

BAB III

PEMBAHASAN

3.1 Profil Perusahaan

Agility adalah perusahaan logistik global yang diperdagangkan secara publik yang berkantor pusat di Kuwait yang didirikan pada tahun 1992. Agility menyediakan jasa pengiriman barang, transportasi, pergudangan, dan manajemen rantai pasokan. PT Agility memiliki visi menjadi pemimpin logistik baru yang memenuhi tantangan perdagangan global dan memiliki misi memfasilitasi perdagangan melalui solusi supply chain yang inovatif. Agility menyediakan layanan logistik proyek lengkap untuk proyek berskala besar dan berat. Agility akan merencanakan, mengelola, dan melaksanakan proyek logistik khusus dalam skala apa pun dari awal hingga selesai. Solusi khusus Agility untuk industri melampaui penyimpanan dan distribusi. Menyesuaikan layanan bernilai tambah untuk industri manufaktur, ritel, otomotif, dan ilmu kehidupan. Di Agility, sistem manajemen Kualitas, Kesehatan, Keselamatan, Keamanan dan Lingkungan diintegrasikan ke dalam proses bisnis dan diimplementasikan. Agility berkomitmen untuk memberikan standar layanan yang tinggi kepada pelanggan seperti mempertahankan operasi yang ramah lingkungan, melindungi kesehatan, keselamatan, keamanan, dan aset semua pemangku kepentingan, menumbuhkan budaya peningkatan dan inovasi yang berkelanjutan, dan mempraktikkan kewarganegaraan perusahaan yang baik di masyarakat tempat kami beroperasi.

3.2 Aktivitas Kerja Praktik

Berikut aktivitas selama kerja praktik

Tabel 3 1 Aktivitas Kerja Praktik

No	Kegiatan	Tanggal
1.	Training mengenai pengenalan PT. Agility Internasional	15 juli 2019
2.	Pengenalan divisi dan job desk <i>inbound</i>	15 juli 2019
3.	<i>Quality Control</i> barang <i>inbound</i>	15 juli – 3 agustus 2019
4.	<i>Replenishment</i>	5 agustus – 10 agustus 2019
5.	<i>Picking</i>	12 agustus – 16 agustus 2019
6.	Training <i>inventory</i>	16 agustus 2019
7.	<i>Goods Receipt</i> barang <i>inbound</i>	19 agustus – 24 agustus 2019
8.	<i>Quality Control</i> barang <i>inbound</i>	26 agustus – 14 september 2019
9.	Training <i>picking</i>	30 agustus 2019
10.	<i>Quality Control</i> dan packing barang pesanan	16 september – 21 september
11.	<i>Quality Control</i> barang <i>inbound</i>	23 september – 5 oktober 2019
12.	Presentasi kaizen / <i>improvement</i>	5 oktober 2019
13.	Training PLB	27 september 2019

