

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri kreatif di Indonesia terus mengalami pertumbuhan dari tahun ke tahun. Pertumbuhan ekonomi dan arus informasi di Indonesia sangat berdampak positif bagi perkembangan industri kreatif di Indonesia, karena perkembangan gaya hidup di tengah arus globalisasi yang juga mempengaruhi perkembangan industri kreatif di Indonesia.

Industri kreatif di Indonesia, merupakan salah satu sektor yang strategis bagi perkembangan ekonomi Indonesia. Data yang di himpun dari *website* Badan Ekonomi Kreatif (Berkraf) menyatakan bahwa pertumbuhan industri kreatif indonesia mencapai angka 4,95% pada tahun 2016 mengacu dari tahun sebelumnya, sedangkan masih dari sumber yang sama, industri kreatif indonesia menghasilkan PDB sebesar 922,59 triliun rupiah atau hampir berkontribusi sebesar 7,44% dari total perekonomian nasional.

Industri kreatif terbagi atas 16 macam apabila dilihat dari jenisnya. Salah satu industri kreatif tersebut adalah industri musik. Menurut *website* Badan Ekonomi Kreatif (Berkraf) menyatakan Industri musik di indonesia pada tahun 2016 berhasil menyumbang 0,48% dari total PDB ekonomi kreatif indonesia pada tahun tersebut, dan berhasil duduk di urutan ke-9 dari 16 jenis industri kreatif berdasarkan kontribusi PDB pada tahun 2016.

Tabel 1. 1 Jumlah Usaha/Perusahaan Ekonomi Kreatif menurut Wilayah

	Subsektor Industri Kreatif				
	Kuliner	Fashion	Kriya	Penerbitan	Musik
Provinsi Jawa Barat	1,086,602	228,848	150,104	13,669	6,019

Sumber: Badan Ekonomi Kreatif Indonesia

Terlihat pada tabel 1.1 di atas adalah 5 jenis usaha tertinggi dari total 16 jenis usaha yang ada di Jawa Barat pada tahun 2016. Pada tahun tersebut total pengusaha di bidang ekonomi kreatif di Jawa Barat mencapai 1,504,103 unit dan menjadi peringkat tertinggi di Indonesia di banding provinsi lainnya. Sedangkan untuk industri musik di Jawa Barat masuk ke 5 besar jumlah pengusaha ekonomi kreatif di Jawa Barat dengan jumlah 6,019 unit. Jelas kondisi tersebut menunjukkan bahwa industri kreatif tumbuh pesat di Indonesia, dengan kondisi beberapa tahun terakhir perkembangan industri kreatif yang semakin meningkat seiring berjalannya waktu yang menyebabkan persaingan industri musik yang semakin ketat pula.

Pengusaha di bidang industri musik juga harus memahami penyediaan produk yang sesuai dengan permintaan konsumen dan tepat pada waktunya karena pada akhirnya sangat mempengaruhi keputusan permintaan konsumen dan meningkatkan kepercayaan konsumen. Pemahaman akan kebutuhan konsumen dapat meningkatkan nilai penjualan perusahaan, penguasaan pangsa pasar yang lebih besar, dan akan mempengaruhi perolehan laba perusahaan.

PT Genta Trikarya merupakan perusahaan yang bergerak dibidang Manufaktur. Didirikan pada tanggal 2 September 1959 oleh pemilik pertamanya yaitu Muhammad Husni Nasution. PT Genta Trikarya berlokasi di jalan Ahmad. H. Nasution No.69. PT Genta Trikarya adalah pabrik produsen gitar akustik dan elektrik. Tidak hanya gitar dengan merek Genta saja yang dibuat di pabrik ini, tetapi gitar-gitar seperti: Brunswick, Timberline, Faith, dan Babicz dibuat di pabrik gitar Genta ini. Lebih dari 90% produknya telah tersebar ke luar negeri seperti Amerika, Eropa, Jepang, Singapura, Cina, dan Korea, sedangkan 10% sisanya untuk konsumsi dalam negeri yang pengirimannya dilakukan ke kota-kota besar seperti Jakarta, Medan, Makassar, dan Aceh. Pengiriman yang cenderung lebih banyak ke luar negeri dikarenakan permintaan pasar dari luar yang sangat besar dibandingkan dengan pengiriman untuk konsumsi dalam negeri yang cenderung lebih sedikit karena kurangnya permintaan pasar dari dalam negeri.

Tabel 1. 2 Jumlah pengiriman produk PT.Genta Trikarya Bandung pada Tahun 2017-2018.

