

BAB III

ANALISIS DESKRIPTIF

3.1 Data Umum

3.1.1 Sejarah PT Taharica

PT Taharica berdiri pada tanggal 15 Juni 1998 sesuai dengan akte pendirian No. 6 tanggal 15 Juni 1998 di Jakarta dengan *line business General Trading dan Supplier* dengan alamat Jalan Cipinang Muara, Jatinegara - Jakarta Timur.

Di awal berdirinya Taharica dipimpin oleh Bapak Tasnim sebagai Direktur Utama, Bapak Irfan Syafei sebagai Direktur dan Bapak Adek Brandon sebagai komisaris. Pada saat itu PT Taharica hanya memiliki 3 (tiga) orang karyawan.

Tahun 2000, PT Taharica mulai mensuplai produk-produk otomatisasi seperti SMC, Koganei, Omron dan Brand lainnya. Hal ini didukung kerjasama dengan beberapa vendor luar negeri khususnya dari Singapura.

Tahun 2000 PT Taharica mulai mengembangkan usahanya di Jl. Gading IX No. 884 Pondok Bambu Jakarta Timur dan di Jalan Pahlawan Revolusi No. 22B Jakarta Timur. Sejak tahun 2003 PT Taharica beroperasi dengan 13 orang karyawan.

Setelah kurang lebih 4 tahun bergerak di bidang *General Supplier* dan Otomatisasi, Manajemen dan Karyawan berkomitmen untuk lebih fokus di Produk Otomatisasi dengan produk utama Mitsubishi dan Oriental Motor tanpa melupakan *General Supplier* yang menjadi *line business*-nya sejak awal.

Pada tahun 2014 kami telah melakukan transformasi bisnis yang cukup signifikan dengan mengembangkan *manufacturing and engineering services* pada bidang *measurement & testing, automation system, serta scale & weighing system*. Taharica Group telah menciptakan warna yang baru dan landasan yang kokoh bagi pertumbuhan di masa mendatang. Kami telah melakukan perubahan cara melakukan bisnis, meningkatkan posisi *website* dan keuangan serta memperkuat daya saing dalam pertumbuhan di dunia bisnis ini.

Untuk mendukung seluruh kegiatan usahanya PT Taharica telah memiliki beberapa bidang usaha yang dibagi beberapa departemen antara lain:

- a. Departemen Automationindo
- b. Departemen RTI (Raja Load Cell dan Timbangan Indonesia)
- c. Departemen Alat Uji
- d. Departemen Alat Peraga
- e. Departemen Komputer Industri
- f. Departemen *Metal Detector* Indonesia
- g. Departemen X-Ray Indonesia
- h. Departemen *Smart Building*

Dan pada tahun 2011 untuk memenuhi kebutuhan pasar dan perkembangan teknologi yang semakin maju maka kami membangun 2 departemen baru yaitu Tender Departemen dan Testindo Departemen yang telah memberikan peran sertanya dalam mengembangkan bisnis ini.

3.1.2 Budaya Kerja, Visi dan Misi PT Taharica

1) Budaya Kerja

1. Bertaqwa kepada Allah Subhanahu Wata'ala.
2. Meneladani akhlak Nabi Muhammad Shallallahu 'Alaihi Wassalam.
3. Disiplin, selalu tepat waktu dalam memenuhi perjanjian baik internal maupun eksternal, tepat waktu dalam jam kantor, penyampaian laporan, delivery barang, penyelesaian kerja jasa maintenance dari customer.
4. Jujur dalam melaksanakan absensi dan bekerja sehari – hari.
5. Tidak merokok di dalam kantor, parkir, toilet dan lingkungan kantor
6. Memanfaatkan jam kerja semaksimal mungkin dan beristirahat sesuai dengan ketentuan yang berlaku di perusahaan.
7. Ramah, senyum, sapa, salam dalam berinteraksi dengan internal (pekerja) atau eksternal (customer dan tamu).
8. Menjaga kebersihan dan kerapihan lingkungan kerja, tempat kerja, ruang sholat, toilet, gudang dan lainnya.
9. Meningkatkan pengetahuan tentang produk keagenan dan trading.
10. Selalu belajar, memahami, menaati SOP guna menghindari resiko.
11. Memberikan penghargaan secara langsung kepada mereka yang berprestasi lebih dan menghasilkan kerja yang lebih baik dalam kinerja dan perilaku (penghargaan tidak harus dalam bentuk finansial)

