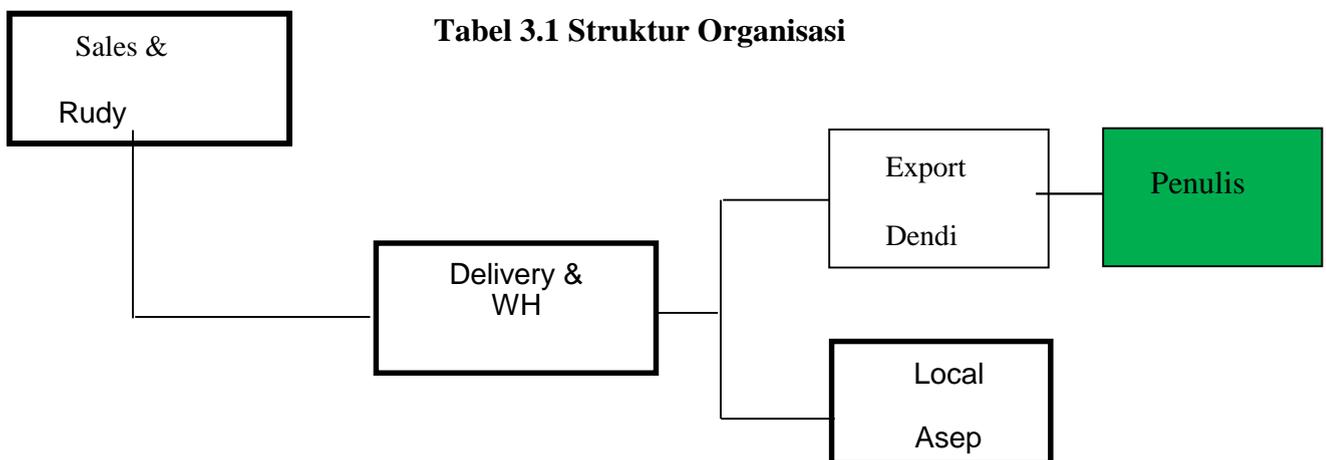


BAB III PELAKSANAAN KERJA MAGANG

Pada bab ini penulis akan memberikan penjelasan lebih detail mengenai pelaksanaan praktik kerja magang melalui sub bab kedudukan dan koordinasi saat menjalankan praktik kerja magang pada departemen *Finished Goods Warehouse*. Bab ini akan menjelaskan tugas dan proses penulis selama praktik kerja magang di PT. Panata Jaya Mandiri dengan lebih detail dan terperinci.

3.1 Kedudukan dan Koordinasi

Selama penulis menjalankan proses praktik kerja magang, penulis memiliki kedudukan sebagai *staff warehouse export* di departemen *Finished Goods Warehouse*. Dari kedudukan tersebut penulis melakukan koordinasi langsung dengan pak Asep Idham selaku pembimbing praktik kerja magang sekaligus manajer *Finished Goods Warehouse* PT. Panata Jaya Mandiri.



Tabel 3.1 merupakan tabel struktur organisasi posisi penulis saat penulis melakukan praktik kerja magang di PT. Panata Jaya Mandiri. Penulis berada di departemen *delivery and warehouse* lebih tepatnya berada di *Finished Goods Warehouse* dan penulis berada di gudang ekspor. Department *Finished Goods Warehouse* di pimpin oleh bapak Asep Idham selaku kasie gudang barang jadi di PT. Panata Jaya Mandiri. Selama penulis melakukan praktik kerja magang, penulis diberikan arahan langsung oleh pak Asep dari penulis memulai praktik

kerja magang hingga penulis menyelesaikan masa waktu penulis untuk melakukan praktik kerja magang.

3.2 Tugas yang Dilakukan

Pada sub hub ini penulis akan menjelaskan mengenai tugas-tugas yang penulis lakukan selama melakukan praktik kerja magang di PT. Panata Jaya Mandiri. Tugas yang penulis kerjakan tentu sesuai dengan divisi yang diduduki oleh penulis yaitu *Staff Warehouse*. *Main job* dari *Staff Warehouse* adalah sebagai berikut:

- Melakukan kegiatan yang berhubungan dengan data gudang seperti mengoperasikan *warehouse management system* sebagai contoh penulis diminta untuk memasukkan barang yang baru datang dari produksi ke pencatatan system dengan menggunakan *warehouse management system*.
- Melakukan kegiatan yang berhubungan dengan aktivitas gudang seperti melakukan pemindahan barang yang tidak sesuai lokasi sebagai contoh penulis diminta untuk memisahkan barang yang tidak sesuai dengan plat number, penulis diminta untuk melakukan pemindahan lokasi barang dari rak 1 ke rak lainnya, penulis diminta untuk melakukan proses *wrapping* barang.
- Melakukan kegiatan yang berhubungan dengan *quality control* seperti QC *incoming* sebagai contoh penulis diminta untuk mengecek dan bertanggung jawab atas barang yang akan masuk ke *finished goods warehouse* dimana pengecekan *quality incoming* dilihat dari *packaging* barang, *plat number* barang, barcode barang, dan jumlah barang dalam satu pallet dan bertanda tangan pada bukti penyerahan hasil produksi harian (BPHPH).

3.2.1 Tujuan Posisi Kerja Sebagai Staff Warehouse

Di dalam proses praktik kerja magang yang penulis lakukan, penulis mendapatkan kesempatan untuk menempati posisi staff gudang di departemen *finished goods warehouse*. Posisi yang penulis tempati memiliki tanggung jawab atas keluar masuk nya barang di dalam gudang barang jadi. Penulis mendapatkan kesempatan kerja langsung dengan terjun langsung ke lapangan dan memegang penuh bagian *warehouse management system* dan memiliki koordinasi langsung ke kasie gudang atau kepala gudang di PT. Panata Jaya Mandiri yaitu bapak Asep. Penulis diperkenalkan seperti apa dunia kerja nyata saat awal penulis bekerja sebagai pegawai magang, penulis diperlihatkan langsung permasalahan apa saja yang terjadi dilapangan. Bapak Asep mengatakan bahwa pak Asep ingin mendapatkan masukan dari pihak luar yang belum pernah melihat kinerja perusahaan khususnya di departemen *finished goods warehouse* dan dapat mengevaluasi kinerja *warehouse* guna mendapatkan masukan yang baru dari pihak luar khususnya pegawai magang.