3.3 Pengolahan Data dan Analisis

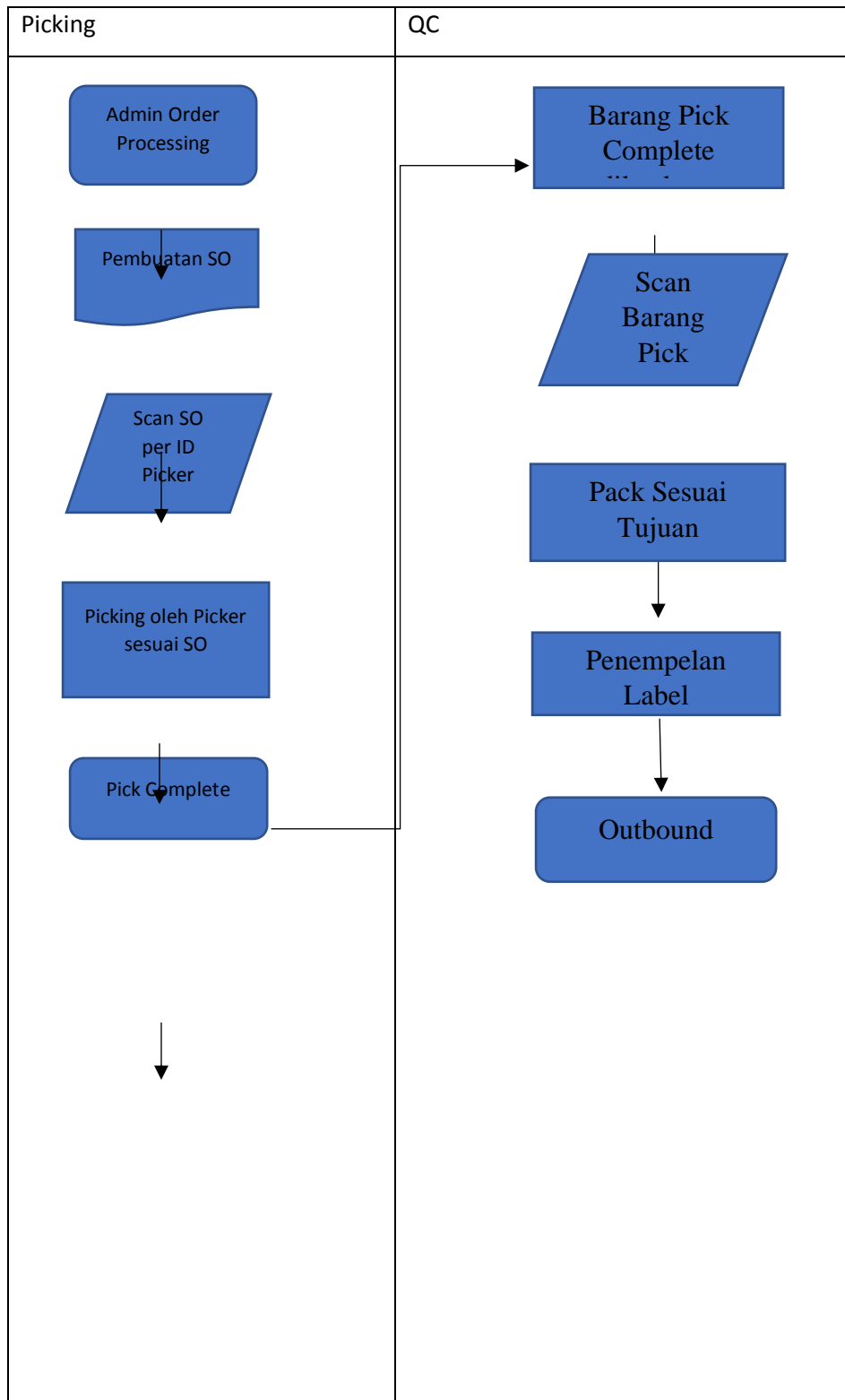
3.3.1 Pengumpulan data

Untuk menyelesaikan penelitian ini penulis memerlukan data yang mendukung dan menunjang penelitian. Data yang digunakan oleh penulis untuk menganalisis tidak tercapainya target atau KPI perusahaan yaitu berupa hal hal apa saja yang menghambat proses produksi sampai pack ke konsumen. Data data tersebut diperoleh dari hasil wawancara yang dilakukan penulis terhadap supervisor. Data data tersebut seperti

- a) Double label
- b) Salah lakban
- c) In packing
- d) Plus minus

3.3.2 Alur Proses Picking dan QC

Tabel 3 2 Alur Proses Produksi Picking dan QC





Berikut alur proses produksi pada PT. Agility Customer MAP dari picking sampai pack:

1. Admin order processing menerima order dari customer kemudian diproses untuk dijadikan pick ticket, didalamnya dibuat barang yang dipesan, jumlah dan alamat toko
2. Kemudian admin order processing membuat SO/pick ticket tersebut untuk kemudian dibagikan ke tim picker untuk kemudian barang pesannya dapat diambil dan disiapkan oleh tim picker
3. Setelah pick ticket dibagikan para picker wajib melakukan scan pick ticket tersebut sesuai id yang mereka miliki masing masing, tujuannya supaya jelas diketahui siapa yang bertanggung jawab atas barang yang di pick
4. Picker menuju lokasi sesuai SO kemudian barang yang dipesan didalam SO tersebut diambil dan kemudian disiapkan dalam satu karton
5. Setelah melakukan pick barang dan ditempatkan dalam satu karton barang barang tersebut discan menggunakan RF untuk merubah statusnya dari allocated menjadi pick complete
6. Barang barang pick complete diletakkan dalam satu pallet dan diletakkan tepat dibelakang para scanner tim QC untuk dipack
7. Scan barang barang tersebut supaya terdeteksi sudah sesuai pesanan atau belum barang barang tersebut
8. Pack barang barang dengan menggunakan lakban merah atau biru, merah berarti tujuan luar kota biru berarti dalam kota
9. Tim QC menempel label yang berisikan jumlah pesanan, tujuan barang tersebut yang spesifik
10. Barang disortir sesuai lakban atau tujuan barang tersebut akan dikirim dan hal tersebut dilakukan oleh tim outbound, setelah

disortir dijadikan satu pallet kemudian di letakkan ke mobil mobil vendor yang bekerja sama dengan outbound agility

3.3.3 Double label yang terjadi pada proses packing PT Agility customer MAP dengan diagram *fishbone*

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan pihak perusahaan, maka dapat diperoleh beberapa hambatan yang terjadi terkait dengan masalah double label sehingga menyebabkan tidak tercapainya target pada PT Agility Customer MAP, sebagai berikut;

Tabel 3 3 Faktor Sebab Akibat

Faktor yang diamati	Masalah yang Terjadi
a. Manusia (<i>Man</i>)	<ul style="list-style-type: none"> • Kelalaian karyawan
b. <i>Material</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Jumlah order yang sangat banyak
c. <i>Machine</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Sistem eror • Kurangnya perawatan terhadap alat
d. <i>Environment</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Tenaga kerja kurang disiplin

Menurut hasil identifikasi diatas, maka dapat diketahui double label mempengaruhi proses produksi sampai pack ke customer pada PT. Agility customer MAP, yaitu dilihat dari segi *Man*, *Method*, *Material*, *Machine* dan *Environment*, yang dijelaskan dan dipilih faktor penyebab utamanya sebagai berikut :

a. Manusia (*Man*)

- Kelalaian

Kurangnya tanggung jawab dalam melakukan suatu pekerjaan dan menyepelekan pekerjaan yang mengakibatkan kelalaian dalam pekerjaan.

b. *Material*

- Jumlah order yang sangat banyak

PT Agility customer MAP melayani hampir seluruh toko/mall di seluruh Indonesia yang berkaitan dengan produk produk *footwear*, *apparel*, yang diperjual belikan oleh PT Mitra Adi Perkasa, jadi bukan hal tabu jumlah order yang membludak perharinya

c. *Machine*

- Sistem eror

Sistem yang digunakan sering mengalami eror atau melambat, hal tersebut tentunya sangat menghambat dimana mengingat pengeperintan label harus selalu menunggu *update* order yang ada