No	Merek	Negara	2017	2018
1.	Faith	Inggris	2.201	3.935
2.	Pono	Hawai	2.983	2.393
3.	Timberline	Amerika Serikat	38	102
4.	Homestead	Belanda	300	51
5.	Tribute	Amerika Serikat	8	-
6.	Shergold	Inggris	568	120
Total			6.098	6.601

Sumber: PT. Genta Trikarya, 2019

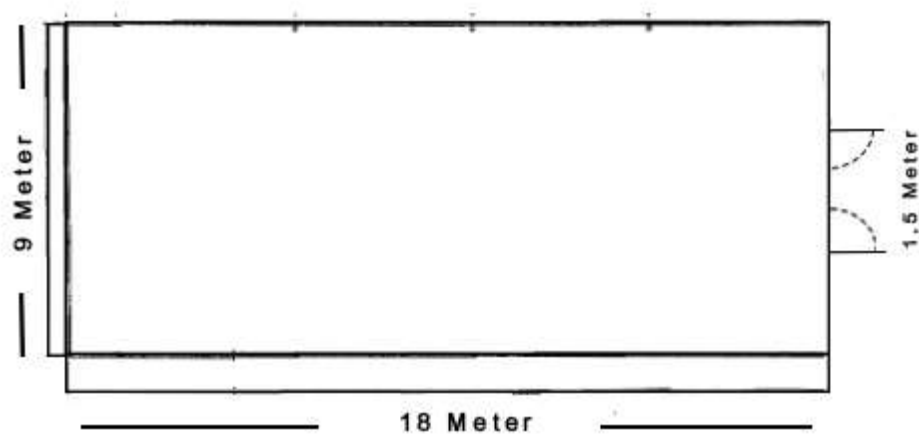
Terlihat pada tabel diatas bahwa selama tahun 2017 jumlah pengiriman gitar ke luar negeri mencapai 6.098 unit sedangkan pada tahun 2018 jumlah pengiriman gitar mencapai total 6.601 unit. Dengan jumlah pengiriman tertinggi pada tahun 2017 yaitu pengiriman ke Hawai sebagai penyuplai gitar untuk merek Pono, sedangkan jumlah pengiriman tertinggi pada tahun 2018 yaitu pengiriman ke Inggris sebagai penyuplai gitar untuk merek Faith. Walaupun terjadi penurunan namun tetap berjalan konstan di sekitar 6000 unit dan dengan berjalannya waktu dan dengan diiringi meningkatnya persaingan industri kreatif maka perusahaan pun harus terus menyusun strategi agar tidak tergerus oleh produsen lain.

Fenemona pertumbuhan pada industri kreatif menyebabkan efek langsung terhadap persaingan pada industri musik. Banyak bermunculan perusahaan pesaing yang ikut masuk ke dalam industri musik, di dukung dengan banyaknya perusahaan yang menjual dengan barang yang lebih murah jelas menjadi persaingan nyata bagi perusahaan untuk terus menghasilkan keuntungan.

Persaingan yang ketat dapat menyebabkan penurunan pendapatan perusahaan bila tidak tangani dengan baik. Jika perusahaan ingin tetap bertahan dalam persaingan bisnis, maka perusahaan perlu mengidentifikasi masalah yang terjadi seperti penataan area, ruangan, aktivitas, fasilitas dan gudang, sebab tata letak yang baik dapat memberikan pengaruh strategis terhadap peningkatan produksi perusahaan.

Salah satu bagian didalam perusahaan manufaktur adalah sistem penyimpanan hasil produksi ataupun gudang barang jadi. Tidak mungkin barang produksi yang dihasilkan akan langsung didistribusikan ke semua pelanggannya. Hal ini menyebabkan kebutuhan adanya tempat penyimpanan dan sistem penyimpanan yang baik. Tempat penyimpanan yang baik tidak harus berukuran sangat besar sebab jika ditunjang dengan sistem penyimpanan atau sistem inventaris yang baik maka pemanfaatan tempat penyimpanan bisa maksimal.

Gudang barang jadi pada PT. Genta Trikarya Bandung menyimpan produk gitar dan ukulele yang siap di ekspor ke berbagai negara. Produk-produk tersebut dikemas menggunakan dos karton dengan penyimpanan menggunakan pallet. Produk produk tersebut di atur berdasarkan urutan terdekat dengan jadwal pengiriman. Setelah proses *packaging* di bagian akhir produksi baru karton-karton berisi gitar atau ukulele di pindahkan ke gudang barang jadi lalu disusun sedemikian rupa agar mudah di kelompokkan berdasarkan tujuan negara pengiriman.



