

BAB 4

Tugas Khusus Magang

4.1 Pendahuluan Tugas Khusus

4.1.1 Latar Belakang

Gudang adalah bangunan yang digunakan untuk menyimpan barang. Barang-barang yang disimpan di dalam gudang dapat berupa bahan baku, bahan setengah jadi, suku cadang, atau barang dalam proses yang disiapkan untuk diserap oleh proses produksi, (Warman, 2014).

Pada era sekarang perkembangan dunia industri sangat pesat, diikuti dengan kemajuan teknologi menyebabkan permasalahan yang ada dalam industri manufaktur maupun jasa semakin kompleks. Salah satu masalah yang sering terjadi pada industri tersebut adalah sistem manajemen gudang, diantaranya adalah pengelolaan stok yang belum akurat, pengaturan tata letak barang yang tidak efisien, hingga peletakan barang yang belum tepat.

Grand Keisha Hotel memiliki beberapa gudang penyimpanan diantaranya adalah *General Storage*, *Dry Storage*, *Freezer Storage*, *Chiller Storage*, dan *Butcher Storage*. Pada Grand Keisha Hotel setiap barang memiliki lokasi penyimpanan masing-masing dengan maksud pada saat barang kosong, ruang penyimpanan tidak dapat diubah atau diganti dengan barang yang lain.



Gambar 4.1 *General Storage*

Sumber: Dokumentasi

Tujuan penelitian ini adalah untuk memperbaiki sistem pengelolaan barang dengan peletakkan produk *food* dan *non food* pada rak disusun secara terpisah untuk mendapatkan tata letak yang sesuai. Maka dari itu perlu adanya perancangan tata letak gudang penyimpanan berdasarkan kategori, fungsional, dan arus keluar masuk barang menggunakan metode *Class Based Storage*.

4.1.2 Rumusan Masalah

Dari uraian latar belakang diatas, penulis merumuskan masalah yaitu bagaimana usulan perbaikan perancangan tata letak dan sistem pengelolaan barang dengan metode *Class Based Storage*.

4.1.3 Tujuan

Berdasarkan rumusan masalah, maka tujuan dari penelitian ini adalah untuk memberikan usulan perbaikan perancangan tata letak gudang penyimpanan dengan memisahkan produk *food* dan *non food* serta sistem pengelolaan barang di gudang penyimpanan Grand Keisha Hotel.

4.1.4 Batasan Masalah

Untuk mencapai tujuan penulisan yang optimal, penulis membatasi pembahasan pada masalah yang diuraikan agar ruang lingkup pembahasan permasalahan tidak meluas dalam pemecahan masalah. Pembatasan masalah tersebut sebagai berikut.

1. Perbaikan tata letak dan penataan barang gudang dilakukan pada penyimpanan *Dry Storage* dan *General Storage*
2. Tidak ada perubahan pada fasilitas gudang penyimpanan yang sudah ada
3. Terdapat penambahan *pallet* dan satu buah rak dengan ukuran 100×50×175 cm

4.1.2 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bab I berisi tentang latar belakang pelaksanaan magang, tujuan pelaksanaan magang, dan tempat dan waktu pelaksanaan magang

BAB II TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

| | |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | Bab II berisi tentang deskripsi perusahaan dan manajemen perusahaan tempat magang |
| BAB III | TINJAUAN SISTEM PERUSAHAAN Bab III berisi tentang proses bisnis perusahaan, layanan yang diberikan oleh perusahaan, proses operasi, dan fasilitas operasi perusahaan |
| BAB IV | TUJUAN KHUSUS MAGANG Bab IV berisi tentang pendahuluan tugas khusus, landasan teori, metode penelitian, pengumpulan dan pengolahan data, analisis, dan penutup |

4.2 Landasan Teori

4.2.1 Pengertian Gudang

Gudang adalah sebuah ruang atau tempat khusus yang dipergunakan untuk menyimpan barang, bahan baku maupun dan persediaan, (Meyers, 2015:154) Fungsi penyimpanan merupakan aspek dasar dari peran gudang. Barang yang disimpan di gudang lebih terjamin dibandingkan barang tersebut disimpan sembarangan, gudang dapat memelihara kualitas barang, daya tahan barang, dan keamanan pada barang. Barang yang disimpan akan mengalami perputaran dengan cepat ataupun lambat yang disebut *fast moving* dan *slow moving*.