- Kurangnya perawatan terhadap alat

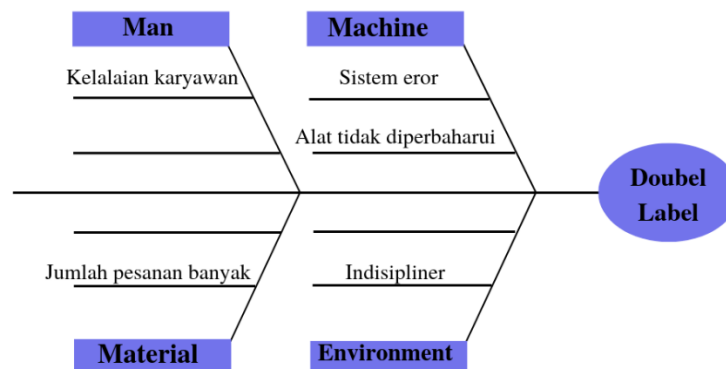
Sistem yang eror yang dibahas di penjelasan diatas dapat terjadi dikarenakan alat yang dipakai yaitu komputer tidak dirawat dengan baik dan sistem yang digunakan yaitu WMS tidak diperbaharui

d. *Environment*

- Tenaga kerja kurang disiplin

Tenaga kerja kurang disiplin yaitu rendahnya disiplin kerja seperti kerapian dan ketuntasan dalam menyelesaikan pekerjaan serta kurang tepat waktu dalam pelaksanaan pekerjaan.

3.3.4 Diagram *fishbone* double label



Gambar 3. 1 Diagram *Fishbone*

3.3.5 Salah Lakban Pada Proses Packing yang Terjadi Pada PT. Agility Customer MAP

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan pihak perusahaan, maka dapat diperoleh beberapa hambatan yang terjadi

terkait dengan masalah salah lakban sehingga menyebabkan tidak tercapainya target pada PT Agility Customer MAP, sebagai berikut;

Tabel 3 4 Faktor sebab akibat salah lakban

Faktor yang diamati	Masalah yang terjadi
<i>Man</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Krang teliti
<i>Method</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Karyawan kurang memahami prosedur
<i>Machine</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kurangnya alat melakban / spencer
<i>Environment</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Suhu Gudang panas

Menurut hasil identifikasi diatas, maka dapat diketahui yang mempengaruhi proses pack ke customer pada PT. Agility customer MAP yaitu salah melakban, yang dilihat dari segi *Man*, *Method*, *Machine* dan *Environment*, yang dijelaskan dan dipilih faktor penyebab utamanya sebagai berikut :

a) *Man*

- Kurang teliti

Karyawan kerap lalai dalam melakukan tugasnya yaitu melakban karton untuk packing pesanan pelanggan, salah lakban menjadi hal yang berbahaya karna ada dua jenis kategori lakban, merah dan biru, merah berarti pengiriman untuk luar kota, biru berarti untuk dalam kota

b) *Method*

- Kurang memahami prosedur
Beberapa karyawan ada yang belum paham prosedur yang ada, seperti belum bisa membedakan lakban merah dan biru

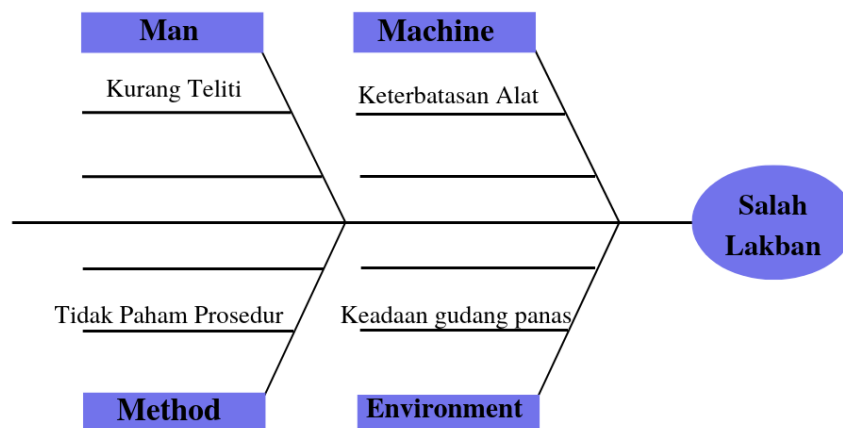
c) *Machine*

- Keterbatasan alat
Keterbatasan alat yang dimiliki perusahaan menjadi salah satu faktor juga, alat untuk melakban yaitu spencer masih kurang mengingat jumlah pesanan yang melampaui batas

d) *Environment*

- Keadaan Gudang panas
Karena suhu yang panas, membuat karyawan tidak focus dan akhirnya sering izin keluar untuk beristirahat, merokok, mengobrol saat bekerja bahkan bermain hp sambil mengipas

