

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan terus berupaya untuk dapat memenuhi permintaan pelanggan dan meningkatkan pelayanan yang baik terhadap jasa pelayanan dengan inovasi yang menarik daripada kompetitornya. Salah satu yang menjadikan perusahaan unggul di dalam persaingan bisnis yang luas ini, haruslah memiliki suatu pengelolaan yang baik dalam suatu jasa yang ditawarkan. Gudang merupakan suatu tempat yang dipergunakan untuk dapat menyimpan, serta memelihara suatu barang. Karena persaingan di zaman ini yang kian meluas terhadap bidang logistik, membuat perusahaan untuk memberikan suatu manajemen serta pengelolaan yang baik terhadap suatu kegiatan aliran rantai pasok produknya.

Perusahaan Logistik ini adalah suatu perusahaan yang menyediakan jasa layanan logistik dan sebagai perusahaan *outsourcing* atau disebut perusahaan *Third-Party Logistics* (3PL). Sebagai perusahaan yang cukup terkenal perusahaan ini memberikan suatu jaminan yang merupakan pelayanan jasa logistik untuk mengelola serta mengirimkan berbagai macam produk dalam *brand* mereka kepada pelanggan perusahaan. Sehingga aktivitas gudang harus selalu berjalan dengan cepat untuk dapat terus mendapatkan aliran aktivitas yang efektif agar tidak terjadinya memakan banyak waktu yang tidak diperlukan dalam suatu pekerjaan tersebut yang menyebabkan aliran aktivitas perusahaan tersebut terganggu.

Dalam jasa layanan logistiknya ini, mengalami permasalahan dalam aktivitas yang berfokus diproses ini, terdapat dalam aktivitas pekerjaan *inbound* dengan terjadinya suatu aktivitas (*waste*) yang di aktivitas tersebut merupakan *Unnecessary Movement* (gerakan yang tidak perlu). Selain itu juga permasalahan ini timbul terjadi di proses *Quality Control* yang memakan waktu cukup lama dalam proses *counting* dan penyeleksian barang. Juga terdapat proses *rework* dari barang tidak lolos *Quality Control* yang menyebabkan terjadinya pengulangan proses *Quality Control* berdasarkan penerimaan proses *inbound* perusahaan ini melakukan proses penerimaan barang per harinya memproses 1000 hingga \pm 20000 barang. Perhitungan manual ini yang menyebabkan terjadinya perselisihan antara

perhitungan barang aktual, dan data. Sehingga hal tersebut perlu ada upaya yang optimal sehingga proses aktivitas tetap berlanjut dan tidak terjadinya *redo work* (pengulangan kerja).

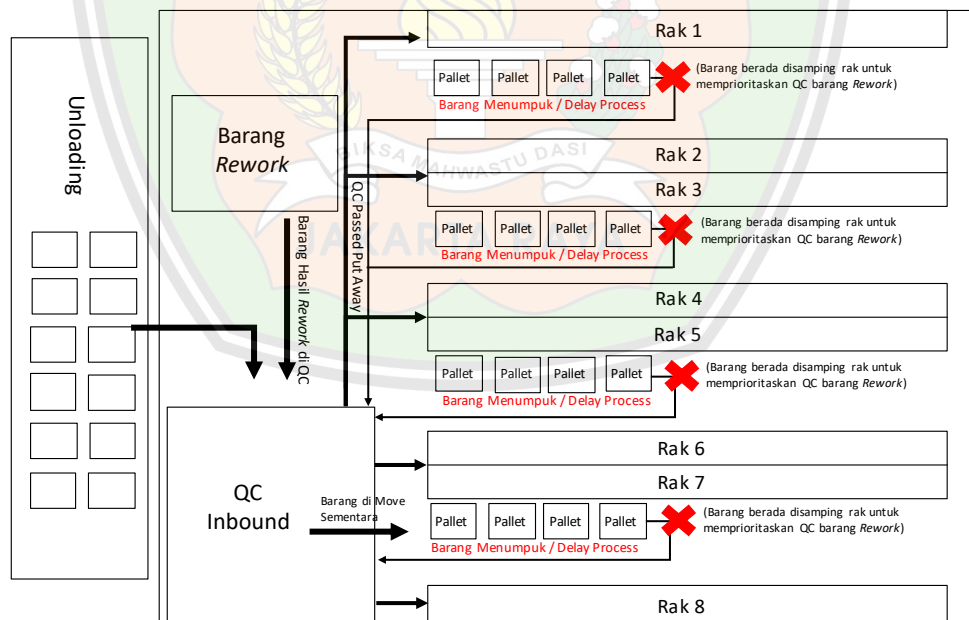
Melihat dari permasalahan yang timbul dalam suatu aktivitas tersebut, Perusahaan ini diperlukan adanya perbaikan dalam suatu aktivitas untuk memperoleh pemangkasan waktu sehingga dapat meminimalisir *waste* yang terjadi, sehingga terciptanya suatu aliran aktivitas yang efektif dan efisien dalam proses logistik. Objek yang ingin dicapai dalam penelitian ini dengan menjadikan aktivitas dalam proses pekerjaan menjadi efisien, dengan metode yang digunakan yaitu *lean* agar dapat melakukan pengupayaan dalam mengoptimalkan kegiatan proses *inbound* dalam mengeliminasi aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*non value-adding activities*).

