BAB I

PENDAHULUAN

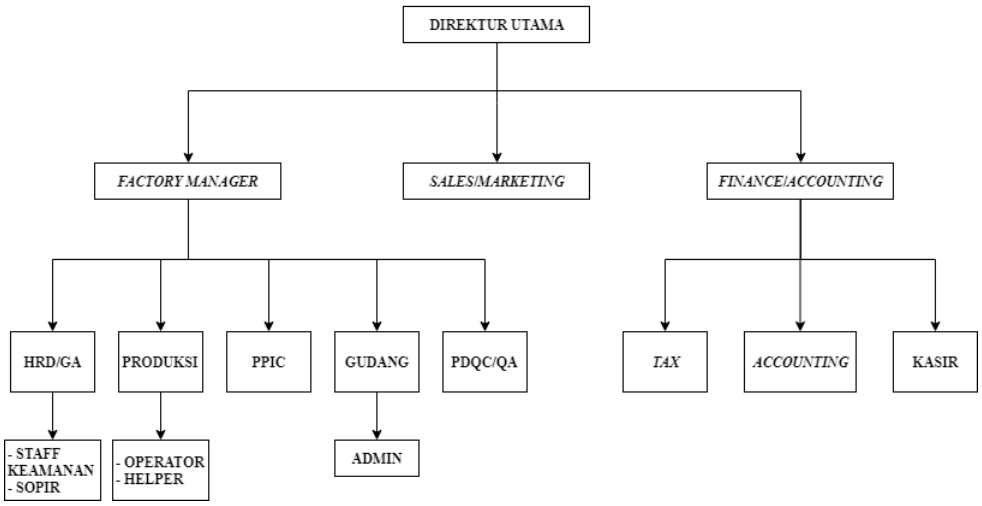
1.1 Latar Belakang

Perkembangan zaman yang semakin pesat membuat persaingan bisnis yang ada menjadi semakin ketat. Hal tersebut menuntut perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk maupun jasa yang ditawarkan karena kualitas produk yang baik tentu mempengaruhi kepuasan konsumen. Jika produk perusahaan mampu memenuhi ekspektasi konsumen, maka kemungkinan konsumen melakukan pembelian ulang dari perusahaan semakin besar. Keputusan konsumen untuk tetap berlangganan dengan perusahaan tertentu secara sukarela dalam jangka waktu yang panjang adalah loyalitas konsumen (Lovelock dan Wright, 2007).

Kualitas produk, harga, promosi, dan distribusi merupakan empat dari banyak faktor yang mempengaruhi loyalitas konsumen (Trisnawan dan Amron, 2014). Distribusi memiliki kaitan dengan rantai pasok suatu produk. Menurut Assauri (2011), komponen utama rantai pasok diantaranya *supplier* (pemasok), *manufacturer* (pabrik pembuat barang), *retailer* (pengecer), distributor, *customer* (pembeli), *warehouse* (penyimpanan), *transporter* (pengangkut), *warehouse* (penyimpanan), dan *seller* (penjual).

Berdasarkan pernyataan tersebut, *supplier* termasuk komponen yang paling penting dalam suatu rantai pasok. *Supplier* berperan dalam memastikan ketersediaan pasokan bahan mentah maupun produk yang diperlukan perusahaan dalam proses produksi. *Supplier* tentu memiliki peran yang besar dalam kegiatan produksi perusahaan, hal ini menyebabkan perlunya ketepatan dalam memilih *supplier* bagi perusahaan (Azwir dan Pasaribu, 2017).

PT. X merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang pangan yang memproduksi wafer *flat* rasa keju. PT. X didirikan pada akhir tahun 2015. Perusahaan ini terletak di provinsi Jawa Barat. Berikut adalah gambar struktur organisasi PT. X.



Gambar 1.1 Sttruktur Organisasi PT. X

(sumber: Pengumpulan Data, 2019)

Perusahaan telah beroperasi dan membuat produk wafer sejak tahun 2016, namun diresmikan pada tanggal 5 Januari 2017. Berat satu buah produk (wafer beserta dengan kemasan *aluminium foil*) berkisar dari 8 hingga 8,2 gram. Produk kemudian dikemas ke dalam kemasan dus. Masing-masing kemasan dus memuat sebanyak 25 wafer, dengan berat total sekitar 220—235 gram.