3.3.6 Diagram *Fishbone* salah lakban



Gambar 3. 2 Diagram *Fishbone* Salah Lakban

3.3.7 *In packing* yang Terjadi Pada Proses Produksi

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan pihak perusahaan, maka dapat diperoleh beberapa hambatan yang terjadi

terkait dengan masalah in packing sehingga menyebabkan tidak tercapainya target pada PT Agility Customer MAP, sebagai berikut;

Tabel 3 5 Faktor sebab akibat in packing

Faktor yang diamati	Masalah yang terjadi
• <i>Man</i>	• Karyawan tergesa gesa
• <i>Method</i>	• Tidak mengikuti strategi leader
• <i>Machine</i>	• Kurangnya penerangan dilokasi picking
• <i>Environment</i>	• Keadaan Gudang yang gelap

Menurut hasil identifikasi diatas, maka dapat diketahui yang mempengaruhi proses pack ke customer pada PT. Agility customer MAP yaitu *in packing*, yang dilihat dari segi *Man*, *Method*, *Machine* dan *Environment*, yang dijelaskan dan dipilih faktor penyebab utamanya sebagai berikut :

a. *Man*

Karyawan kerap tergesa gesa dalam melakukan picking karena dikejar target, per karyawan wajib mendapatkan sekitar 1200 pcs perharinya, hal tersebut menyebabkan karyawan tergesa gesa sehingga menyebabkan in packing terjadi, atau barang yang dipick tidak sesuai dengan yang ada di pick ticket

b. *Method*

Leader selalu memberi strategi atau arahan ke bawahannya, tetapi karyawan selalu bekerja sendiri terkesan tidak mendengar arahan yang telah leader berikan, akhirnya in packing dan tidak mencapai target

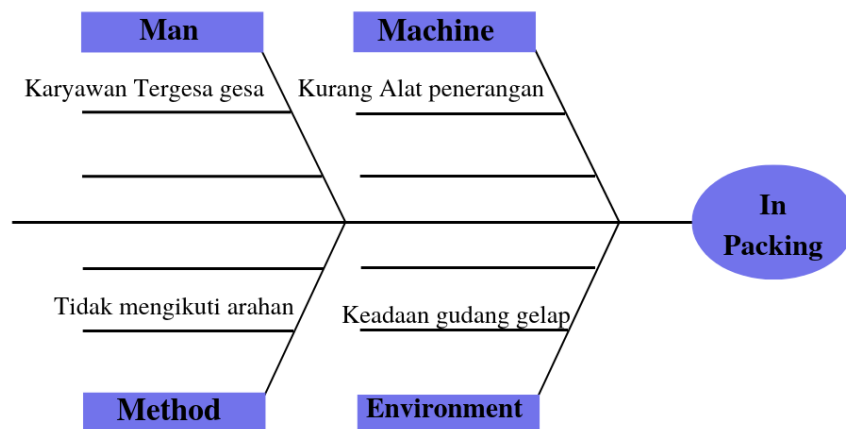
c. *Machine*

Lampu yang terbatas untuk menerangi lokasi picking menyebabkan karyawan mengeluhkan hal tersebut dan akibatnya karyawan salah mengambil barang

d. *Environment*

Keadaan Gudang yang gelap menyulitkan karyawan dalam melakukan picking sehingga menyebabkan salah ambil barang

