

## **BAB IV**

### **TUGAS KHUSUS**

#### **4.1. Pendahuluan**

##### **4.1.1. Latar Belakang**

PT Japfa Comfeed Indonesia merupakan industri pengolahan pakan ternak terbesar di Indonesia. PT Japfa Comfeed Indonesia memproduksi 45 produk yang terbagi menjadi 3 jenis produk pakan ternak yang ditinjau dari bentuk produk yaitu *crumble*, *pellet*, dan tepung. Sistem produksi yang digunakan untuk memproduksi produk tersebut adalah sistem manufaktur otomatis. Kapasitas produksi dalam waktu 1 jam mencapai 75 ton. Oleh karena itu dibutuhkan sistem pergudangan yang baik.

PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk memiliki 10 gudang penyimpanan, yang terdiri dari 7 gudang penyimpanan bahan baku, 2 gudang penyimpanan barang jadi, dan 1 gudang penyimpanan garam dan vitamin. Instruksi kerja dibutuhkan untuk 2 gudang penyimpanan barang jadi. Salah satu instruksi kerja yang dibutuhkan yaitu peletakan dan pengambilan produk jadi di gudang 8 dan gudang 9. Gudang 8 memiliki 23 kavling dan gudang 9 memiliki 57 kavling. Masing masing kavling memiliki beberapa ukuran yang berbeda ditinjau dari banyaknya pallet yang ditempatkan. Ukuran kavling pertama panjang 20 meter lebar 6 meter memiliki 3 *line* dengan 1 pintu, kavling kedua panjang 20 meter lebar 4 meter memiliki 2 *line* dengan 1 pintu, kavling ketiga panjang 20 meter lebar 6 meter memiliki 3 *line* dengan 2 pintu. Kavling-kavling tersebut akan diatur dalam instruksi kerja peletakan dan pengambilan produk jadi di gudang 8 dan gudang 9.

##### **4.1.2. Perumusan Masalah**

Bagaimana merancang instruksi kerja peletakan dan pengambilan produk jadi di gudang 8 dan gudang 9 ?

##### **4.1.3. Tujuan Penelitian**

Mengetahui rancangan instruksi kerja peletakan dan pengambilan produk jadi di gudang 8 dan gudang 9.

##### **4.1.4. Sistematika Penulisan**

Dalam penulisan laporan kerja praktek ini dilakukan beberapa tahap pelaksanaan yang diharapkan dapat mempermudah pemahaman dan

memperjelas isi laporan kerja praktek yang dibuat untuk mencapai tujuan dari penelitian yang telah disebutkan sebelumnya.

Tahapan-tahapan dari kegiatan ini disusun secara sistematis ke dalam beberapa bab yang terdiri dari sub-sub bab sebagai berikut:

#### BAB 4.1 : PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan laporan kerja praktek.

#### BAB 4.2 : LANDASAN TEORI

Bab ini berisi beberapa teori dasar dari buku, jurnal penelitian yang berhubungan dengan sistem pergudangan perusahaan PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk untuk mempermudah pembahasan. Teori-teori yang dipakai meliputi definisi FIFO, definisi instruksi kerja, dan definisi gudang

#### BAB 4.3 : METODELOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang langkah-langkah dalam melakukan laporan kerja praktek mulai dari tahap awal sampai tahap akhir, yaitu pengamatan awal sampai dengan pembuatan model.

#### BAB 4.4 : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi data yang dikumpulkan untuk diseleksi dan data tersebut diolah sesuai dengan model yang dibuat.

#### BAB 4.5 : ANALISA

Bab ini berisi hasil dari pengolahan data yang menghasilkan sebuah model.

#### BAB 4.6 : PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari penelitian dan saran dari penulis agar sistem perusahaan menjadi lebih baik dan efisien.

### **4.2. Landasan Teori**

#### **4.2.1. Definisi FIFO**

*FIFO* merupakan singkatan dari *First in first out* atau dalam bahasa Indonesia, Pertama masuk pertama keluar yang berarti bahwa persediaan yang pertama kali masuk itulah yang pertama kali dicatat sebagai barang yang dijual. Metode ini juga mengasumsikan bahwa barang yang terjual karena pesanan adalah barang yang mereka beli. Oleh karenanya, barang-barang yang dibeli pertama kali adalah barang-barang pertama yang dijual dan barang-barang sisa di

tangan (persediaan akhir) diasumsikan untuk biaya akhir. Karenanya, untuk penentuan pendapatan, biaya-biaya sebelumnya dicocokkan dengan pendapatan dan biaya-biaya yang baru digunakan untuk penilaian laporan neraca.

Metode ini konsisten dengan arus biaya aktual, sejak pemilik barang dagang mencoba untuk menjual persediaan lama pertama kali. *FIFO* merupakan metode yang paling luas digunakan dalam penilaian persediaan.

#### 4.2.2. Intruksi Kerja

Intruksi kerja adalah suatu perintah yang disusun secara berurutan untuk membantu seseorang dalam melakukan pekerjaan dengan benar. Salah satu cara menulis intruksi kerja adalah mengikuti 5W + 1H (Siapa, apa, dimana, mengapa, dan bagaimana) dan menjelaskan operasi dari awal sampai akhir.

**Tabel 4.1** Format instruksi kerja

Logo	Judul :	Penanggung Jawab	
	Divisi :	Disiapkan	Diperiksa
	Nomer :		
	Revisi ke :		
	Tanggal mulai berlaku :		
<p>I. Kebijakan : ketentuan yang berlaku dalam mengerjakan kegiatan.</p> <p>II. Tujuan : sesuatu yang ingin dicapai dari pelaksanaan instruksi kerja.</p> <p>III. Refrensi : dokumen yang dijadikan acuan dalam menyusun intruksi kerja.</p> <p>IV. Lingkup aplikasi : lingkup penggunaan intruksi kerja.</p> <p>V. Penanggung jawab : siapa penanggung jawab pelaksanaan instruksi kerja.</p> <p>VI. Masa berlaku : menjelaskan kapan instruksi kerja harus ditinjau ulang.</p> <p>VII. Pengendalian dokumen : penjelasan bagaimana instruksi kerja dikendalikan.</p> <p>VIII. Definisi : penjelasan yang digunakan dalam instruksi kerja.</p> <p>IX. Bagan alir dan uraian IK: bagan alir, uraian kegiatan dan siapa yang melakukan.</p> <p>X. Arsip yang disimpan : arsip yang dihasilkan dan disimpan dalam kegiatan.</p> <p>XI. Formulir yang digunakan : formulir yang digunakan dalam instruksi kerja.</p> <p>XII. Catatn revisi : catatan perubahan yang pernah terjadi.</p>			

#### 4.2.3 Hasil produksi

- Hasil produksi berupa pakan ternak yang dikemas kedalam karung dengan berat 50 kg.

