

ANALISIS RISIKO *BAD HANDLING* PADA GUDANG *FINISH GOODS* PT INDOLAKTO C1 SUKABUMI (STUDI KASUS: PT. INDOLAKTO C1 SUKABUMI)

Tulus Martua Sihombing¹, Pande Gede Rama Dhaniswara²

^{1,2}Program Studi Manajemen Logistik, Sekolah Tinggi Manajemen Logistik Indonesia,
Jalan Sariasih No. 54 Sarijadi, Bandung 40151, Indonesia
E-mail: tulus.ms@stimlog.ac.id

ABSTRAK

PT. Indolakto Cicurug *Plant 1* Sukabumi merupakan sebuah industri yang bergerak di bidang pembuatan susu. PT Indolakto memiliki gudang penyimpanan susu, barang mentah, suku cadang dan limbah. Sering kali ditemukan adanya aktivitas yang mampu menimbulkan risiko di gudang PT. Indolakto seperti kesalahan dalam kuli bongkar muat saat terjadi kegiatan bongkar barang untuk *inbound* dan kegiatan memuat barang saat *outbound*, penumpukan barang yang kurang baik, tidak adanya kemasan yang tertempel *tag pallet*, kurang lengkapnya data pada *racking layout*, *forklift* mendorong satu *pallet* untuk mendorong *pallet* lainnya, adanya kesalahan pada *forklift* saat akan mendorong atau mengambil barang karena hal tersebut mengakibatkan *pallet* menjadi rusak, atau ketika *forklift* menusuk barang dapat mengakibatkan barang menjadi *reject* dan perusahaan akan rugi karena adanya barang yang tidak dapat dijual atau didistribusikan ke konsumen. Sehingga dibutuhkan sebuah analisis risiko *bad handling* untuk menangani permasalahan yang ada dan dibantu dengan FMEA sebagai *tools*. Tujuannya untuk mendapatkan frekuensi risiko *bad handling* dari yang terendah hingga tertinggi, serta dapat mengetahui *recommend action(s)* yang diusulkan. Berdasarkan hasil kajian ditemukan bahwa PT. Indolakto C1 memiliki *potential failure* dengan *Risk Priority Number* terbesar pada kegiatan pelemparan produk kuli bongkar muat (60), dan *forklift* sering menusuk barang yang mengakibatkan barang menjadi *reject* (48). Sehingga untuk mengurangi aktivitas yang mampu menimbulkan risiko diperlukan evaluasi serta sosialisasi penilaian teknis terhadap pihak operator dan kuli bongkar muat, serta lebih memperhatikan detail proses input data pada proses *inbound*.

Kata kunci: Gudang, Risiko, *Bad handling*, PT. Indolakto C1, FMEA, *Risk Priority Number*, *Potential Failure*

ABSTRACT

PT. Indolakto Cicurug Plant 1 Sukabumi is an industry engaged in the manufacture of milk. PT Indolakto has warehouses for storing milk, raw goods, spare parts and waste. It is often found that there are activities that can pose a risk in the PT. Indolakto such as errors in loading and unloading porters during inbound loading and unloading activities and outbound loading activities, poor stacking of goods, no packaging with pallet tags attached, incomplete data on racking layouts, forklift pushing one pallet to push another pallet, an error in the forklift when pushing or picking up goods because it causes the pallet to be damaged, or when the forklift punctures the goods can result in the goods being rejected and the company will lose because of the goods that cannot be sold or distributed to consumers. So that a bad handling risk analysis is needed to deal with existing problems and assisted by FMEA as a tool. The goal is to get the frequency of bad handling risk from the lowest to the highest, and to find out the recommended action(s). Based on the results of the study it was found that PT. Indolakto C1 has a potential failure with the largest Risk Priority Number in loading and unloading porter product throwing activities (60), and forklifts often pierce goods which result in goods being rejected (48). So, to reduce activities that can cause risks, it is necessary to evaluate and socialize technical assessments to the operators and loading and unloading porters and pay more attention to the details of the data input process in the inbound process.

