

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Penelitian yang dilakukan bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab selisih barang di *warehouse* PT DSV Solutions Indonesia dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Berdasarkan hasil analisis, beberapa poin utama dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Faktor Utama yang menyebabkan selisih barang disebabkan beberapa aktivitas anatar lain adalah :
 - a. Adanya kelalaian tema *picker* dalam melakukan aktivitasnya yaitu salah *picking* barang, beberapa faktor yang mempengaruhi terjadinya kesalahan tersebut antara lain adalah:
 - 1) Kurangnya pelatihan terhadap *manpower* yang menyebabkan karyawan tidak mengetahui perhitungan dan cara yang tepat untuk pengambilan barang atau tidak sesuai dengan SOP yang telah di terapkan di Perusahaan, tidak ada apresiasi dan *punishment* yang berlaku juga mempengaruhi faktor dari focus karyawan untuk melakukan pekerjaannya mengakibatkan ketidak telitian dan terhambatnya proses *quality control* dan Lokasi yang terlalu sedikit dibandingkan dengan jenis barangnya yang mengakibatkan barang tidak di susun sesuai dengan *stock keeping unit* dan jenis barang sesuai Lokasi yang telah di tentukan di dalam system.
 - 2) Kurang memperhatikannya lokasi yang ada di dalam warehouse juga menyebabkan barang barang menjadi bercampur yang disebabkan karena Lokasi yang ada di system tidak di perhatikan.
 - 3) Tidak melakukan sortir *pick ticket* yang mengakibatkan sulit di kenalnya *pick ticket* dan menyebabkan team yang melakukan pengecekan kebingungan untuk mengenali dan mengidentifikasinya.
 - 4) Penerangan yang ada di oprasional *warehouse* kurang memadahi pandangan ketika melakukan identifikasi atau

pengecekan SKU dan UPC pandangan menjadi terbatas saat melakukan pengambilan barang yang di lakukan picker.

b. Adanya kelalaian tema *replanish* dalam melakukan aktivitasnya yaitu barang dilokasi PDP yang tidak dinaikkan, beberapa faktor yang mempengaruhi terjadinya kesalahan tersebut antara lain adalah:

- 1) *Handover* yang tidak jelas antara team *replenish* yang sedang melakukan proses kerja di dalam *inventory* mengakibatkan proses pemindahan barang yang tidak terstruktur dan membuat proses pengecekan ulang pada barcode barang tidak berjalan yang ternyata terjadi daouble dan mempersulit MHE.
- 2) Jadwal oprasional yang tidak terstruktur dengan baik yang membuat bentroknnya aktivitas operasional dan mengakibatkan pemenuhan barang pada lorong jalur *forklift* di Lokasi PDP yang menyebabkan hambatan lalu lalang *forklift* dan penaikkan barang atau pemindahan barang.

2. Faktor yang memiliki *Risk Priority Number* tertinggi dari penyebab selisih barang di dapatkan penilaian *Risk Priority Number* (RPN) terjadi pada Aktivitas *replenish*, barang di Lokasi PDP yang tidak dinaikkan. Adapun di dapatkan dari penilaian *Risk Priority Number* sebagai berikut :

- a. *Handover* yang tidak jelas antara team *replenish* yang memiliki nilai RPN 510,53 dan menyebabkan proses pemindahan barang menjadi tidak terstruktur dengan baik, dan tidak adanya pengecekan ulang pada *barcode* barang, yang ternyata double.
- b. Tidak adanya batas anatra barang satu dengan lainnya yang memiliki nilai RPN 473,34 dan menyebabkan barang-barang bercampur sehingga tidak sesuai dengan lokasinya di sistem.
- c. Kurangnya kerja sama dengan pihak *customer handling* yang memiliki nilai RPN 348,04 dan menyebabkan *customer* tidak tahu lokasi barang lebih sedikit daripada jumlah barangnya, barang disusun tidak sesuai dengan *Stock Keeping Unit* dan jenisnya.
- d. Kurangnya pelatihan terhadap *manpower* yang memiliki nilai RPN 332,5 dan menyebabkan karyawan tidak tahu bagaimana perhitungan dan

pengambilan barang yang seharusnya dilakukan sesuai SOP atau WI saat proses *picking* berlangsung.