#### **4.2.4. Gudang**

##### **4.2.4.1. Pengertian gudang**

Warehouse adalah tempat penyimpanan dan bagian dari logistik dalam suatu aktifitas perusahaan sebagai tempat penyimpanan asset produksi. Ditempat tersebut akan terjadi kegiatan proses penyimpanan tata letak serta perawatan barang produk yang menjadi asset. Pada dasarnya sebagai tempat penyimpanan barang didalam suatu gudang, titik letak strategis sangat mempengaruhi dengan kondisi dan tempat didirikan sebuah gudang hal ini nantinya akan menyangkut dengan operasional, penghasilan, keuntungan, dan kualitas dari perusahaan tersebut.

Efektifitas dari sebuah gudang akan menjadi suatu pelayanan yang baik jika sistem dijalankan secara maksimal. beberapa perihal tersebut berkaitan dengan alur jalur yang berbeda antara dan penerimaan dan pengeluaran barang agar mudah dilakukan proses identifikasi yang baik, penempatan yang maksimal, kontrol identifikasi barang, efisiensi permintaan dan kebutuhan suatu barang agar bisa dapat dimaksimalkan implementasi dengan sebuah gudang.

##### **4.2.4.2. Fungsi gudang**

1. Bongkar-muat barang, memeriksa barang, menerima barang, pengecekan barang secara detail dan teliti.
2. Kegiatan proses pergerakan barang.
3. Penyimpanan barang, penempatan sesuai pada tempatnya.
4. Pengambilan pemesanan barang / sortir suatu barang.
5. Packing / pembungkusan barang.
6. Loading and shipping, memuat dan pengiriman barang mempersiapkan barang yang dikirim dengan keadaan baik.
7. Penangan pengembalian barang, menyelesaikan proses dan pengambilan barang secara detail.
8. Perawatan dan pencegahan kerugian, menjaga agar barang yang tersimpan sesuai dengan tempat agar tidak terjadi kerusakan barang.

##### **4.2.4.3. Macam-Macam Jenis Gudang**

- *Cold storage warehouse* yaitu gudang untuk barang-barang yang mudah rusak akibat pembusukan ataupun perubahan suhu, dimana sebagai

pengaman diperlukan alat pengontrol temperature kelembaban udara atau atau sistem ventilasi sendiri. Umumnya digunakan untuk menyimpan barang-barang yang tidak tahan lama, seperti sayuran, ikan, buah-buahan dan lain lain.

- *Household goods warehous* yaitu tipe gudang yang digunakan untuk penyimpanan properti pribadi. Properti ini secara khusus disimpan dalam jangka panjang yang sifatnya sementara.
- *Special commodity warehouse* yaitu gudang yang umumnya untuk penimbunan hasil pertanian (agriculture) dan biasanya dibangun didaerah produksi pertanian dan untuk kepentingan para pedagang perantara atau produsen.
- *Bulk storage warehouse* yaitu pergudangan yang menyimpan barang – barang penting.Pergudangan ini memberikan tangki penyimpanan cairan dan penyimpanan terbuka atau tersembunyi untuk barang seperti pasir, batubata, dan barang – barang kimia.
- *Bonded warehouse* yaitu gudang yang dibangun disuatu daerah tertentu tetapi berada dalam pengawasan Bea dan Cukai dan berfungsi untuk menimbun, memproses, re-packing, dan lain-lain. Barang-barang yang diproses tidak dikenakan bea atau pungutan, tetapi pada saat keluar dari daerah tersebut barang dikenakan bea atau pungutan-pungutan sesuai dengan ketentuan yang ada.

#### **4.2.4.4 Forklift**

*Forklift* manual menggunakan bahan bakar solar, *forklift* manual memiliki beberapa kapasitas yang dimulai dari 3 ton, 5 ton, dan 10 ton. *Forklift* manual memiliki 3 pedal seperti mobil yaitu diantaranya pedal gas, pedal rem, dan pedal kopling. *Forklift* manual memiliki 3 *handdle* yaitu *handle* 1 adalah *handle* paling kanan berfungsi untuk maju dan mundur, sebelah *handle* 1 ada *handle* 2 yang berfungsi untuk memasukkan gigi yang ditandai dengan gambar kura-kura adalah gigi 1 dan gambar kijang adalah gigi 2, *handle* 3 sebelah setir berfungsi untuk menaik turunkan garpu *forklift*.

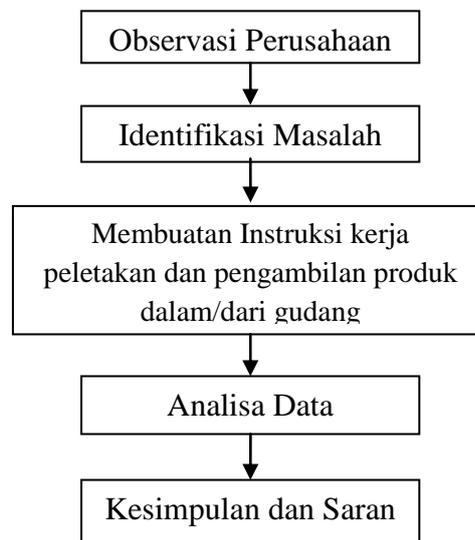
#### **4.2.4.5. Pallet**

*Pallet* adalah bahan kemasan dan atau tatakan yang sering digunakan untuk menyimpan dan mengangkut barang dari gudang ke distributor. Ada beberapa

jenis *pallet* menurut bahan bakunya, yaitu kayu dan plastik. Kayu merupakan bahan yang sering digunakan untuk membuat *pallet*. Faktor mudah diperbaiki merupakan alasan utama penggunaan kayu sebagai bahan pembuat *pallet*, selain fleksibel dan murah, sedangkan *pallet* menggunakan bahan plastik relatif lebih mahal, jika rusak sulit untuk memperbaikinya.