Tabel 1. 1 Data Report Inbound

Tanggal	Inbound Case Report				
	Expected (Unit)	Received (Unit)	Barang Minus (Unit)	Barang Damage (Unit)	Re - Quality Control (Unit)
02/01/2023	3359	3359	0	0	0
03/01/2023	32915	32915	0	36	0
04/01/2023	2000	2000	0	0	0
05/01/2023	17393	17391	3	17	0
06/01/2023	37	37	0	0	0
07/01/2023	290	290	0	0	0
08/01/2023					
09/01/2023	4900	4900	0	0	0
10/01/2023	348	348	0	0	0
11/01/2023	13690	13690	0	0	0
12/01/2023	11023	11023	0	0	973
13/01/2023	4800	4800	0	0	0
14/01/2023	8998	8998	0	6	10
15/01/2023					
16/01/2023	900	900	0	0	0
17/01/2023	5164	5164	0	0	5127
18/01/2023	379	379	0	0	0
19/01/2023	4188	4188	0	0	1549
20/01/2023	16050	16004	46	0	0
21/01/2023					
22/01/2023					
23/01/2023	561	561	0	29	0
24/01/2023	2585	2595	0	11	92
25/01/2023	1400	1400	0	0	0
26/01/2023	2004	2004	0	0	1603
27/01/2023	640	640	0	0	0
28/01/2023					
29/01/2023					
30/01/2023	3696	3696	0	10	0
31/01/2023	8980	8980	0	0	0
Total	146300	146262	49	109	9354

(Sumber : Pengumpulan Data, 2023)

Dari data yang ditampilkan pada Tabel 1.1 menunjukan faktor yang terjadi *delay* dalam proses *inbound*. Sehingga jalannya proses *inbound* menjadi terganggu dan terjadi penumpukan barang di *loading dock inbound*, yang dikarenakan barang hasil *rework* yang akan di *quality control* yang diprioritaskan untuk diproses dibandingkan barang yang tiba dihari yang sama tersebut. Dari data tabel tersebut terdapat barang *damage* dalam proses *quality control* di tanggal 3 Januari 2023 dengan jumlah 36, selanjutnya di tanggal 5 Januari 2023 terdapat barang minus dengan jumlah 3 item, dan barang *damage* 17 item. Selanjutnya ditanggal 12 Januari 2023 terdapat barang hasil *rework expired* yang melalui proses *quality control* sejumlah 973, dan terdapat hambatan dalam *inbound* yang menyebabkan *delay* tertinggi di tanggal 17 Januari 2023 dengan 5127 item. Hal ini perlu dilakukannya kecepatan untuk dapat meningkatkan proses kerja yang lebih efektif dan efisien. Sehingga total yang seharusnya dilakukan oleh departemen *inbound* dalam menyelesaikan bongkar muat barang dalam waktu sebulan yaitu berjumlah 136.898 item, dengan adanya proses *re-quality control* tersebut menjadi bertambah sehingga 146.252 item.