3.3.8 Diagram Fishbone In Pcking



Gambar 3. 3 diagram fishbone in packing

3.3.9 Plus Minus yang Terjadi Pada Proses Produksi

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan pihak perusahaan, maka dapat diperoleh beberapa hambatan yang terjadi terkait dengan masalah plus minus sehingga menyebabkan tidak tercapainya target pada PT Agility Customer MAP, sebagai berikut;

Tabel 3 6 Faktor Sebab Akibat Plus Minus

Faktor yang diamati	Masalah yang terjadi
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Man</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Karyawan kurang berhati hati dan tidak focus • Karyawan lupa menandai apabila barang minus
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Method</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Tidak memperhatikan <i>pick ticket</i>
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Measurements</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Penghitungan kurang akurat • Tidak melakukan penghitungan jumlah barang
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Environment</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Keadaan lokasi picking sempit dan gelap

Menurut hasil identifikasi diatas, maka dapat diketahui yang mempengaruhi proses pack ke customer pada PT. Agility customer MAP yaitu plus minus, yang dilihat dari segi *Man*, *Method*, *Measurements* dan *Environment*, yang dijelaskan dan dipilih faktor penyebab utamanya sebagai berikut :

a. *Man*

- Kurang hati hati dan tidak focus
Karyawan menganggap pekerjaannya mudah dan sepele sehingga santai tidak perlu ketelitian yang tinggi
- Lupa menandai apabila barang minus dilokasi
Hal ini kerap terjadi, karyawan lalai, menganggap barangnya sudah complete tapi ternyata minus dan lupa hal tersebut karena minusnya barang dilokasi

b. *Method*

- Tidak memperhatikan *pick ticket*
Terkadang karyawan tidak memperhatikan *pick ticket* terlebih dahulu karena dikejar target, hal tersebut menyebabkan kadang barang plus dan minus

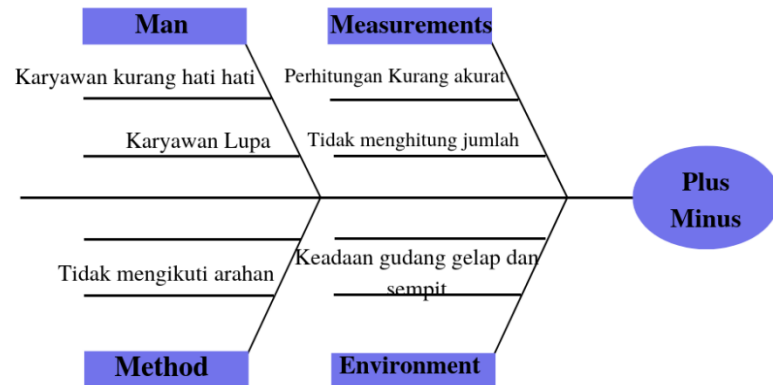
c. *Measurements*

- Perhitungan yang kurang akurat
Dalam melakukan *picking* karyawan salah dalam menghitung dan menyebabkan barang plus atau berlebih
- Tidak melakukan penghitungan jumlah barang
Karyawan selalu beranggapan bahwa barangnya complete tanpa dicek dan dihitung kembali

d. *Environments*

- Keadaan lokasi *picking* yang sempit dan gelap
Hal ini membuat *picker* berdesak desakan dan menjadi terburu buru, ditambah keadaan yang gelap menyebabkan mengambil barang lebih dan kurang

