

**PERBAIKAN WAREHOUSE MANAGEMENT PADA PT JSI**



**TESIS**

**Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat untuk memperoleh gelar  
Magister Manajemen**

**Oleh:**

**Hans Gerald Regawa**

**2017811030**

**Pembimbing:**

**Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
FAKULTAS EKONOMI  
PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN  
BANDUNG**

**AGUSTUS 2019**

**WAREHOUSE MANAGEMENT IMPROVEMENT AT PT JSI**



**THESIS**

**Submitted in fulfillment of the requirements for the award of the degree  
Master of Management**

**By:  
Hans Gerald Regawa  
2017811030**

**Supervisor:  
Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM**

**PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY  
FACULTY OF ECONOMICS  
MASTER OF MANAGEMENT  
BANDUNG**

**AUGUST 2019**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
FAKULTAS EKONOMI  
PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN**



**TESIS**

**PERBAIKAN WAREHOUSE MANAGEMENT PADA PT JSI**

**Oleh:  
Hans Gerald Regawa  
2017811030**

**PERSETUJUAN TESIS**

**Bandung, 8 Agustus 2019**

**Ketua Program Pascasarjana,**

**Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM**

**Pembimbing,**

**Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM**

# PERNYATAAN

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini sebagai berikut,

Nama (sesuai akte lahir) : Hans Gerald Regawa

Nomor Pokok Mahasiswa: 2017811030

Program studi : Magister Manajemen

Fakultas Ekonomi

Universitas Katolik Parahyangan

Menyatakan bahwa Tesis dengan Judul:

“Perbaikan *Warehouse Management* Pada PT JSI ”

adalah benar-benar karya saya sendiri di bawah bimbingan Pembimbing, dan saya tidak melakukan penjiplakan atau pengutipan dengan cara-cara yang tidak sesuai dengan etika keilmuan yang berlaku dalam masyarakat keilmuan.

Apabila di kemudian hari ditemukan adanya pelanggaran terhadap etika keilmuan dalam karya saya, atau jika ada tuntutan formal atau non formal dari pihak lain berkaitan dengan keaslian karya saya ini, saya siap menanggung segala resiko, akibat, dan/atau sanksi yang dijatuhkan kepada saya, termasuk pembatalan gelar akademik yang saya peroleh dari Universitas Katolik Parahyangan.

Dinyatakan : di Bandung,

Tanggal : 7 Agustus 2019

Pembuat pernyataan



(Hans Gerald Regawa)

# PERBAIKAN WAREHOUSE MANAGEMENT PADA PT JSI

**Hans Gerald Regawa (NPM: 2017811030)**  
**Pembimbing : Brigita Meylianti, PhD, ASCA, CIPM**  
**Magister Manajemen**  
**Bandung**  
**Agustus 2019**

## ABSTRAK

Gudang (*warehouse*) dalam perusahaan mempunyai peranan yang *vital*. Gudang merupakan tempat untuk menyimpan bermacam-macam barang mulai dari bahan baku, barang setengah jadi, dan produk jadi. Selain itu jika dilihat dari aktivitas yang berhubungan dengan gudang, di dalam gudang terdapat juga aktivitas berupa pengambilan dan pengeluaran suatu jenis barang. Pengaturan manajemen gudang yang baik sangat diperlukan agar aktivitas keluar masuk barang tersebut tidak terganggu dan memperlancar proses produksi dari perusahaan yang akan membantu perusahaan mencapai *goals* yang dituju. Dalam merancang tata letak gudang harus memperhatikan beberapa prinsip yaitu *popularity*, *similarity*, *size*, *characteristic*, dan *space utilization*. Tujuan dari *management warehouse* selain memperoleh *layout* yang baik juga menjaga keselamatan kerja dari karyawan dan untuk menekan tingkat *waste*. Dalam melakukan penelitian, perusahaan yang akan diteliti adalah PT JSI. PT JSI merupakan perusahaan yang bergerak dalam proses memproduksi *sparepart* mobil. Perumusan masalah yang akan diajukan adalah bagaimana manajemen gudang yang baik dapat meningkatkan keefisienan dalam aktivitas pergudangan yaitu memiliki sistem penyimpanan yang teratur, *layout yang rapi*, meningkatkan keselamatan kerja karyawan serta meminimalisir *waste*. Penyusunan *layout* akan menggunakan metode *dedicated storage*.