Fast moving merupakan barang dengan perputaran cepat, stok barang digunakan teratur untuk kebutuhan harian. Barang berada di dalam gudang dalam waktu yang singkat.

Slow moving merupakan barang dengan perputaran lambat, stok barang digunakan pada waktu tertentu, barang berada di gudang dalam waktu yang lama. Maka dari itu, jumlah stok barang harus diperhatikan agar tidak terjadi penumpukan barang.

4.2.2 Penelitian Terdahulu

| No | Nama (Tahun) | Judul | Metode Penelitian | Hasil Penelitian |
|----|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Hidayat | Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metoda <i>Class- Based Storage</i> Studi Kasus CV.SG Bandung | <i>Class Based Storage</i> | Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa pada tata letak gudang usulan digunakan rak sebagai penyimpanan sehingga dapat menambah kapasitas gudang. Dengan penggunaan rak ini terdapat kapasitas cadangan gudang yaitu sebanyak 1.600 polybag. Dengan kebijakan penempatan class-based storage, kain dikelompokkan berdasarkan jenisnya dan diurutkan menurut jumlah permintaannya. Kain dengan permintaan terbesar diletakkan paling dekat pintu keluar masuk. Sehingga mempercepat pencarian kain karean tidak perlu mencari ke seluruh gudang, melainkan cukup mencari pada rak dimana jenis kain ditempatkan. |
| 2 | Nugraha (2022) | Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode <i>Class</i> | <i>Class Based Storage</i> | Berdasarkan analisa dan pembahasan yang dilakukan, hasil tata letak usulan dapat mengatur dan memanfaatkan luas gudang |

| | | | |
|--|--|-------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | <p><i>Based Storage</i> pada Gudang Beras Yayasan Dharma Bakti Berau Coal</p> | <p>existing dengan metode Class Based Storage dan aktivitas pengangkutan akibat dari besarnya jumlah permintaan dengan dibuatkan blok area per produk sesuai kemasan dimana kelas A yaitu kemasan besar 25 kg, kelas B yaitu kemasan 10 kg, dan Kelas C yaitu kemasan 5 kg. Untuk meminimalisir tingkat kerusakan pada beras dan memudahkan dalam pengangkutan beras dengan kemasan 25 kg ditumpuk sebanyak 35 sak dan tidak boleh dicampur dengan kemasan lainnya.</p> |
|--|--|-------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

4.2.3 Manajemen Gudang

Manajemen gudang merupakan sebuah sistem informasi yang dipakai untuk mengontrol kegiatan di dalam gudang. Kegiatan tersebut meliputi penerimaan, penyimpanan, pergerakan, pengambilan, dan pengiriman, (Warman, 2012).

Menurut Steyssi & Jacky (2018) terdapat beberapa sistem yang bisa diterapkan berdasarkan arus keluarnya barang dari gudang, yaitu *FIFO (First In First Out)*, metode yang digunakan dalam persediaan, bahwa barang yang pertama masuk ke dalam gudang akan menjadi barang yang pertama kali dikeluarkan.

LIFO (Last In First Out), pada metode ini barang yang terakhir masuk akan diutamakan dalam pengeluarannya.

FEFO (First Expired First Out), prinsip dasar metode ini adalah barang yang akan kadaluarsa lebih dahulu akan menjadi prioritas utama untuk dikeluarkan.

Kebijakan penyimpanan barang (*storage policy*) merupakan aturan mengenai tata letak penempatan barang yang ada di gudang. Kebijakan penyimpanan barang di bagi menjadi empat, yaitu (Hadiguna & Setiawan, 2008)

1. *Dedicated Storage*

Dedicated storage atau penyimpanan tetap adalah setiap barang memiliki lokasi penyimpanan masing-masing dan tidak dapat digantikan ataupun diubah dengan barang lain. Dengan menggunakan *dedicated storage* akan memudahkan dalam mengetahui letak barang yang disimpan karena ruang penyimpanan hanya menyimpan satu barang dengan jenis yang sama

2. *Shared Storage*

Tata letak *shared storage* menyimpan barang yang berbeda dalam ruang penyimpanan yang sama. Proses klasifikasi dalam penyimpanannya berdasarkan durasi lama produk disimpan

