



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

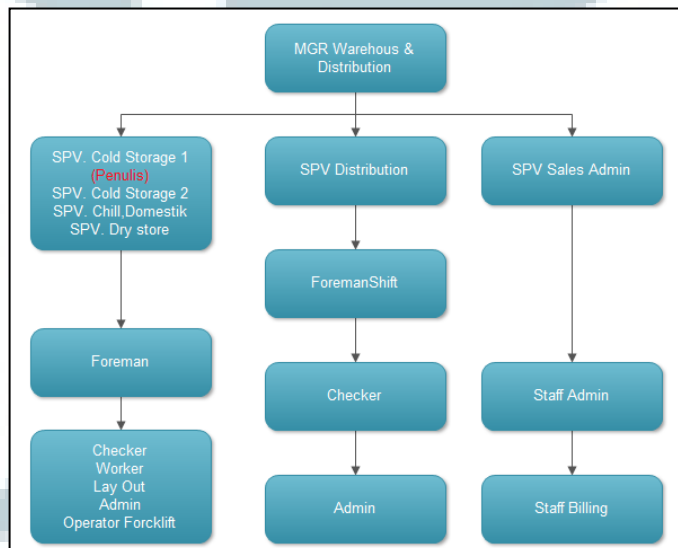
This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB III

PELAKSANAAN KERJA MAGANG

3.1 Kedudukan dan Koordinasi

Selama dilaksanakannya program kerja Magang di PT. Charoen Pokphand Indonesia, terdapat beberapa tugas yang harus dijalankan dibagian gudang. Selama dijalankannya proses kerja magang posisi yang diberikan tersebut berada di bawah pengawasan manajer dan staf gudang. Semua bentuk pekerjaan yang dilakukan selama menjalankan program kerja magang di PT. Charoen Pokphand Indonesia haruslah sesuai dengan perintah dan koordinasi manajer serta peraturan perusahaan. Dengan adanya perintah dan koordinasi manajer serta peraturan dari perusahaan, maka terbentuklah sebuah tanggung jawab yang perlu dilaksanakan guna menyelesaikan pekerjaan yang diberikan.



Gambar 3.1 Kedudukan Penulis

Sumber: Dokumentasi PT. Charoen Pokphand Indonesia

Ketika berada dalam perusahaan, penulis berhubungan langsung dengan Bapak Andi Fuqron selaku *Supervisor Gudang (Cold Storage 1)*. Keberadaan dan ditunjuknya beliau menjadi pendamping merupakan sebuah keberuntungan sebab pengalaman beliau di dunia kerja dapat membantu penulis dalam hal melihat ragam situasi maupun masalah dari berbagai persepsi yang berbeda.

Ketika dijalankan program kerja magang dengan kurun waktu 47 hari tersebut, koordinasi yang berikan oleh beliau sangatlah membantu. Beliau selalu memberi tahu tahapan-tahapan dalam kerja serta definisi mengenai istilah-istilah yang digunakan perusahaan, sehingga pengetahuan yang sebelumnya tidak diketahui bisa diperoleh oleh penulis.

3.2 Tugas yang Dilakukan

Kerja magang berlangsung mulai tanggal 24 Juni 2013 hingga 24 Agustus 2013 dengan bidang pekerjaan staf gudang. Tugas yang dilakukan selama program kerja magang di PT. Charoen Pokphand Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Melihat keseragaman data stok antar gudang.
2. Melihat varian yang terjadi antar *sloc*.

Selain memiliki tanggung jawab pekerjaan yang sudah tercantum diatas, Manajer gudang juga memiliki tugas untuk memantau setiap pekerjaan yang dilakukan pekerja magang di dalam perusahaan, tugas tersebut meliputi :

1. Memberikan arahan tugas dan pekerjaan harian.

2. Membimbing pekerja magang guna menganalisa permasalahan yang terjadi di gudang.

3.3 Uraian Pelaksanaan Kerja Magang

3.3.1 Tahapan Pelaksanaan Kerja Magang

Terdapat beberapa tahapan yang telah dilalui selama melakukan kerja magang, Berikut akan dijelaskan tahapan-tahapan yang harus dilalui selama dilakukannya proses kerja magang di PT. Charoen Pokphand Indonesia.