Tabel 3.2 Ringkasan Tugas, Waktu dan Output

No	Tugas	Hari ke-	Output
1	Pengenalan perusahaan	1-6	Pengenalan perusahaan, pengenalan gudang ekspor dan lokal, pengenalan pekerjaan yang ada di gudang, membaca dan memahami instruksi kerja.
2	Melakukan <i>checker</i> di area produksi	7-9	Melakukan <i>Checker</i> di area produksi dan menandatangani BPHPH agar barang bisa masuk ke warehouse
3	Pengenalan <i>Warehouse Management System (WMS)</i>	10-12	Mengetahui dan memahami konsep dari <i>warehouse management system</i> dari PT.Panata Jaya Mandiri
4	Melakukan pekerjaan <i>Warehouse</i>	13-20	Melakukan scanner barang pada area WMS, menyusun barang pada pallet, memindahkan pallet menggunakan handlift,
5	Mengoperasikan <i>warehouse management system</i>	21-26	Mengoperasikan wms dengan pc, mencatat nomor pallet hasil wms harian
6	Melakukan pekerjaan <i>Warehouse</i>	27-32	Mengalokasi barang yang bukan pada tempatnya ke tempatnya, melakukan scanner barcode barang di area wms in

No	Tugas	Hari ke-	Output
7	Mengoperasikan <i>warehouse management system</i>	33-38	Mengoperasikan <i>warehouse Management system</i> menggunakan komputer, mencatat nomor pallet hasil wms harian.
8	Melakukan pekerjaan <i>warehouse</i>	39-44	Memindahkan barang yang tidak sesuai plat number, melakukan wrapping barang untuk di lokasi, menyusun barang pada palet sesuai ketentuan perusahaan
9	Melakukan pekerjaan <i>warehouse</i>	45-50	Mengoperasikan wms menggunakan komputer, mencatat nomor pallet hasil wms harian
10	Mengoperasikan <i>warehouse management system</i>	51-53	Melokasi barang satuan ke rak khusus barang satuan, melakukan scanner ke barcode produk, melakukan <i>wrapping</i> pada barang yang akan di taro di rak
11	Pengenalan sebagai admin gudang	54-57	Diajarkan menjadi admin <i>warehouse</i> , menggunakan sistem movexppl, diajarkan membuat surat jalan hingga dokumen apa saja yang disiapkan, diajarkan stock opname bulanan menggunakan system.

Tabel 3.3 Ringkasan Tugas, Waktu dan Output

3.2.2 Tugas dan Tanggung jawab

Dalam bagian ini penulis akan menguraikan mengenai tugas dan tanggung jawab sebagai staff gudang di PT. Panata Jaya Mandiri secara lebih dalam dan terperinci. Berikut ini merupakan tugas dan tanggung jawab sebagai staff gudang, yaitu sebagai berikut :

1. Pada hari senin 22 Juni 2020, penulis melakukan pengenalan terhadap perusahaan yang dilakukan secara langsung bersama dengan pembimbing magang yaitu Pak Asep selama kurang lebih 6 hari, dimulai hari pertama melakukan praktik kerja magang yaitu senin, 22 Juni 2020. Penulis bersama pembimbing berkunjung ke setiap tempat di PT. Panata Jaya Mandiri, mulai dari lokasi pabrik produksi, dimana pabrik produksi ada 3 lokasi, lalu *warehouse Material*, lalu ke kantor PT. Panata Jaya Mandiri, dan ke *finished good warehouse*, dimana lokasi gudang ada 3 gudang. Setelah melakukan pengenalan lokasi perusahaan, penulis diberikan arahan untuk membaca dan memahami instruksi kerja dan proses bisnis di tempat yang akan penulis lakukan praktik kerja magang yaitu *finished good warehouse export*.

