

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Fenomena sektor logistik dan *supply chain management* di Indonesia saat ini dicirikan oleh tingkat persaingan yang semakin tinggi di antara perusahaan sejenis, permintaan pelanggan yang semakin bervariasi. Kondisi ini membuat perusahaan-perusahaan logistik khususnya di Indonesia perlu memiliki fleksibilitas untuk melakukan perubahan sehingga memenangkan persaingan global. Salah satu fleksibilitas yang diperlukan adalah fleksibilitas di bidang perancangan fasilitas dan tata letak gudang, karena kemampuan untuk menghasilkan fasilitas dan tata letak yang baik dan fleksibel akan berpengaruh terhadap penurunan biaya dan waktu, peningkatan kualitas dan kemampuan perusahaan untuk melakukan perubahan sesuai dengan tuntutan pasar global.

PT Agility adalah salah satu perusahaan logistik yang sudah bersaing di tingkat global. Perusahaan ini sudah berdiri sejak tahun 1979, aktivitas logistik yang ada di PT. Agility diantaranya *freight forwarding*, transportasi dan pergudangan. Dalam laporan kerja praktik kali ini akan membahas tentang pergudangan khususnya mengenai proses penyimpanan barang di dalam gudang. Dalam sebuah gudang sistem penyimpanan barang memiliki peran yang penting dalam meningkatkan produktivitas kerja. Sistem pergudangan yang baik adalah sistem pergudangan yang mampu memanfaatkan ruang untuk penyimpanan secara efektif agar dapat meningkatkan utilitas ruang serta meminimalisasi biaya material handling dalam segi jarak yang ditempuh dan waktu yang digunakan untuk proses pengambilan barang tersebut.

Saat ini sistem penempatan barang di gudang Agility Halim menggunakan metode random storage dalam penempatan barang yaitu proses penyimpanan barang secara acak di dalam gudang sehingga dapat menyebabkan keterlambatan proses loading atau proses keluarnya barang dari dalam gudang.

Hal tersebut disebabkan oleh penempatan barang secara acak yang hanya dapat mempermudah proses penyimpanan ketika barang masuk tapi memerlukan waktu lebih dan mempengaruhi jarak tempuh forklift dalam proses pengambilan barang hingga barang tersebut berada di area outbound. Keterlambatan proses loading atau pengiriman barang dapat mengakibatkan komplain dari customer dan turunya produktivitas perusahaan dimata pelanggan. Proses didalam gudang meliputi mulai dari masuknya barang (*inbound*), *Rework*, penyimpanan barang (*put away*), pengambilan barang (*picking*) sampai dengan keluarnya barang (*outbound*). Banyaknya barang masuk ke dalam gudang dari berbagai *Customer* dengan beragam produk membuat proses yang ada didalam gudang harus sesuai dengan permintaan *customer*.

Penggunaan metode penyimpanan yang kurang sesuai dalam gudang akan memberikan dampak pada gudang, seperti bertambahnya waktu dalam proses pengambilan barang, jarak yang ditempuh forklift pada saat pengambilan barang, terlambatnya pengiriman barang pada customer. Material handling yang digunakan untuk pergerakan barang didalam gudang Agility Halim hanya ada tiga yaitu jenis forklift *VNA*, *Reach Truck*, dan *Counterbalance*. Ketiga forklift tersebut digunakan untuk fungsi yang berbeda. Untuk proses *put away* barang forklift yang digunakan adalah *VNA*, *Reach Truk* digunakan untuk melakukan proses *cycle count* dan *counterbalance* untuk memindahkan barang antar line. Kurangnya material handling didalam gudang tersebut dapat mempengaruhi produktivitas kegiatan didalam gudang.

Hal tersebut mendasari penelitian ini untuk menentukan kebijakan penyimpanan barang di dalam gudang agar permasalahan-permasalahan tersebut dapat diatasi. Untuk tetap memanfaatkan waktu kerja yang efisien dan menjaga citra perusahaan, perusahaan harus memiliki banyak strategi baik dari segi meminimalisir biaya hingga waktu kerja yang produktif. Penerapan strategi tersebut harus diterapkan mulai dari penanganan masuknya barang (*inbound*), proses penyimpanan barang, proses *rework* barang, hingga barang tersebut keluar dari gudang (*outbound*). Hal tersebut menunjukkan bahwa barang yang akan