Keywords: Warehouse, Risk, Bad handling, PT. Indolakto C1, FMEA, Risk Priority Number, Potential Failure

1. PENDAHULUAN

PT. Indolakto berdiri pada tahun 1967 dan menjadi pelopor produksi susu secara modern. PT. Indolakto Cicurug 1 Sukabumi merupakan sebuah industri yang bergerak di bidang pembuatan susu dengan berbagai varian.

Pada PT. Indolakto terdapat gudang penyimpanan tempat penyimpanan susu, barang mentah, suku cadang dan limbah. Gudang penyimpanan pada PT. Indolakto terdapat beberapa bagian atau jenis antara lain yaitu: Gudang *Finish Goods*, Gudang *Raw Material*, Gudang *Spareparts*, Gudang Sortir, Gudang Produksi dan Gudang Limbah atau Pembuangan. Pada gudang Indolakto sering kali ditemukan adanya aktivitas yang mampu menimbulkan risiko, pada tanggal 22 Juli 2019 terjadi penumpukan barang yang tidak baik, hal tersebut membuat barang dapat beresiko menjadi rusak karena antara satu *pallet* yang menumpuk dengan *pallet* lain sangat rentan tertindih. Pada tanggal 29 Juli 2019 ada sebuah *pallet* rusak yang mampu membuat produk/barang menjadi berkurang karena jatuh dari *pallet* ketika disimpan di rak, yang mampu menyebabkan kerugian pada perusahaan PT. Indolakto C1 Sukabumi.

Pada pembahasan kali ini akan diteliti permasalahan risiko dan mengidentifikasi permasalahan yang ada serta menentukan mana risiko yang harus diprioritaskan penyelesaian serta merancang usulan solusinya pada Gudang *Finish Goods* yang merupakan gudang tempat penyimpanan olahan susu yang siap didistribusikan. Risiko yang sering terjadi pada Gudang *Finish Goods* adalah risiko yang mengakibatkan *bad handling*. Dibutuhkan sebuah solusi untuk risiko *bad handling* yang harus diperhatikan dan bagaimana solusi agar risiko-risiko tersebut tidak terjadi lagi di Gudang *Finish Goods* di PT. Indolakto Cicurug Plant 1 Sukabumi.

2. METODOLOGI

Permasalahan yang diambil pada penelitian ini merupakan perencanaan sebuah solusi untuk risiko *bad handling* dan solusi agar risiko tersebut tidak terjadi lagi dengan menggunakan metode FMEA. Pada penelitian ini dilakukan secara sistematis pada **Gambar 1**.

a. Studi Lapangan

Pengerjaan ini penulis melakukan studi lapangan secara langsung di Gudang PT. Indolakto C1 Plant Sukabumi. Pada saat melakukan PKL, terdapat berbagai proses mulai dari penerimaan barang dari Gudang Produksi, lalu menyimpan barang tersebut, dan mendistribusikan ke konsumen menggunakan truk dari pihak ketiga.

b. Studi Pustaka

Studi pustaka adalah tahap penulis menggali teori-teori untuk membantu penulis menyelesaikan masalah pada penelitian ini.

c. Identifikasi Masalah

Rumusan masalah yang diambil pada saat kerja lapangan sesuai dengan latar belakang dan berdasarkan situasi kondisi mengenai risiko *bad handling* dan solusi agar risiko tersebut tidak terjadi lagi.

d. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian mengetahui aktivitas yang terdapat pada *outbound* dan analisis pengendalian risiko pada Gudang *finish goods* di PT. Indolakto C1 Plant Sukabumi.