**Kata Kunci:** *Layout, Warehouse Management, Dedicated Storage, Waste, Keselamatan Kerja*

# **WAREHOUSE MANAGEMENT IMPROVEMENT AT PT JSI**

**Hans Gerald Regawa (NPM: 2017811030)**

**Pembimbing 1: Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM**

**Master of Management**

**Bandung**

**Agustus 2019**

## **ABSTRACT**

Warehouse (warehouse) in the company has a vital role. Warehouse is a place to store various kinds of goods ranging from raw materials, semi-finished goods, and finished products. In addition, if viewed from activities related to warehouses, in the warehouse there are also activities in the form of taking and dispensing a type of item. A good warehouse management arrangement is needed so that the activities in and out of the goods are not disrupted and facilitate the production process of the company that will help the company achieve its intended goals. In designing the warehouse layout must pay attention to several principles, namely popularity, similarity, size, characteristic, and space utilization. The purpose of the management warehouse in addition to obtaining a good layout is also to maintain work safety of employees and to reduce the level of waste. In conducting research, the company to be studied is PT JSI. PT JSI is a company engaged in the process of producing car spare parts. The formulation of the problem that will be proposed is how good warehouse management can increase efficiency in warehousing activities, namely having a regular storage system, neat layouts, improving employee work safety and minimizing waste. The layout arrangement will use the dedicated storage method.

**Keyword** : Layout, Warehouse Management, Dedicated Storage, Waste, Work Safety

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Kuasa atas berkat dan rahmat-Nya yang telah dilimpahkan kepada penulis selama penyusunan thesis ini. Thesis ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat akademik dalam meraih gelar Magister Manajemen pada Universitas Katolik Parahyangan Bandung. Dalam pembuatan thesis ini, penulis mendapat bantuan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa hormat dan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

- Dosen pembimbing, Ibu Brigita Meylianti Sulungbudi, PhD, ASCA, CIPM atas saran, pengarahan, masukan, dan ilmu yang sangat berharga serta membantu saya dalam segala hal terutama jurnal dan lomba selama di UNPAR .
- Dosen penguji Dr. Judith Felicia Pattiwael, Dra., MT dan ibu Dr. Laura Lahindah, S.E, M.M. yang telah memberikan masukan dan ilmu yang sangat berharga.
- Keluarga tercinta atas doa, kesabaran, pengertian, dorongan moril, dukungan materil, dan perhatian yang tak putus-putusnya kepada saya terutama dalam proses studi dan terutama pada proses pengerjaan thesis.
- Pegawai PT JSI yang bersedia disibukkan, diberi pengetahuan dengan kebutuhan pengejaan thesis ini.
- Tata Usaha pascasarjana dan ekonomi UNPAR yang selalu membantu dalam proses administrasi.
- Handy, Beby, Widra, Ben, Marsheilla, Joey, Lili, Brian, ka Steffi, ka Puteri, Bang Nando, Bang Billy, Bang Sandi, Pa Sadono, Arif, Uchena, Edi, Mas Danan, Felina Kunto, Livi, Setiadi, dan Adi yang telah memberikan semangat, dukungan, tambahan ilmu dan menjadi teman dalam pendewasaan diri penulis selama studi di MM UNPAR.
- Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah membantu penulis dalam penyelesaian thesis ini.

Akhir kata, penulis menyadari bahwa thesis ini masih jauh dari sempurna, oleh sebab itu penulis menerima dengan senang hati segala kritik dan saran membangun untuk lebih menyempurnakan thesis ini. Terimakasih.