Sebagian bahan baku wafer PT. X diperoleh dari *supplier*, diantaranya adalah tepung terigu, garam, gula, minyak goreng, bubuk *shortening*, dan susu bubuk. Selain bahan baku pembuatan wafer, kemasan dus yang digunakan untuk pengepakan wafer juga didapat dari *supplier*. Berdasarkan informasi tersebut, dapat disimpulkan bahwa *supplier* memiliki peran penting dalam menentukan performansi PT. X. Spesifikasi kemasan dus yang digunakan terdapat pada tabel berikut.

Tabel 1.1 Spesifikasi Kemasan Dus

No.	Kriteria	Spesifikasi
1.	Berat	36—36,5 gram
2.	Penulisan tanggal kadaluarsa	YYYMMDD (contoh: 20200708)
3.	Penulisan kode produksi	YYYMMDD*/(kode *shift*) (nomor mesin korin) (tanggal *packing*) (contoh: 20190708/1A 01 04)
4.	Panjang	17,1—17,2 cm
5.	Lebar	1,45—1,60 cm

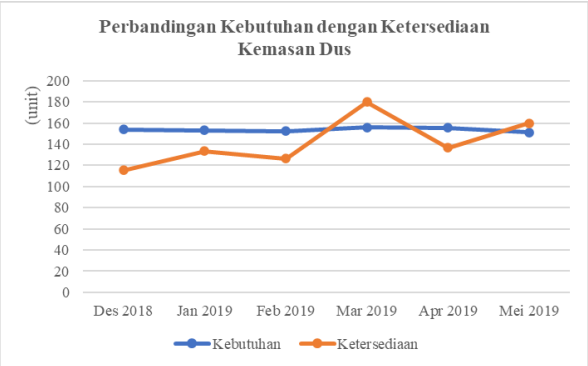
No.	Kriteria	Spesifikasi
6.	Tebal	1,1 mm

*tanggal produksi

(sumber: Pengumpulan Data, 2019)

Factory manager menyatakan bahwa pemilihan bahan kertas/kardus sebagai kemasan disebabkan oleh harganya yang lebih murah, massanya yang lebih ringan, selain itu mudah didaur ulang apabila terjadi kesalahan produksi, lain halnya dengan plastik yang sulit didaur ulang dan akan menimbukan *waste* yang lebih besar.

Menurut keterangan dari *factory manager*, PT. X hanya memesan kemasan dus dari satu pemasok di tahun pertama kegiatan produksi. Namun, seringkali terjadi keterlambatan, sehingga berakibat pada tertundanya proses *packing*. Hal tersebut menyebabkan direktur utama dan *factory manager* PT. X memutuskan untuk melakukan proses *trial and error* dalam mengatasi permasalahan tersebut dengan cara memesan kemasan dus dari tiga *supplier* berbeda. Cara tersebut dilakukan untuk mencari *supplier* terbaik yang nantinya dapat dipilih sebagai *supplier* tetap. Berdasarkan hasil pengumpulan data yang telah dilakukan, jumlah ketersediaan kemasan dus dari *supplier* seringkali masih lebih sedikit dibandingkan jumlah kebutuhan. Gambar 1.1 berikut adalah data perbandingan jumlah kebutuhan dengan jumlah ketersediaan kemasan dus pada periode Desember 2018—Mei 2019 dalam bentuk grafik.



Gambar 1.2 Data Perbandingan Jumlah Kebutuhan dengan Ketersediaan Kemasan Dus pada Periode Desember 2018—Mei 2019

(sumber: Pengumpulan Data, 2019)

Factory manager juga menyatakan bahwa metode *trial and error* yang diterapkan ini memiliki berbagai keuntungan dan kerugian, diantaranya *supplier* dengan kecepatan pengiriman yang baik menghasilkan banyak produk yang cacat, *supplier* dengan kualitas produk yang baik memiliki kecepatan pengiriman yang lambat, dan sebagainya. Banyaknya kemasan dus yang cacat berakibat pada tertundanya proses *packing* dan distribusi, pun terhadap kepuasan konsumen PT. X. Selain itu, pihak perusahaan masih belum menentukan kriteria prioritas *supplier* secara pasti, sehingga masih belum ada acuan tetap dalam memilih *supplier*.