1. Implementasi Kerja

Sejak hari pertama, Penulis diharuskan untuk hadir pukul 08.00 hingga 17.00 WIB. Masa efektif kerja magang yang telah di tempuh adalah delapan minggu. Di dalam pelaksanaan proses kerja magang, keseluruhan perancangan dan perencanaan aktifitas gudang dilakukan oleh PT. Charoen Pokphand Indonesia dalam aktivitas bongkar dan muat barang. Aktivitas bongkar muat merupakan salah satu bagian yang kritis, karena merupakan salah satu sumber penghasilan.

Akan diuraikan pekerjaan yang telah dilakukan selama program kerja magang berlangsung :

- **Minggu ke-1, pengenalan mengenai profil perusahaan dan modul SAP gudang Cikande.**

Di minggu pertama, dihadapkan kepada latar belakang perusahaan secara menyeluruh dan khususnya pada bagian gudang. Setelah diberikan beberapa pengarahan serta presentasi tentang profil perusahaan, Salah seorang staf gudang mengajak berkeliling perusahaan untuk melihat kegiatan kegiatan yang ada di

gudang, kegiatan-kegiatan yang dilakukan di gudang antara lain, bongkar muat barang, *layouting*, dan *checking*. Modul *SAP* dipelajari untuk mengetahui singkatan dan tindakan yang diberikan kepada sebuah produk, dengan memberikan *file* serta penjelasan, *supervisor* mengharapkan pekerja magang dapat mengerti *treatment* apa saja yang diberikan terhadap barang-barang yang ada di berbagai gudang yang dimiliki oleh Pt Charoen Pokphand Indonesia.

- **Minggu ke-2, mempelajari dan membuat *GIT* Cikande.**

Setelah profil perusahaan dan Modul *SAP* dilewati, Bapak Endi memberikan penjelasan tentang *Good in Transit (GIT)* secara mendalam dengan harapan agar pekerja magang, dapat memahami dengan jelas pekerjaan yang nantinya akan dilakukan.

Pada minggu ke-2 beliau juga menyinggung mengenai masalah yang sering terjadi di gudang, yang pada kedepannya diharapkan dapat membantu menyelesaikan masalah yang ada.

UMMN

Code (SAP)	Product	SLOC	Area Gudang	MEDAN RUNGKUT SALATIGA (blank)
11150053	Hati RM Frozen	CR02	CIKANDE	480
11690059	SBB 5 Kg Frozen (25kg)	CR02	CIKANDE	7500
11960053	CCM BEKU SKG	CR02	CIKANDE	8000
12010004	Nugget Polos 1 Kg	CR01	CIKANDE	250
15010003	French Fries Shoestring Frites	CR01	CIKANDE	2500
12020005	Spicy Wing Institusi	CR01	CIKANDE	100
16060002	Chicken Siomay 30 Pcs (CFC)	CR01	CIKANDE	37,8
15010007	French Fries Frites Finest 7 mm (2kg)	CR01	CIKANDE	3000
13010004	Chicken Sausage Polos 1 Kg Fr	CR01	CIKANDE	100
13070001	SOSIS SAPI 1 KG INSTITUSI	CR01	CIKANDE	50
12010102	Fiesta Mixed Vegetables Nugget 500 gr	CR01	CIKANDE	50
12010103	Fiesta Cheesy Lover 500 gr	CR01	CIKANDE	300
12010205	Fiesta DS Nugget Cheese 123 500 GR	CR01	CIKANDE	500
12010206	Fiesta DS Nugget Pizza ABC 500 GR	CR01	CIKANDE	300
12010209	Fiesta DS Nugget Zoo 500 GR	CR01	CIKANDE	100
12010303	Fiesta Mitra Nugget Happy Star 500 GR	CR01	CIKANDE	500
12010307	Fiesta Mitra Nugget Happy Star 250 GR	CR01	CIKANDE	200
12020201	Fiesta DS Spicy Wing 500 GR	CR01	CIKANDE	300
12020301	Fiesta Mitra Spicy Wing 500 GR	CR01	CIKANDE	500
12080201	Fiesta DS Spicy Chick 500 GR	CR01	CIKANDE	200
12140301	Fiesta Mitra Chicken Tofu 500 GR	CR01	CIKANDE	200
12190101	Fiesta Dellistripe 500 Gr	CR01	CIKANDE	100
15010101	Fiesta French F Shoestring 500 GR	CR01	CIKANDE	600

Gambar 3.2 GIT Cikande

Sumber: Dokumentasi PT. Charoen Pokphand Indonesia

- **Minggu ke-3, melihat dan membandingkan Sloc Compare.**

Sloc compare adalah pekerjaan rutin yang dilakukan oleh *supervisor* gudang guna melihat persamaan stok dari seluruh gudang PT. CPI yang ada di seluruh Indonesia. Supervisor menjelaskan bagaimana cara melihat dan membandingkan pergerakan data antar gudang yang objektifnya adalah tidak ada selisih barang antar *sloc*.