### 4.3. Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian berfungsi memperjelas arah penelitian dan mempermudah pelaksanaannya. Dalam melakukan penyelesaian masalah, diperlukan langkah-langkah penyelesaian agar tidak menyimpang dari permasalahan yang ada sehingga tujuan penelitian dapat tercapai. *Flowchart* langkah-langkah yang dilakukan dalam melaksanakan kerja praktek dapat dilihat pada Gambar 4.1



**Gambar 4.1** Flow chart penelitian kerja praktek

#### 4.3.1. Observasi Perusahaan

Mengamati langkah kerja di gudang barang jadi PT Japfa Comfeed Indonesia, khususnya langkah kerja peletakan dan pengambilan produk.

#### 4.3.2. Identifikasi Masalah

Melakukan wawancara kepada operator dan manajemen gudang barang jadi PT Japfa Comfeed Indonesia, khususnya gudang 8 dan gudang 9 mengenai :

- a. Data kapasitas produksi selama 1 hari.
- b. Data kapasitas gudang.
- c. Data peraturan peletakan barang jadi pada tiap pallet.
- d. Data peraturan peletakan pallet pada tiap kavling.

- e. Data kapasitas kavling.
- f. Data pengelompokan barang jadi sesuai dengan kategori I yaitu *fast moving* dan kategori II yaitu *slow moving*.
- g. Terdapat 2 forklift di divisi produksi PT Japfa Comfeed Indonesia yang berfungsi untuk meletakkan produk jadi dari *bagging off* menuju gudang 8 dan gudang 9.
- f. Terdapat 2 forklift divisi pergudangan PT Japfa Comfeed Indonesia yang berfungsi untuk mengambil produk jadi dari gudang 8 dan gudang 9 menuju *loading dock*.

#### **4.3.3. Membuat Instruksi kerja peletakan dan pengambilan produk dalam gudang**

Instruksi kerja peletakan dan pengambilan produk dalam gudang dirancang untuk menyeragamkan cara kerja operator dalam meletakkan dan mengambil barang di gudang 8 dan gudang 9, khususnya saat pergantian operator. Instruksi kerja peletakan dan pengambilan barang jadi di gudang 8 dan gudang 9 terdiri dari tujuan, ruang lingkup, definisi, penanggung jawab, langkah kerja meletakkan dan mengambil barang serta langkah kerja menggunakan *forklift*.

#### **4.3.5. Analisa Data**

Analisa dilakukan untuk mengetahui instruksi kerja kinerja telah memenuhi unsur instruksi kerja. Unsur-unsur tersebut terdiri dari kebijakan, tujuan, referensi, lingkup aplikasi, penanggung jawab, masa berlaku, pengendalian dokumen, definisi, langkah-langkah kerja, dan lampiran.

#### **4.3.6. Kesimpulan dan Saran**

Kesimpulan dan saran berisi masukan peletakan dan pengambilan produk jadi agar menyeragamkan cara kerja operator di gudang 8 dan gudang 9.

#### 4.4. Pengumpulan dan Pengolahan Data

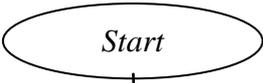
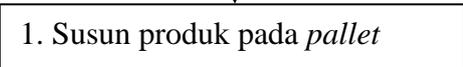
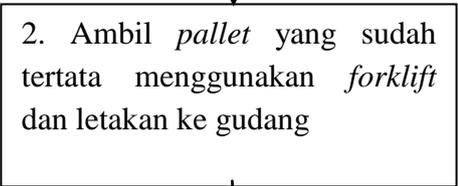
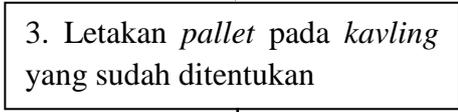
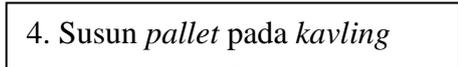
##### 4.4.1. Instruksi kerja

Tabel 4.2 Halaman judul instruksi kerja peletakan produk

	<b>PT JAPFA COMFEED INDONESIA</b>		
<b>INSTRUKSI KERJA PELETAKAN PRODUK DI GUDANG 8 DAN GUDANG 9</b>			
<b>Tanggal</b>	<b>Terbitan</b>	<b>Revisi</b>	<b>No. Copy</b>
<b>Juni 2015</b>	-	-	-
<b>Disiapkan, Dikontrol, Diperiksa, Disahkan oleh :</b>  <b>Steven Wijaksono dan Rio Hadi Saputra</b>			

**Tabel 4.3** Halaman pertama instruksi kerja

	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	Tanggal :
	<b>PELETAKAN</b>	Terbitan :
	<b>PRODUK JADI DI</b>	Revisian :
	<b>GUDANG 8 DAN GUDANG 9</b>	Halaman : 1

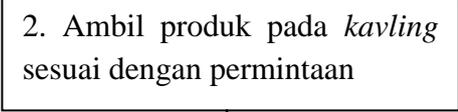
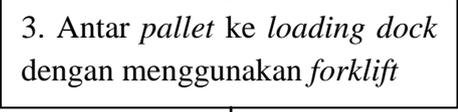
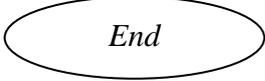
Diagram	Penjelasan	PIC
	Mulai	-
	1. Susun produk ke <i>pallet</i> sesuai dengan langkah kerja pada nomor dokumen 1	Petugas <i>bagging off</i>
	2. Langkah kerja <i>forklift</i> dapat dilihat pada nomor dokumen 2	Operator <i>forklift</i> departemen produksi
	3. Denah <i>kavling</i> produk dapat dilihat pada nomor dokumen 3	Operator <i>forklift</i> departemen produksi
	4. Langkah kerja peletakan <i>pallet</i> pada <i>kavling</i> dapat dilihat pada nomor dokumen 4	Operator <i>forklift</i> departemen produksi
	Selesai	-

**Tabel 4.4** Halaman judul instruksi kerja pengambilan produk

	<b>PT JAPFA COMFEED INDONESIA</b>		
<b>INSTRUKSI KERJA PENGAMBILAN PRODUK DI GUDANG 8 DAN GUDANG 9</b>			
<b>Tanggal</b>	<b>Terbitan</b>	<b>Revisi</b>	<b>No. Copy</b>
<b>Juni 2015</b>	-	-	-
<b>Disiapkan, Dikontrol, Diperiksa, Disahkan oleh :</b>  <b>Steven Wijaksono dan Rio Hadi Saputra</b>			

