

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini akan dibahas kesimpulan dan saran yang diperoleh dari hasil penelitian yang ada. Kesimpulan yang didapatkan diharapkan akan membantu PT JSI di masa depan agar menjadi lebih baik.

#### **5.1. Kesimpulan**

Melalui hasil penelitan yang telah dilakukan, maka tersapat beberapa kesimpulan yang dapat diambil. kesimpulan-kesimpulan berikut antara lain:

1. Dengan adanya manajemen gudang yang lebih baik, *layout* gudang bahan baku pada PT JSI dapat dibenahi. Rancangan *layout* yang dianjurkan kepada pihak perusahaan ada 2 *layout*. Kedua *layout* ini memiliki kelebihan dan kekurangan masing-masing. *Layout* pertama memiliki kelebihan jarak tempuh yang lebih pendek daripada *layout* kedua. Kekurangan *layout* pertama operator harus lebih teliti lagi dalam melakukan pekerjaannya karena setiap rak bahan baku pada *layout* tersebut tersusun dalam satu sisi. Pada *layout* kedua, kelebihan rak pada *layout* ada yang tersusun dalam dua sisi jadi operator dapat dengan mudah melakukan pekerjaannya. Sedangkan kelemahan *layout* kedua ini adalah memiliki jarak tempuh yang lebih panjang dari *layout* pertama.
2. Manajemen gudang yang baik dapat membuat sistem penyimpanan bahan baku lebih tertata dan rapi. Hal ini terlihat dari bahan baku yang semula

berantakan akhirnya dimasukkan ke dalam container box lalu disimpan di dalam rak. Penyusunan bakau baku juga berdasarkan pada *family product* nya sehingga bahan baku tidak akan tertukar satu dengan yang lainnya. Selain itu *container box* juga diberi warna yang berbeda-beda dan diberikan label yang bertuliskan bahan baku yang ada di dalamnya.

3. Manajemen gudang yang baik membuat kondisi menjadi lebih tertata dengan rapi. Hal ini membuat tidak ada lagi bahan baku yang berserakan. Selain itu, sebagai bagian agar perusahaan memiliki manajemen gudang yang baik, dirancang juga Prosedur Operasional Baku (POB). Dengan adanya kondisi gudang yang rapih dan POB, akan meningkatkan keselamatan kerja dari operator.
4. Manajemen gudang yang baik, membantu perusahaan meminimalisir *waste*. Dengan manajemen gudang yang baik perusahaan dapat meminimalisir *waste of defect* karena barang yang hilang atau rusak. Selain itu *waste of transportation* juga dapat dikurangi karena pekerjaan menjadi lebih cepat karena operator tahu dengan spesifik dimana barang diletakkan, dan operator dapat bergerak dengan lebih leluasa dan cepat.

## 5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan untuk pengembangan penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Menerapkan *layout* yang telah dirancang karena dengan *layout* yang telah dirancang, kondisi gudang menjadi jauh lebih rapi dari kondisi saat ini walaupun dalam *layout* yang baru memerlukan tambahan biaya.

2. Menerapkan Prosedur Operasional Baku (POB) yang telah dirancang. Karena akan membantu operator dalam melakukan pekerjaannya serta meningkatkan kesempatan kerja.
3. PT JSI saat ini membeli bahan baku setiap 2 minggu sekali, sistem ini belum tentu efektif oleh karena itu disarankan perusahaan ada baiknya untuk menghitung *Economic Order Quantity (EOQ)*, *safety stock*, dan *reorder point*. Hal ini disarankan agar perusahaan dapat mengetahui dengan pasti berapa jumlah bahan baku yang harus dipesan dan kapan waktu yang tepat untuk memesan bahan baku agar menurunkan resiko adanya penumpukan bahan baku di dalam gudang dan untuk meningkatkan kapasitas gudang bahan baku dengan lebih baik lagi.