Sementara mengerjakan pekerjaan yang diberikan, dipilihlah masalah batal muat yang terjadi di gudang untuk membantu supervisor dan manajer menganalisa, jenis barang dan kendala apa saja yang paling banyak muncul.

	A	B	C	D	E	G	H	K	L	M	N
559	551	CPI-11900051	11900051	CEKER FROZEN 03	-	-	-	-	-	-	-
560	552	CPI-11900050	11900050	CEKER BP FROZEN 03	-	-	-	-	-	-	-
561	553	CPI-11900064	11900064	SKIN CARCASS FROZEN 03	-	-	-	-	-	-	-
562	554	CPI-11760053	11760053	SKIN BLOCK FROZEN	-	280	-	-	280	Show	-
563	555	CPI-11950071	11950071	SKINLESS BONELESS WENDY'S	-	-	-	-	-	-	-
564	556	CPI-11160050	11160050	LEMAK BY PRODUK FROZEN	11.040	10.822	-	-	21.862	Show	-
565	557	CPI-11900074	11900074	CEKER FO FROZEN 03	-	-	-	-	-	-	-
566	558	CPI-11110051	11110051	CEKER BY PRODUCT 5 KG FROZEN	-	540	-	-	540	Show	-
567	559	CPI-11760051C	11190051	SKIN NECK @ 4 KG	32	360	-	-	392	Show	-
568	560	CPI-11900075	11900075	CEKER SP0 FROZEN 03	-	-	-	-	-	-	-
569	561	CPI-11190050	11190050	TULANG LEHER 5 KG FROZEN	-	-	-	-	-	-	-
570	562	CPI-11140053	11140053	AMPLA BERSIH 6 KG FROZEN	-	-	-	-	-	-	-
571	563	CPI-11140052	11140052	AMPLA BERSIH 1 KG FROZEN	-	-	-	-	-	-	-
572	564	CPI-11950077	11950077	P-10 SPICY NABATI	-	852	-	-	852	Show	-
573	565	CPI-11950078	11950078	P-10 ORIGINAL NABATI	-	882	-	-	882	Show	-
574	566	CPI-11950079	11950079	CHICKEN FILLET (NABATI)	-	863	-	-	863	Show	-
575	567	CPI-11950080	11950080	CHICKEN WING NABATI	-	-	-	-	-	-	-
576	568	CPI-11960051	11960051	MDM NY	-	-	-	-	-	-	-
577	569	CPI-11960055	11960055	MDM BREAST BHV BEKU 5 KG	-	-	-	-	-	-	-
578	570	CPI-11960054	11960054	MDM NY BEKU 5KG	-	1.030	-	-	1.030	Show	-
579	571	CPI-11150054	11150054	JANTUNG BERSIH FROZEN	-	18	-	-	18	Show	-
580	572	CPI-9026002	9026002	FROZEN BEEF FOREQUARTER 85 CL	309.642	-	-	-	309.642	Show	-
581				Sub Total Frozen Meat	658.687	188.467	5.517	852.670		Show	
582				Grand Total	2.155.277	660.788	450.217	3.266.282		Show	
583					True	True	True				

Gambar 3.3 Sloc Compare

Sumber: Dokumentasi PT. Charoen Pokphand Indonesia

- **Minggu ke-4, mengumpulkan nota batal muat.**

Nota batal muat yang digunakan sebagai data informasi, di ambil dengan rentan waktu 3 bulan dari awal April 2013 hingga akhir Juni 2013. Nota batal muat ditulis setiap harinya secara manual melalui program *Microsoft Excel*, sehingga nota batal muat selama 3 bulan harus digabungkan.

Terdapat juga beberapa penulisan nama produk, kode produk serta keterangan yang berbeda, sehingga semua data harus di susun ulang dan dirapikan kembali agar dapat mempermudah analisa yang akan dilakukan.

