

BAB 1. PENDAHULUAN

Latar Belakang

Masuknya era globalisasi di suatu negara, menuntut setiap sektor industri mampu bersaing satu sama lain dalam memenuhi permintaan konsumen yang semakin tinggi. Persaingan sektor industri yang kompetitif memotivasi perusahaan untuk meningkatkan performansi perusahaan (Susetyo,2013). Dengan berkembangnya zaman seperti saat ini, permintaan konsumen akan suatu produk semakin tinggi sehingga perusahaan harus menemukan strategi rantai pasok untuk memenuhi kebutuhan konsumen (Fan,2018).

Rantai pasok atau *supply chain* sangatlah penting bagi perusahaan karena apabila suatu perusahaan sudah memiliki *supply chain management* yang baik, maka perusahaan tersebut dapat memenuhi permintaan konsumen tepat waktu dan mendapatkan laba sebanyak-banyaknya (Fitrianto,2016). Menurut Shahbaz (2017), *supply chain* adalah suatu rangkaian kegiatan untuk memperoleh bahan baku dan diolah agar menjadi produk dalam proses, kemudian menjadi produk jadi dan diteruskan ke konsumen dengan sistem pendistribusian.

PT. Pertamina *Refinery Unit VI* merupakan unit perusahaan Pertamina yang terletak di Balongan, Kabupaten Indramayu dan bertugas mengolah produk minyak bumi mentah hingga dapat digunakan oleh konsumen sebagai BBM dan gas LPG. Proses *supply chain* dari PT. Pertamina RU VI adalah dimulai dari *supplier* bahan baku lalu dibongkar muat dan diolah di PT. Pertamina RU VI. Setelah minyak itu sudah siap digunakan, PT. Pertamina RU VI mendistribusikan produk itu ke PT. Pertamina *Market Operation* atau distribusi pemasaran melalui pipa agar dapat diteruskan ke SPBU yang ada di wilayah Jakarta. Terdapat beberapa risiko yang ditimbulkan dalam proses *supply chain* tersebut.

Peneliti mengambil produk Pertamax sebagai objek penelitian karena produk ini merupakan produk utama dari *Refinery Unit VI*. Beberapa contoh risiko atau kendala yang pernah terjadi pada proses *supply chain* Pertamax adalah keterlambatan pengiriman bahan baku, tidak sinkronnya antara perencanaan dengan realita, serta *panic buying* dari masyarakat sehingga membuat kelangkaan.

Oleh karena itu, dilakukan penelitian untuk mengidentifikasi risiko yang timbul dalam proses *supply chain* PT. Pertamina RU VI khususnya produk pertamax menggunakan metode *Grey Failure Mode and Effect Analysis (Grey FMEA)* dan mencari akar permasalahannya menggunakan *Fault Tree Analysis (FTA)*.

Grey FMEA merupakan suatu metode untuk mengidentifikasi kegagalan atau risiko yang terjadi dari suatu sistem (Ishak,2014). Meskipun pada penelitian terdahulu metode *grey FMEA* digunakan untuk melihat kerusakan pada mesin, metode ini masih dapat digunakan untuk mencari masalah di bidang *supply chain*. Karena metode ini tidak memiliki metode yang jauh berbeda dengan FMEA, dimana metode FMEA tersebut biasa digunakan untuk mengidentifikasi risiko *supply chain management* pada penelitian terdahulu.

Sedangkan FTA merupakan *tools* untuk mengidentifikasi penyebab kegagalan dari suatu sistem. FTA memiliki fungsi sejenis dengan *fishbone diagram*. Namun FTA ini dilakukan dengan pendekatan *top event* kemudian dirinci sebab terjadinya *top event* sampai menemukan pada akar permasalahan (Suliantoro,2016).

Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan di atas, maka rumusan masalah yang diperoleh adalah:

1. Apa saja risiko yang timbul dari proses *supply chain* Pertamina di PT. Pertamina RU VI Balongan?
2. Apa akar permasalahan dari risiko tersebut?
3. Bagaimana strategi penanganan untuk mengurangi risiko tersebut?

Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilaksanakan di PT. Pertamina RU VI Balongan antara lain:

1. Mengidentifikasi risiko yang mungkin terjadi pada pendistribusian pertamax di PT. Pertamina RU VI Balongan melalui wawancara dengan kepala departemen *Refinery Planning and Optimization*.
2. Melakukan analisa potensi risiko yang akan terjadi pada aliran rantai pasok di PT. Pertamina RU VI Balongan mulai dari perencanaan hingga ke *marketing operation* menggunakan *grey* FMEA dan mencari akar permasalahan dengan menggunakan FTA.
3. Merancang strategi penanganan yang paling efektif serta menentukan prioritas tindakan berdasarkan hasil analisis *grey* FMEA.

Manfaat Penelitian

Berdasarkan penjelasan di atas, maka diperoleh beberapa manfaat yaitu:

- a. Menghasilkan kendala-kendala apa saja yang terjadi pada proses *supply chain* Pertamina di PT. Pertamina RU VI Balongan
- b. Sebagai bentuk kontribusi peneliti kepada PT. Pertamina RU VI Balongan
- c. Menjadi pertimbangan bagi perusahaan dalam menyelesaikan kendala *supply chain* Pertamina serta membantu perusahaan dalam pengambilan keputusan.
- d. Menjadi referensi penelitian selanjutnya mengenai identifikasi risiko yang terjadi pada *supply chain*.

Luaran Penelitian

- a. Menghasilkan artikel ilmiah mengenai pengidentifikasian dan pengelolaan risiko *supply chain management* Pertamina dengan metode *Failure Mode and Effect Analysis* dan *Fault Tree Analysis* yang dapat dipublikasikan pada seminar nasional..

- b. Menghasilkan konsep mengenai identifikasi risiko yang terjadi selama proses *supply chain* menggunakan metode *Grey FMEA* dan *Fault Tree Analysis*.