3. *Class Based Storage*

Metode tata letak *class based storage* hampir sama dengan tata letak *dedicated storage*, perbedaannya terdapat pada pembagian klasifikasi yang disesuaikan oleh parameter tertentu. Pembagian ruang penyimpanan tidak harus berdasarkan satu jenis barang, tetapi sangat memungkinkan terdapat beberapa barang dalam satu ruangan. Meskipun begitu tata letak *class based storage* tetap memperhatikan klasifikasi barang-barang dalam gudang

4. *Randomized Storage*

Penyimpanan pada *randomized storage* bersifat relatif random sesuai dengan namanya, barang-barang yang disimpan kurang teratur. Terdapat kemungkinan lokasi penyimpanan barang berpindah ke ruangan penyimpanan yang lain. Biasanya penyimpanan *randomized storage* hanya memperhatikan jarak terdekat dengan lokasi pengambilan, jadi model ini dianggap kurang efektif

4.2.4 Pengertian Tata Letak

Tata letak fasilitas adalah tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas produksi untuk menunjang proses produksi, (Wignjosoebroto, 1996). Tata letak merupakan sebuah pengaturan mengenai fasilitas fisik dan penempatan produk yang terstruktur yang diterapkan untuk memperoleh efisiensi atau kelancaran kegiatan operasional perusahaan. Semakin baik tata letak yang diterapkan maka penggunaan ruangan menjadi optimal dan efektif.

Perancangan tata letak fasilitas yang baik juga dapat meningkatkan efisiensi proses produksi dengan mengurangi waktu tunggu dan meningkatkan produktivitas dengan mempercepat waktu proses

Tujuan lain dalam perancangan tata letak fasilitas adalah sebagai berikut, (Wignjosoebroto, 2009)

1. Meningkatkan kuantitas produksi (*output*)

Tata letak yang baik akan menghasilkan *output* yang lebih banyak dengan ongkos produksi yang sama bahkan lebih kecil

2. Mengurangi waktu menunggu (*delay*)

Diperlukannya pengaturan terencana dengan baik mulai dari waktu operasi produksi, pekerja dan mesin. Sehingga akan mengurangi waktu tunggu

3. Meminimumkan kegiatan pemindahan material (*material handling*)

Desain tata letak merupakan bagian penting karena berhubungan langsung dalam merancang aliran pemindahan barang, jika proses pemindahan barang dengan aliran terencana maka biaya yang dikeluarkan akan lebih kecil, sehingga seluruh aktivitas pemindahan barang harus dibuat dengan tata letak tidak jauh

4. Pengematan luas area produksi

Penempatan mesin, peralatan, dan sarana pendukung lainnya dirancang dengan optimal agar tidak terjadi pemborosan ruang

5. Pemanfaatan daya guna yang lebih maksimal dari mesin, tenaga kerja, dan fasilitas lainnya

Produksi yang efektif dan efisien adalah memanfaatkan semua fasilitas yang ada di dalam suatu pabrik

6. Mengurangi *inventory in-process*
Material akan mengalami perpindahan dari operasi satu ke operasi lainnya maka dengan perancangan tata letak yang baik akan mengurangi terjadinya penumpukan material pada operasi
7. Proses *manufacturing* yang lebih singkat
Dengan berkurangnya proses tunggu maka akan mempercepat waktu total produksi
8. Mengurangi resiko kesehatan dan keselamatan kerja
Perancangan tata letak yang baik akan memberikan rasa nyaman dan aman bagi pekerja
9. Memperbaiki moral dan kepuasan kerja
Tata letak yang rapi, pencahayaan yang sesuai, sirkulasi udara cukup, kebisingan rendah dan sebagainya akan memberikan kepuasan kerja
10. Mempermudah aktivitas supervisi
Dengan merancang tata letak kantor berada di atas lantai produksi akan memberikan kemudahan bagi supervisor dalam mengawasi kegiatan produksi
11. Mengurangi kemacetan dan kesimpang-siuran
Tata letak yang tepat akan menghasilkan luasan yang optimal dengan artian tidak berlebihan dan tidak kekurangan sehingga kegiatan produksi berlangsung tanpa ada hambatan
12. Mengurangi faktor yang bias merugikan dan mempengaruhi kualitas bahan setengah jadi atau produk jadi
Kualitas dari produk yang tidak mengalami kerusakan merupakan salah satu bentuk dari perancangan tata letak yang baik

4.2.5 Prinsip Perancangan Tata Letak Fasilitas

Muther, (1995) mengatakan bahwa dalam perencanaan dan pengaturan tata letak pabrik, terdapat enam prinsip dasar yang perlu diperhatikan, antara lain

1. Prinsip integrasi secara total
Prinsip ini menyatakan bahwa tata letak pabrik merupakan integrasi secara total dari seluruh elemen produksi yang menjadi satu unit operasi besar.