NAMA PRODUK	JUALAH				KETERANGAN
	SPM	TERKIRIM	BATAL KIRIM		
BL 120 - 130 GR FROZEN	80	74	6	60	STOK TIDAK MENCUKUPI
BL 120 - 130 GR FROZEN	290,00	7	283,00	2.900	STOCK UU KOSONG
BL 120 - 130 GR FROZEN	150	140	10	100	MOBIL FULL/TIDAK MUAT
BL 120 - 130 GR FROZEN	150	140	10	100	MOBIL FULL/TIDAK MUAT
BL 120 - 130 GR FROZEN	80	49	31	310	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	52	-	52	520	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	52	-	52,00	520	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	80	-	80	800	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	80	51	29	290	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	50	-	5	50	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	50	-	50	50	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	20,00	-	20,00	200	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	50,00	-	50,00	500	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	29,00	-	29,00	290	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	70	-	70	700	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	50	-	50	500	BELUM KETEMU
BL 120 - 130 GR FROZEN	50	-	50	500	BELUM KETEMU

Gambar 3.4 Nota Batal Muat

Sumber: Dokumentasi PT. Charoen Pokphand Indonesia

- **Minggu ke-5, mengkomparasi nota batal muat dengan penjualan (dalam kg).**

Selain mengumpulkan nota batal muat, penulis diharuskan untuk membandingkan nota batal muat dengan penjualan agar terlihat seberapa kritisnya suatu barang yang memiliki tingkat batal muat yang tinggi,

Pengambilan data penjualan dilakukan dengan menarik data melalui SAP, yang memudahkan penyusunan data penjualan karena tidak ada nama produk, dan kode produk yang berbeda. Penyusunan data perharipun tidak perlu dilakukan karena SAP menggabungkan semua data penjualan yang terjadi pada bulan April hingga Mei. Pada minggu tersebut data yang dapat diambil adalah:

- *Top 10* batal muat



Kode	Nama produk	Batal loading
11950099	SBL POTONG SENAYAN (200STK)	33266,8
11110059	Ceker Frozen 1 Kg	25260
11310014	Griller Size 2 (20 Ekor) Frozen	13192
15010003	French Fries Shoestring Frites	12291
11610058	BL 120 - 130 GR FROZEN	10950
11690055	SBB CP BRAND (2 Kg)	7128
11140051	Ampela Frozen Pack	6570
11110054	Ceker Frozen Pack	5990
13010016	Chicken Sausage PizzaHut	5050,07
11150052	Hati Frozen Pack	3740

Gambar 3.5 *Top 10* Batal loading
Sumber: Dokumentasi Pt. Charoen Pokphand Indonesia

- Top 10 penjualan

TOP TEN SALES

Kode	Nama produk	Sales (KG)
13010513	Champ Chicken Sausage 375 Gr 15 Pack Fr	793629,4
12010501	Champ Nugget 250 GR	747327,5
13010809	Okey Long Chicken Sausage 500 Gr FR.	306300
12110006	DELUXE PATTY KFC	209011
12010203	Fiesta DS Nugget 500 GR	146500
11960053	CCM BEKU 5KG	128600
12030202	Fiesta DS Stikie 500 GR	106970
12020201	Fiesta DS Spicy Wing 500 GR	106155
13010510	Champ Chicken Sausage 3 Pcs FR (New Std)	103239
11950063	SBL STRIP KFC	95207

Gambar 3.6 Top 10 Penjualan
Sumber: Dokumentasi Pt. Charoen Pokphand Indonesia

- **Minggu ke-6, membuat laporan dan analisa data batal muat.**

Di minggu ke enam ini, *supervisor* meminta analisa data yang lebih mendalam terhadap data batal muat dan penjualan yang terjadi selama bulan April 2013 hingga Juni 2013, serta mencicil laporan presentasi yang akan dilakukan di minggu ke delapan.