Bandung, 2 Agustus 2019  
Penulis

Hans Gerald Regawa

## DAFTAR ISI

|  |            |
|--|------------|
| <b>ABSTRAK</b>   | <b>1</b>   |
| <b>ABSTRACT</b>  | <b>3</b>   |
| <b>KATA PENGANTAR</b>                                      | <b>i</b>   |
| <b>DAFTAR ISI</b>  | <b>iii</b> |
| <b>DAFTAR GAMBAR</b>                                       | <b>vii</b> |
| <b>DAFTAR TABEL</b>  | <b>x</b>   |
| <b>DAFTAR LAMPIRAN</b>                                     | <b>xii</b> |
| <b>1. BAB I PENDAHULUAN</b>                                | <b>1</b>   |
| 1.1. Latar Belakang  | 1          |
| 1.2. Rumusan Masalah                                       | 4          |
| 1.3. Tujuan Penelitian                                     | 5          |
| 1.4. Manfaat Penelitian                                    | 5          |
| 1.5. Batasan Masalah                                       | 6          |
| 1.6. Asumsi Penelitian                                     | 6          |
| 1.7. Kerangka Penelitian                                   | 6          |
| <b>2. BAB II LANDASAN TEORI</b>                            | <b>9</b>   |
| 2.1. Manajemen Gudang                                      | 9          |
| 2.2. Definisi dan Fungsi Gudang                            | 10         |
| 2.3. Tujuan Dasar Pengaturan <i>Layout</i> Gudang          | 13         |
| 2.4. Metode Pengaturan Tata Letak ( <i>Layout</i> ) Gudang | 13         |
| 2.4.1. Metode Aisle  | 18         |
| 2.4.2. Perhitungan Jarak                                   | 21         |

|           |   |           |
|-----------|---|-----------|
| 2.5.      | Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)  | 22        |
| 2.6.      | <i>Seven Waste</i>  | 23        |
| 2.7.      | Persediaan ( <i>Inventory</i> )   | 24        |
| <b>3.</b> | <b>BAB III METODE DAN OBJEK PENELITIAN</b>  | <b>25</b> |
| 3.1.      | Metode Penelitian   | 25        |
| 3.1.1.    | Langkah-langkah Penelitian  | 26        |
| 3.2.      | Objek Penelitian  | 27        |
| 3.2.1.    | Jenis-jenis Produk  | 28        |
| 3.2.2.    | Proses Produksi   | 29        |
| 3.3.      | Sintesa Penelitian  | 31        |
| <b>4.</b> | <b>BAB IV PEMBAHASAN DAN HASIL</b>  | <b>35</b> |
| 4.1.      | Evaluasi Ulang Kategori Bahan Baku  | 35        |
| 4.2.      | Perancangan Sistem Penyimpanan Bahan Baku di Dalam Gudang<br>( <i>Warehouse</i> ) | 41        |
| 4.3.      | Menentukan Kapasitas dan Jumlah <i>Container Box</i>                              | 43        |
| 4.4.      | Menghitung Kebutuhan Rak  | 50        |
| 4.5.      | <i>Material Handling</i> dan Lebar Jalan Pada <i>Warehouse</i>                    | 52        |
| 4.6.      | <i>Warehouse</i> Dengan Metode <i>Dedicated Layout</i>                            | 54        |
| 4.7.      | Investasi   | 62        |
| 4.8.      | Prosedur Operasional Baku (POB)   | 63        |
| <b>5.</b> | <b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN</b>   | <b>69</b> |
| 5.1.      | Kesimpulan  | 69        |
| 5.2.      | Saran   | 70        |
|           | <b>DAFTAR PUSTAKA</b>   | <b>73</b> |
|           | <b>LAMPIRAN A</b>   | <b>77</b> |

|   |            |
|---|------------|
| Stok Bahan Baku                           | 77         |
| <b>LAMPIRAN B</b>                         | <b>87</b>  |
| Dimensi Bahan Baku                        | 87         |
| <b>LAMPIRAN C</b>                         | <b>95</b>  |
| Kapasitas <i>Container Box</i>            | 95         |
| <b>LAMPIRAN D</b>                         | <b>101</b> |
| Jumlah <i>Container Box</i>               | 101        |
| <b>LAMPIRAN E</b>                         | <b>107</b> |
| Jumlah Kebutuhan Tingkat Rak              | 107        |
| <b>LAMPIRAN F-1</b>                       | <b>115</b> |
| Penyusunan Rak Rada <i>layout</i> Pertama | 115        |
| <b>LAMPIRAN F-2</b>                       | <b>119</b> |
| Penyusunan Rak Pada <i>Layout</i> Kedua   | 119        |