12. Berdialog teratur dengan staf dan bawahan untuk berbagi informasi dan motivasi.

13. Memahami dan memenuhi kebutuhan calon pelanggan dan pelanggan.

14. Membantu bawahan dan rekan kerja jika orang yang bersangkutan mengalami kesulitan dalam pekerjaannya.

15. Gunakan fasilitas kantor secara efektif dan efisien (komputer kantor, telepon kantor, mobil kantor, dll.)

16. Efisiensi biaya, menghemat pemakaian listrik, air, shutdown komputer dan mematikan AC ketika tidak digunakan.

17. Loyal terhadap perusahaan dengan tindakan bekerja secara benar, cepat, tepat dan bertanggung jawab.

2) **Visi PT Taharica**

Menjadi group perusahaan kelas dunia di bidang peralatan teknik, industri, permesinan dan pendidikan berbasis bisnis yang sesuai syariat islam.

3) **Misi PT Taharica**

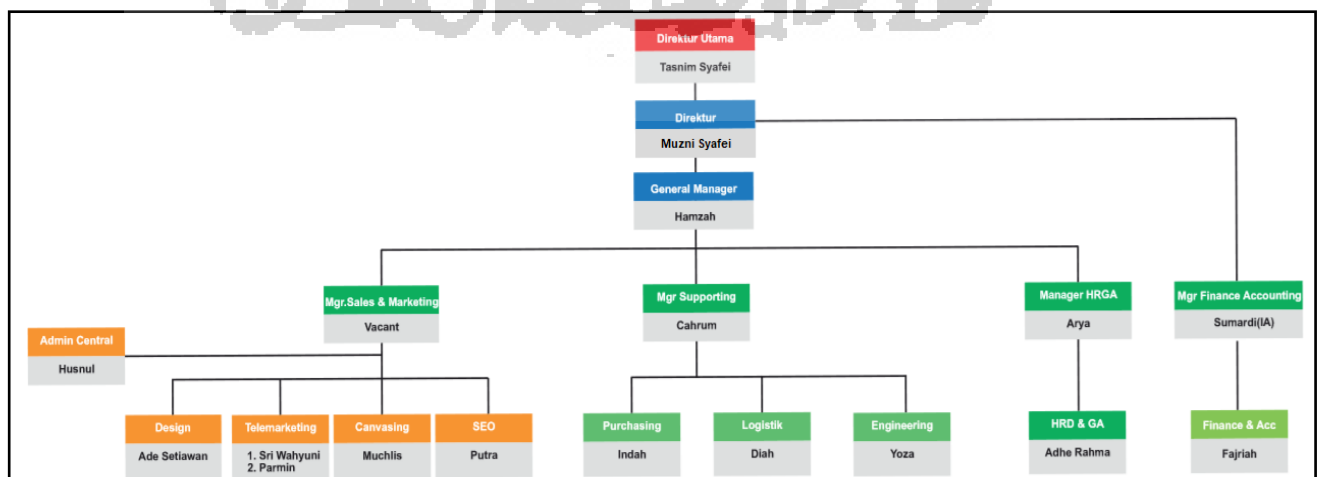
1. Memberikan pelayan dan produk yang bermutu tinggi (tepat mutu, tepat waktu dan tepat sasaran) dengan harga bersaing.

