

BAB I

PENDAHULUAN

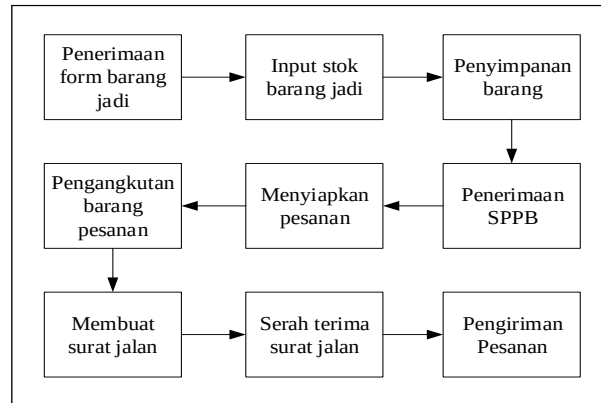
Bab satu pendahuluan berisi mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian, dan sistematika penelitian.

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri manufaktur modern saat ini sangat kompetitif yang menyebabkan perusahaan dituntut untuk melakukan pengembangan dalam upaya meningkatkan efektivitas dan efisiensi dalam menjalankan proses produksi. Persaingan industri yang ketat menyebabkan peningkatan peran fungsi pergudangan dalam kegiatan produksi, terutama dalam perencanaan dan pengelolaan sistem pergudangan (Syamsi et al., 2024). Gudang merupakan tempat penyimpanan barang, baik bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi maupun produk jadi yang akan dikirim sesuai pesanan konsumen. Banyak aktivitas logistik dalam pergudangan yang membutuhkan suatu sistem yang dapat mengatur alur pergudangan agar dapat berjalan dengan lancar dan tidak merugikan perusahaan maupun konsumen (Efendi & Aryanny, 2024).

PT Karunia Ultima Kemasan merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang industri plastik pengemasan yang berdiri sejak tahun 2018. Perusahaan ini memproduksi berbagai kemasan produk dengan bahan utama plastik yang terbagi menjadi dua macam produk yaitu plastik dalam bentuk gulungan berupa label botol atau kaleng dan kemasan plastik dalam bentuk kantong berupa kemasan segel. Hasil produksi pada PT Karunia Ultima Kemasan yang banyak dan bervariasi memerlukan manajemen logistik yang efektif dan efisien agar aktivitas pergudangan pada perusahaan dapat terlaksana dengan optimal. Sistem pergudangan yang baik mempunyai peran penting dalam pengelolaan rantai pasok yang berfungsi sebagai penampungan hasil produksi sebelum distribusi kepada konsumen, menjaga ketersediaan stok, meningkatkan efisiensi distribusi, dan meminimalkan biaya operasional perusahaan. PT Karunia Ultima Kemasan

melakukan penyimpanan produk tidak diletakkan pada rak, namun langsung pada pallet.



Gambar 1.1 aliran proses pergudangan produk jadi di PT Karunia Ultima Kemasan

Adapun gambar 1.1 merupakan aliran proses pergudangan produk jadi di PT Karunia Ultima Kemasan didapatkan dari intruksi kerja pada penyimpanan dan pengeluaran barang jadi. Aliran proses pergudangan dimulai dari penerimaan form barang jadi hasil produksi yang diserahkan kepada bagian *warehouse*, pihak *warehouse* kemudian melakukan pengecekan terhadap nama, jumlah, dan jenis barang sesuai dengan form penyerahan barang jadi. Setelah barang tersebut sesuai dengan data, kemudian *warehouse* melakukan penerimaan barang tersebut sesuai dengan jumlah yang terdapat dalam FPBJ, kemudian gudang melakukan penginputan data masuk barang (Laporan Gudang Jadi / *Soft Copy*). Selanjutnya melakukan penyimpanan barang jadi, dan jika terdapat pesanan, maka akan dilakukan penerimaan SPPB (Surat Permintaan Pengeluaran Barang), pekerja *warehouse* menyiapkan pesanan sesuai SPPB dan dilakukan pengangkutan barang pesanan sesuai alamat kirim, dilanjutkan dengan membuat surat jalan yang telah diberikan tanda tangan oleh *warehouse*, *security*, dan sopir, lalu serah terima surat jalan kepada sopir, pengiriman pesanan dilakukan sesuai dengan alamat tujuan.