2. Prinsip jarak perpindahan bahan yang paling minimal

Hampir semua proses yang terjadi dalam suatu industri mencakup beberapa gerakan perpindahan dari material, yang tidak bisa dihindari secara keseluruhan. Dalam proses pemindahan bahan dari satu operasi ke operasi lain, waktu dapat dihemat dengan cara mengurangi perpindahan jarak tersebut. Hal ini dapat dilaksanakan dengan menerapkan operasi yang berikutnya sedekat mungkin dengan operasi sebelumnya.

3. Prinsip aliran suatu proses kerja

Dengan prinsip ini, diusahakan untuk menghindari adanya gerak balik (*back tracking*), gerak memotong (*cross movement*), kemacetan (*congestion*), dan sedapat mungkin material bergerak terus tanpa ada interupsi. Ide dasar dari prinsip aliran konstan dengan minimum interupsi, kesimpangsiuran dan kemacetan.

4. Prinsip pemanfaatan ruangan

Makna dasar tata letak adalah suatu pengaturan ruangan yang akan dipakai oleh manusia, bahan baku, dan peralatan penunjang proses produksi lainnya, yang memiliki tiga dimensi yaitu aspek volume (*cubic space*), dan bukan hanya sekedar aspek luas (*floor space*). Dengan demikian dalam perencanaan tata letak, faktor dimensi ruangan ini juga perlu diperhatikan.

5. Prinsip kepuasan dan keselamatan kerja

Kepuasan kerja sangat besar artinya bagi seseorang, dan dapat dianggap sebagai dasar utama untuk mencapai tujuam. Dengan membuat suasana kerja menyenangkan dan memuaskan, maka secara otomatis akan banyak keuntungan yang bisa kita peroleh. Selanjutnya, keselamatan kerja juga merupakan faktor utama yang harus diperhatikan dalam perencanaan tata letak pabrik. Suatu *layout* tidak dapat dikatakan baik apabila tidak menjamin atau bahkan justru membahayakan keselamatan orang yang bekerja di dalamnya.

6. Prinsip fleksibilitas

Prinsip ini sangat berarti dalam masa dimana riset ilmiah, komunikasi, dan transportasi bergerak dengan cepat, yang mana hal ini akan mengakibatkan

dunia industry harus ikut berpacu mengimbangnya. Untuk ini, kondisi ekonomi akan bisa tercapai apabila tata letak yang telah direncanakan cukup fleksibel untuk diadakan penyesuaian atau pengaturan kembali (*relayout*) dengan cepat dan biaya yang relatif murah.