2. Memiliki sumber daya manusia yang handal dan profesional di bidangnya serta memiliki kepercayaan diri yang tinggi.

3. Menerapkan tata kelola perusahaan yang baik dengan komitmen tinggi, fokus pada tujuan, konsisten dan persisten serta melakukan peningkatan yang berkesinambungan.
4. Menyediakan sarana dan prasarana yang mengikuti perkembangan teknologi mutakhir dan berwawasan lingkungan.
5. Menjunjung tinggi nilai-nilai kejujuran, loyalitas, dan keterbukaan.

3.1.3 Struktur Organisasi PT Taharica

Struktur organisasi adalah istilah yang agak ambigu. Menurut Hatch (1997: 161), struktur organisasi harus dibagi menjadi dua aspek, yaitu struktur fisik dan struktur sosial. Namun, pada dasarnya struktur organisasi selalu mengacu pada struktur sosial daripada struktur fisik. Struktur organisasi mengacu pada hubungan antara elemen sosial yang meliputi orang, posisi, dan unit organisasi di mana mereka berada (Hatch, 1997: 161). Di sini berarti struktur organisasi merupakan susunan berbagai elemen organisasi sehingga segala sesuatu dalam organisasi berada pada tempatnya dan fungsinya sesuai dengan tugas dan kewajibannya sehingga efektif dalam mencapai tujuan organisasi. Berikut adalah struktur



Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT Taharica

organisasi PT Taharica:

3.1.4 Tugas Dan Wewenang

1. *Manager Supporting*

Manager Supporting adalah manajer yang berkerja dengan staff manajer lainnya dan mengimplementasikan teknik khusus yang diperlukan dan diprioritaskan oleh organisasi atau perusahaan. Berikut merupakan tugas dan wewenang *Manager Supporting*:

1. Mengkoordinasikan proyek IT.
2. Mengimplementasikan *software* baru dan teknologi baru.
3. Mengajarkan karyawan dan staff manajemen.
4. Memberikan bimbingan untuk masalah dan pertanyaan.
5. Berpartisipasi pada pertemuan bisnis.

2. *Purchasing*

Purchasing adalah bagian yang memiliki tugas dan wewenang untuk menyediakan bahan untuk keperluan produksi. Berikut ini adalah tugas dan wewenang bagian *Purchasing*:

1. Mencari dan menganalisis calon pemasok sesuai dengan bahan yang dibutuhkan.
2. Negosiasikan harga sesuai dengan standar kualitas material dan pastikan tanggal pengiriman material.
3. Berkoordinasi dengan pemasok mengenai kelengkapan dokumen.
4. Bahan pendukung sesuai dengan standar kualitas yang berlaku.

5. Berkoordinasi dengan PPIC dan Gudang tentang jadwal dan jumlah materi yang akan menjadi gangguan.
6. Bersedia melakukan pembelian di lapangan/di luar kantor.
7. Membuat laporan pembelian dan pengeluaran (inventaris, materi, dll.)
8. Mengelola pengadaan barang melalui perencanaan yang sistematis dan terkontrol (FIFO atau ERP/MRP)
9. Melakukan seleksi/pemilihan mitra pengadaan sesuai dengan kriteria perusahaan
10. Bekerja sama dengan departemen terkait untuk memastikan kelancaran operasi perusahaan
11. Memastikan ketersediaan barang/bahan melalui mekanisme audit/kontrol stok, dll.

3. Logistik

Logistik adalah bagian yang mengatur proses pengolahan barang secara strategis terhadap pengadaan, penyimpanan, pemeliharaan dan perpindahan barang/peralatan. Berikut merupakan tugas dan wewenang Logistik:

1. Menyediakan sumber daya fisik sesuai kebutuhan.
2. Mengendalikan pengiriman dan penyimpanan material dan alat.
3. Mengusulkan alternatif pemasok dan subkontraktor.
4. Melakukan survei pemasok dan subkontraktor.
5. Tersedianya pemasok dan subkontraktor yang andal.
6. Terkendalinya pasokan sumber daya fisik.



