang, perumusan masalah pengendalian persediaan sparepart digudang sparepart, tujuan dan manfaat penelitian untuk memperbaiki system pengendalian persediaan sparepart PT. SBcon Pratama Semarang, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini memaparkan tinjauan umum PT. SBcon Pratama Semarang dan teori-teori yang berhubungan dengan materi yang diambil dari beberapa referensi baik buku, jurnal maupun internet. Materi tersebut adalah pengertian persediaan, metode klasifikasi ABC, metode Economic Order Quantity (EOQ) dan Economic Production Quantity (EPQ).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan mengenai pelaksanaan penelitian yang dilakukan yang terstruktur tahap demi tahap dan digambarkan dalam bentuk flowchart. Tahapan yang dilalui dimulai dari tahap pendahuluan yaitu identifikasi masalah, melakukan proses perbaikan pengendalian persediaan sparepart, analisis dan interpretasi hasil serta tahap terakhir adalah melakukan penarikan kesimpulan dan memberikan saran.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini menyajikan pengumpulan data dan pengolahan data untuk melakukan pengendalian persediaan sparepart yang optimal. Pengumpulan data berupa data permintaan sparepart selama tahun 2012-2016, data harga sparepart, dan data leadtime pemesanan sparepart, komponen ordering cost, dan holding cost. Setelah itu dilakukan pengolahan data sesuai dengan perumusan masalah yang berdasarkan metodologi penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab paling terakhir dalam laporan penelitian ini yang berisi kesimpulan dan saran yang diperoleh dari pengolahan data dan analisis yang dilakukan, disertai rekomendasi perbaikan pengendalian persediaan untuk PT. SBcon Pratama Semarang.