Tabel 3.4 Flow chart finished goods warehouse

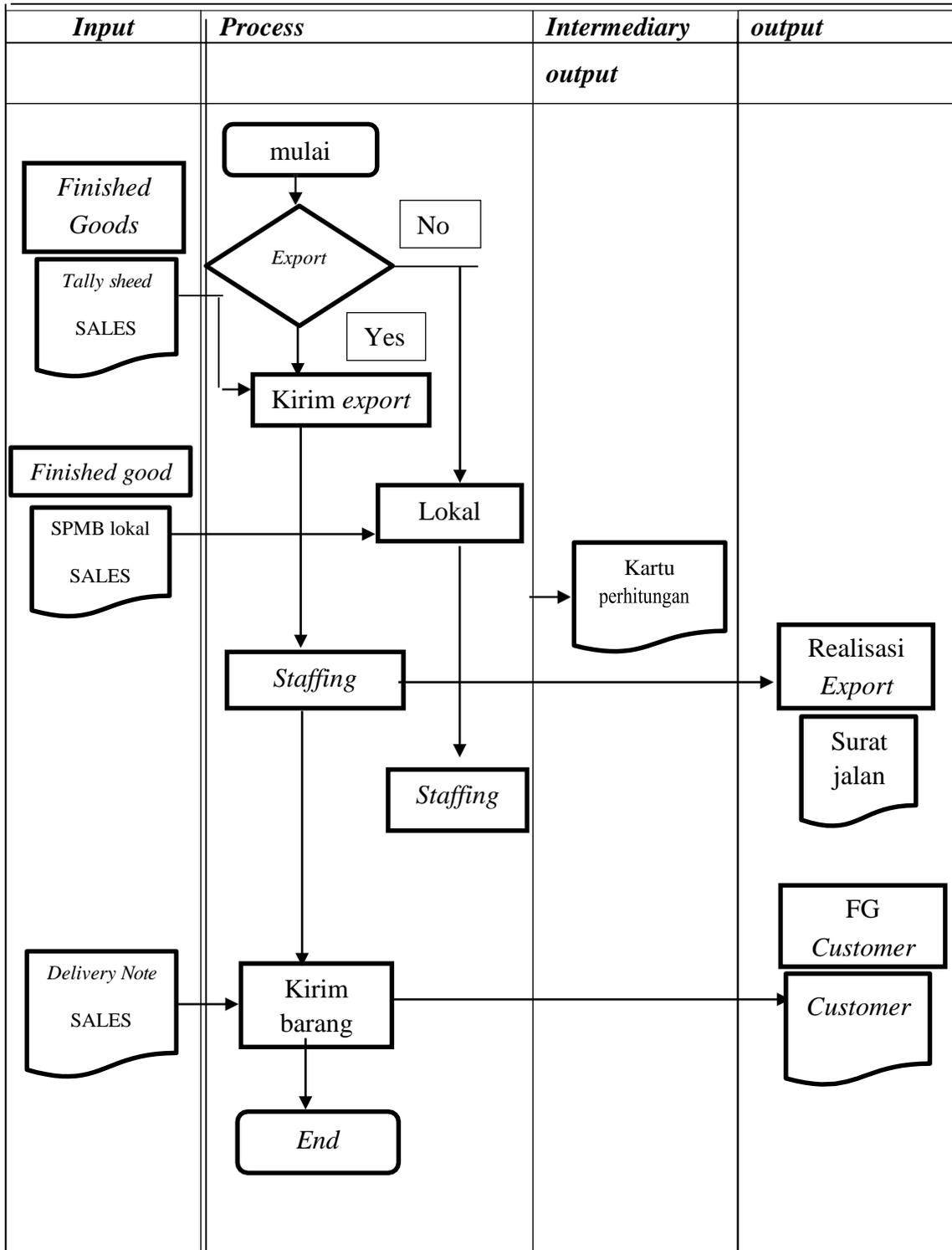
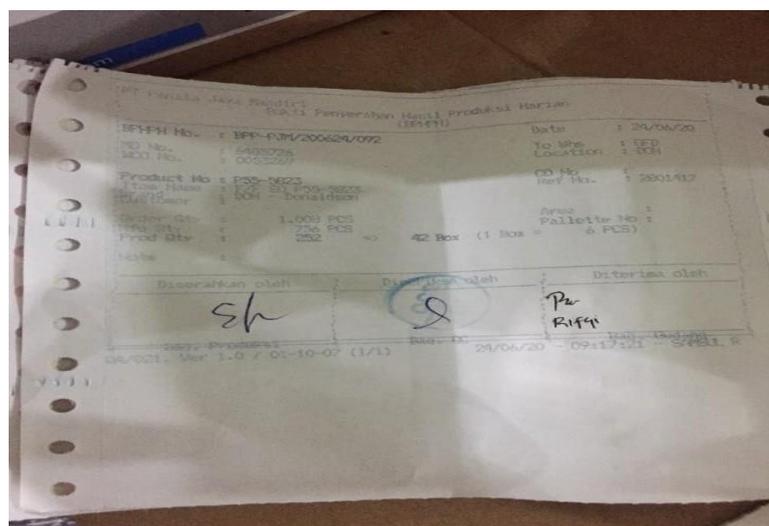


Table 3.2 menjelaskan mengenai proses bisnis gudang barang jadi tempat penulis melakukan praktik kerja magang. Pada awal datang ke lokasi tempat kerja, pak Asep selaku pembimbing magang memberi arahan kepada penulis untuk membaca instruksi kerja yang ada, penulis juga di berikan gambaran proses kerja di *finished goods warehouse* PT. Panata Jaya Mandiri. Table 3.2 merupakan proses bisnis gudang PT. Panata Jaya Mandiri.

2. Pada hari Senin 29 Juni 2020, penulis melakukan *checker* di lokasi produksi, penulis diberikan tugas pertama yaitu menjadi checker barang dari lokasi produksi yang akan masuk ke gudang, penulis bertanggung jawab atas kelayakan produk, kesesuaian produk sesuai dengan data pada kertas bukti penyerahan hasil produksi harian (BPHPH) dan menandatangani BPHPH, dimana pengecekan dilihat dari *packaging* barang, plat number barang, barcode barang, dan jumlah barang dalam satu pallet yang harus sesuai dengan BPHPH. Penulis diberi tugas sebagai *checker* selama 3 hari.

Gambar 3.1 BPHPH



Gambar 3.1 merupakan Bukti penyerahan hasil produksi harian (BPHPH) yang penulis tanda tangan saat penulis ditugaskan menjadi *checker*, penulis bertanggung jawab atas keseuaian barang sesuai dengan kerta BPHPH dan bertanggung jawab atas kelayakan produk untuk masuk ke *finished goods warehouse*, lalu penulis memberi tanda tangan pada kertas BPHPH yang menandakan barang layak masuk ke *warehouse* untuk di simpan di dalam *warehouse*.

3. Pada hari Kamis 2 Juli 2020, penulis diberi arahan oleh pembimbing dengan pengenalan *warehouse management system* (WMS), penulis dikenalkan oleh pembimbing magang penggunaan *warehouse management system*, untuk memasukan data barang ke dalam sistem dan memperlancar aktivitas di dalam gudang.
4. Pada hari Senin 6 Juli 2020, penulis melakukan pekerjaan staf gudang, penulis diberi tugas untuk melakukan kegiatan gudang, penulis melakukan scanner barang sebelum barang di WMS,menyusun barang diatas pallet sesuai dengan tinggi rak dan memindahkannya menggunakan *handlift*, penulis melakukan pekerjaan ini selama 8 hari.