**Tabel 4.5** Halaman kedua instruksi kerja

	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	Tanggal :
	<b>PENGAMBILAN</b>	Terbitan :
	<b>PRODUK JADI DI</b>	Revisian :
	<b>GUDANG 8 DAN GUDANG 9</b>	Halaman : 1

Diagram	Penjelasan	PIC
	Mulai	-
	1. Langkah kerja mengoperasikan <i>forklift</i> dapat dilihat pada dokumen nomor 2	Operator <i>forklift</i> departemen gudang
	2. Langkah kerja urutan pengambilan produk dapat dilihat pada dokumen nomor 5	Operator <i>forklift</i> departemen gudang
	3. Langkah kerja mengoperasikan <i>forklift</i> dapat dilihat pada dokumen nomor 2	Operator <i>forklift</i> departemen gudang
	Selesai	

**Tabel 4.6** Langkah kerja menyusun produk pada *pallet*

	Nomor dokumen : 1	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA MENYUSUN PRODUK PADA PALLET</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 1

- Media *pallet*
  - Media *pallet* memiliki ukuran panjang 110 Cm, lebar 110 Cm, dan tinggi 14 Cm.
  - Media *pallet* dapat menampung maksimum 50 karung dengan berat 2100 Kg.
  - Cara menggunakan media *pallet* :
    1. Letakkan karung produk dengan posisi *vertical* pada tumpukan nomor ganjil.
    2. Letakkan karung produk dengan posisi *horizontal* pada tumpukan nomor genap.
    3. Pastikan tumpukan karung tidak melebihi 42 karung

**Tabel 4.7** Langkah kerja menggunakan *forklift*

	Nomor dokumen : 2	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA MENGUNAKAN FORKLIFT</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 1

- **Cara menggunakan *forklift*:**

1. Periksa tekanan ban pada *forklift* sebelum digunakan.
2. Periksa volume oli pada *forklift*.
3. Laporkan jika ada kerusakan pada *forklift* kepada atasan anda.
4. Pastikan pengamatan pada daerah sekitar yang akan dilalui *forklift*.
5. Masukkan kunci *forklift* untuk menghidupkan mesin.
6. Pastikan kecepatan maksimum *forklift* didalam gudang 5 Km/jam.
7. Pastikan tidak kebut-kebutan, ceroboh, melamun, dan waspada.
8. Pastikan tidak menempatkan tali penarik pada tiang (*Mast*) untuk menarik barang.
9. Pastikan tidak mengangkat beban terlalu tinggi ketika tiang (*Mast*) miring kedepan.
10. Jangan menggunakan ujung garpu untuk mengangkat objek.
11. Pastikan ketinggian barang yang anda angkat.
12. Pastikan tidak mendorong barang dengan ujung garpu.
13. Pastikan mengangkat barang di titik tengahkan.
14. Pastikan membawa beban jangan terlalu tinggi jarak yang aman sekitar 10 – 30 cm.

**Tabel 4.8** Langkah kerja menggunakan *forklift* (lanjutan)

	Nomor dokumen : 2	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA MENGUNAKAN FORKLIFT</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 2

15. Jalankan dan berhentikan forklift secara bertahap dan perlahan-lahan.
16. Pastikan tidak mengangkat manusia dengan *forklift*.
17. Pastikan orang lain tidak melintas melintas dibawah garpu (*Fork*) pada saat garpu di naikan.
18. Pastikan sisi kiri dan kanan pada saat membawa barang panjang dan lebar.
19. Pastikan jarak forklift dengan jarak forklift lainnya adalah 3 kali panjang forklift.
20. Pastikan kondisi jalan dan jika mengangkat barang yang menghalangi pandangan operasikan forklift dengan berjalan mundur.
21. Pastikan *forklift* yang sudah selesai, diparkir pada tempat yang di tentukan.

**Tabel 4.10** Letak denah produk barang jadi

	Nomor dokumen : 3	Tanggal :
	<b>DENAH PRODUK BARANG JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 1

- **Data letak produk dan kapasitas maksimal produk**

No	Nama produk	Letak produk		Kapasitas maksimal
		Gudang	Kavling	
1	BR 1	8	B 12	76 <i>pallet</i>
			B 11	76 <i>pallet</i>
			A 11	38 <i>pallet</i>
			A 10	42 <i>pallet</i>
2	RN 42	8	B 10	84 <i>pallet</i>
			B 9	84 <i>pallet</i>
			A 9	42 <i>pallet</i>
3	BR 1 SP	8	B 8	84 <i>pallet</i>
			B 7	84 <i>pallet</i>
			A 8	42 <i>pallet</i>
4	SB 11	8	A 5	42 <i>pallet</i>
			A 7	42 <i>pallet</i>
			A 6	42 <i>pallet</i>
			B 6	84 <i>pallet</i>
5	SB 12	8	B 5	84 <i>pallet</i>
			B 6	76 <i>pallet</i>
			A 4	38 <i>pallet</i>
6	RN 969	8	B 1	281 <i>pallet</i>
			B 2	
			B 3	
7	KLK	8	A 1	145 <i>pallet</i>
			A 2	
8	SL 24 KS 36	9	D 11	38 <i>pallet</i>
			D 10	42 <i>pallet</i>
			B 4	78 <i>pallet</i>
			B 5	87 <i>pallet</i>
9	KLKS 36	9	D 9	36 <i>pallet</i>
			D 8	36 <i>pallet</i>
			D 7	36 <i>pallet</i>
			D 6	36 <i>pallet</i>

**Tabel 4.11** Letak denah produk barang jadi (lanjutan)

	Nomor dokumen : 3	Tanggal :
	<b>DENAH PRODUK BARANG JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 2