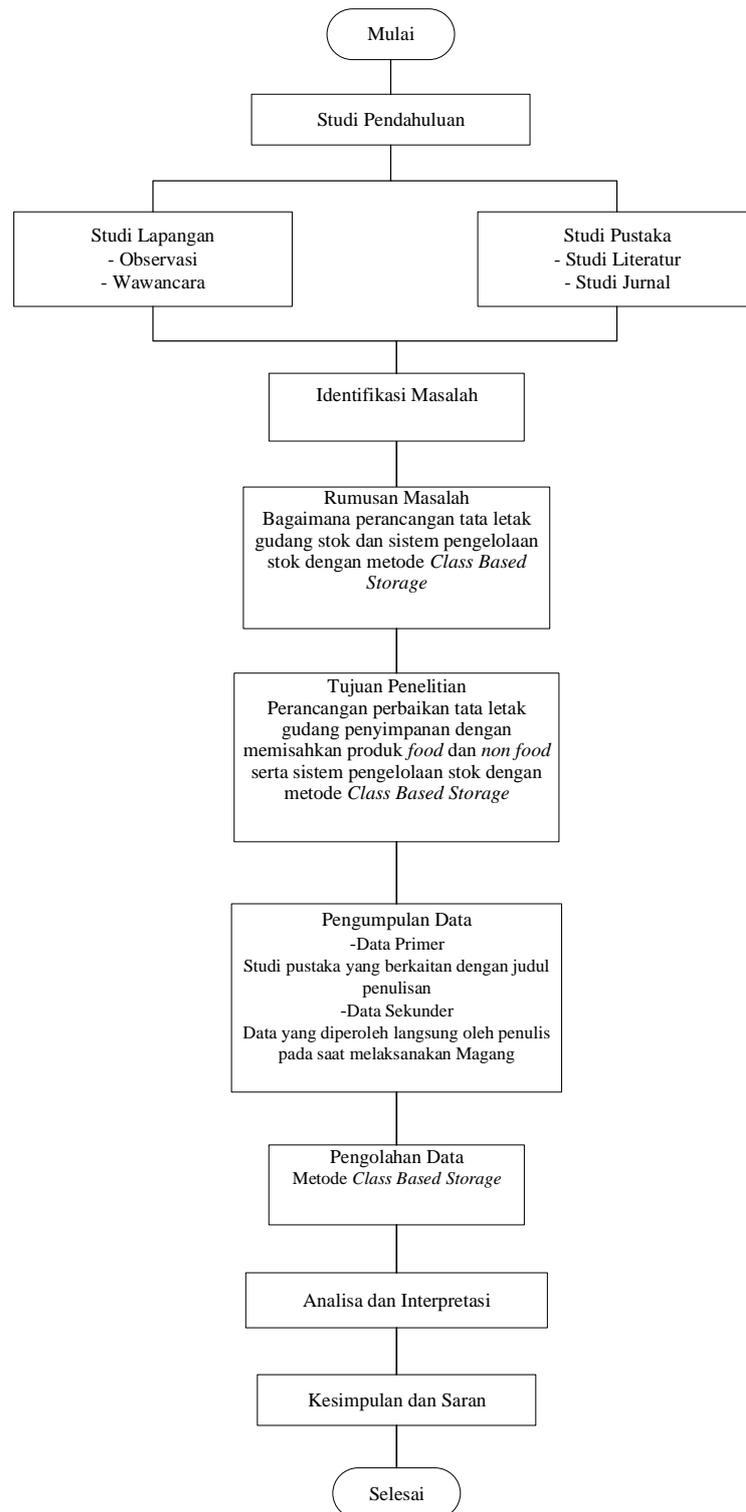
4.3 Metode Penelitian

4.3.1 Desain Penelitian

Dalam metode penelitian membahas tahap-tahap yang akan dilakukan peneliti untuk mencapai tujuan penelitian. Bab ini menjelaskan tahapan serta metode yang digunakan dalam penelitian.

4.3.2 Alur Penelitian

Berikut dibawah ini merupakan alur jalannya rencana penelitian,



Gambar 4.2 Alur Penelitian

Sumber: Hasil Pengamatan

4.3.3 Deskripsi Tahap Penelitian

1. Studi Pendahuluan

Dalam studi pendahuluan, peneliti melakukan kegiatan studi lapangan dan studi pustaka guna mengetahui teori yang akan digunakan dalam penelitian berkaitan dengan permasalahan.

2. Identifikasi Permasalahan

Pada identifikasi masalah dilakukan analisis faktor permasalahan yang berkaitan dengan tujuan penelitian.

3. Rumusan Masalah

Rumusan masalah peneliti meliputi perancangan tata letak gudang stok dan sistem pengelolaan stok dengan metode *Class Based Storage*.

4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah memberikan usulan perbaikan perancangan tata letak gudang penyimpanan dengan memisahkan produk *food* dan *non food* serta sistem pengelolaan barang metode *Class Based Storage*.

5. Pengumpulan Data dan Pengolahan Data

Pengumpulan data dilakukan pada Grand Keisha Hotel untuk mendapatkan informasi yang diperlukan dalam memenuhi kebutuhan penelitian. Dalam pengumpulan data menggunakan data primer yang diperoleh penulis melalui pelaksanaan magang di Grand Keisha Hotel, dan data sekunder yang diperoleh penulis melalui studi pustaka yang berkaitan dengan judul penulisan.

6. Analisis dan Interpretasi

Analisa dan interpretasi merupakan hasil dari pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan dalam penelitian.