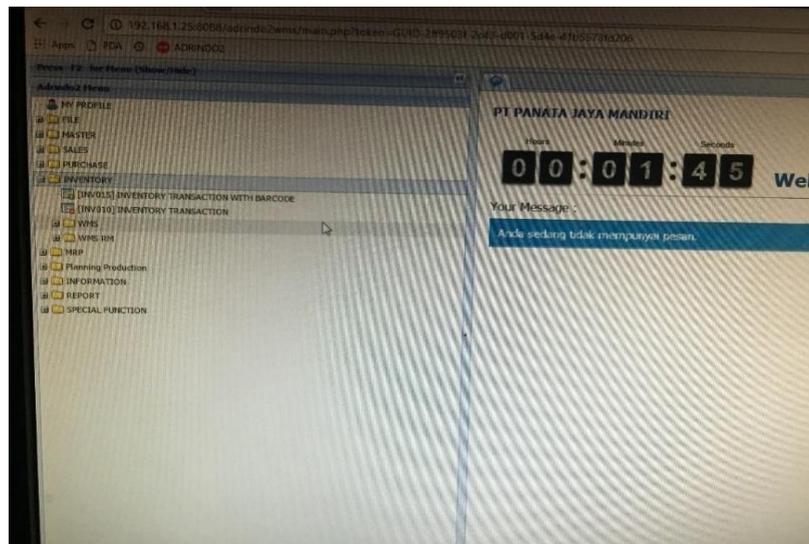
Gambar 3.2 Melakukan Scanner Barang



Gambar 3.2 merupakan gambar penulis saat penulis melakukan pekerjaan sesuai dengan arahan pembimbing, dimana penulis melakukan scanner barang untuk di WMS. penulis melakukan scanner sesuai dengan apa yang telah diarahkan. Jika barang yang datang dari produksi melebihi tinggi rak maka harus dipindahkan terlebih dahulu baru di scan. Tinggi rak untuk layer 1-4 adalah 1,5m dan tinggi rak untuk layer 5 adalah 2m.

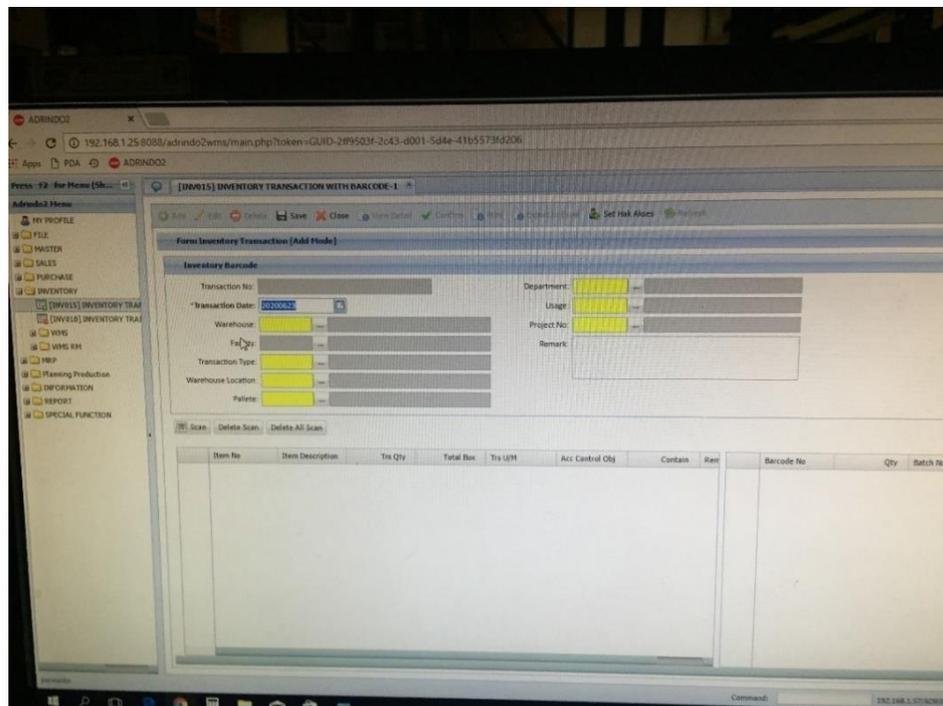
5. Pada hari Rabu 15 Juli 2020, penulis diberi tugas untuk mengoperasikan *Warehouse Management System*, dimana penulis pada hari itu masih diawasi oleh pembimbing karena tanggung jawab besar atas aktivitas gudang dan tidak boleh ada kesalahan sedikit pun, penulis melakukan pekerjaan ini selama 6 hari kerja, dan menulis laporan pallet harian pada kertas untuk nantinya diserahkan kepada admin gudang.

Gambar 3.3 Proses WMS-In



Gambar 3.3 merupakan tampilan awal *warehouse management system* di PT. Panata Jaya Mandiri dimana penulis diberi tugas untuk mengoperasikan *warehouse management system* oleh pembimbing lapangan magang. Pada tampilan awal terdapat pilihan dimana ada *file, sales, purchase, inventory, planning production*. Untuk melakukan proses WMS-in penulis harus memilih bagian *inventory*.

Gambar 3.4 Proses WMS-In



Gambar 3.4 merupakan tampilan setelah penulis memilih bagian *inventory* lalu ada 2 pilihan yaitu *inventory transaction with barcode* dan *inventory transaction* , untuk melakukan proses WMS-in penulis memilih *inventory transaction with barcode*. Setelah penulis memilih bagian tersebut tampilan akan berubah menjadi seperti pada gambar 3.4 dimana gambar tersebut

merupakan tampilan awal untuk melakukan proses WMS-in. dimana terdapat bagian yang harus diisi, bagian yang harus diisi adalah *transaction date, warehouse, facility, transaction type, warehouse location, department, usage, project no*, dan nomor pallet. Setelah penulis memasukkan data yang harus diisi untuk memulai proses WMS, nantinya petugas lapangan akan langsung menscan nomor pallet terlebih dahulu dan setelah itu jika nomor pallet diterima maka langsung menscan barang yang akan di WMS.