- e. Tidak ada apresiasi/*reward* dan *punishment* yang memiliki nilai RPN 286 yang menyebabkan karyawan kurang fokus dan tidak disiplin serta tidak bersemangat untuk teliti dalam melakukan tugas mereka menyebabkan *Quality Control* terhambat, sehingga barang tidak sesuai dengan *pick tiket* dan akhirnya dibatalkan oleh gudang.
3. Tindakan Efisiensi yang dilakukan dari hasil analisis di dalam *warehouse* PT DSV Solutions Indonesia dalam mengatasi masalah selisih barang adalah seperti di bawah ini:
- a. *Handover* yang tidak jelas antara team *replenish* adalah dengan sebelum menjalankan proses kerja melakukan *breafing* terlebih dahulu agar tidak *miscommunication* dan menunjuk salah satu anggota tim untuk diberikan tanggung jawab *checking* ulang barang yang ada di lokasi PDP yang sudah selesai dilakukan *moveing*.
 - b. Tidak adanya batas antara barang satu dengan lainnya adalah dengan setiap lokasinya diberi penanda atau pembatas, seperti kardus bekas atau *floortape* yang berwarna berbeda dengan line jalur.
 - c. Kurangnya kerja sama dengan pihak *customer handling* adalah dengan mempertimbangkan untuk koordinasi dengan *customer handling* atau vendor lainnya, agar barang yang akan *inbound* dapat disesuaikan dengan batas kapasitas ruang lokasi yang ada.
 - d. Kurangnya pelatihan terhadap *manpower* adalah dengan atasan sadar akan selalu mengingatkan karyawan tentang proses kerja selama setiap *briefing*. Mereka juga dapat membuat forum diskusi pelatihan dan mengoptimalkan perangkat lunak pelatihan yang ada dalam sistem agar karyawan lebih memahami kesulitan yang dihadapi selama proses kerja.
 - e. Tidaknya ada apresiasi/*reward* dan *punishment* adalah dengan Memberi bonus atau *punishment* untuk karyawan yang telah menjalankan proses kerja lebih dari yang diharapkan atau sebaliknya.

5.2 Saran

Berdasarkan dari hasil analisis dan temuan dari proses pengolahan data dan pembahasan penelitian berikut adalah beberapa saran yang dapat dijadikan pertimbangan dan juga untuk meningkatkan kinerja operasional di *warehouse* PT DSV Solutions Indonesia:

1. Pertimbangan untuk pengambilan keputusan hasil penelitian ini dapat berfungsi sebagai faktor penting dalam proses pengambilan keputusan yang bertujuan untuk meningkatkan standar kinerja staf *picker* dan *replenish*. Diharapkan, dengan perbaikan ini, masalah selisih barang saat proses perhitungan *cycle count* oleh tim *inventory* dapat diminimalisir secara signifikan.
2. Peningkatan Proses *handover* bagi Perusahaan yang perlu mengembangkan prosedur *handover* yang lebih jelas antara tim *replenish* untuk memastikan barang ditempatkan dengan benar. *Briefing* rutin yang lebih intensif diperlukan untuk mengurangi kesalahan dan memastikan semua tim memahami tugas dan tanggung jawab mereka.
3. Fokus pada Operasional *Warehouse* tidak hanya harus berfokus pada akurasi jumlah item, tetapi juga harus memperhatikan kondisi lokasi *warehouse* serta alat dan sistem yang digunakan. Penekanan pada aspek-aspek ini akan membantu mengurangi terjadinya selisih barang dan meningkatkan efisiensi operasional *warehouse* secara keseluruhan.
4. Pemanfaatan teknologi untuk pelatihan dapat mengoptimalkan perangkat lunak pelatihan yang ada dalam sistem dan membuat forum diskusi pelatihan dapat membantu karyawan memahami kendala yang dihadapi selama proses kerja. Hal ini juga dapat membantu dalam menyusun strategi untuk mengatasi masalah yang muncul.
5. Peningkatan kualitas sumber daya manusia (SDM) yang diharapkan perusahaan meningkatkan kualitas sumber daya manusia yang terlibat dalam manajemen *warehouse* dengan menawarkan pelatihan menyeluruh dan menerapkan Prosedur Operasi Standar (SOP) baik dalam bentuk tertulis maupun tidak tertulis. Kerja tim yang efektif sangat penting, dan ini dapat dicapai melalui pelatihan yang memadai. Selain itu, penilaian rutin yang

dilakukan oleh manajer dan supervisor dapat meningkatkan mental karyawan dengan memberikan insentif atau menegakkan tindakan disipliner yang tepat.

6. Peningkatan fokus dan kualitas pekerjaan karyawan yang diharapkan semua karyawan yang berada di dalam team *picker* dan *replenish* mempertahankan tingkat konsentrasi yang tinggi selama mereka melakukan proses kerjanya. Mengurangi kasus kelalaian individu dan meningkatkan kualitas kinerja melalui pelatihan pengembangan keterampilan dapat membantu meminimalisir selisih barang.

Dengan ini, efisiensi di dalam *warehouse* dan presisi proses kerja operasional dapat ditingkatkan secara konsisten. Dengan demikian rekomendasi ini, diharapkan PT DSV Solutions Indonesia dapat meningkatkan kualitas operasi gudang, mengatasi terjadinya selisih barang, dan mencapai tingkat efisiensi yang lebih tinggi.