Hasil observasi secara umum yang dilakukan di PT Karunia Ultima Kemasan yang berfokus pada *warehouse* produk jadi ditemukan beberapa permasalahan yaitu terdapat *waste* yang mempengaruhi produktifitas pada aktivitas pergudangan berupa *waste searching time* karena pekerja sering melakukan proses yang lama dalam mencari tempat kosong untuk menyimpan produk dan mencari produk untuk

melakukan persiapan distribusi. *Waste motion* berupa pekerja sering melakukan gerakan yang tidak perlu yaitu pergerakan bolak-balik yang disebabkan peletakkan produk yang tidak pasti dan berubah setiap hari. *Waste defect* berupa penurunan kualitas produk dikarenakan penumpukan persediaan produk (*dead stock*). *Waste transportation* berupa jarak antar pallet yang berisi produk memiliki jarak yang sangat berdekatan, sehingga mengakibatkan *forklift* sulit untuk menjangkau area dalam produk yang berada pada pojok ruangan, jarak pallet produk yang sangat berdekatan dan tidak tertata sesuai jalur *forklift* juga dapat memperlambat operasional gudang saat akan melakukan pengangkutan produk untuk keperluan pesanan.. *Waste waiting time* karena sering terjadi waktu menunggu untuk melakukan proses aktivitas selanjutnya. *Waste underutilized people* berupa disebabkan karena pekerja yang kurang baik dalam menerapkan prosedur perusahaan dalam melakukan aktivitas pergudangan.

Tabel 1.1 data kesalahan *picking* pesanan

Bulan	Total Pesanan (Pcs)	Kesalahan <i>Picking</i> (Pcs)	<i>Return</i> Produk (Pcs)
Oktober	10,550	190	95
November	9,000	108	54
Desember	12,200	305	207
Januari	10,750	162	129

Tabel 1.1 merupakan data kesalahan *picking* produk pesanan yang telah terjadi di PT Karunia Ultima Kemasan. Tercatat pada bulan Oktober dengan total pesanan sebanyak 10.500 pcs mengalami kesalahan *picking* sebanyak 190 pcs produk dan *return* dari konsumen sebanyak 95 pcs produk. Kesalahan *picking* mengharuskan pekerja melakukan pembongkaran ulang produk yang akan dikirim, hal itu mengakibatkan distribusi pesanan tertunda, kesalahan *picking* juga berakibat pada *return* produk karena pesanan konsumen yang tidak sesuai karena kelalaian pekerja dalam melakukan inspeksi sebelum pesanan dikirim.

Tabel 1.2 rata-rata waktu tunggu *outbound*

Tanggal	Truk Masuk	Rata-rata waktu Tunggu <i>Outbound</i> (Menit)
3/2/2025	5	40
4/2/2025	7	45
5/2/2025	5	32

6/2/2025	6	40
7/2/2025	5	30

Tabel 1.2 merupakan data rata-rata waktu tunggu *outbound* truk didapatkan dari pengukuran waktu secara langsung menggunakan *stopwatch*. Adanya waktu menunggu pada proses perencanaan pengiriman karena pengangkutan barang yang lama. Tercatat pada tanggal 3 Februari terdapat lima truk yang melakukan pengiriman pesanan didapatkan rata-rata waktu tunggu *outbound* sebesar 40 menit. Waktu tunggu *outbound* truk sebelum *unloading* menyebabkan *waste* berupa *waiting time*.