disimpan sementara didalam gudang harus mendapatkan penanganan yang tepat agar kualitas produk tetap terjaga hingga barang tersebut keluar dari gudang. Penanganan barang tidak bisa terlepas dari proses awal hingga akhir dari sistem didalam gudang sebelum di distribusikan nya barang tersebut sampai ke tangan konsumen. Pada proses penanganan penyimpanan barang didalam gudang ini tidak bisa dilepaskan dari tata letak fasilitas gudang. Salah satu fasilitas gudang yang membantu pergerakan barang didalam gudang adalah tata letak yang baik dan metode penyimpanan yang sesuai. Tata letak yang baik adalah disertai dengan metode yang sesuai untuk mampu memanfaatkan ruang sehingga dapat meminimalisasi waktu, biaya serta tidak menghambat Bergeraknya forklift yang disebabkan penumpukan barang di area line gudang.

Proses penyimpanan barang dengan tata letak yang baik dan Penggunaan material handling yang cukup memiliki banyak dampak strategis karena hal tersebut adalah salah satu yang dapat menentukan daya saing dengan perusahaan dalam hal fleksibilitas biaya, kualitas lingkungan kerja, keamanan barang-barang, waktu yang efisien serta citra perusahaan. proses penyimpanan atau tata letak yang kurang efektif akan menyebabkan rusaknya citra perusahaan. (Heizer dan Render, 2006).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka dapat di dirumuskan masalahnya adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana proses penyimpanan barang pada gudang PT. Agility Halim?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan terlambatnya pengiriman barang?
3. Bagaimana cara mengatasi tata letak barang pada gudang PT. Agility Halim?
4. Berapakah jarak yang dapat dihemat dengan model eksisting dan model usulan?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian tersebut adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui bagaimana proses penyimpanan barang pada gudang PT. Agility Halim.
2. Untuk mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan terlambatnya pengiriman barang.
3. Untuk mengetahui cara tata letak barang pada gudang PT. Agility Halim.
4. Untuk mengetahui jarak yang dapat dihemat dengan model eksisting dan model usulan.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Dapat dijadikan referensi untuk melakukan penelitian dengan menganalisis masalah yang sama dengan metode yang berbeda.
2. Dapat memerikan masukan dalam mengelolah tata letak yang baik didalam gudang.

1.5 Batasan Penelitian

Adapun batasan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada bagian gudang di PT. Agility Halim.
2. Penelitian ini dilakukan selama bulan Juli 2019 sampai dengan September 2019.
3. Data yang digunakan dalam melakukan penelitian ini adalah menggunakan data selama bulan Juli 2019.
4. Penelitian ini hanya membahas mengenai klasifikasi penempatan barang.

1.6 Jadwal, tempat dan Jenis Kegiatan

Kerja praktik dilaksanakan di PT. Agility Halim tepatnya dimulai pada tanggal 1 juli 2019 sampai dengan 30 September 2019. Hari kerja di PT. Agility Halim dilakukan setiap hari senin sampai dengan hari jumat dengan jam kerja

praktik mulai dari pukul 08:30 WIB sampai dengan pukul 18:00 WIB. Jika ada target atau barang urgent yang harus keluar pada hari berikutnya maka jam kerja praktik ditambah dan masuk kedalam hitungan jam lembur, pekerjaan tersebut akan dikerjakan sampai dengan target yang akan di capai selesai tanpa batasan jam yang di tetapkan. Kegiatan didalam gudang diawali dengan dilakukannya *breafing* untuk memberi tahu update atau *planning* pekerjaan pada hari itu dari berbagai divisi yang bertujuan untuk mengetahui pekerjaan pada hari itu. Selain itu tim kerja praktik diberikan kesempatan untuk membawakan *breafing* dengan membacakan SOP dari divisi masing-masing dan SOP dari semua divisi yang bertujuan untuk mengetahui semua SOP kegiatan yang ada didalam gudang tersebut tidak hanya secara teori tapi juga secara langsung. Tim kerja praktik dituntut untuk mampu mengetahui SOP pekerjaan secara teori dan dapat melakukan pekerjaan tersebut secara langsung di lapangan.

Ada berbagai produk yang disimpan di dalam gudang tersebut dengan berbagai cara pengerjaannya setiap produknya. Contohnya seperti Produk Sysmex, Brother, Forever 21, Sogen, Merk, Sampoerna, My Way, Dormakaba. Pada kesempatan kerja praktik kali ini saya ditempatkan di bagian Vas Rework produk Brother. Produk Brother meliputi printer, mesin jahit, tinta, dengan berbagai tipe dan ukuran yang berbeda-beda.