3.3.10 Diagram *Fishbone* Plus Minus



Gambar 3. 4 Diagram *Fishbone* plus minus

Tabel 3 7 Hasil rekap Diagram *fishbone*

	Doubl Label	Salah Lakban	<i>In Packing</i>	Plus Minus Barang	Rekapitulasi
<i>Man</i>	Kelalaian Karyawan	Kurang Teliti	Karyawan tergesa gesa	Tidak hati hati dan tidak focus Karywan lupa	Kelalaian karyawan Kurang teliti Tergesa gesa Tidak hati hati dan lupa
<i>Material</i>	Jumlah order yang banyak	-	-	-	Jumlah order yang banyak
<i>Method</i>	-	Kurang paham akan prosedur	Tidak mengikuti arahan leader	Tidak memperhatikan <i>pick ticket</i>	Kurang paham prosedur Tidak mengikuti arahan Tidak melihat <i>pick ticket</i>
<i>Machine</i>	Sistem Eror	Keterbatasan alat	Kurang alat penerangan	-	Sistem eror Kurangnya atau keterbatasan alat

	Kurangnya perawatan alat				
<i>Measurements</i>	-	-	-	Perhitungan kurang akurat Tidak melakukan perhitungan jumlah barang	Perhitungan kurang akurat Karyawan tidak melakukan penghitungan kembali
<i>Environments</i>	Indisipliner	Suhu Gudang panas	Keadaan Gudang gelap	Keadaan lokasi picking sempit dan gelap	Indisipliner Suhu Gudang panas Gudang sempit dan gelap

3.3.11 Analisis Masalah Yang Terjadi Dengan Menggunakan *fishbone* Berdasarkan Tabel Rekapitulasi Masalah

Berdasarkan table rekapitulasi masalah, terdapat beberapa poin yang menyebabkan masalah masalah tersebut dapat terjadi, diantaranya dari segi *man*, dari keempat masalah seluruhnya memiliki penyebab yang disebabkan oleh manusianya atau karyawannya, seperti kelalaian, kurang teliti, tergesa gesa, tidak hati hati bahkan lupa. Kemudian dari segi *Material*, setelah dilakukannya observasi, hanya satu masalah yang kemungkinan disebabkan oleh *Material* yaitu double label, disebabkan oleh jumlah order yang membludak per harinya. Kemudian dari segi *Method* atau dari segi prosedur perusahaan, dapat diketahui dari table diatas, karyawan kerap mengabaikannya, seperti kurang paham akan prosedurnya, tidak mengikuti arahan atasannya, sampai tidak melihat *pick ticket*, dimana hal tersebut adalah prosedur dalam melakukan picking. Kemudian dari segi *Machine*, dari table diatas poin ini faktor faktor

penyebabnya lebih ke keterbatasan alat, sistem eror. Kemudian dari segi *Measurements* hanya ada satu masalah yang sangat berkaitan dengan poin ini yaitu pada masalah plus minus barang dimana masalah ini terjadi disebabkan karena perhitungan kurang akurat, dan tidak dilakukannya hitung kembali setelah melakukan proses picking. Yang terakhir mengenai *Environments* atau lebih kepada keadaan lingkungan sekitar, disetiap masalah yang ada, poin poin pada *Environments* menjadi penyebab terjadinya keempat masalah tersebut, seperti keadaan sekitar yang penulis tau bahwa karyawan kurang disiplin, lalu tentu mengenai suhu dan keadaan Gudang yang tidak nyaman, seperti gelap, dan lain lain

3.3.12 Tabel Usulan Untuk Menanggulangi Masalah yang Terjadi pada Proses Produksi PT. Agility Customer MAP

Tabel 3 8 Usulan Masalah

Masalah	Usulan
Doubel label	Memberi sanksi berupa coaching sampai surat peringatan kepada karyawan apabila masalah tersebut masih terjadi terus menerus
Salah lakban	Training mengenai kedisiplinan supaya para karyawan sadar akan tugas dan tanggung jawabnya
<i>In packing</i>	Memberikan penerangan dilokasi <i>picking</i> yang sesuai standar
Barang plus minus	Menghimbau karyawan khususnya tim <i>picker</i> untuk selalu mengecek kembali setelah selesai bekerja apakah melakukan kesalahan atau tidak, seperti barang plus, diingatkan kembali untuk dikembalikan ke lokasi awal