Gambar 1.2 kondisi gudang produk jadi

Berdasarkan permasalahan yang berkaitan dengan efektifitas, dan efisiensi fungsi gudang di PT Karunia Ultima Kemasan, maka diperlukan beberapa perbaikan untuk meminimalkan *waste* pada proses aliran gudang produk jadi dengan pendekatan *lean warehousing* dengan harapan dapat memperbaiki aliran proses pergudangan agar lebih optimal dan produktif. *Lean warehousing* adalah salah satu konsep *lean* yang dapat digunakan untuk meminimalkan *waste*, meningkatkan nilai operasi gudang, dan mengurangi kompleksitas manajemen layout gudang (Clemente-Pecho et al., 2023). *Lean warehousing* diterapkan guna memaksimalkan penggunaan sumber daya dan aktivitas gudang melalui beberapa pengurangan waktu atau penghilangan aktivitas dari berbagai pemborosan dalam sistem logistik. *Lean warehousing* merupakan metode yang menyederhanakan aktivitas pergudangan untuk meningkatkan kinerja karyawan dan menekan biaya (Fauzy & Setiawan, 2024). Konsep *lean warehousing* berfokus pada identifikasi serta eliminasi *waste* atau aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah pada suatu proses dengan melakukan perbaikan dan evaluasi secara terus-menerus dan berkelanjutan (Dhika et al., 2023).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah dijabarkan pada latar belakang berikut merupakan rumusan masalah pada penelitian ini:

1. Bagaimana identifikasi *waste* yang terjadi pada aliran proses pergudangan produk jadi PT Karunia Ultima Kemasan?
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk meminimalisir *waste* di pergudangan produk jadi PT Karunia Ultima Kemasan?

1.3 Tujuan Penelitian

Berikut merupakan beberapa tujuan yang terdapat pada penelitian ini yaitu:

1. Mengetahui dan mengidentifikasi penyebab *waste* dominan pada proses aliran pergudangan produk jadi PT Karunia Ultima Kemasan.
2. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* dominan di pergudangan produk jadi PT Karunia Ultima Kemasan.

1.4 Manfaat Penelitian

Berikut merupakan beberapa manfaat yang diharapkan setelah terselesainya penelitian ini:

1. Perusahaan mendapatkan usulan perbaikan untuk meminimalisir *waste* pada proses aliran pergudangan produk jadi PT Karunia Ultima Kemasan.
2. Menjadi dasar untuk menerapkan kebijakan yang dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi proses aliran pergudangan PT Karunia Ultima Kemasan.

1.5 Batasan Penelitian

Berikut ini merupakan beberapa batasan yang terdapat pada penelitian yaitu:

1. Penelitian berfokus pada aktivitas pergudangan sesuai aliran proses yang memiliki *waste* tertinggi pada PT Karunia Ultima Kemasan.
2. Penelitian ini tidak memperhitungkan serta membahas mengenai biaya – biaya terkait program penurunan *waste*.

3. Penelitian dilakukan terhadap 8 jenis *waste* antara lain: *transportation, inventories, motion, undertilized people, waiting time, searching time, over processing*, dan *defect*.
4. Penelitian dilakukan hanya sampai pada pemberian usulan perbaikan.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi penelitian yang digunakan pada pengerjaan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak terjadi perubahan kondisi dan aliran proses pada aktivitas pergudangan selama penelitian dilakukan.
2. Tidak terjadi perubahan kebijakan perusahaan selama penelitian dilakukan.

1.7 Sistematika Penelitian

Berikut ini merupakan sistematika penulisan pada penelitian ini yang terdiri dari lima bab:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisikan tentang latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka berisikan mengenai studi literatur serta penelitian terdahulu yang menjadi referensi penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian menjelaskan terkait langkah-langkah yang digunakan serta metode dalam penyelesaian penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan menjelaskan tentang hasil pengolahan data terkait dengan *waste* yang terdapat pada aktivitas pergudangan sesuai aliran proses dengan lima *waste* tertinggi menggunakan pendekatan *lean warehousing*.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima menjelaskan mengenai kesimpulan dari penelitian yang sudah dilaksanakan berdasarkan pengolahan data serta menjawab dari tujuan penelitian sedangkan saran dibuat berdasarkan *waste* tertinggi pada aktivitas pergudangan.