Gambar 1. 1 Penumpukan *Inbound*
(Sumber : Pengamatan, 2023)

Dari Gambar 1.1 terlihat bahwa suatu proses dalam pekerjaan *inbound* yang berawal dari proses *unloading* kemudian barang diproses ke dalam *quality control Inbound* yang melalui beberapa proses *quality control* di antaranya adalah, pemeriksaan *type* barang, jumlah, dan jenis, lalu pemeriksaan kondisi fisik, *expired*, *near expired product*, lalu pemeriksaan Kode *SKU*, Kode *LOT*, dan Kode *Batch*, serta labelling *QC Passed*. Namun dalam proses tersebut sering kali terhambat atau terjadinya *delay* dengan adanya barang hasil *rework*, yang bersumber dari barang *damage*, pembaharuan *batch*, serta pembaharuan kemasan. Terjadinya *delay* menimbulkan aktivitas yang tidak perlu seperti pemindahan barang ke tempat lain. Kemudian barang hasil *rework* tersebut lebih prioritas untuk menjalani proses QC terlebih dahulu, sehingga barang *inbound* yang tiba di hari yang sama terjadi penumpukan dan *delay*.

Pada penelitian terdahulu yang menggunakan konsep *lean warehouse* dan menggunakan pemetaan *current state VSM* yang didapati dengan nilai PCE sebesar 47,94% dan dilanjutkan analisa dengan *process activity mapping* (PAM) serta kuesioner *TIM U WOOD Assesment*. Setelah dilakukan analisa tersebut serta pengeliminasian aktivitas, pada pemetaan *Future State VSM* terjadi kenaikan *Process Cycle Efficiency* (PCE) sebesar 5,22%. (Dhika et al., 2023).

Penelitian terdahulu berikutnya berupa perusahaan manufaktur yang mengalami *waste* yang disebabkan oleh banyaknya permintaan sehingga menimbulkan *waste*, kemudian dilakukan dengan melakukan pengumpulan data yang dibutuhkan kemudian membuat *current state mapping* untuk menemukan sisi kritis dalam proses produksi. Setelah dilakukan analisa pemborosan yang terjadi berkurang dari total lead time 2,1 hari menjadi 0,9 hari dengan hasil *proposed value stream mapping* yang diperoleh memangkas sebesar 72 detik dari 120,9 detik pada *current state mapping* awal. (Ahmad & Aditya, 2019).

Penelitian terdahulu berikutnya di yang dalam penelitiannya menggunakan pendekatan *lean manufacturing* dengan metode *waste assesment model* (WAM) yang digunakan untuk mendapatkan responden untuk mengidentifikasi 7 *waste relationship*, lalu mendapatkan hasil pembobotan dan dijadikan sebagai *waste relationship matrix* (WRM), setelah itu hasilnya digunakan untuk tahap penilaian

waste assesment questionnaire dengan persentase *waste* terbesar terletak pada *Defect* yaitu sebesar 22,70%, serta usulan perbaikan dengan melakukan penanganan *deadstock* atau *material discontinue*. (Naziiah et al., 2022).

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas terdapat permasalahan yang terjadi, dan didapatkan hasil identifikasi sebagai berikut :

1. Terdapat *delay* yang menyebabkan penumpukan barang dalam proses *Quality Control Inbound* pada Perusahaan Logistik 3PL.
2. Terdapat (*non value adding activities*) pada aktivitas *inbound process* pada Perusahaan Logistik 3PL.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil identifikasi masalah diatas, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana cara menyelesaikan *delay* dalam proses *quality control inbound process* pada perusahaan logistik 3PL ?
2. Bagaimana cara yang dapat dioptimalkan untuk menghilangkan (*non value adding activities*) pada aktivitas *inbound process* pada perusahaan logistik 3PL ?