7. Kesimpulan dan Saran

Setelah dilakukan pengumpulan dan pengolahan data maka dilakukan penarikan kesimpulan dan pemberian saran oleh peneliti sesuai tujuan dilakukannya penelitian

4.3.4 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilaksanakan di Grand Keisha Hotel Yogyakarta, Jalan Affandi No.9, Soropandan, Gejayan, Condongcatur, Kecamatan Depok, Kabupaten

Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. Waktu penelitian terhitung mulai dari tanggal 4 Juli 2023 sampai dengan 13 Oktober 2023.

4.4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Dalam bagian ini dilakukan pengumpulan data serta pengolahan data yang digunakan untuk mencapai tujuan penelitian.

4.4.1 Kondisi Awal Gudang

Kondisi awal gudang penyimpanan barang memiliki beberapa ruang penyimpanan yaitu *General Storage*, *Dry Storage*, *Freezer Storage*, *Chiller Storage*, dan *Butcher Storage*.

Jenis barang yang disimpan yaitu produk *food* dan *non food*. Penataan barang diletakkan pada rak dan *pallet* dengan masing-masing barang memiliki lokasi peletakkan yang tetap dan tidak dapat diubah maupun digantikan oleh barang lain. Proses pengambilan barang pada gudang penyimpanan dilakukan dengan sistem *first in first out* yaitu dengan mengeluarkan barang yang pertama masuk ke dalam gudang. Peletakkan pada barang gudang awalnya sesuai berdasarkan supplier. Misalnya supplier *amenities* menyuplai barang seperti *dental kit*, *shaving kit*, dan *shower cap*, barang datang lalu disimpan dan diletakkan pada satu tempat.

4.4.2 Layout Gudang

Gudang penyimpanan pada Grand Keisha Hotel berada pada lokasi yang strategis, jarak gudang penyimpanan dengan departemen lain cukup dekat, hal ini akan memudahkan proses pengambilan barang dan mempercepat proses operasional gudang. Tata letak gudang penyimpanan sangat penting untuk diperhatikan untuk memudahkan penanganan dan pengendalian pada persediaan barang, selain itu dapat meminimalkan kerusakan dan memudahkan penerimaan barang, penyerahan barang, maupun pencarian barang pada gudang.

Berikut merupakan kondisi awal *layout* gudang penyimpanan pada Grand Keisha Hotel.



Gambar 4.3 *Layout Awal*

Sumber: Hasil Pengamatan

Pada gambar dapat dilihat bahwa *layout* awal gudang penyimpanan Grand Keisha Hotel memiliki ruang penyimpanan dengan ukuran dan kapasitas yang berbeda- beda. Setiap ruangan memiliki fasilitas sebagai berikut.

1. Ruangan *Chiller* merupakan ruangan yang memiliki suhu dingin untuk penyimpanan bahan makanan seperti sayur, susu, jus, dan sebagainya untuk menjaga kondisi makanan tetap segar saat digunakan.
2. Ruangan *Butcher* digunakan untuk penyimpanan makanan *frozen food*, dengan menggunakan *Freezer box*. Pada setiap *Freezer box* hanya terdapat satu jenis makanan yang disimpan, tidak ada perubahan dalam penataan barang pada ruangan *butcher*.
3. Ruangan *Dry Storage 1* berukuran 3 m × 3 m, memiliki empat buah rak dengan ukuran yang berbeda-beda. Di ruangan ini hanya menyimpan produk *food*, akan tetapi, terdapat beberapa produk yang ditata belum sesuai kategori dan sebagian produk tidak berada pada rak penyimpanan.
4. Ruangan *Dry Storage 2* berukuran 3 m × 3 m memiliki satu buah rak, satu buah *Freezer box*, dan *pallet*. Terdapat produk *food* dan *non food* pada

ruangan ini, selain itu masih banyak *space* yang tersisa pada ruangan, menjadikan ruangan *Dry Storage 2* belum digunakan secara maksimal.

5. Ruangan *Dry Storage 3* berukuran $5 \text{ m} \times 3 \text{ m}$ merupakan ruangan yang menyimpan produk air mineral, yaitu air mineral kemasan gelas, botol, dan galon. Pada ruangan ini terdapat tumpukan minyak goreng yang menjadikan penempatan produk pada penyimpanan *Dry Storage 3* belum sesuai pada kategori.
6. Ruangan *General Storage* berukuran $8 \text{ m} \times 3 \text{ m}$ merupakan ruangan penyimpanan yang paling luas. Pada ruangan ini menyimpan produk *food* dan *non food*, selain itu terdapat banyak produk kemasan kardus yang ditumpuk tanpa adanya *pallet*.