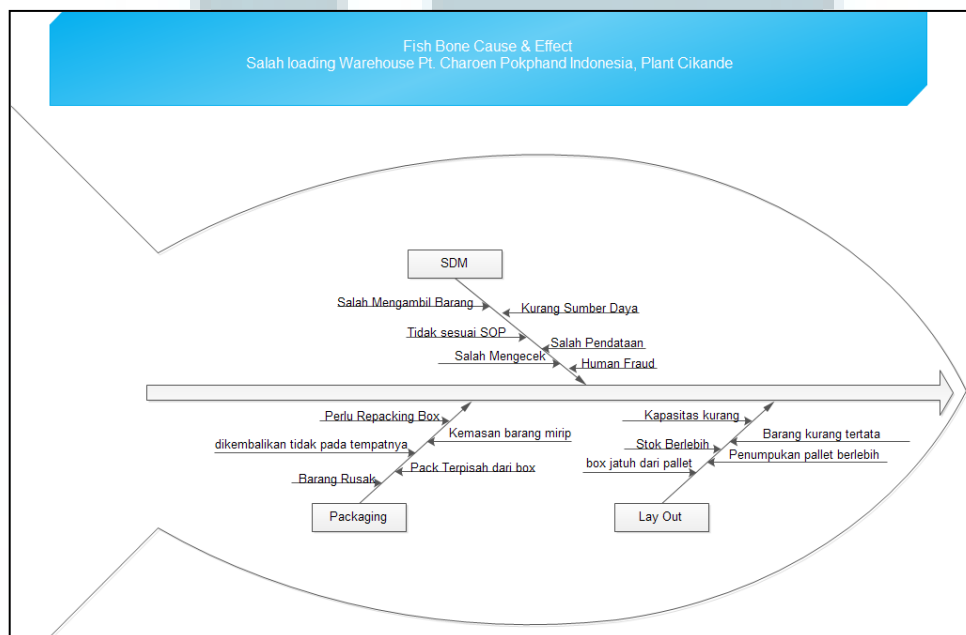
Laporan analisa dari data batal muat dan penjualan yang dapat dipertajam adalah:

- Rasio top 10 batal muat terhadap penjualan.
- Rasio top 10 penjualan terhadap batal muat.
- Top 10 rasio batal muat.
- Keterangan batal muat dari yang terbanyak berdasarkan surat perintah muat.

- **Minggu ke-7, membuat diagram *fishbone* berdasarkan data dan observasi lapangan.**

Supervisor meminta juga kendala-kendala yang terjadi di lapangan secara langsung, sehingga dapat menguatkan data yang telah digali penulis. Oleh sebab, itu selama hampir seminggu penulis mengobservasi serta mewawancarai para pekerja yang ada di bagian gudang. Hasil dari wawancara dan observasi itu sendiri dibuat dalam bentuk *fishbone* agar mudah dibaca baik untuk gudang manajer maupun manajer-manajer yang ada di divisi lain.

Beberapa solusi pun penulis berikan guna membantu menekan terjadinya batal muat barang di gudang itu sendiri. Pada minggu ini *draft* untuk presentasi di akhir minggu kedelapan telah selesai dan diberikan kepada *supervisor* guna diberi masukan serta tambahan yang ada.



Gambar 3.7 Diagram Tulang Ikan
Sumber: Dokumentasi Pt. Charoen Pokphand Indonesia

- **Minggu ke-8, mempresentasikan apa yang didapatkan selama magang serta hasil analisa batal muat yang telah diperoleh.**

Adalah sebuah kewajiban bagi para peserta yang magang di PT. CPI melakukan presentasi apa saja yang telah didapatkan selama berada di perusahaan tersebut. Hal ini dilakukan agar apa yang telah peserta magang dapatkan tidaklah sia-sia, sehingga dapat menjadi bekal untuk memasuki dunia kerja.

Di minggu terakhir ini penulis menyelesaikan *draft* yang telah di revisi dan tambahan yang diberikan oleh *supervisor*, serta menyelesaikan administrasi yang diberikan oleh Universitas Multimedia Nusantara.



Gambar 3.8 Presentasi di Charoen Pokphand
Sumber: Dokumentasi PT. Charoen Pokphand Indonesia

3.3.2 Kendala yang Ditemukan

Setiap ekspedisi pasti terdapat istilah “batal muat”. Batal muat adalah sebuah istilah dimana barang yang terdapat di gudang dan sudah dipesan melalui surat perintah muat (SPM) tidak jadi dikirim ke tempat konsumen berada. Hal ini seharusnya diminimalisir untuk mengurangi jumlah penjualan yang terjadi di PT, CPI sendiri.

Batal muat terjadi setiap harinya antara bulan April 2013 hingga Juni 2013. Sebagian besar alasan terjadinya batal muat adalah tidak ditemukannya barang. Oleh karena pada bulan April 2013 hingga Juni 2013 stok di gudang penuh (*peak season*) sehingga terjadi penumpukan antar palet dengan palet di tempat yang seharusnya bisa dilewati oleh *forklift*.