## DAFTAR GAMBAR

|   |    |
|---|----|
| <b>Gambar 1.1</b> Kondisi Gudang Bahan Baku Saat Ini                          | 3  |
| <b>Gambar 1.2</b> Bagan Kerangka Penelitian                                   | 7  |
| <b>Gambar 2.1</b> <i>Dedicated Storage Layout</i>                             | 16 |
| <b>Gambar 2.2</b> <i>Randomized Storage Layout</i>                            | 17 |
| <b>Gambar 2.3</b> <i>Class Based Storage layout</i>                           | 17 |
| <b>Gambar 2.4</b> Penempatan Jalan Lintas Utama                               | 19 |
| <b>Gambar 2.5</b> Bentuk dan Lokasi Jalan Lintasan Dalam Pabrik               | 20 |
| <b>Gambar 2.6</b> Metode Jarak <i>Rectilinear</i>                             | 21 |
| <b>Gambar 2.7</b> Metode Jarak <i>Flow Path</i>                               | 21 |
| <b>Gambar 2.8</b> Metode Jarak <i>Euclidian</i>                               | 22 |
| <b>Gambar 3.1</b> Bagan Tahap Pengolahan Data                                 | 27 |
| <b>Gambar 3.2</b> <i>Layout</i> Pabrik PT JSI                                 | 28 |
| <b>Gambar 3.3</b> <i>Raw Material</i> PT JSI                                  | 29 |
| <b>Gambar 3.4</b> Bagan <i>Flow Chart</i> Proses Produksi                     | 30 |
| <b>Gambar 4.1</b> <i>Container Box</i> Kayu I                                 | 42 |
| <b>Gambar 4.2</b> <i>Container Box</i> Plastik                                | 42 |
| <b>Gambar 4.3</b> Rak   | 97 |
| <b>Gambar 4.4</b> <i>Container Box</i> Kayu Berisi Plat Besi TM Toyota Rush   | 48 |
| <b>Gambar 4.5</b> <i>Container Box</i> Kayu Berisi Plat Besi TM Toyota Avanza | 48 |
| <b>Gambar 4.6</b> Ilustrasi <i>Container Box</i> Kayu dan Plastik Dalam Rak   | 50 |
| <b>Gambar 4.7</b> <i>Hand Truck</i>   | 53 |

|                    |   |    |
|--------------------|---|----|
| <b>Gambar 4.8</b>  | Rancangan <i>Layout Warehouse</i> Pertama                                     | 55 |
| <b>Gambar 4.9</b>  | Penyusunan Bahan Baku Pada Rak Sesuai Prioritas Pada <i>Layout</i><br>Pertama | 56 |
| <b>Gambar 4.10</b> | Jarak Pada <i>Layout</i> Pertama Untuk Rak 1 Dan 3                            | 57 |
| <b>Gambar 4.11</b> | Rancangan <i>Layout Warehouse</i> kedua                                       | 59 |
| <b>Gambar 4.12</b> | Penyusunan Bahan Baku Pada Rak Sesuai Prioritas Pada<br><i>Layout</i> Kedua   | 60 |
| <b>Gambar 4.13</b> | Jarak Pada <i>Layout</i> Kedua Untuk Rak 1 Dan 2                              | 61 |
| <b>Gambar 4.14</b> | Ilustrasi Pemberian Label Pada <i>Container Box</i>                           | 62 |
| <b>Gambar 4.15</b> | Sarung Tangan Dan <i>Safety Shoes</i>   | 66 |
| <b>Gambar 4.16</b> | <i>Flow Chart</i> Penerimaan Dan Penyimpanan Bahan Baku                       | 67 |
| <b>Gambar 4.17</b> | <i>Flow Chart</i> Pengambilan Bahan Baku Dari Gudang Ke<br>Divisi Produksi    | 68 |