6. Pada hari Rabu 22 Juli 2020, penulis kembali mendapatkan arahan untuk melakukan pekerjaan gudang, memilah barang yang tidak sesuai *plat number* dan memindahkannya ke lokasi barang eceran. Melakukan proses *wrapping* pada barang yang akan dilokasi ke rak dengan tujuan agar barang terhindar dari debu dan saat diangkat menggunakan forklift tidak jatuh.

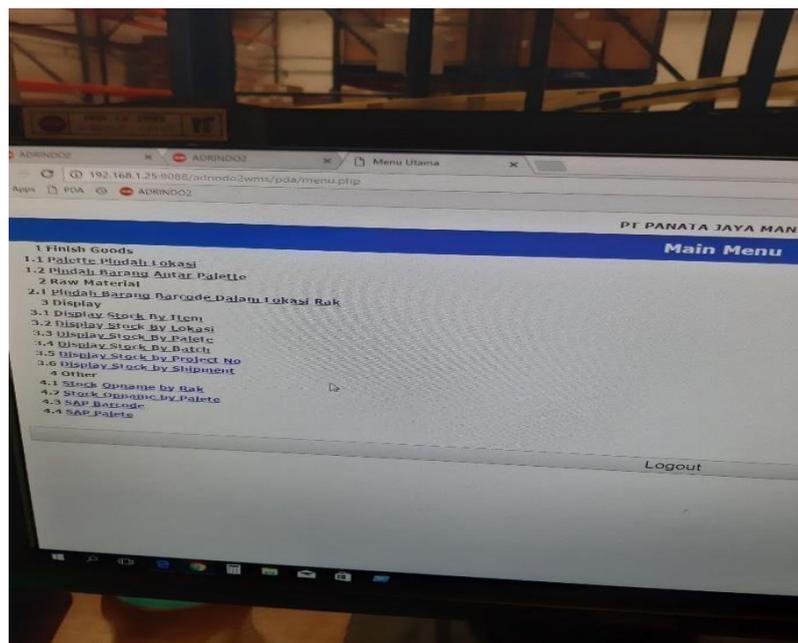
Gambar 3.5 Proses Memilah Barang Satuan



Gambar 3.5 menjelaskan bahwa pekerja sedang melakukan pemindahan barang yang ditemukan pekerja berbeda nomor produknya yang berarti barang tersebut merupakan barang yang berbeda dan tidak boleh disatukan dalam satu pallet, maka harus dipindah ke lokasi barang ecer yang nantinya akan di simpan di rak penyimpanan barang ecer yaitu di rak pada *layer* pertama. Setelah dipindahkan dan dikumpulkan jadi satu barang akan di *wrapping* atau dilapisi dengan plastik agar kualitas produk tetap terjaga.

7. Pada hari Rabu 29 Juli 2020, penulis diberi tugas untuk mengoperasikan *warehouse management system* dimana penulis mulai dipercaya dan dilepas untuk mengoperasikan WMS tanpa diawasi pembimbing. Penulis melakukan banyak kegiatan menggunakan sistem , dari WMS-in , barang pindah pallet, barang pindah lokasi rak, barang pindah antar pallet

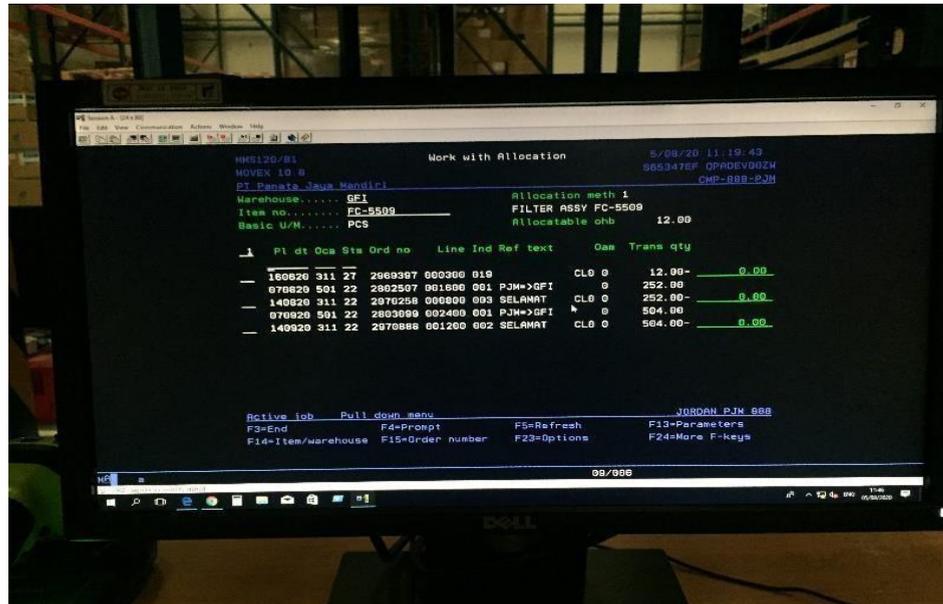
Gambar 3.6 Proses WMS



Gambar 3.6 merupakan tampilan pada menu proses pemindahan dan pencarian barang. Di bagian ini penulis melakukan pekerjaan mulai dari pindah barang antar pallet, pallet pindah lokasi, *display stock by item*, *display stock by location*, *display stock by batch*, *display stock by palette*.