- **Data letak produk dan kapasitas maksimal produk (Lanjutan)**

No	Nama produk	Letak produk		Kapasitas maksimal
		Gudang	Kavling	
10	MLL 36	9	D 5	36 <i>pallet</i>
			D 4	36 <i>pallet</i>
			B 9	87 <i>pallet</i>
			B 10	87 <i>pallet</i>
11	KLKS 36 SPR	9	B 8	87 <i>pallet</i>
12	KLKS 36 PRAMA	9	B 6	87 <i>pallet</i>
			B 7	87 <i>pallet</i>
13	SB 10 HG	9	C 11	78 <i>pallet</i>
14	BR	9	C 10	87 <i>pallet</i>
15	BR 1 PRAMA SP	9	C 9	87 <i>pallet</i>
16	BR 2	9	C 8	87 <i>pallet</i>
17	PAR DOC + AC 1 + MP 6	9	C 7	87 <i>pallet</i>
18	PARS + RN 62	9	C 6	87 <i>pallet</i>
19	PUYUH CAYER + MPP	9	C 5	87 <i>pallet</i>
20	PELET BURUNG	9	C 4	78 <i>pallet</i>

- **Data kavling yang memiliki 3 line, 1 pintu masuk, dan 1 pintu keluar**

No	Nama produk	Letak produk		Kapasitas maksimal
		Gudang	Kavling	
1	BR 1	8	B 12	76 <i>pallet</i>
			B 11	76 <i>pallet</i>
			A 11	38 <i>pallet</i>
			A 10	42 <i>pallet</i>
2	RN 42	8	B 10	84 <i>pallet</i>
			B 9	84 <i>pallet</i>
			A 9	42 <i>pallet</i>
3	BR 1 SP	8	B 8	84 <i>pallet</i>
			B 7	84 <i>pallet</i>
			A 8	42 <i>pallet</i>

**Tabel 4.12** Letak denah produk barang jadi (lanjutan)

	Nomor dokumen : 3	Tanggal :
	<b>DENAH PRODUK BARANG JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 3

- **Data kavling yang memiliki 3 line, 1 pintu masuk, dan 1 pintu keluar (lanjutan)**

4	SB 11	8	A 5	42 <i>pallet</i>
			A 7	42 <i>pallet</i>
			A 6	42 <i>pallet</i>
			B 6	84 <i>pallet</i>
5	SB 12	8	B 5	84 <i>pallet</i>
			B 6	76 <i>pallet</i>
			A 4	38 <i>pallet</i>
6	RN 969	8	B 1	281 <i>pallet</i>
			B 2	
			B 3	
7	KLK	8	A 1	145 <i>pallet</i>
			A 2	
8	SL 24 KS 36	9	D 11	38 <i>pallet</i>
			D 10	42 <i>pallet</i>
			B 4	78 <i>pallet</i>
			B 5	87 <i>pallet</i>
9	KLKS 36	9	D 9	36 <i>pallet</i>
			D 8	36 <i>pallet</i>
			D 7	36 <i>pallet</i>
			D 6	36 <i>pallet</i>
10	MLL 36	9	D 5	36 <i>pallet</i>
			D 4	36 <i>pallet</i>
			B 9	87 <i>pallet</i>
			B 10	87 <i>pallet</i>
11	KLKS 36 SPR	9	B 8	87 <i>pallet</i>
12	KLKS 36 PRAMA	9	B 6	87 <i>pallet</i>
			B 7	87 <i>pallet</i>
13	SB 10 HG	9	C 11	78 <i>pallet</i>
14	BR	9	C 10	87 <i>pallet</i>
15	BR 1 PRAMA SP	9	C 9	87 <i>pallet</i>
16	BR 2	9	C 8	87 <i>pallet</i>
17	PAR DOC + AC 1 + MP 6	9	C 7	87 <i>pallet</i>
18	PARS + RN 62	9	C 6	87 <i>pallet</i>
19	PUYUH CAYER + MPP	9	C 5	87 <i>pallet</i>

**Tabel 4.13** Letak denah produk barang jadi (lanjutan)

	Nomor dokumen : 3	Tanggal :
	<b>DENAH PRODUK BARANG JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 4

- **Data kavling yang memiliki 3 line, 1 pintu masuk, dan 1 pintu keluar (lanjutan)**

20	PELET BURUNG	9	C 4	78 <i>pallet</i>
----	--------------	---	-----	------------------

- **Data kavling yang memiliki 2 line, 1 pintu masuk, dan 1 pintu keluar**

1	RN 969	8	B 1	281 <i>pallet</i>
			B 2	
			B 3	
2	KLK	8	A 1	145 <i>pallet</i>
			A 2	

- **Data kavling yang memiliki 3 line, 2 pintu masuk yaitu 1 pintu masuk dan 1 pintu keluar**

No	Nama produk	Letak produk		Kapasitas maksimal
		Gudang	Kavling	
1	BR 1	8	B 12	76 <i>pallet</i>
			B 11	76 <i>pallet</i>
			A 11	38 <i>pallet</i>
			A 10	42 <i>pallet</i>
2	RN 42	8	B 10	84 <i>pallet</i>
			B 9	84 <i>pallet</i>
			A 9	42 <i>pallet</i>
3	BR 1 SP	8	B 8	84 <i>pallet</i>
			B 7	84 <i>pallet</i>
			A 8	42 <i>pallet</i>
4	SB 11	8	A 5	42 <i>pallet</i>
			A 7	42 <i>pallet</i>
			A 6	42 <i>pallet</i>
			B 6	84 <i>pallet</i>
5	SB 12	8	B 5	84 <i>pallet</i>
			B 6	76 <i>pallet</i>
			A 4	38 <i>pallet</i>
6	RN 969	8	B 1	281 <i>pallet</i>
			B 2	
			B 3	
7	KLK	8	A 1	145 <i>pallet</i>
			A 2	

**Tabel 4.14** Letak denah produk barang jadi (lanjutan)

	Nomor dokumen : 3	Tanggal :
	<b>DENAH PRODUK BARANG JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 5