Salah satu gudang yang ada di Cikande juga tidak dapat menggunakan fungsi dari rak jalan sehingga gudang menjadi sangat penuh. Sumber daya yang kurang juga menjadi salah satu alasan mengapa batal muat sering terjadi di gudang Cikande.

Di samping itu, *layout* yang dulu telah direncanakan oleh staf bagian *layout* serta supervisor juga tidak dapat diimplementasikan dengan sempurna karena barang di gudang yang begitu penuh.

Selain hal di atas terdapat juga masalah yang terjadi mengenai salah muat. Salah muat sendiri terjadi karena kesalahan manusia saat menaikan atau menurunkan barang ke *retailer* atau distributor yang ada.

3.3.3 Solusi Atas Kendala Tersebut

Terdapat beberapa solusi untuk mengatasi permasalahan batal muat yang terjadi di gudang PT. CPI, yang mana telah dipresentasikan serta dikomunikasikan dengan pembimbing lapangan, manajer gudang dan manajer dari divisi lain, mereka setuju sehingga solusi yang ditawarkan akan dipertimbangkan. Berikut beberapa solusi yang dikemukakan:

1. Perluasaan gudang.

Adalah solusi untuk menghindari terjadinya stok penuh, perluasan gudang tidak hanya dengan menyewa atau membuat gudang baru, namun dapat juga menjalankan kembali rak bergerak (*mobile Rack*) yang tentunya harus dilakukan perawatan serta pemilihan material yang baik sehingga kejadian rak terjatuh tidak terulang lagi.

2. Penambahan sumber daya manusia pada *shift* malam.

Shift malam merupakan operasi bongkar muat barang yang paling besar dari pada *shift* pagi dan siang. Namun proporsi sumber daya manusia yang disiapkan oleh divisi SDM disamaratakan. Solusi ini tidak harus dengan menambah tenaga kerja baru, namun dapat menambahkan proporsi di malam hari sedangkan proporsi sumber daya manusia di siang dan pagi hari lebih di kurangi. Mereka yang bekerja di malam hari harus melayani kurang lebih hingga 30 ekspedisi dalam waktu delapan jam.

3. Membuat kembali rumusan *layout* gudang dan implementasi.

Layout yang dulu telah di rencanakan oleh staf bagian layout serta supervisor juga tidak diimplementasikan. Perancangan kembali serta penyuluhan *layout* kepada staf agar *layout* yang baru dirancang dapat diimplementasikan diharapkan dapat meminimalisir terjadinya batal muat.

3.4 Analisa Batal Muat

Di PT. Charoen Pokphand sendiri salah satu penilaian bagus atau tidaknya kinerja divisi *warehouse* dilihat dari seberapa seringnya barang yang di kirim dibatalkan. Semakin kecil barang yang dibatalkan untuk dikirim semakin baik penilaian pada divisi tersebut. Keadaan batalnya barang yang di kirim ke konsumen dinamakan batal muat. Analisa masalah batal muat dilakukan dengan dua cara, yang pertama adalah dengan menggabungkan semua data nota batal muat dari bulan April hingga Juni serta menggunakan *fish bone cause and effect* dengan observasi langsung ke lapangan dan mewawancarai para pekerja.

Dari hasil data nota batal muat yang dikumpulkan, dapat terlihat bahwa 64% batal muat disebabkan oleh barang yang belum ditemukan.

Tabel 3.1. Banyaknya Masalah Batal Muat

MASALAH	PERSENTASE BATAL	JUMLAH SPM
BELUM KETEMU	64.42%	1360
SPECK DISPM TIDAK STANDAR	12.13%	256
STOK TIDAK MENCUKUPI	9.71%	205
STOCK UU KOSONG	4.03%	85
Di Hold QC	3.27%	69
MOBIL FULL/TIDAK MUAT	2.98%	63
Expire Pengiriman	1.37%	29
Belum ada stiker	1.23%	26

Berdasarkan hasil di atas penulis mengobservasi serta mewawancarai para staf untuk mencari penyebab-penyebab yang terjadi. Berikut adalah penyebab terjadinya masing-masing masalah yang ditemukan oleh penulis, baik secara observasi maupun wawancara.