Gambar 4.4 merupakan rancangan *layout* usulan gudang penyimpanan pada Grand Keisha Hotel dengan menggunakan metode *Class Based Storage*



Gambar 4.4 *Layout* Usulan

Sumber: Pengolahan Data

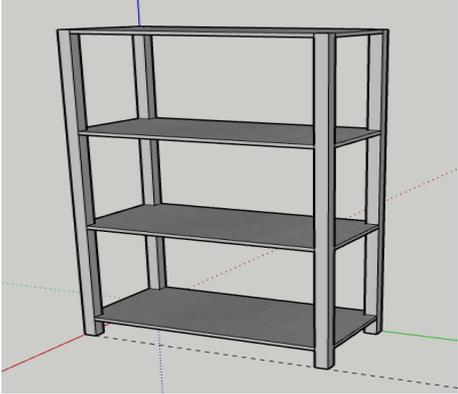
4.4.3 Penempatan Barang

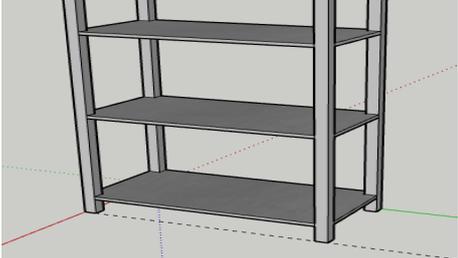
Layout gudang harus memaksimalkan utilitas ruang penyimpanan dengan memisahkan berbagai jenis stok barang dan memastikan bahwa setiap produk

terjaga kualitasnya., tetapi penataan barang kurang maksimal, dikarenakan produk *food* dan *non food* tidak diletakkan secara terpisah.

Untuk memisahkan produk *food* dan *non food* penulis perlu menambahkan satu buah rak dengan ukuran 100×50×175 cm dan *pallet* tambahan untuk penataan produk di gudang penyimpanan. Berdasarkan hasil pengamatan rak yang ada dalam gudang penyimpanan berjumlah 7 buah rak. Tujuh rak tersebut yaitu rak 1, rak 2, rak 3, rak 4, rak 5, rak 6, dan rak 7, serta satu buah tambahan rak yaitu rak 8 dengan ukuran sebagai berikut.

Tabel 4.1 Gambar Rak Gudang Penyimpanan

| Keterangan | Ukuran (p×l×t) | Gambar |
|-----------------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Rak 1 | 150×50×175 cm |  |
| Rak 2, 3, dan 4 | 100×50×175 cm |  |

| | | |
|------------------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Rak 5 | 150×50×200 cm |  |
| Rak 6 | 200×100×200 cm |  |
| Rak 7 | 400×100×200 cm |  |
| Rak 8 (Tambahan) | 100×50×175 cm |  |

Sumber: Hasil Pengamatan

Rak memiliki kapasitas dan ukuran yang berbeda. Berikut adalah penataan barang di gudang penyimpanan Grand Keisha Hotel.

Tabel 4.2 Daftar Penataan Barang Gudang

| GUDANG | NO RAK | KODE | NAMA BARANG |
|---------------|--------|------------------|-------------------------|
| Dry Storage 1 | 1A | PS01 | Sereal Coklat |
| | | KC01 | <i>Demi Glace Sauce</i> |
| | | KC02 | <i>Tomyum Paste</i> |
| | | KC03 | Saus Tiram |
| | 1B | KC04 | Mie Bulan |
| | | KC05 | Kecap Manis |
| | | KC06 | Saus Sambal |
| | 1C | KC07 | Saus Tomat |
| | | KC08 | Royco |
| | | KC09 | Kecap Ikan |
| | 1D | KC10 | <i>Tomato Paste</i> |
| | | KC11 | Madu |
| | | KC12 | Kecap Asin |
| | | KC13 | Minyak Wijen |
| | | KC14 | Kecap Inggris |
| | | KC15 | <i>Asparagus Can</i> |
| | 2A | KC16 | <i>Mushroom Can</i> |
| | | PS02 | Pasta Pandan |
| | | PS03 | Pasta Coklat |
| | 2B | KC17 | Pasta Penneziti |
| | | KC18 | Pasta Fettucini |
| | | KC19 | <i>Oregano</i> |
| | | KC20 | <i>Bay Leaves</i> |
| | 2C | KC21 | <i>Rosemary</i> |
| | | KC22 | <i>Mustard</i> |
| | | KC23 | Pasta Spagheti |
| | | PS04 | <i>Peach Can</i> |
| | 2D | KC24 | Cuka |
| | | KC25 | Pengempuk Daging |
| | | PS05 | <i>Baking Soda</i> |
| 3A | KC26 | Bubuk Kari Botol | |
| | KC27 | Tepung Panir | |
| | KC28 | Pasta Makaroni | |
| 3B | KC29 | Penyedap Rasa | |
| | KC30 | Garam | |
| | PS06 | Tepung Maizena | |