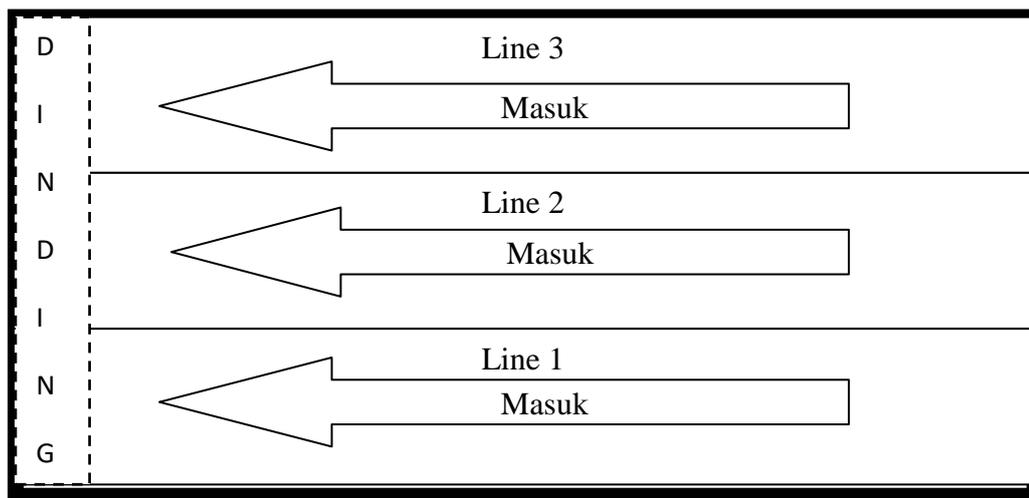
- **Data kavling yang memiliki 3 line, 2 pintu masuk yaitu 1 pintu masuk dan 1 pintu keluar (lanjutan)**

8	SL 24 KS 36	9	D 11	38 <i>pallet</i>
			D 10	42 <i>pallet</i>
			B 4	78 <i>pallet</i>
			B 5	87 <i>pallet</i>
9	KLKS 36	9	D 9	36 <i>pallet</i>
			D 8	36 <i>pallet</i>
			D 7	36 <i>pallet</i>
			D 6	36 <i>pallet</i>
10	MLL 36	9	D 5	36 <i>pallet</i>
			D 4	36 <i>pallet</i>
			B 9	87 <i>pallet</i>
			B 10	87 <i>pallet</i>
11	KLKS 36 SPR	9	B 8	87 <i>pallet</i>
12	KLKS 36 PRAMA	9	B 6	87 <i>pallet</i>
			B 7	87 <i>pallet</i>
13	SB 10 HG	9	C 11	78 <i>pallet</i>
14	BR	9	C 10	87 <i>pallet</i>
15	BR 1 PRAMA SP	9	C 9	87 <i>pallet</i>
16	BR 2	9	C 8	87 <i>pallet</i>
17	PAR DOC + AC 1 + MP 6	9	C 7	87 <i>pallet</i>
18	PARS + RN 62	9	C 6	87 <i>pallet</i>
19	PUYUH CAYER + MPP	9	C 5	87 <i>pallet</i>
20	PELET BURUNG	9	C 4	78 <i>pallet</i>

**Tabel 4.15** Langkah kerja peletakan *pallet* pada *kavling*

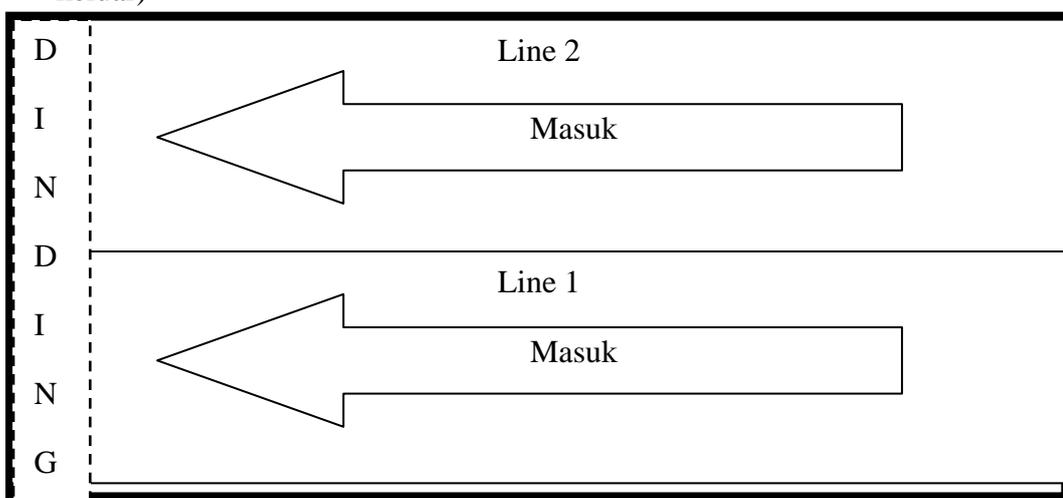
	Nomor dokumen : 4	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA PELETAKAN PALLET PADA KAVLING</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 1

1. Letakkan *pallet* sesuai dengan urutan *line* berikut (model peletakan ini digunakan pada kavling yang memiliki 3 *line*, 1 pintu masuk, dan 1 pintu keluar)



- Letakan *pallet* dari *line* 1 hingga line ke 3.
- Letakkan *pallet* dimulai dari belakang ke depan.
- Letakkan *pallet* hingga *line* terisi penuh sebelum meletakkan *pallet* di *line* yang lain.

2. Letakkan *pallet* sesuai dengan urutan *line* berikut (model peletakan ini digunakan pada kavling yang memiliki 2 *line*, 1 pintu masuk dan 1 pintu keluar)

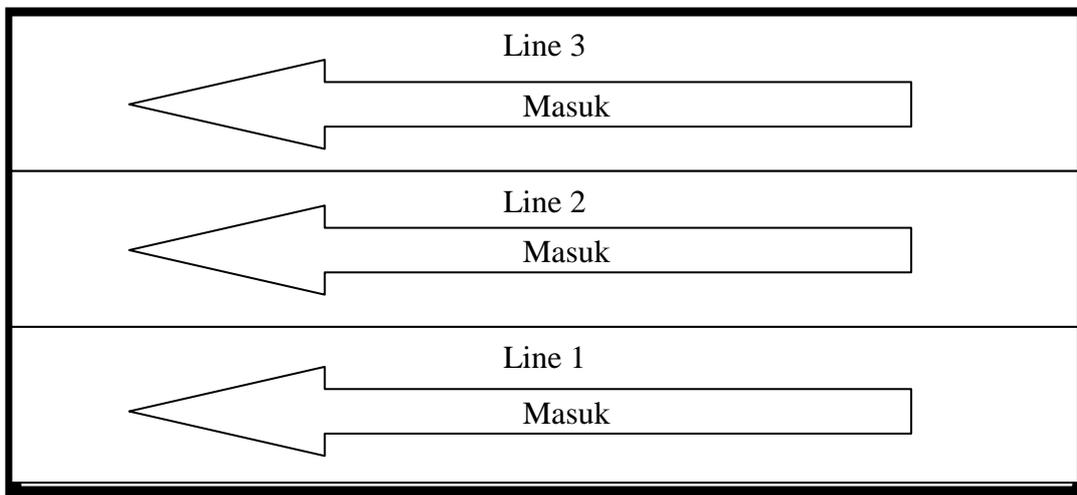


**Tabel 4.16** Langkah kerja peletakan *pallet* pada *kavling* (lanjutan)

	Nomor dokumen : 4	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA PELETAKAN PALLET PADA KAVLING</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 2