4. *Engineering*

Engineering merupakan bagian yang bertugas mengelola proyek, melakukan review rincian detail proyek, dan rencana pembangunan proyek.

Berikut merupakan tugas dan wewenang *Engineering*:

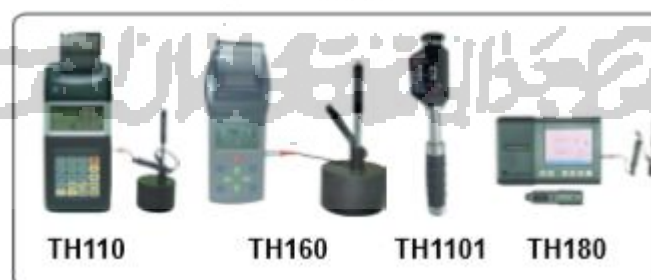
1. Membuat perencanaan kegiatan operasional *engineering*.
2. Mengatur kegiatan operasional *engineering*.
3. Melaksanakan kegiatan operasional *engineering*.
4. Mengontrol pelaksanaan operasional *engineering*.

3.1.5 Produk yang dijual oleh PT Taharica

PT Taharica menjual alat – alat perindustrian seperti instrumentasi, skala, otomatisasi industri. Beberapa produk yang dijual oleh PT Taharica adalah sebagai berikut:

a. *Portable Hardness Tester*

Portable Hardness Tester adalah tester kekerasan yang memiliki model portabel, artinya alat ini bersifat mobile dan praktis sehingga sangat mudah untuk aplikasi inspeksi fitur.



Sumber: *Company Profile* PT Taharica

Gambar 3.2 *Portable Hardness Tester*

b. *Coating Thickness Gauge*

Coating Thickness Gauge merupakan alat untuk mengukur ketebalan lapisan cat atau bahan lainnya, *Coating Thickness Gauge* memiliki peran yang sangat penting untuk digunakan dalam aplikasi industri, terutama penggunaan pengukuran lapisan bahan dengan menggunakan alat uji ini.



Sumber: Company Profile PT

Gambar 3.3 *Coating Thickness Gauge*

c. *Ultrasonic Thickness Gauge*

Ultrasonic Thickness Gauge adalah alat untuk pengujian atau mengukur ketebalan semua bahan material seperti pipa, tank, kaca, dll dengan menggunakan teknologi ultrasonic.



Sumber: Company Profile PT

Gambar 3.4 *Ultrasonic Thickness Gauge*

d. *Ultrasonic Flaw Detector*

Ultrasonic Flaw Detector adalah alat yang menggunakan teknologi ultrasonik untuk menguji dan mengukur keretakan pada besi maupun hasil sambungan (cacat) dalam pengelasan, retak, porositas, dan laminasi memanfaatkan metode echo to echo.



Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.5 *Ultrasonic Flaw Detector*

e. *Vibration Tester*

Vibration Tester adalah alat uji getaran untuk mengetahui indikasi kerusakan mesin, motor, dll melalui informasi tingkat vibrasi, velocity, dan displacement pergerakannya.



Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.6 *Vibration Tester*

f. *Brinell/ Rockwell/ Vickers*

Alat uji untuk mengetahui kadar serta tingkatan ketebalan pada logam



Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.7 *Brinell/Rockwell/Vickers*

g. *Holiday Detector*

Holiday Detector adalah alat yang bisa digunakan untuk mendeteksi lubang kecil, inspeksi cepat pada berbagai lapisan non konduktif dan lapisan lubang-lubang kecil, porositas digunakan secara luas di petro-kimia, pabrik

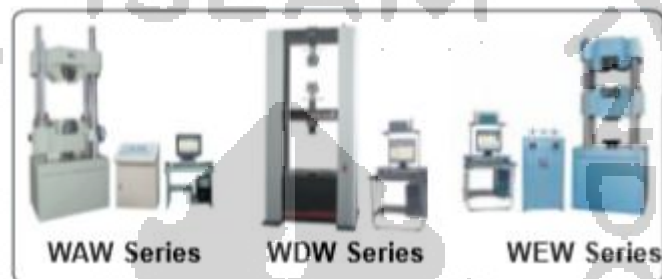


Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.8 *Holiday Detector*

h. *Universal Testing Machines*

Universal Testing Machine (UTM) juga dikenal sebagai mesin pengujian universal/serba guna, mesin pengujian material/bahan atau pengujian frame material, digunakan untuk menguji tegangan tarik dan kekuatan tekan material/bahan.



Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.9 *Universal Testing Machine*

i. *Checkweigher*

Checkweigher adalah mesin otomatis atau manual untuk memeriksa berat barang yang dikemas. Hal ini biasanya ditemukan pada akhir proses produksi yang sedang berlangsung dan digunakan untuk memastikan bahwa berat komoditas yang dikemas dalam batas-batas tertentu.



Sumber: *Company Profile* PT

Gambar 3.10 *Checkweigher*

j. *Metal Detector*

Metal detector adalah alat yang digunakan untuk mendeteksi semua jenis



Sumber: *Company Profile* PT Taharica

metal. Cara kerjanya adalah dengan menggunakan gelombang

3.2 Data Khusus

3.2.1 Manajemen Pengendalian Persediaan di PT Taharica

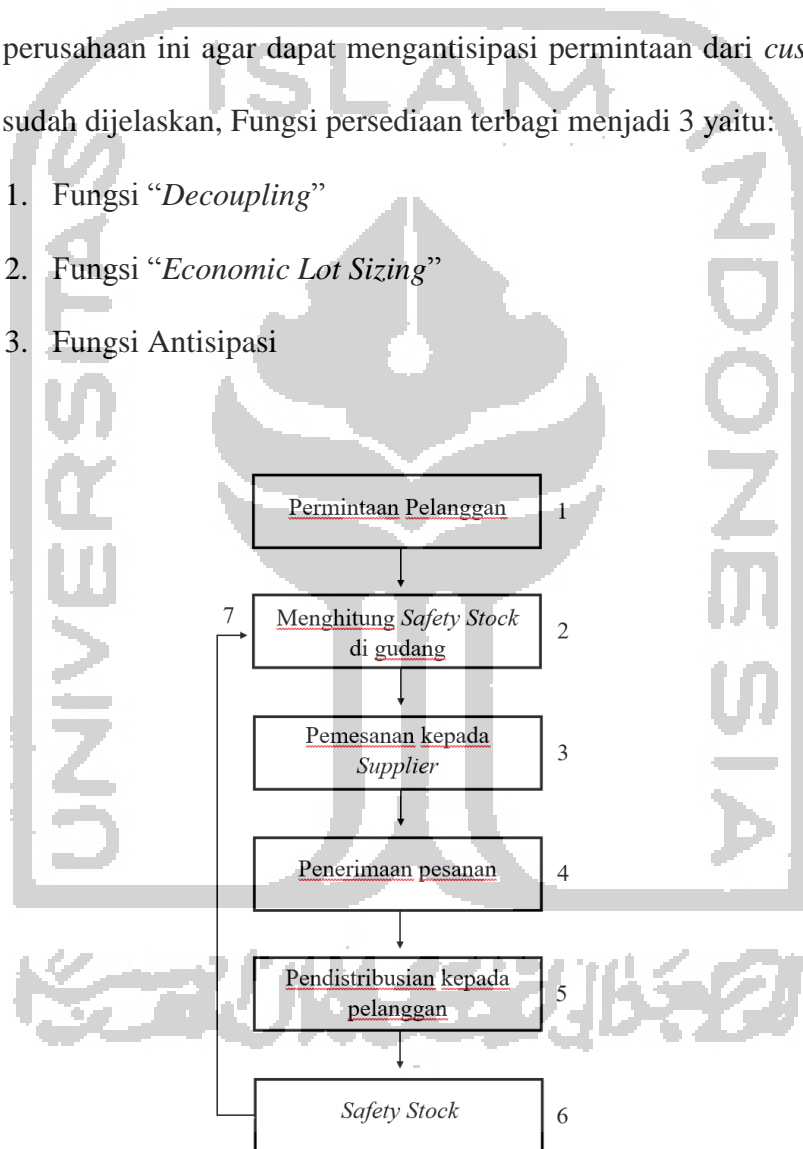
Pengendalian persediaan adalah usaha yang dilakukan oleh perusahaan untuk mengendalikan persediaan yang ada di gudang. Tetapi persediaan tersebut tidak boleh terlalu banyak karena akan menyebabkan biaya investasi yang sangat besar, dan juga tidak boleh terlalu sedikit karena akan menyebabkan biaya kekurangan bahan. Pengendalian persediaan ini juga berfungsi agar kegiatan operasional perusahaan dapat terus berjalan secara optimal.