## DAFTAR TABEL

|  |    |
|--|----|
| <b>Tabel 2.1</b> Standar Lebar Jalan Lintasan Yang Direkomendasikan                    | 19 |
| <b>Tabel 4.1</b> Urutan Prioritas Dari <i>Family Product</i>                           | 36 |
| <b>Tabel 4.2</b> Prioritas <i>Family Product Engine Mounting</i>                       | 37 |
| <b>Tabel 4.3</b> Prioritas <i>Family Product Transmission Mounting</i>                 | 38 |
| <b>Tabel 4.4</b> Prioritas <i>Family Product Bos Sayap</i>                             | 38 |
| <b>Tabel 4.5</b> Prioritas <i>Family Product Support</i>                               | 39 |
| <b>Tabel 4.6</b> Prioritas <i>Family Product Kabin</i>                                 | 39 |
| <b>Tabel 4.7</b> Prioritas <i>Family Product Boot Stir</i>                             | 40 |
| <b>Tabel 4.8</b> Prioritas <i>Family Product Packing Knalpot</i>                       | 40 |
| <b>Tabel 4.9</b> Prioritas <i>Family Product Slobong Shock Breaker</i>                 | 41 |
| <b>Tabel 4.10</b> Prioritas <i>Family Product Kaliper Kit</i>                          | 41 |
| <b>Tabel 4.11</b> <i>Stock</i> Bahan Baku <i>Family Product Bos Sayap</i>              | 44 |
| <b>Tabel 4.12</b> Dimensi <i>Family Product Transmission Mounting</i>                  | 46 |
| <b>Tabel 4.13</b> Kapasitas <i>Container Box Family Product Transmission Mounting</i>  | 47 |
| <b>Tabel 4.14</b> Kapasiatas <i>Container Box Family Product Slobong Shock Breaker</i> | 48 |
| <b>Tabel 4.15</b> Kebutuhan <i>Container Box Family Product Transmission Mounting</i>  | 49 |
| <b>Tabel 4.16</b> Kebutuhan <i>Container Box Family Product Slobong Shock Breaker</i>  | 49 |
| <b>Tabel 4.17</b> Kebutuhan Tingkat Rak <i>Family Product Transmission Mounting</i>    | 51 |
| <b>Tabel 4.18</b> Kebutuhan Tingkat Rak <i>Family Product Slobong Shock Breaker</i>    | 52 |
| <b>Tabel 4.19</b> Perhitngan <i>Layout Pertama</i>                                     | 55 |
| <b>Tabel 4.20</b> Jarak Tempuh <i>Layout Pertama</i>                                   | 57 |

|  |    |
|--|----|
| <b>Tabel 4.21</b> Perhitungan <i>Layout</i> Kedua  | 59 |
| <b>Tabel 4.22</b> Jarak Tempuh <i>Layout</i> Kedua | 61 |
| <b>Tabel 4.23</b> Biaya Investasi                  | 63 |

## DAFTAR LAMPIRAN

|              |     |
|--------------|-----|
| LAMPIRAN A   | 77  |
| LAMPIRAN B   | 87  |
| LAMPIRAN C   | 95  |
| LAMPIRAN D   | 103 |
| LAMPIRAN E   | 109 |
| LAMPIRAN F-1 | 117 |
| LAMPIRAN F-2 | 121 |



# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

Bab 1 adalah bab pendahuluan dalam melakukan suatu penelitian. Pada bab satu dituliskan latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, asumsi penelitian, kegunaan penelitian, batasan penelitian, dan kerangka penelitian.

### **1.1. Latar Belakang**

Gudang (*warehouse*) dalam perusahaan mempunyai peranan yang vital. Gudang merupakan tempat untuk menyimpan bermacam-macam barang mulai dari bahan baku, barang setengah jadi, dan produk jadi. Selain itu jika dilihat dari aktivitas yang berhubungan dengan gudang, menurut James A. Tompkins, et al (2010) di dalam gudang terdapat juga aktivitas berupa pengambilan dan pengeluaran suatu jenis barang. Menurut penulis tersebut pengaturan manajemen gudang yang baik sangat diperlukan agar aktivitas keluar masuk barang tersebut tidak terganggu dan memperlancar proses produksi dari perusahaan yang akan membantu perusahaan mencapai *goals* yang dituju.

Menurut Chopra dan Meindl (2015), dalam suatu rantai produksi ada enam bagian penting yang menentukan baik atau tidaknya kualitas dan performansi dari rantai pasok suatu perusahaan yaitu: pabrik, gudang, informasi, transportasi, *pricing*, dan *sourcing*. James A. Tompkins, et al (2010) mengatakan proses *supply chain* yang baik akan mempengaruhi proses manajemen persediaan menjadi lebih baik sehingga membantu perusahaan mencapai *goals* yang ingin

dicapai. James A. Tompkins, et al (2010) mengatakan bahwa salah satu kunci agar proses *supply chain* dapat berjalan dengan baik suatu perusahaan haruslah memiliki manajemen gudang yang baik. Faber, et al (2013) mengatakan gudang memiliki peranan yang penting dalam kelancaran *supply chain management* karena gudang dapat menentukan *customer* untuk mendapat produk yang tepat dalam waktu yang tepat serta dengan harga yang tepat pula. James A. Tompkins, et al (2010) mengatakan bahwa dalam merancang tata letak gudang harus memperhatikan beberapa prinsip yaitu *popularity, similarity, size, characteristic,* dan *space utilization*.