e. Pengumpulan Data

Data diperoleh melalui observasi, wawancara dan *brainstorming* dengan seluruh pihak yang berkaitan dengan bagian Gudang *finish goods*. Data yang dikumpulkan merupakan data *bad handling* dan melihat langsung kendala yang sering terjadi di Gudang.

f. Pengolahan Data

Pengolahan data menggunakan program aplikasi *Ms.Excel* untuk melakukan input dan membuat formulir FMEA dengan melakukan pengerjaan awal, melakukan observasi terlebih dahulu apa saja data yang mengenai analisis risiko yang dikerjakan bersama manajer Gudang PT. Indolakto C1 *plant* Sukabumi, setelah selesai diberikan penilaian *Severity*, *Probability*, *Detection* dan terakhir memberikan nilai *Risk Priority Number* dengan rumus:

$$RPN = S \times P \times D$$

Penilaian tersebut kemudian diberikan kepada manajer PT. Indolakto C1 untuk dilakukan analisis risiko tertinggi hingga terendah agar ditemukan sebuah solusi.

g. Analisis

Melakukan analisis dari hasil pengolahan data perhitungan FMEA untuk dijadikan sebuah solusi.

h. Kesimpulan

Penyimpulan dari hasil analisis data sebagai solusi dari identifikasi masalah.



Gambar 1. Flowchart Penelitian

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada penelitian ini didapatkan hasil sebagai berikut:

Tabel 1. Urutan Risiko *Bad handling*

No	Risiko	Nilai Risk Priority Number
1	Tidak adanya kemasan yang tertempel <i>tag pallet</i>	6
2	Adanya penumpukan barang yang kurang baik	12

No	Risiko	Nilai Risk Priority Number
3	Kurang lengkapnya data pada <i>racking layout</i>	12
4	Sering adanya truk yang tidak menggunakan pengaman	16
5	Masih adanya penggunaan <i>pallet</i> rusak	27
6	Sering kalinya <i>forklift</i> mendorong satu <i>pallet</i> untuk mendorong <i>pallet</i> lainnya	48
7	<i>Forklift</i> kerap menusuk produk	48
8	Sering terjadi sebuah pelemparan produk dari kuli bongkar muat	60

Pada risiko tersebut terdapat nilai terendah hingga tertinggi. Berikut adalah solusi yang dapat diberikan:

1. Tidak adanya kemasan yang tertempel *tag pallet* hal ini dapat menyebabkan sebuah proses *stock opname* terhambat dengan nilai *Risk Priority Number* (6). Dengan peringkat risiko yang masih dapat ditangani, pada risiko ini harus dilakukan double check saat akan melakukan *inbound* atau *outbound*.
2. Adanya penumpukan barang yang kurang baik, hal ini mampu menyebabkan barang tercecer dan memakan waktu yang lebih lama untuk persiapan pengangkutan dengan nilai *Risk Priority Number* (12). Dengan peringkat risiko yang harus ditangani, pada risiko ini harus dilakukan penanganan pada *double check* pihak penumpukan barang.
3. Kurang lengkapnya data pada *racking layout*, hal ini dapat berpengaruh pada waktu *picking* dan *stock opname* menjadi lebih lama dengan nilai *Risk Priority Number* (12). Dengan peringkat risiko yang harus ditangani, dilakukan pendataan saat akan memasukan barang ke *inbound*.
4. Sering adanya truk yang tidak menggunakan pengaman sehingga membuat susu menjadi jatuh dan rusak dengan nilai *Risk Priority Number* (16). Dengan peringkat risiko yang harus ditangani, dilakukan evaluasi teknis pada sop pengangkutan truk pada pihak supir truk atau penanggung jawab truk.
5. Masih adanya penggunaan *pallet* rusak yang dapat menyebabkan barang jatuh dan rusak dan proses operasional menjadi terhambat dengan nilai *Risk Priority Number* (27). Dengan peringkat risiko yang harus segera ditangani, harus melakukan seleksi *pallet* untuk tempat muat barang.
6. Sering kalinya *Forklift* mendorong satu *pallet* untuk mendorong *pallet* lainnya, hal ini mampu menyebabkan *pallet* tercecer dan membuat barang yang berada di atasnya menjadi berjatuh dengan nilai *Risk Priority Number* (48). Dengan peringkat risiko yang sudah mulai serius dan harus ditangani, melakukan evaluasi/penilaian terhadap teknis terhadap pihak supir *forklift*.
7. *Forklift* kerap menusuk produk, hal ini mampu merusak *pallet* dan juga membuat sebuah produk menjadi *reject* dengan nilai *Risk Priority Number* (48). Dengan peringkat risiko yang mulai serius dan harus ditangani, melakukan evaluasi/penilaian terhadap pihak supir *forklift*.
8. Sering terjadi sebuah pelemparan produk dari kuli bongkar muat, hal ini mampu menyebabkan barang menjadi rusak dan kualitas barang akan menjadi menurun dengan nilai *Risk Priority Number* (60). Dengan peringkat risiko yang sudah serius dan harus cepat ditangani, melakukan evaluasi/penilaian pada pihak bongkar muat barang.