## DAFTAR PUSTAKA

- Aronsson, H., Abrahamson, M., & Spens, K. (2011). Developing Lean and Agile Health Care Supply Chains. *Supply Chain Management: An International Journal*, Vol 16(3), 176-183.
- Bangun, W. (2012). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Erlangga.
- Battista, C., Fumi, A., Laura, L., & Schiraldi, M. M. (2014). Multiproduct Slot Allocation Heuristic to Minimize Storage Space. *International Journal of Retail & Distribution Management*, Vol 42(3), 172-186.
- Besterfield, D. H. (2014). *Quality Control, 9th edition*. New York: Prentice Hall.
- Chopra, S., & Meindl, P. (2015). *Supply Chain Management: Strategy, Planning, and Operation, 6th ed.* Pearson Education.
- Faber, N., Koster, M. d., & Smidts, A. (2013). Organizing Warehouse Management. *International Journal of Operations & Production Management* Vol 33, No. 9, 1230-1256.
- Gaspersz, V. (2007). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Hadiguna, R., & Setiawan, H. (2008). *Tata Letak Pabrik*. Yogyakarta: ANDI.
- Hadiguna, R., & Setiawan, H. (2008). *Tata Letak Pabrik*. Yogyakarta: ANDI.
- Hasle, P., Bojessen, A., Jensen, P. L., & Bramming, P. (2012). Lean and The Working Environment. *International Journal of Operations & Production Management*, Vol 32(7), 829-849.
- Heinzer, J., & Render, B. (2015). *Operations Management, 11 th ed.* UK: McGraw Hill Education.

- Huertas, J. I., Ramirez, J. D., & Salazar, F. T. (2007). Layout Evaluation of Large Capacity Warehouse. *International Journal of Facilities*, Vol 25(7/8), 259-270.
- Mangkunegara, A., & Prabu, A. (2017). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Bandung: Remaja Rosda Karya.
- Martoyo, S. (2007). *Manajemen Sumber Daya Manusia, edisi 5*. Yogyakarta: BPFE.
- Mohsen, M. H. (2002). A Framework for The Design of Warehouse Layout. *International Journal of Facilities*, Vol 20(13/14), 432-440.
- Mulyadi. (2007). *Sistem Perencanaan dan Pengendalian Manajemen, edisi 3*. Jakarta: Salemba Empat.
- Nova, I. (2012). Advance Warehouse Operation Management. *Makalah Disajikan Dalam Pelatihan Warehouse, Divisi Warehouse PT CKB*. Jakarta.
- Panggabean, M. S. (2016). *Manajemen Sumber Daya Manusia, edisi ke 2*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Richards, G. (2018). *Warehouse Management: A Complete Guide to Improving Efficiency and Minimizing Costs in the Modern Warehouse*. London: Kogan Page.
- Robbins, S. P., & Coulter, M. (2018). *Management, 4 th ed*. United State America: Pearson.
- Slack, N., Jones, A. B., & Johnston, R. (2016). *Operations Management, 8 th ed*. Harlow: Prentice-Hal.
- Soehatman, R. (2010). *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja OSHAS 18001*. Jakarta: PT. Dian Rakyat.

- Srinivisan, S., Ikuma, L. H., Shakouri, M., Nahmens, I., & Harvey, C. (2016). Impact on Safety Climate of Manufacturing Workers. *Journals of Manufacturing Technology Management, Vol 27(3)*, 364-378.
- Sukadinata, N. S. (2013). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Tjahjono, E., & Felicia. (2015). Perbaikan Manajemen Sistem Gudang di PT Dewata Cipta Semesta. *Jurnal Tirta III*, 189-194.
- Tompkins, J. A., White, J. A., A.Bozer, Y., & Tanchoco, J. (2010). *Instructor's Manual To Accompany Facilities Planning, 4th ed.* John Wiley & Sons.
- Udoka, S. (2004). A Framework For A Confluence Of Six Sigma and Lean Strategies. *IIE Annual Conference, Proceeding 1*.
- Wignjosoebroto, S. (2009). *Tata Letak Pabrik dan Pemandahan Bahan*. Surabaya: Guna Widya.