8. Pada hari Kamis 6 Agustus 2020, penulis melakukan pekerjaan warehouse mengalokasi barang yang bukan pada tempatnya seperti barang untuk gudang lokal seharusnya tidak ada di gudang ekspor. Melakukan proses pengalokasian barang ecer menggunakan *handlift*. Penulis melakukan pekerjaan ini bersama rekan sesama staf gudang.
9. Pada hari Kamis 13 Agustus 2020, penulis diberi tugas untuk mengoperasikan *warehouse management system*, penulis melakukan WMS in agar barang yang baru datang dapat langsung di lokasi ke rak, melakukan pemindahan antar lokasi menggunakan sistem WMS.
10. Pada hari Kamis 21 Agustus 2020, penulis melakukan pekerjaan gudang, melokasi barang satuan ke rak khusus barang satuan, melakukan proses *scanner* yang langsung berhubungan dengan sistem wms.
11. Pada hari Rabu 25 Agustus, penulis diajarkan cara menjadi admin gudang, dimana admin gudang bertanggung jawab atas aktivitas gudang seperti pencatatan hasil BPHPH ke sistem movexppl, dan mengecek barang yang akan diproduksi di sistem movexppl. Penulis diperlihatkan cara membuat dokumen dokumen yang nantinya akan dibawa oleh supir truk.

Gambar 3.7 Movexppl



Gambar 3.7 merupakan tampilan movexppl, dimana dalam movexppl admin gudang mengupdate barang yang telah masuk ke warehouse dan juga mencatat pengeluaran barang yang telah keluar dari gudang, admin mencatat menggunakan data kertas BPHPH berwarna putih. dalam movexppl juga dapat melihat aktivitas produksi dimana kita dapat mengetahui kapan produk dibuat dan berapa total yang akan dibuat. Penulis diajarkan menjadi admin gudang oleh pembimbing Karena seorang pemimpin gudang yang baik harus dapat mengerjakan semua pekerjaan gudang. Penulis juga diajarkan beberapa pembuatan dokumen yang akan dibawa oleh sopir truk untuk sampai ke pelabuhan, seperti surat jalan, form kedatangan dan keberangkatan *container*, *realization shipment*, *tally sheet stuffing*, laporan kondisi *container* yang nantinya dibawa oleh sopir *container* ke pelabuhan.

3.3 Hasil dari Pelaksanaan Kerja Magang

Berikut ini adalah hasil dan rincian dari pelaksanaan praktik kerja magang yang penulis jalani dalam kurun waktu aktif 57 hari aktif kerja. Dalam bidang ini penulis akan menerangkan hasil temuan penulis selama melakukan Pratik kerja magang seperti kendala atau fenomena yang penulis temukan dan solusi atas kendala yang ditemukan saat penulis melakukan praktik kerja magang di PT.Panata Jaya Mandiri.

3.3.1 Kendala Yang Ditemukan

Di dalam sebuah perusahaan pasti dapat ditemukan berbagai permasalahan. Permasalahan tersebut tidak selalu menjadi hal yang buruk bagi sebuah perusahaan, tetapi dengan adanya permasalahan, perusahaan bisa melihat permasalahan tersebut sebagai peluang untuk mengembangkan perusahaan agar menjadi lebih baik. Berikut beberapa kendala dan permasalahan yang penulis temukan dalam praktik kerja magang di PT. Panata Jaya Mandiri.

1. Permasalahan pertama yang penulis temukan adalah lamanya penanganan masalah barcode, ini terjadi saat melakukan proses di dalam *Warehouse Management System*. Dimana penulis menemukan bahwa barang yang sudah sampai di area WMS-IN terkadang terjadi permasalahan dimana barcode tidak ada ataupun barcode terkadang *double* yang sering menyebabkan data terinput dua kali (*double item*). Hal ini menyebabkan pekerja WMS-IN dua kali bekerja, karena harus mengeprint barcode terlebih dahulu sehingga proses menjadi lebih lama yang dapat menyebabkan terjadinya penumpukan barang di area WMS. Kurangnya kualitas pekerja *Quality Control* menimbulkan suatu pemborosan proses di dalam gudang yang tidak efisien. Dalam *seven waste* ini termasuk pemborosan akibat menunggu dan melakukan sesuatu gerakan (*motion*) yang tidak perlu.
2. Permasalahan berikutnya yang penulis temukan adalah tidak adanya tanda (flag) bahwa barang sudah di scanned WMS-IN atau

belum, sehingga terkadang pekerja men-*scan* barang yang sudah di-*scan* dan juga orang *forklift* menjadi tidak mengetahui barang mana yang sudah siap untuk dipindahkan ke lokasi penyimpanan. Hal ini membuat pengalokasian barang menjadi lambat dan merupakan pemborosan didalam gudang sehingga menyebabkan proses di gudang menjadi tidak efisien. Dalam *seven waste*, ini termasuk pemborosan pada pemrosesan yang tidak tepat karena proses yang tidak tepat menjadikan aktivitas gudang menjadi tidak efisien.

3. Permasalahan berikutnya yang penulis temukan adalah proses pengambilan barang yang lambat, ini terjadi karena area WMS-IN terkadang penuh dengan barang eceran sehingga area WMS-IN menggunakan area jalan dan lorong-lorong. Proses ini dapat menimbulkan terjadi penumpukan serta membuat operator *forklift* susah lewat jika ingin mengambil atau menaruh barang. Proses FIFO juga akhirnya tidak berjalan baik atau konsisten dilakukan. Permasalahan seperti ini mengakibatkan aktivitas gudang menjadi tidak sesuai dan tidak maksimal karena tata letak penempatan barang yang tidak tepat sehingga gudang menjadi tidak efisien. Dalam *seven waste* ini termasuk dalam produksi berlebih, gerakan yang tidak perlu karena operator *forklift* harus memutar atau memindahkan beberapa barang terlebih dahulu untuk mengambil barang yang harus diambil. Ini membuat pekerjaan menjadi lambat dan tidak efisien.
4. Permasalahan berikutnya adalah penulis menemukan tidak adanya proses penempatan barang tidak benar, karena jarak satu pallet dan pallet lainnya itu mepet sehingga saat melakukan proses scan WMS menjadi tidak efisien karena terlalu mepetnya jarak dan pekerja kesulitan dalam melakukan proses scan WMS. Terkadang penulis menemukan dalam satu lorong barang rapat semua dan akhirnya tidak ada yang di WMS dan barang terbengkalai karena

harus dipindahkan terlebih dahulu. Dalam permasalahan seperti ini menjadi gudang tidak efisien karena tata letak penempatan yang kurang baik. Dalam *seven waste* ini termasuk dalam pemborosan didalam pengangkutan, kerusakan dikarenakan barang yang terlalu mepet *packaging* dari produk tersebut dapat rusak karena *packaging* terbuat dari dus dan pemrosesan yang tidak perlu dimana barang harus dipindahkan kembali saat melakukan scanning. Hal ini juga mengakibatkan proses menjadi lambat sehingga mengakibatkan gudang menjadi tidak efisien.