- Letakan *pallet* dari *line* 1 hingga line ke 2.
- Letakkan *pallet* dimulai dari belakang ke depan.
- Letakkan *pallet* hingga *line* terisi penuh sebelum meletakkan *pallet* di *line* yang lain.

3. Letakkan *pallet* sesuai dengan urutan *line* berikut (model peletakan ini digunakan pada kavling yang memiliki 3 *line*, 1 pintu masuk dan 1 pintu keluar)

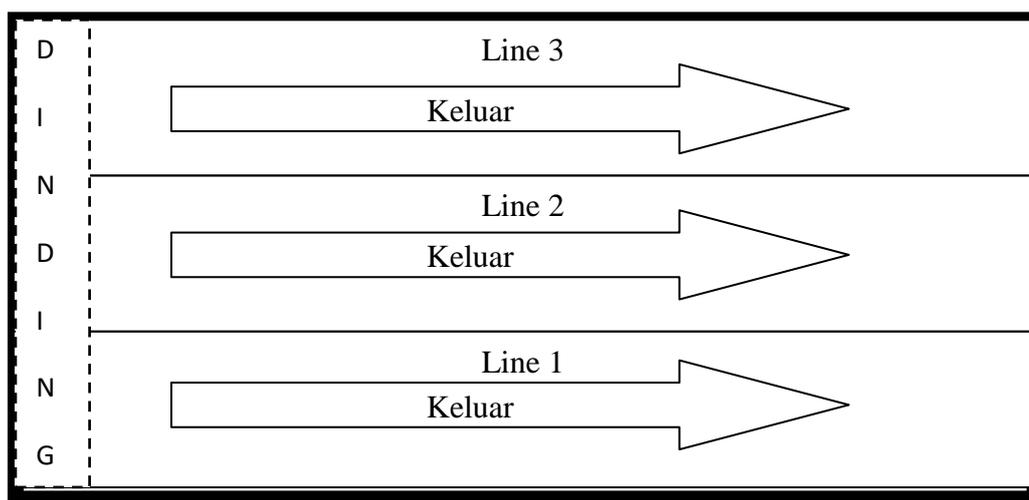


- Letakan *pallet* dari *line* 1 hingga line ke 3.
- Letakkan *pallet* dimulai dari belakang ke depan.
- Letakkan *pallet* hingga *line* terisi penuh sebelum meletakkan *pallet* di *line* yang lain

**Tabel 4.17** Langkah Kerja Pengambilan Produk Jadi

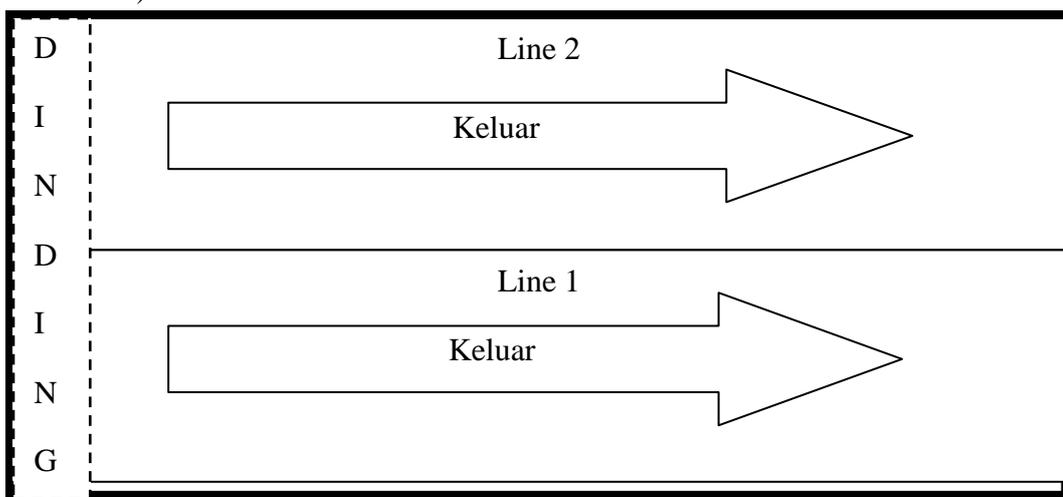
	Nomor dokumen : 5	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA PENGAMBILAN PRODUK JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 3

1. Ambil *pallet* sesuai dengan urutan *line* berikut (model peletakan ini digunakan pada kavling yang memiliki 3 *line*, 1 pintu masuk, dan 1 pintu keluar)



- Ambil *pallet* dari *line* 1 hingga *line* ke 3.
- Ambil *pallet* dimulai dari depan ke belakang.
- Ambil *pallet* dari *line* 1 hingga semua *pallet* di *line* 1 kosong, maka dapat mengambil *pallet* di *line* berikutnya.