Gambar 1. 1 Denah Gudang Barang Jadi PT.Genta Trikarya Bandung

Sumber: PT. Genta Trikarya, 2019

Berdasarkan observasi langsung ke lokasi gudang terlihat barang-barang di letakan secara acak dan hanya di simpan berdasarkan urutan menuju proses pengiriman. Dapat dilihat gambar 1.2 di bawah berikut ini menunjukkan kondisi aktual gudang produk jadi PT.Genta Trikarya Bandung. Kondisi ini semakin parah dengan banyaknya barang-barang di luar produk barang jadi yang merupakan

titipan dari beberapa stasiun kerja yang tidak memiliki ruang mencukupi sehingga disimpan sementara di barang jadi. Kondisi tersebut jelas membuat gudang menjadi terlihat tidak tertata dan mengganggu proses keluar masuk barang jadi. Masalah ini pun menjadikan kapasitas gudang tidak bisa di gunakan secara maksimal. Terlihat di gambar 1.2 dan 1.3 ruang gudang yang bisa di gunakan hanyalah di bagian tengah, yaitu 2 baris pallet, sedangkan di bagian sisi kanan, kiri dan belakang justru di gunakan penyimpan barang lain. Kemudian terlihat ruang *allowance* di gudang tidak tertata dengan rapi, bagian-bagian *allowance* yang seharusnya di kosongkan untuk alur keluar masuk barang menjadi tidak sama posisinya, ada beberapa bagian yang lebih luas, namun di lain sisi terlihat lebih sempit, jika tidak di atur dengan baik maka akan menghambat proses keluar masuk barang. Karena pada fungsinya ruang *allowance* harus sesuai dengan alat yang di gunakan yaitu *trolley*. Jika ruang yang tersedia tidak mencukup *trolley* maka akan menghambat proses keluar masuk barang.

Lalu berdasarkan wawancara langsung dengan Kepala Gudang PT.Genta Trikarya Bandung menuturkan bahwa pada gudang produk jadi yang sudah ada masih memiliki banyak kekurangan seperti banyaknya barang dari stasiun kerja yang lain di simpan sementara di dalam gudang lalu dengan kapasitas gudang yang di anggap kurang memadai kapasitasnya dengan barang produksi yang di hasilkan.



Gambar 1. 2 Tampak Depan Kondisi Aktual Gudang Barang Jadi PT.Genta Trikarya Bandung

Sumber: PT. Genta Trikarya, 2019

Maka dari beberapa permasalahan tersebut perlu adanya perancangan ulang tata letak gudang produk jadi yang lebih teratur dan lebih baik sehingga dapat memperoleh jarak perpindahan *material handling* yang lebih pendek. Karena tata letak gudang yang baik jelas sangat di butuhkan oleh perusahaan, apalagi dengan jenis produk yang membutuhkan penanganan khusus seperti di PT. Genta Trikarya Bandung, karena alat musik Gitar adalah salah satu alat musik yang cukup sensitif terhadap perubahan suhu ataupun kelembaban udara. Gitar hampir di dominasi bahan yang terbuat dari kayu, dan kayu sangat responsif sekali terhadap suhu dan udara di sekitarnya. Biasanya setiap perusahaan produsen gitar selalu memberitahukan suhu dan *humid* (lembab) yang ideal untuk menjaga gitar gitar mereka tetap pada performa terbaiknya. Semuanya tidak ada yang sama, tapi mirip mirip. Jadi kalau kita ambil kasarnya, kira-kira idealnya suhu antara 18 – 27 derajat celcius, dengan tingkat kelembaban udara antara 45 – 55%.

Mengapa perlu demikian karena selain kondisi tersebut cukup menengah (tidak terlalu rendah atau tinggi), Itu adalah tingkat suhu dan kelembaban yang diciptakan di ruangan produksi pabrik gitar tersebut. Kayu mereka telah disimpan bertahun tahun dalam kondisi tersebut, dipotong dan dibentuk dalam kondisi tersebut. Sehingga sebagai solusi dari permasalahan tersebut dapat dipecahkan permasalahan dengan menggunakan metode *shared storage*

Metode *shared storage* menurut Alan Dwi Wibowo, Rahmat Nurcahyo, Cut Khairunnisa (2016) adalah “*Shared storage is a combination of dedicated storage methods with randomized storage methods where the dedicated storage is the storage of products that are placed on a storage location that is fixed, dedicated storage methods can easily find a product that is stored or retrieved while randomized storage is a method that overcomes the shortcomings of dedicated storage*” (*Shared Storage* adalah kombinasi dari metode *dedicated storage* dengan metode *randomized storage* di mana *dedicated storage* adalah penyimpanan produk yang ditempatkan di lokasi penyimpanan yang diperbaiki, metode penyimpanan khusus dapat dengan mudah menemukan produk yang disimpan atau diambil saat *randomized storage* dilakukan).



Gambar 1. 3 Tampak samping Kondisi Aktual Gudang Barang Jadi PT.Genta Trikarya Bandung

Sumber: PT. Genta Trikarya, 2019

Kelebihan metode *shared storage* di banding metode lainnya adalah kemampuan pemanfaatan ruang sehingga ruangan dapat di gunakan secara efektif dan efisien. Sedangkan pada metode *dedicated storage* memiliki kelemahan bila ada slot palet yang kosong maka tidak bisa di gunakan untuk penyimpanan produk lain. Lalu dengan metode *randomized storage* memiliki kelemahan dalam pencarian produk sehingga akan memakan waktu yang lebih lama.