Setiap perusahaan tentunya memiliki strategi masing-masing dalam melakukan kegiatan operasionalnya. Untuk mendapatkan hasil yang optimal dengan cara yang sangat efisien dan efektif, diperlukannya strategi seperti Fungsi Persediaan. Persediaan memiliki tiga tahapan yaitu dimulai dari bahan mentah

kemudian diolah menjadi bahan setengah jadi lalu diolah kembali ke tahap akhir menjadi bahan jadi.

PT Taharica adalah perusahaan yang menjual produk impor dari negara Amerika dan China. Dengan demikian perlu adanya kegiatan Fungsi Persediaan pada perusahaan ini agar dapat mengantisipasi permintaan dari *customer*. Seperti yang sudah dijelaskan, Fungsi persediaan terbagi menjadi 3 yaitu:

1. Fungsi “*Decoupling*”
2. Fungsi “*Economic Lot Sizing*”
3. Fungsi Antisipasi



Gambar 3.12 Alur Pengendalian Persediaan PT Taharica
Berikut adalah alur pengendalian persediaan di PT Taharica.

1. PT Taharica mendapatkan permintaan dari pelanggan yang dipesan melalui *website* ataupun personal kepada bidang *marketing*.

2. Lalu, pada bidang logistik menghitung *Safety Stock* yang ada di gudang, apakah sudah cukup dengan standar perusahaan apa belum.
3. Pemesanan kepada *Supplier* dilakukan oleh bidang logistik berdasarkan permintaan yang diberikan oleh pelanggan tadi. Untuk menjaga *Safety Stock* perusahaan, maka PT Taharica melebihkan pesanan tersebut hingga sesuai dengan standar perusahaan.
4. Pesanan diterima oleh perusahaan dan langsung diletakkan di gudang agar dapat dilakukannya kalibrasi terhadap produk tersebut sebelum akhirnya didistribusikan kepada pelanggan.
5. Pendistribusian kepada pelanggan sesuai pesanan masing-masing pelanggan yang meliputi tipe maupun kegunaan produk.
6. Setelah didistribusikan kepada pelanggan, maka sisa dari pesanan tersebut dikategorikan sebagai *Safety Stock*.
7. *Safety Stock* tersebut akhirnya diletakkan didalam gudang sebagai persediaan pengaman apabila ada fluktuasi permintaan pelanggan.

PT Taharica adalah perusahaan yang melakukan pemesanan kepada *supplier*-nya berdasarkan pengalaman sebelumnya. Dengan adanya data masa lalu, maka perusahaan ini dapat dengan mudah meramalkan permintaan *customer*-nya sehingga dapat mengadakan persediaan musiman (*seasonal inventories*).