1.4 Batasan Masalah

Dalam membuat pembahasan agar tidak meluas yang menyebabkan penyimpangan dari pokok pembahasan yang sebenarnya, maka penulis memerlukan pembatasan masalah. Oleh karena itu batasan masalah yang akan diangkat adalah sebagai berikut:

1. Objek penelitian ini dilakukan di divisi *Inbound* PT. DS yang berlokasi di Komplek Pergudangan Logistik Blok F Jl. Raya Bekasi, Medan Satria Kota Bekasi.
2. Hasil dari analisis yang ditampilkan hanya menghasilkan usulan perbaikan, tidak sampai dalam implementasi di lapangan.
3. Penelitian ini hanya berfokus pada kegiatan divisi *inbound* yang dilakukan pada Perusahaan yang diteliti.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian yang ingin dicapai adalah sebagai berikut:

1. Untuk menyelesaikan *delay* dalam *inbound process* dengan *value stream mapping* (VSM) dan *process activity mapping* (PAM) untuk mendapatkan penyajian data aliran untuk menggambarkan keseluruhan proses.
2. Untuk mengoptimalkan aktivitas *inbound process* dengan membuat pemodelan *linear programming* sebagai alternatif perbaikan dan membandingkan *current state map* dan *future state map*.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dalam penelitian yang diharapkan penulis adalah sebagai berikut:

1. Bagi mahasiswa penelitian ini diharapkan mampu sebagai sarana mengimplementasikan ilmu yang didapat selama perkuliahan.
2. Bagi perusahaan pada penelitian ini diharapkan mampu memberikan manfaat serta masukan bagi perusahaan agar dapat dijadikan pertimbangan sebagai perbaikan atau *improvement*.
3. Bagi perguruan tinggi diharapkan mendapatkan tambahan wawasan yang terkait dengan hal-hal yang terdapat dalam pembahasan.

1.7 Waktu dan Tempat Penelitian

Penulis memulai penelitian ini dari tanggal 6 Oktober 2023 s/d 9 Desember 2023. Adapun tempat melakukan penelitian yaitu di Komplek Pergudangan Logistik Blok F Jl. Raya Bekasi, Medan Satria Kota Bekasi.

1.8 Metode Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini penulis melakukan pengambilan data yang diperoleh dari perusahaan dengan menerapkan beberapa metode yang kemudian data tersebut diolah atau dianalisis didalam pengambilan data-datanya diantaranya adalah:

1. Metode Studi Pustaka

Dalam metode ini penulis melakukan pengumpulan informasi ataupun data yang diperoleh dari buku-buku referensi atau jurnal penelitian yang berkaitan dengan tema penelitian.

2. Metode Studi Lapangan

Untuk dapat mengetahui penelitian ini secara langsung adalah dengan cara meninjau langsung ke dalam perusahaan yang bertujuan untuk observasi agar memperoleh informasi secara langsung dengan cara mengamati, mencatat serta mengajukan beberapa pertanyaan untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkan dalam penelitian ini.

3. Metode Analisa

Dengan melakukan proses pengkajian dalam permasalahan yang akan dibahas untuk dapat diselesaikan dengan baik diperlukan suatu analisa dalam suatu proses tahapan pekerjaan.

1.9 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan yang penulis lakukan terhadap penelitian ini disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisikan tentang pengantar terhadap permasalahan yang akan di bahas diantaranya, latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, waktu dan tempat penelitian, metode penelitian, sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini berisikan tentang teori-teori yang berisikan tentang konsep menjelaskan topik yang berkaitan dengan *lean warehouse*, *waste*, *value stream mapping*, *process activity mapping*, dan *linear programming* yang digunakan untuk mendukung penelitian agar berhubungan dengan pembahasan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi langkah-langkah penyelesaian masalah yang dilakukan oleh penulis untuk dapat memecahkan permasalahan pada penelitian ini, dan juga sebagai pemahaman dalam melakukan suatu alur penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisikan tentang data-data yang diperoleh oleh perusahaan kemudian diolah yang sesuai dengan materi/teori yang ada, serta melakukan penganalisaan permasalahan dengan metode yang digunakan.

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini berisikan kesimpulan dari hasil analisa dan saran-saran sebagai suatu usulan perbaikan dari masalah tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Memuat berbagai sumber referensi buku, jurnal dan lain-lain yang penulis jadikan sebagai acuan pada penulisan karya ilmiah ini.