Menurut James A. Tompkins, et al (2010) salah satu tujuan dari *management warehouse* selain memperoleh *layout* yang baik juga menjaga keselamatan kerja dari karyawan. Dengan terjaminnya keselamatan kerja maka para karyawan akan dapat bekerja dengan lebih leluasa dan proses produksi bisa berjalan dengan lancar. Selain meningkatkan kecelakaan kerja, *warehouse management* yang baik juga akan membantu perusahaan untuk menekan tingkat *waste* (pemborosan) yang dapat mengganggu proses produksi. *Waste* (pemborosan) menurut Gaspersz (2007) merupakan suatu aktivitas kerja yang sama sekali tidak memberikan nilai tambah dalam proses mengubah suatu *input* menjadi *output* dalam suatu proses produksi. Dalam perusahaan yang diteliti *waste* yang mengganggu perusahaan adalah *waste of defect, waste of waiting,* dan *waste of transportation*.

Kondisi gudang saat ini pada PT JSI sangatlah berantakan. Kondisi ini dapat dilihat dari bahan-bahan baku yang berserakan di gudang. Bahan baku disimpan di dalam karung dan diletakan di lantai gudang. Selain itu diletakan di

lantai ada juga bahan baku yang diletakan di rak hanya saja peletakannya tidak beraturan dan bahan baku yang satu dengan bahan baku yang lain banyak tercampur serta tertindih satu sama lainnya.

Karung-karung yang bertumpukan dan berantakan membuat proses pendistribusian produk menjadi tidak baik karena menyebabkan sulitnya pencarian bahan baku yang akan digunakan untuk proses produksi. Selain itu, masalah lainnya yang muncul adalah bahan baku menjadi hilang dan rusak yang mengakibatkan meningkatnya *cost* pada perusahaan. Dampak lainnya adalah menyebabkan kecelakaan kerja pada operator yang bekerja di dalam gudang bahan baku. Luas gudang bahan baku yang tersedia pada perusahaan adalah 114 meter persegi. Gambar 1.1 menunjukkan kondisi gudang pada saat ini.



Gambar 1.1 Kondisi Gudang Bahan Baku Saat Ini  
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)

Kondisi gudang yang berantakan dan tidak tertata rapi ini disebabkan oleh manajemen gudang yang tidak baik. Oleh karena itu dirancanglah suatu penelitian untuk menyelesaikan permasalahan pada PT JSI dengan judul **“Perbaikan Warehouse Management Pada PT JSI”**.

## 1.2. Rumusan Masalah

PT JSI adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang memproduksi komponen-komponen *sparepart* untuk mobil yang Bahan baku yang digunakan untuk memproduksi produk-produk tersebut juga berbeda-beda ukurannya antara jenis yang satu dengan yang lain. Proses produksi pada PT JSI dimulai dari mengambil barang di gudang, proses pengeleman, *pressing*, *finishing*, *painting*, *packing* dan memasukan ke gudang barang jadi, serta pengiriman ke *customer*. Dalam melakukan proses operasionalnya, PT JSI memiliki beberapa permasalahan yang terjadi pada proses manajemen gudang. Masalah-masalah tersebut antara lain bahan baku tidak disusun dengan rapi pada gudang bahan baku, bahan baku diletakkan dalam karung, adanya kerusakan dan kehilangan bahan baku, serta adanya kecelakaan kerja. Berdasarkan uraian tersebut, penulis merumuskan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Bagaimana manajemen gudang yang baik dapat memperbaiki *layout* peletakan bahan baku di gudang ?
2. Bagaimana manajemen gudang yang baik dapat memperbaiki sistem penyimpanan bahan baku ?
3. Bagaimana manajemen gudang yang baik dapat meningkatkan keselamatan kerja ?
4. Bagaimana manajemen gudang yang baik dapat meminimalisir *waste* yang ada ?