Pemilihan metode *shared storage* dalam penelitian ini berdasarkan kondisi aktual di lapangan yaitu kondisi gudang yang terbatas. Penggunaan metode *shared storage* menjadi solusi di karenakan dengan ruang penyimpanan yang terbatas maka perusahaan di tuntut untuk menggunakan ruang secara efektif dan efisien agar kegiatan penyimpanan tidak terhambat. Pemilihan metode ini di banding metode lainnya di karenakan dengan metode *shared storage*, perusahaan dapat menyimpan produk berdasarkan aktifitas terbanyak dan lama waktu di gudang, sedangkan metode *dedicated storage* tidak cocok di terapkan di gudang barang jadi PT. Genta Trikarya karena dapat membuat banyak barang yg tidak tertampung ketika salah satu slot penuh di lain sisi slot yang di plot untuk suatu produk tidak bisa di isi

dengan produk lain. Lalu dengan metode *randomized storage* kurang cocok untuk di karenakan memiliki kelemahan terhadap waktu pencarian produk sehingga memakan waktu yang lebih lama.

Berdasarkan penelitian sebelumnya yang di lakukan oleh Alan Dwi Wibowo, Rahmat Nurcahyo, Cut Khairunnisa (2016) menghasilkan bahwa dengan metode *shared storage* perusahaan dapat menentukan berapa jumlah palet yang di butuhkan dan *allowance* yang di perlukan untuk *forklift* di gudang sesuai dengan aktifitas gudang dan kebutuhan perusahaan.

Lalu ada penelitian lain yang di lakukan oleh Firman Ardiansyah Ekoanindiyo (2011) yang menyatakan gudang yang baik tidak harus berukuran luas sebab jika ditunjang sistem penyimpanan yang baik dan inventaris yang baik maka pemanfaatan gudang bisa maksimal. Kondisi tata letak gudang yang tidak berdasarkan suatu perancangan tata letak yang menyeluruh dapat menyebabkan ketidakefisienan waktu pengambilan dan penyimpanan material serta menyulitkan operator dalam menangani material karena keterbatasan gudang tersebut.

Berangkat dari fenomena tersebut di harapkan dengan analisis ulang dalam perencanaan tata letak gudang barang jadi dapat di temukan *layout* terbaik yang lebih efektif dan efisien. Berdasarkan uraian diatas, penulis ingin menganalisis perancangan ulang tata letak gudang barang jadi untuk mengoptimalkan ruang gudang yang ada dan meminimalisir *Material Handling* pada PT. Genta Trikarya Bandung. Dengan batasan masalah yaitu peneliti hanya meneliti gudang sebagai penyimpanan barang jadi dengan tidak menyantumkan kondisi kebutuhan di lapangan. Oleh karena itu, judul yang diambil oleh penulis dalam melakukan penelitian ini adalah: **“ANALISIS TATA LETAK GUDANG BARANG JADI MENGGUNAKAN METODE SHARED STORAGE UNTUK MENINGKATKAN EFEKTIVITAS SISTEM PENYIMPANAN GUDANG (STUDI KASUS DI PT. GENTA TRIKARYA BANDUNG)”**

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah secara spesifik adalah:

1. Bagaimana gambaran umum tata letak gudang di PT. Genta Trikarya Bandung ?
2. Bagaimana merancang suatu tata letak gudang yang efektif untuk PT. Genta Trikarya Bandung dengan menggunakan metode *Shared Storage* ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah menemukan strategi untuk mengembangkan kualitas jasa yang diberikan kepada konsumen.

Secara spesifik, tujuan penelitian ini adalah:

1. Menganalisis tata letak gudang berdasarkan hasil penelitian.
2. Merancang ulang tata letak gudang menggunakan metode *Shared Storage* sebagai suatu rekomendasi.

1.4 Kegunaan Penelitian

Kegunaan dari penelitian ini dapat dikategorikan menjadi dua, diantaranya:

1.4.1 Kegunaan Teoritis

Secara teoritis penelitian ini memiliki manfaat untuk menambah wawasan pembaca di bidang tata letak, khususnya dalam bidang tata letak gudang serta memberikan kontribusi dalam pengembangan ilmu manajemen, khususnya mengenai metode *shared storage*.

1.4.2 Kegunaan Praktis

Secara praktis, kegunaan penelitian ini adalah sebagai saran dan contoh dalam menerapkan ilmu manajemen khususnya mengenai metode *shared storage* dalam perancangan ulang tata letak gudang barang jadi PT. Genta Trikarya Bandung.