Tabel 3.2 Alasan Batal Muat Barang

KETERANGAN	ALASAN
BELUM KETEMU	Gudang yang terlalu penuh. Sumber daya manusia yang tidak mencukupi. <i>lay out</i> yang tidak berjalan dengan baik.
SPECK DISPM TIDAK STANDAR	Kesalahan penulisan spm dari pihak administrasi atau sales (sumber daya manusia).
STOK TIDAK MENCUKUPI	Permintaan lebih banyak dibandingkan produksi (sumber daya manusia).
STOCK UU KOSONG	Terdapat barang yang tidak di ijin QC (<i>quality control</i>)
Di Hold QC	Barang masih dalam tahap pengecekan di QC (<i>quality control</i>).
MOBIL FULL/TIDAK MUAT	Kapasitas mobil yang kurang.
Expire Pengiriman	Jangka waktu penyimpanan dan pengiriman terlalu lama.
Belum ada stiker	Bagian produksi belum menepelkan stiker pada makanan olahan yang sudah di buat.

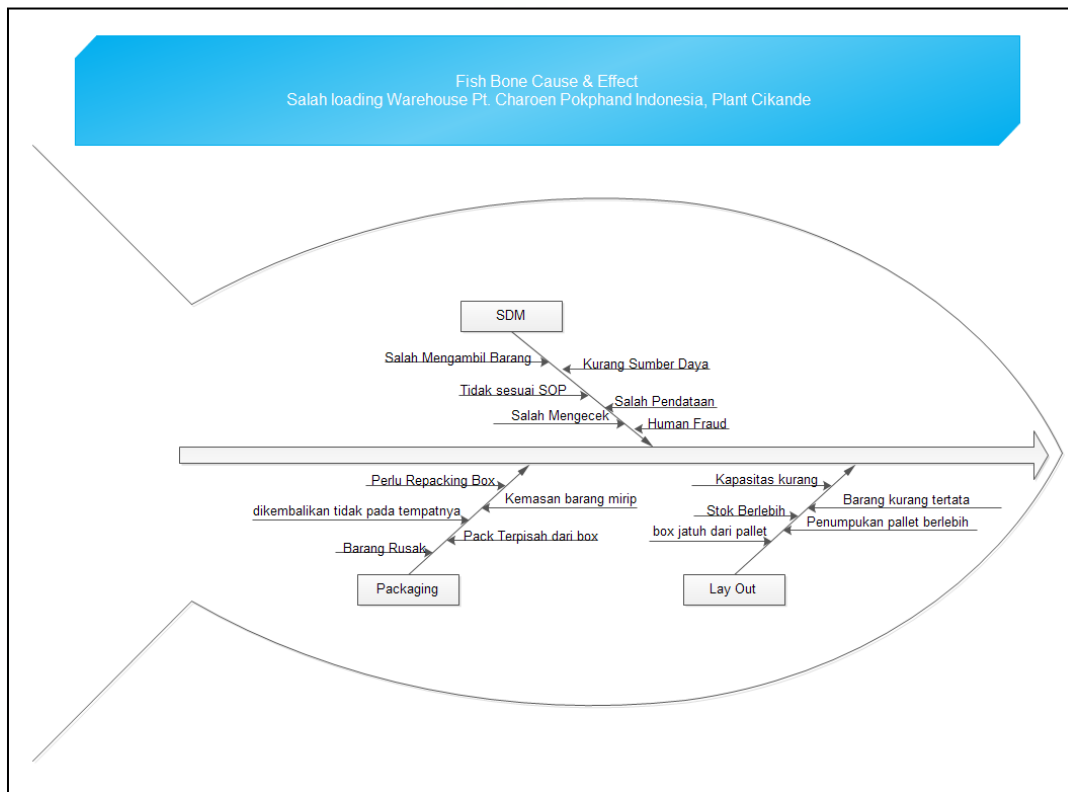
Berikut adalah penjelasan dari keterangan batal muat yang terjadi di PT Charoen Pokphand Indonesia:

Tabel 3.3 Pengertian Dari Keterangan Batal Muat

KETERANGAN	Penjelasan
BELUM KETEMU	Barang sudah ada digudang namun tidak dapat ditemukan saat pencarian.
SPECK DISPM TIDAK STANDAR	Penulisan spesifikasi barang yang dilakukan pihak sales tidak sesuai dengan yang berada di kardus.
STOK TIDAK MENCUKUPI	Stok habis.
STOCK UU KOSONG	Terdapat stok tetapi tidak ada stok yang diijinkan untuk dijual.
Di Hold QC	Barang masih dalam tahap pengecekan di QC
MOBIL FULL/TIDAK MUAT	Kapasitas mobil yang kurang.
Expire Pengiriman	Jangka waktu penyimpanan dan pengiriman terlalu lama.
Belum ada stiker	Stiker logo perusahaan dan merek belum di temple pada produk yang akan diminta.