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Dengan permasalahan yang dikemukakan sebelumnya, penelitian ini bertujuan untuk memperoleh gambaran yang nyata bagaimana penerapan manajemen gudang terhadap kelancaran proses operasioanl dai dalam gudang.

Berikut adalah tujuan penelitian:

1. Mengetahui dampak dari adanya manajemen gudang yang baik terhadap *layout* peletakan bahan baku digudang.
2. Mengetahui dampak dari manajemen gudang yang baik terhadap sistem penyimpanan bahan baku.
3. Mengetahui dampak manajemen gudang yang baik terhadap keselamatan kerja karyawan.
4. Mengetahui dampak manajemen gudang yang baik dapat meminimalisir *waste* yang ada pada gudang.

### **1.4. Manfaat Penelitian**

Dengan dilakukannya penelitian ini, penulis mengharapkan penelitian dapat berguna bagi beberapa pihak yaitu :

1. Bagi penulis

Dapat mengenal manfaat dari adanya sistem manajemen gudang yang baik terhadap *layout* peletakan bahan baku di gudang, sistem penyimpanan bahan baku, meningkatkan keselamat kerja, dan meminimalisir *waste* yang ada.

2. Bagi perusahaan

Perusahaan dapat memiliki layout yang lebih rapi, sistem penyimpanan menjadi bahan baku menjadi lebih teratur, keselamatan kerja dari karyawan dapat ditingkatkan, dan *waste* dapat diminimalisir.

### 3. Bagi pihak lain atau pembaca

Penelitian ini dapat dijadikan sumber informasi dan pengetahuan bagaimana penerapan manajemen gudang di suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur khususnya *sparepart* mobil.

## 1.5. Batasan Masalah

Agar penelitian yang dilakukan lebih terfokus dan tidak terlalu melebar, maka dalam penelitian ini digunakan beberapa batasan sebagai berikut :

1. Penelitian hanya difokuskan pada gudang bahan baku.
2. Tidak memperhatikan proses produksi lebih lanjut.
3. Data yang diambil adalah data pada Maret 2018 hingga Februari 2019.

## 1.6. Asumsi Penelitian

Dalam penelitian yang dilakukan diberikan asumsi. Asumsi yang digunakan dalam penelitian adalah jumlah *stock* minimum pada data *stock* masa lalu yang ada di dalam perusahaan akan dijadikan jumlah *safety stock*.

## 1.7. Kerangka Penelitian

Semakin berkembangnya waktu dan teknologi berdampak pada meningkatnya persaingan diantara perusahaan.. Perusahaan yang mampu bersaing dan beradaptasi dengan perubahan jaman yang berlangsung saat ini akan

bertahan. Salah satu cara perusahaan dapat mengatasi persaingan dan perubahan jaman adalah dengan menerapkan proses manajemen yang baik. Gudang menurut Tjahjono dan Felecia (2015), Nova (2012), Hadiguna dan Setiawan (2008) adalah bagian penting dari perusahaan yang berfungsi untuk menyimpan berbagai macam produk mulai dari bahan baku, produk setengah jadi, produk jadi, serta suku cadang dari mesin-mesin produksi yang ada. Karena gudang adalah bagian yang penting dalam perusahaan maka di dalam gudang harus memiliki manajemen yang baik.

Manajemen gudang yang baik menurut Slack, Jones , & Johnston (2016) serta Richard (2018) akan mempengaruhi perancangan *layout* menjadi lebih baik, meningkatkan keselamatan pekerja, mengurangi *waste* yang ada pada perusahaan, dan membuat perusahaan mempunyai suatu sistem penyimpanan (*inventory*) yang lebih baik dengan cara memberikan keakuratan dan kemudahan informasi dalam arus pergerakan barang. Mulyadi (2007) serta Robbins & Coulter (2018) mengatakan bahwa dengan adanya manajemen gudang yang baik akan membuat perusahaan menjalankan kegiatannya dengan lebih efisien. Gambar 1.2 adalah bagan dari kerangka penelitian.



Gambar 1.2 Bagan Kerangka Penelitian