4. KESIMPULAN

Dalam analisis di PT. Indolakto C1 ini didapatkan risiko yang cukup banyak antara lain: tidak adanya kemasan yang tertempel *tag pallet*, adanya penumpukan barang yang kurang baik, kurang lengkapnya data pada *racking layout*, sering adanya truk yang tidak menggunakan pengaman, masih adanya penggunaan *pallet* rusak, sering kalinya *forklift* mendorong satu *pallet* untuk mendorong *pallet* lainnya, *forklift* kerap menusuk produk, sering terjadi sebuah pelemparan produk dari kuli bongkar muat.

Adanya nilai *potential failure* dengan *Risk Priority Number* terbesar 60 dan 48 yaitu; kesalahan dalam kuli bongkar muat yang dapat membuat barang menjadi *reject*, lalu adanya kesalahan pada *forklift* saat akan mendorong atau mengambil barang karena hal tersebut mampu menciptakan *pallet* menjadi rusak dan ketika *forklift* menusuk barang, hal ini dapat membuat barang menjadi rusak atau *reject* sehingga barang tersebut tidak dapat untuk didistribusikan atau dijual.

Berdasarkan hasil analisis dan diskusi bersama manajer perusahaan PT Indolakto C1 maka didapatkan sebuah kesimpulan harus adanya sosialisasi secara bertahap serta melakukan beberapa evaluasi terhadap pihak operator dan kuli bongkar muat. Pihak gudang juga harus melakukan pengamatan secara khusus untuk melihat apakah ketika menyampaikan sosialisasi mengenai beberapa penilaian teknis lapangan sudah mendapatkan hasil atau belum dan lebih memperhatikan bagaimana tentang analisis kepada input data yang dibutuhkan di bagian *inbound* dan *outbound*.

DAFTAR PUSTAKA

- Christopher, Martin. 2005. “*Logistics and Supply Chain Management*”. New York: Prentice Hall
- Ibnu Idham. 2014. “FAILURE MODES AND EFFECT ANALYSIS” Tugas Akhir. Bandung: Politeknik Negeri Bandung
- McDermott, R.E. Mikulak, R.J. dan Beauregard, M.R. *The Basic of FMEA*, 2nd Ed, Newyork, Taylor and Francis Group, 2009.
- Purnomo, H. 2004. “Perencanaan dan Perancangan Fasilitas”, Edisi Pertama. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Widianti, Tri dan Firdaus, Himma 2015. “Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) Sebagai Tindakan Pencegahan Pada Kegagalan Pengujian”. Tangerang Selatan: Publikasi Ilmiah. Lembaga Ilmu Pengetahuan Indonesia.
- Winarno, F. G. 1993. *Pangan Gizi, Teknologi dan Konsumen*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.