2. Letakkan *pallet* sesuai dengan urutan *line* berikut (model peletakan ini digunakan pada kavling yang memiliki 2 *line*, 1 pintu masuk dan 1 pintu keluar)

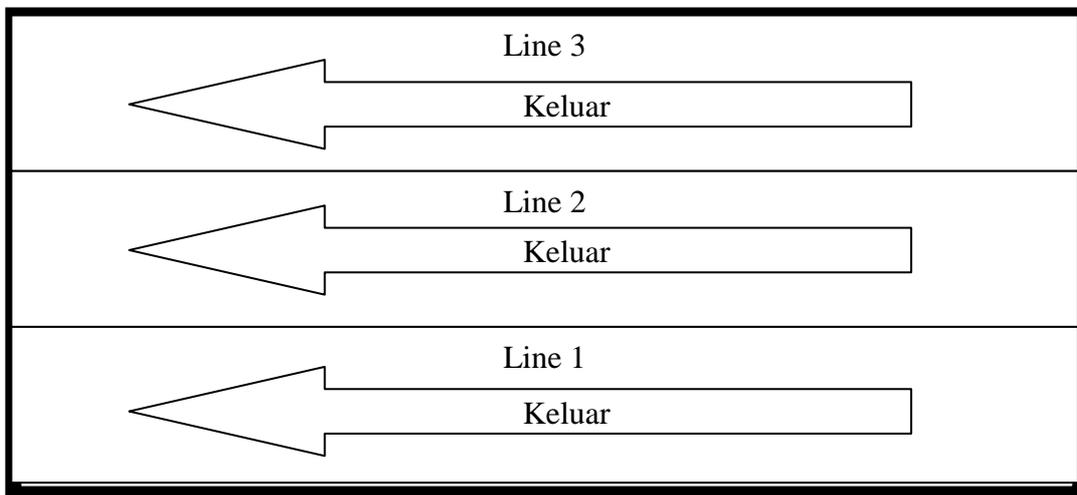


**Tabel 4.18** Langkah Kerja Pengambilan Produk Jadi (*lanjutan*)

	Nomor dokumen : 5	Tanggal :
	<b>LANGKAH KERJA PENGAMBILAN PRODUK JADI</b>	Terbitan :
		Revisian :
		Halaman : 4

- Ambil *pallet* dari *line* 1 hingga *line* ke 3.
- Ambil *pallet* dimulai dari depan ke belakang.
- Ambil *pallet* dari *line* 1 hingga semua *pallet* di *line* 1 kosong, maka dapat mengambil *pallet* di *line* berikutnya.

3. Letakkan *pallet* sesuai dengan urutan *line* berikut (model peletakan ini digunakan pada kavling yang memiliki 3 *line*, 1 pintu masuk dan 1 pintu keluar)



- Ambil *pallet* dari *line* 1 hingga *line* ke 3.
- Ambil *pallet* dimulai dari depan ke belakang.
- Ambil *pallet* dari *line* 1 hingga semua *pallet* di *line* 1 kosong, maka dapat mengambil *pallet* di *line* berikutnya.

## **4.5. Analisa**

### **4.5.1 Instruksi Kerja**

#### 1. Tujuan

Instruksi kerja ini disusun untuk menseragamkan cara kerja operator *forklift* divisi produksi dan divisi pergudangan dalam meletakkan serta mengambil *pallet* dalam gudang.

#### 2. Langkah-langkah Instruksi Kerja

Langkah-langkah instruksi kerja peletakkan produk di gudang 8 dan di gudang 9 meliputi teknik penyusunan produk *pallet*, langkah kerja menggunakan *forklift*, denah *kavling*, langkah kerja peletakkan *pallet* pada *kavling*. Langkah-langkah instruksi kerja pengambilan produk di gudang 8 dan gudang 9 meliputi teknik langkah kerja menggunakan *forklift* dan langkah kerja pengambilan produk.

## **4.6. Penutup**

### **4.6.1. Kesimpulan**

Rancangan instruksi kerja peletakkan dan pengambilan produk di gudang 8 dan gudang 9 telah memenuhi unsur-unsur instruksi kerja yaitu tujuan, ruang lingkup, dan langkah-langkah instruksi kerja.

### **4.6.2. Saran**

Instruksi kerja penentuan tata letak produk yang telah dibuat dapat digunakan agar menseragamkan cara kerja operator dalam menempatkan produk dalam gudang, sehingga dapat mudah ditempatkan dan di ambil.

## **Daftar Pustaka**

Ristono,(2008), Manajemen Persediaan, Graha Ilmu, Yogyakarta

Heragu,S, (2008), Facilities Design, PWS Publishing Company, Boston

Nugroho, Ferry, Laporan Perancangan Sistem Inventory Barang Pada Toko Bangunan Enggal Jaya Di Wisudasari Kabupaten Magelang 2012

Setiawan, (2011), Rahasia Membangun SOP, Insan Cendekia, Surabaya

# SKETSA GUDANG 8

## *LOADING DOCK*

	B 12		B 11	B 10	B 9	B 8	B 7	B 6	B 5	B 6		B1, B2, B3
	76 pallet BR 1		76 pallet BR1	84 pallet RN42	84 pallet RN42	84 pallet BR 1 SP	84 pallet BR 1 SP	84 SB 11	84 SB 12	76 SB 12		
												A 1
			A 11	A 10	A 9	A 8	A 7	A 6	A 5	A 4		A2, A3
			38 pallet BR 1	42 pallet BR 1	42 pallet RN 42	42 pallet BR1 SP	42 pallet SB 11	42 pallet SB11	42 pallet SB 11	38 pallet SB 12		145 pallet KLK

# SKETSA GUDANG 9

D 14	D 13	D 12		D 11 38 pallet SL 24 KS	D 10 42 pallet SL 24 KS	D 9 42 pallet KI.KS	D 8 42 pallet KLKS 36	D 7 42 pallet KLKS 36	D 6 42 pallet KLKS 36	D 5 42 pallet MLL 36	D 4 38 pallet MLL 36		D 1
													D 2
													D3
C 14	C 13	C 12		B 4 78 pallet SL 24 KS	B 5 87 pallet SL 24 KS	B 6 87 pallet KLKS 36 PRAMA	B 7 87 pallet KLKS 36 PRAMA	B 8 87 pallet KLKS 36 SPR	B 9 87 pallet MLL 36	B 10 87 pallet MLL 36	B 11		B 12
													B 13
													B 14
			B 3										C 1
			B 2	C 11 78 pallet SB 10 H6	C 10 87 pallet BR	C 9 87 pallet BR1 PRAMA SP	C 8 87 pallet BR2	C 7 87 pallet PARDO C	C 6 87 pallet RN 62	C 5 87 pallet PUYUH CAYER	C 4 78 pallet PELET BURUN G		C 2
			B 1										C 3
			A 14										A 1
				A 11	A 10	A 9	A 8	A 7	A 6	A 5	A 4		A 2
			A 13										A 3
			A 12										

- : Alur pengambilan produk dari gudang ke *loading dock*
- : Alur peletakan produk dari produksi ke gudang

## SKETSA GUDANG 8