Produk yang paling sering disediakan oleh perusahaan ini adalah *MicroLite Data Logger Lite 5032p-A* yang diimpor dari PT Fourtec. Selain karena harga yang lumayan murah, produk ini sangat banyak permintaannya dibandingkan dengan produk yang lainnya. PT Taharica pada bulan maret melakukan penyediaan

produk tersebut sebanyak 100 unit dan langsung laku sebanyak 62 unit. Dengan demikian, perusahaan ini secara tidak langsung melakukan persediaan tambahan yang disebut juga dengan persediaan pengaman (*safety inventories*). Berikut



adalah gambar *Micr* **Gambar 3.13** *MicroLite Data Logger*

PT Taharica diketahui bekerja sama dengan perusahaan HOBLO dan TIME Amerika. Dengan demikian perusahaan ini tentunya sering menghadapi waktu pengiriman yang tidak pasti. Sebab akibat dari pengiriman yang tidak pasti tersebut dikarenakan oleh padatnya arus transportasi pengiriman barang. Oleh karena itu, PT Taharica harus mengadakan persediaan ekstra untuk mengantisipasi hambatan seperti lambatnya pengiriman dari *supplier*.

Dengan adanya uraian diatas, dapat disimpulkan bahwa PT Taharica menggunakan Fungsi Persediaan jenis Fungsi Antisipasi.

3.2.2 Tujuan Dilakukannya Pengendalian Persediaan di PT Taharica

Pengendalian persediaan adalah salah satu strategi yang sangat penting bagi perusahaan. Dengan adanya pengendalian persediaan maka perusahaan akan dengan mudah dalam mengatur persediaan yang harus disimpan dalam gudang ataupun didistribusikan kepada *customer*. Selain itu, pengendalian persediaan ini dapat mencegah banyaknya penimbunan di dalam gudang sehingga dapat menimbulkan biaya-biaya yang sangat besar yang diakibatkan oleh penimbunan tersebut.

Karena PT Taharica mengimpor barang dari berbagai macam negara, maka sangat penting akan dilakukannya pengendalian persediaan guna untuk mengantisipasi adanya masalah yang timbul karena terlambatnya barang sampai ke perusahaan tersebut. Hambatan yang timbul bisa saja karena jalur transportasi yang padat atau adanya masalah dalam perjalanan dari luar negeri ke Indonesia. Pada PT Taharica, tujuan dilakukannya pengendalian persediaan adalah sebagai berikut:

1. Mengantisipasi adanya keterlambatan pengiriman barang dari luar negeri.
2. Menjaga fleksibilitas perusahaan untuk menjamin terpenuhinya permintaan pelanggan.
3. Dapat memenuhi permintaan pelanggan walaupun bervariasi.
4. Tempat pengadaan persediaan pengaman (*safety stock*) jika terjadi fluktuasi permintaan.
5. Mengantisipasi adanya kerusakan pada barang dengan cara mengklasifikasikan barang sesuai jenis dan kondisinya.

6. Menghindari adanya pemesanan barang dalam jumlah sedikit karena akan menimbulkan biaya yang sangat besar.
7. Menghindari adanya kenaikan harga barang yang disebabkan oleh kenaikan mata uang asing.
8. Melakukan penjadwalan pemesanan produk agar fleksibilitas dapat terjaga.

Berikut adalah beberapa tujuan pengendalian persediaan yang dilakukan oleh PT Taharica untuk keberlangsungan kegiatan operasionalnya. Tujuan utama pengendalian persediaan tersebut adalah untuk meminimalisir biaya pengeluaran perusahaan untuk mendapatkan *profit* sebesar-besarnya serta mencegah kerugian yang mungkin terjadi dalam kegiatan operasional tersebut. Seperti yang dilakukan oleh PT Taharica, perusahaan ini merupakan salah satu perusahaan yang pernah mendapatkan penghargaan sebagai perusahaan distributor terbesar di Asia Tenggara dalam bidang *General Trading* dan *Supplier*. Sehingga para pelanggan sudah mengetahui kualitas produk yang dijual oleh perusahaan ini. Dengan begitu, PT Taharica bisa memanfaatkan kesempatan tersebut untuk mendapatkan *profit* sebesar-besarnya untuk menambah pendapatan perusahaan. Di samping itu, PT Taharica sudah menjadi pelanggan setia perusahaan Amerika sehingga akan sangat mudah bagi perusahaan ini untuk bernegosiasi mendapatkan harga yang terjangkau, dengan demikian biaya pengeluaran operasionalnya akan sangat minimum.