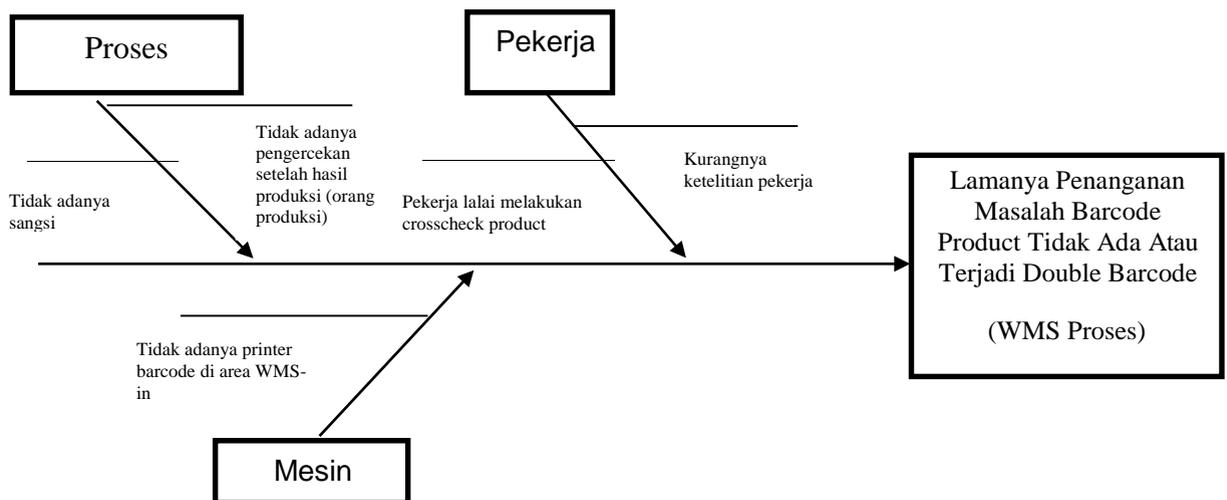
3.3.2 Solusi Atas Kendala Yang Ditemukan

Dari permasalahan yang penulis temukan penulis memiliki beberapa solusi untuk menyelesaikan permasalahan di PT. Panata Jaya Mandiri. Berikut merupakan solusi dari permasalahan yang penulis temukan:

1. Untuk permasalahan pada proses WMS akibat lamanya penanganan dalam masalah barcode karena sering tidak ada barcode pada produk dan barcode *double*, penulis menyarankan untuk disediakan mesin *printer* barcode di area WMS-IN yang ada di belakang gudang. Dengan ada printer ini diharapkan proses WMS menjadi lebih lancar dan hanya menghabiskan waktu proses 1-5 menit dalam 1 pallet (tergantung banyaknya barang), dan jika terjadi kendala seperti barcode tidak ada. Bila masih menggunakan cara lama, akan membutuhkan waktu 8-13 menit untuk menscan barang dalam satu pallet. Jadi ada penghematan waktu sekitar 3-12 menit. Kurang efektifnya *quality control* dalam gudang barang jadi membuat sulitnya menemukan kesalahan, karena petugas *quality control* hanya satu yang ada dalam gudang dan itu hanya berfokus memeriksa barang keluar saja atau barang yang akan dikirim, tidak memeriksa barang yang baru datang ke gudang, yang memeriksa

dan menemukan masalah malahan pekerja gudang, penulis menyarankan untuk memisahkan staf yang tugasnya mengontrol kualitas dengan staf yang menjalankan pekerjaan gudang, jadi pekerja gudang dapat berfokus menyelesaikan pekerjaannya dengan maksimal, dengan begitu kualitas barang di gudang akan menjadi efisien. Penulis juga menyarankan untuk diberikannya sanksi kepada pekerja yang bekerja tidak maksimal. Dengan adanya sanksi pekerja akan berfikir untuk tidak melakukan kesalahan, dengan begitu aktivitas gudang akan menjadi lebih baik dan menjadi efisien. Berikut analisa permasalahan yang penulis buat menggunakan analisa *fishbone*.

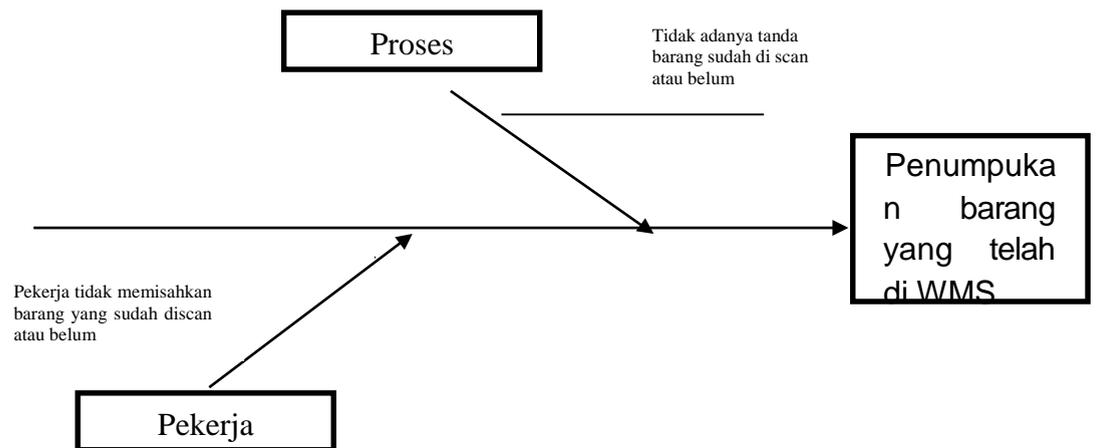
Gambar 3.8 Diagram *Fishbone Barcode Product*