Fish bone cause and effect atau dalam Bahasa Indonesia disebut juga dengan diagram tulang ikan, merupakan alat yang digunakan untuk melihat permasalahan yang sering terjadi di gudang. Berikut adalah diagram tulang ikan yang dibuat selama magang:

UMMN



Gambar 3.9 Diagram Tulang Ikan
 Sumber: Dokumentasi Pt. Charoen Pokphand Indonesia

Tabel 3.4 Penjelasan Masalah Fish Bone

Lingkup	Masalah	Penyebab
SDM	Kurang Tenaga Kerja	Pada shift malam tenaga kerja harus memenuhi >40 loading Barang
SDM	Salah mengambil barang	Shift malam , permintaan lebih banyak dari pada kapasitas tenaga kerja
SDM	salah dalam pengecekan	3 checker harus memenuhi permintaan >40 loading barang
SDM	Tidak sesuai SOP	stok barang dan pemesanan yang berlebih (penumpukan pallet & pengecekan oleh 1 cheker saja)
SDM	Human Fraud - Kecurangan	Barang yang berceceran mudah di ambil pengawasan satpam kurang
Lay Out	Kapasitas kurang	area gudang kurang luas
Lay Out	Stok Berlebih	saat high session stok menjadi penuh di gudang
Lay Out	Penataan tidak optimum	kapastas yang kurang dan stok yang padat membuat penataan barang menumpuk
Lay Out	Penumpukan pallet dengan pallet	terjadi tumpukan antara pallet dengan pallet karena luas area gudang lebih kecil dari pada stok bara
Lay Out	Box Terjatuh Dari palet	Penumpukan antar pallet dengan pallet yang terlalu tinggi
Packaging	Box Rusak	terkena forklift , penumpukan pallet dengan pallet terlalu tinggi
Packaging	Ada yang perlu di repack	karena box rusak
Packaging	Tidak di kembalikan dalam box yang sama	pack yang terbongkar , di ambil (curi)
Packaging	Kemasan Mirip	pembeda kemasan yang mirip terkadang susah dibedakan terutama karung
Packaging	Pack Terpisah Dari Box	karena box rusak

Berdasarkan data di atas dapat disimpulkan bahwa akar permasalahan dimulai dari gudang, *lay out*, dan sumber daya manusia. Oleh sebab itu penulis menyarankan agar PT. Charoen Pokphan melakukan beberapa solusi yang penulis paparkan sebagai berikut:

1. Perluasaan gudang.

Adalah solusi untuk menghindari terjadinya stok penuh, perluasan gudang tidak hanya dengan menyewa atau membuat gudang baru, namun dapat juga menjalankan kembali rak bergerak (*mobile Rack*) yang tentunya harus dilakukan perawatan serta pemilihan material yang baik sehingga kejadian rak terjatuh tidak terulang lagi.

2. Penambahan sumber daya manusia pada *shift* malam.

Shift malam merupakan operasi bongkar muat barang yang paling besar dari pada *shift* pagi dan siang. Namun proporsi sumber daya manusia yang disiapkan oleh divisi SDM disamaratakan. Solusi ini tidak harus dengan menambah tenaga kerja baru, namun dapat menambahkan proporsi di malam hari sedangkan proporsi sumber daya manusia di siang dan pagi hari lebih di kurangi. Mereka yang bekerja di malam hari harus melayani kurang lebih hingga 30 ekspedisi dalam waktu delapan jam.

3. Membuat kembali rumusan *layout* gudang dan implementasi.

Layout yang dulu telah di rencanakan oleh staf bagian layout serta supervisor juga tidak diimplementasikan. Perancangan kembali serta penyuluhan *layout* kepada staf agar *layout* yang baru dirancang dapat diimplementasikan diharapkan dapat meminimalisir terjadinya batal muat.