Tujuan lainnya adalah untuk menjaga kualitas barang dan mencegah adanya kerusakan barang akibat terlalu lama tertimbun dalam gudang. Kerusakan barang

bisa saja terjadi karena adanya risiko di dalam gedung seperti terkena banjir, lembap, jatuh, ataupun bisa diakibatkan karena dimakan tikus. Di PT Taharica persediaan barang dilakukan dengan sangat hati-hati sehingga tidak terjadinya penumpukan yang sangat banyak. Misalnya permintaan yang diberikan oleh pelanggan adalah 80 unit maka perusahaan ini akan memesan 100 unit saja bukan berdasarkan transportasi yang digunakan seperti 1 kontainer atau satuan lainnya. Dengan begitu, persediaan di gudang menjadi sangat efisien dan biaya persediaan juga menjadi sangat minim.

3.2.3 Kendala Dalam Pelaksanaan Pengendalian Persediaan di PT Taharica

Dalam melakukan kegiatan operasional perusahaan, tentunya ada hambatan atau kendala yang terjadi sehingga dapat menyebabkan keterlambatan dalam pelayanan ataupun kekurangan persediaan yang mengakibatkan perusahaan mengalami kerugian. Masalah ini dapat ditimbulkan karena kurangnya manajemen dalam pengendalian persediaan tersebut. Beberapa kendala mungkin hanya berdampak kecil bagi perusahaan, tetapi juga ada kendala yang berdampak besar bagi perusahaan sehingga dapat mengakibatkan perusahaan tersebut menjadi bangkrut. Dalam kegiatan operasional yang dilakukan PT Taharica, terdapat beberapa kendala pengendalian persediaan, yaitu sebagai berikut:

1. Kurangnya ruangan gudang yang disediakan, sehingga menyebabkan meluapnya produk yang diletakkan di luar ruangan gudang.
2. Meja karyawan yang bekerja di bidang logistik terletak di dalam gudang sehingga mengurangi ruang untuk meletakkan barang persediaan.

3. Ruang gudang yang kecil digunakan untuk berbagai macam kegiatan oleh karyawan, mulai dari mengaji di pagi hari sebelum bekerja, istirahat, hingga makan di dalam ruang gudang yang menyebabkan bau tidak sedap di dalam ruangan dan mungkin akan berakibat buruk terhadap barang yang ada dalam ruangan tersebut.
4. Kurang rapinya dan bersihnya ruangan gudang sehingga ada saja barang yang rusak karena dimakan tikus.
5. Tidak adanya *software* dalam kegiatan pengendalian persediaan pada perusahaan ini, sehingga menghambat pekerjaan karyawan yang harus menginput data satu per satu. Dengan begitu tidak akan terciptanya kegiatan operasional yang efektif dan efisien.
6. Kurang terintegrasinya sistem pada perusahaan ini sehingga bisa saja terdapat perbedaan informasi persediaan dalam gudang.
7. Bila ada barang *reject*/rusak, sulit untuk dikembalikan ke *vendor* karena biaya transportasi yang sangat mahal untuk mengembalikannya ke luar negeri.

Sebesar atau sesukses apapun perusahaan, pasti terdapat kekurangan dan kendala dalam kegiatan operasionalnya. Berikut adalah beberapa kendala pengendalian persediaan yang terdapat pada PT Taharica. Seiring berjalannya waktu pastinya perusahaan ini akan meningkatkan produktivitasnya dan memperbaiki kekurangan yang ada di perusahaan tersebut. Manajer perusahaan tentunya akan mempelajari segala kesalahan dalam perusahaan dan memperbaikinya.