- Selanjutnya untuk permasalahan tidak adanya tanda setelah proses WMS telah dilakukan, dimana ini akan membuat bingung pekerja WMS itu sendiri dan operator forklift karena tidak ada tanda apapun. Penulis menyarankan sebaiknya barang yang sudah di scan diberikan tanda setidaknya menggunakan stempel yang di cap pada plastik *wrapping* sehingga pekerja dan operator forklift mengetahui barang tersebut sudah selesai di WMS. Penulis juga menyarankan untuk memisahkan barang yang

sudah selesai di scan karena produksi terus berjalan dan barang akan terus masuk ke gudang sehingga bila ada pergantian *shift* terkadang membuat barang yang sudah di WMS tidak diketahui. Hal ini juga menyebabkan terjadinya pengulangan scan barang yang sudah di scan kembali yang menyebabkan pekerjaan gudang menjadi tidak efektif dan efisien dalam masalah waktu. Berikut merupakan permasalahan yang penulis buat menggunakan analisa *fishbone*.

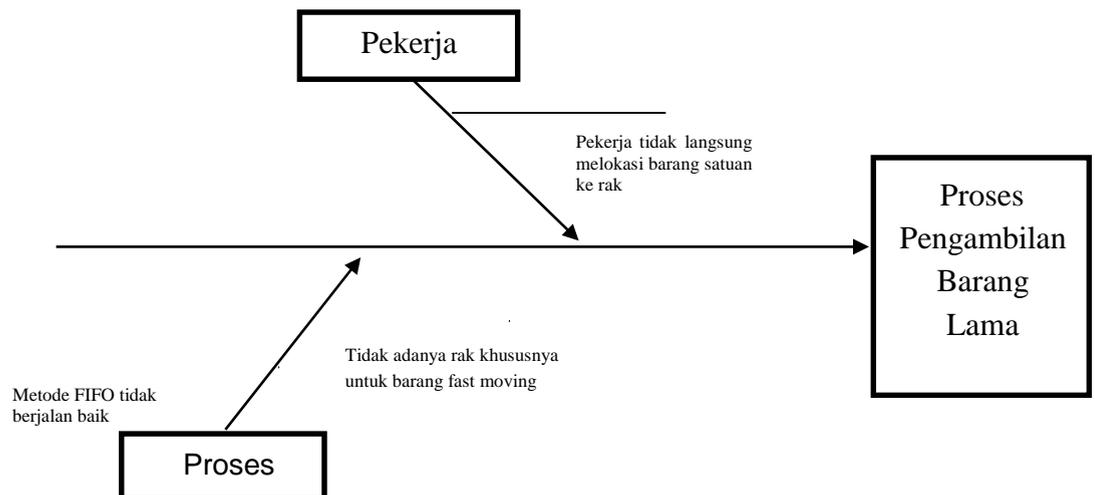
Gambar 3.9 Diagram *fishbone* Penumpukan Barang



- Untuk permasalahan berikutnya dimana terjadi proses pengambilan barang lama dikarenakan adanya penumpukan barang satuan di area WMS sehingga membuat lokasi WMS tergeser ke area jalan. Penulis menyarankan untuk pekerja WMS untuk lebih cepat memindahkan barang satuan ke lokasi rak yang disediakan agar area WMS bisa dipakai untuk proses WMS, karena jika terjadi penumpukan dan menggeser area WMS ke lorong atau jalan akan menghambat proses operator forklift yang akan mengambil barang untuk di *staffing*, sehingga membuat operator forklift terkadang mengambil barang baru

yang telah di WMS tetapi masih ada di area WMS sehingga metode FIFO tidak berjalan dengan baik. Penulis juga menyarankan untuk petugas QC melakukan monitoring terhadap barang satuan dan tata letak lokasi WMS agar aktivitas gudang lebih efektif. Penulis juga menyarankan untuk di sediakannya rak khusus barang *fast moving*, karena penulis melihat barang diletakkan di rak yang kosong saja tidak adanya rak khusus barang *fast moving*, terkadang pekerja sudah mengetahui jika kondisi area WMS sedang padat dan barang yang harus di ambil ada di area tersebut ini mengakibatkan proses pengambilan barang menjadi lama karena padatnya lorong di area barang yang ingin di ambil, perusahaan pasti memiliki data barang mana yang paling sering keluar untuk di kirim, dengan data tersebut kepala gudang akan mengetahui barang mana yang merupakan barang *fast moving* dengan begitu dapat di sediakannya rak khusus *fast moving*. Berikut merupakan permasalahan yang penulis buat menggunakan *fishbone*.

Gambar 3.10 Diagram *fishbone* Proses Pengambilan Barang



4. Untuk permasalahan ini dimana lokasi penempatan tidak sesuai, ini karena barang terlalu rapat antar barang lainnya sehingga menghambat proses WMS scan dan masalah seperti ini juga mengakibatkan barang akan rusak karena dapat terkenabenturan yang mengakibatkan kardus rusak. Penulis memberi solusi bagi operator forklift saat meletakkan barang di area WMS-In yang akan di lokasi ke area WMS untuk memberi jarak antar pallet nya, beri jarak untuk setiap jarak antar pallet agar memudahkan pekerja yang akan melakukan proses WMS dan mempercepat proses aktivitas gudang. Penulis juga menyarankan untuk team *quality control* membuat standard untuk jarak antar pallet, proses ini dilakukan agar seluruh pekerjaan gudang menjadi efektif dan efisien sehingga tidak mengakibatkan kerusakan pada barang. Berikut merupakan permasalahan yang penulis buat menggunakan analisa *fishbone*.

Gambar 3.11 Diagram *fishbone* Lokasi Penempatan