Berdasarkan uraian di atas, dapat disimpulkan bahwa *supplier* merupakan elemen yang penting dalam kegiatan produksi suatu perusahaan, sehingga seleksi *supplier* harus dilakukan dengan tepat dan sesuai dengan kondisi perusahaan. PT. X, yang menggunakan kemasan dus untuk *packing* produk, sejauh ini masih memiliki permasalahan dalam ketersediaan kemasan dus disebabkan oleh belum dilakukannya pemilihan *supplier* yang tepat berdasarkan hasil perhitungan yang lebih akurat dan objektif. Perusahaan perlu segera memiliki *supplier* tetap yang sesuai dengan kriteria yang ditentukan karena berdasarkan data yang diperoleh, kebutuhan kemasan dus hanya terpenuhi pada dua dari enam periode yang diamati, yang artinya tingkat ketersediaan masih lebih rendah dibanding tingkat kebutuhan kemasan dus.

Terdapat berbagai metode yang dapat dilakukan untuk memilih *supplier*, contohnya *Fuzzy Analytic Network Process* (F-ANP) dan *Technique for Order of Preference by Similarity to Ideal Solution* (TOPSIS). Berdasarkan penelitian terdahulu, metode ANP terbukti lebih akurat dalam pengambilan keputusan karena metode ANP turut mempertimbangkan ketergantungan antarkriteria. Penggunaan *fuzzy* dilakukan untuk meningkatkan keakuratan keputusan dan TOPSIS digunakan untuk mengetahui urutan prioritas *supplier* setelah hasil pengamatan. Berdasarkan permasalahan tersebut, penulis melakukan penelitian mengenai pemilihan *supplier* kemasan dus menggunakan *Fuzzy* ANP dan TOPSIS untuk mengatasi masalah yang dialami perusahaan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hal-hal yang telah dikemukakan di latar belakang, permasalahan yang dialami oleh PT. X adalah tidak terpenuhinya kebutuhan kemasan dus yang disebabkan oleh berbagai kendala yang dimiliki masing-masing *supplier*, sedangkan pihak perusahaan masih belum menentukan *supplier* tetap dan belum pula menggunakan metode pemilihan *supplier* yang lebih objektif. Rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu mengidentifikasi kriteria *supplier* yang ideal bagi perusahaan serta cara menentukan *supplier* kemasan dus dengan metode *Fuzzy* ANP dan TOPSIS.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah menentukan pilihan *supplier* kemasan dus untuk PT. X berdasarkan perhitungan menggunakan metode *Fuzzy* ANP dan TOPSIS.

1.4 Ruang Lingkup

Terdapat beberapa batasan masalah yang ditetapkan pada penelitian yang dilakukan. Batasan masalah pada penelitian yang dilakukan terhadap PT. X adalah sebagai berikut.

1. Dari enam komponen produksi PT. X yang diperoleh dari *supplier* (tepung terigu, garam, gula, minyak goreng, bubuk *shortening*, susu bubuk, dan kemasan dus), hanya kemasan dus yang dijadikan objek pada penelitian ini.
2. Data yang digunakan pada penelitian ini adalah hasil wawancara dan kuesioner yang diisi oleh *factory manager* serta data perusahaan pada periode Desember 2018—Mei 2019.
3. Penyelesaian masalah dibatasi sebagai usulan yang dapat diterapkan oleh perusahaan.

1.5 Sistematika Penulisan

BAB I : PENDAHULUAN

Berupa pendahuluan yang berisi tentang latar belakang penulisan, tujuan, perumusan masalah, ruang lingkup, serta sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Merupakan tinjauan pustaka terhadap buku dan jurnal yang terkait dengan topik yang ditentukan untuk dijadikan landasan teori dalam penelitian.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Berisi langkah-langkah pengumpulan informasi atau data oleh penulis, serta melakukan pengkajian lebih dalam terhadap data yang diperoleh. Metode penelitian memberikan gambaran mengenai rancangan penelitian yang meliputi prosedur yang harus dilalui, waktu penelitian, sumber data, dan langkah-langkah apa saja yang dilakukan setelah data tersebut diperoleh dan diolah setelahnya,

BAB IV : PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN

Berisi analisis dan pembahasan dari pengolahan data serta *supplier* kemasan dus terpilih bagi PT. X berdasarkan metode *Fuzzy* ANP dan TOPSIS.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi kesimpulan tentang hasil penelitian yang didapatkan. Terdapat juga saran *supplier* kemasan dus terpilih yang diperuntukkan bagi perusahaan berdasarkan hasil penelitian.