Kegiatan yang dilakukan pada saat melakukan rework Brother adalah meminta operator menurunkan barang yang akan di rework baik itu barang yang diminta oleh konsumen maupun barang yang akan di rework sebagai persediaan di dalam gudang. Setelah barang diturunkan dari rak oleh operator barang tersebut dibawa ke area *rework* untuk dilakukan pengerjaan rework. Kemudian tim rework melakukan pembongkaran pada karton yang berisi produk yang pada saat itu dii misalnya printer dengan tipe DCP-710 DW. *Rework* yang dilakukan pada printer tersebut dilakukan berdasarkan SOP yang ada. Adapun SOP dari kegiatan *rework* Brother adalah sebagai berikut:

1. Menunggu barang tersebut di GR oleh tim Inbound.

2. Kemudian tim rework melakukan print serial dan label penjualan di dalam ruangan.
3. Setelah itu melakukan penempelan serial pada kartu garansi.
4. Kemudian melakukan penyusunan serial yang ada pada kartu garansi sesuai dengan urutan hasil GR an dari tim Inboun.
5. Selanjutnya untuk produk Brother yang jenis colour, memasukkan botasupal sesuai dengan BR atau nomor botasupal dengan serialnya ke dalam garansi.
6. Kemudian memasukkan hotline nya kedalam garansi.
7. Garansi yang sudah di susun siap dibawa ke lapangan.
8. Tim lapangan melakukan proses rework, diantaranya:
 - a. Menyiapkan alat-alat *rework*.
 - b. Meyiapkan pallet kosong.
 - c. Menempelkan stiker tiga tahun, MVB dan *Ishop* pada karton produk yang akan di *rework*.
 - d. Kemudian menempelkan label penjualan pada karton tersebut.
 - e. Menyusun kartu garansi sesuai dengan serial yang ada di karton secara berurutan.
 - f. Membuka karton menggunakan pisau kater
 - g. Melakukan penempelan botasupal (pada produk colour)
 - h. Memasukkankanrtu garansi dan hotline kedalam karton.
 - i. Ditutup kembali menggunakan lakban Brother.
 - j. Kemudian diletakkan/dipindahkan di pallet kosong tadi.
 - k. Dilakukan *put way* menuju lokasinya.
 - l. Mencatat produktivity hasil *rework* berisi person yang mengerjakan, waktu mulai kegiatan, waktu selesai, lokasi produk tersebut, dan tipe produk tersebut.
 - m. Menyerahkan kertas produktivity hasil *rework* kepada admin.

Kegiatan vas rework brother terkadang tidak dilakukan karena tidak adanya barang baik itu barang yang diminta maupun barang yang akan di rework untuk tabungan persediaan didalam gudang. Selama proses *rework* kosong saya mempelajari kegiatan setiap divisi diantaranya, kegiatan *inbound*, *picking*, *rework*

sysmex, hingga *outbound*. Semua kegiatan tersebut dilakukan berdasarkan SOP yang ada.

1.7 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan dalam penyusunan penelitian ini adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Dalam bab ini memaparkan Latar Belakang Masalah, Identifikasi Masalah, Tujuan Penelitian, Pembatasan Masalah, Asumsi dan Sistematika Penulisan.

Bab II Tinjauan Pustaka

Dalam bab ini berisikan tentang landasan teori yang berkaitan langsung dengan permasalahan yang akan diteliti.

Bab III Kerangka Pemecahan Masalah

Berisikan uraian tentang bagaimana cara sistematika penelitian yang dilakukan, variabel dan data yang dikaji dan cara analisis melalui *flowchart* penelitian dan langkah-langkah pemecah masalah.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Berisikan pengumpulan data-data yang diambil tentang bagaimana melakukan pengolahan terhadap data-data yang telah diambil dengan melakukan pendekatan yang sesuai dengan metode yang dipergunakan.

Bab V Analisis

Berisikan analisis data hasil pengolahan data serta pengajuan usulan pengambilan keputusan terhadap hasil yang didapat.

Bab VI Kesimpulan dan Saran

Berisikan tentang kesimpulan yang merupakan jawaban atas permasalahan yang telah dirumuskan dan saran bagi perusahaan.

Daftar Pustaka

Merupakan daftar dari buku-buku atau referensi yang dipakai untuk menyusun laporan Kerja Praktik