| | | | | |
|------------------------|----|------|---------------------------|-----------------|
| | 3C | PS07 | Tepung Ketan | |
| | | PS08 | Tepung Tapioka | |
| | 3D | PS09 | Ragi | |
| | | PS10 | Pelembut Roti | |
| | | PS11 | <i>Jelly Bubuk</i> | |
| | 4A | PS12 | Agar | |
| | | PS13 | Keju | |
| | | PS14 | Kismis | |
| | | PS15 | Susu Kental Manis | |
| | | PS16 | Meses | |
| | 4B | BQ01 | Permen | |
| | | BQ02 | Kopi (Kapal Api) | |
| | | BS01 | <i>Nata De Coco</i> | |
| | 4C | BS02 | Sirup | |
| | | PS17 | Susu Bubuk | |
| | 4D | KC31 | Bubuk Kari Plastik | |
| | | PS18 | Fla Bubuk | |
| | | PS19 | Gula Halus | |
| | | | KC32 | Bihun |
| | | | PS20 | Dark Chocolate |
| | | | PS21 | White Chocolate |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5A | KC33 | Plastik | |
| | | PS22 | <i>Cup Cake Cases</i> | |
| | | KC34 | Gula | |
| | 5B | KC35 | Sendok Plastik | |
| | | KC36 | Garpu Plastik | |
| | | KC37 | Mika Plastik | |
| | | KC38 | Saus Thailand | |
| | | BQ03 | Air Mineral Gelas | |
| <i>Dry Storage 3</i> | | BQ04 | Aqua Galon | |
| | | BS03 | Aqua Reflection | |
| | | BS04 | Aqua Natural | |
| | | | KC39 | Minyak Goreng |
| <i>General Storage</i> | 6A | HK01 | <i>Tea</i> | |
| | | BS05 | Kopi (Maleo) | |
| | | BS06 | Kopi (Beans) | |
| | | HK02 | Gula Diet | |
| | 6B | BQ05 | <i>Brown Sugar Sachet</i> | |
| | | BQ06 | <i>White Sugar Sachet</i> | |

| | | | |
|----|------|------------------------|-------------------------|
| | | BQ07 | <i>Creamer Sachet</i> |
| 6C | | | - |
| 7A | | HK03 | <i>Slipper</i> |
| | | BS07 | <i>Tooth Pick</i> |
| | | BS08 | <i>Stirer</i> |
| | | BS09 | <i>Straw</i> |
| | | BQ08 | <i>Pensil Logo</i> |
| | | BQ09 | <i>Cover Glass</i> |
| | | BQ10 | <i>Coaster</i> |
| | | BQ11 | <i>Memo Pad</i> |
| | | BQ12 | <i>Memo Pad Banquet</i> |
| | | HK05 | <i>Shower Cap</i> |
| 7B | | HK06 | <i>Comb</i> |
| | | HK07 | <i>Shampoo</i> |
| | | HK08 | <i>Sabun</i> |
| | | HK09 | <i>Body Lotion</i> |
| | | HK10 | <i>Dental Kit</i> |
| 7C | | HK11 | <i>Shaving Kit</i> |
| | | KC40 | <i>Lunch Box</i> |
| | | KC41 | <i>Snack Box</i> |
| | | HK12 | <i>Trash Bag Kecil</i> |
| | | HK13 | <i>Trash Bag Besar</i> |
| | | HK14 | <i>Laundry Bag</i> |
| | | BS10 | <i>Cup Injection</i> |
| | | BS11 | <i>Paper Cup</i> |
| | | BS12 | <i>Dome Cup</i> |
| | | HK15 | <i>Tisu Roll</i> |
| | | HK16 | <i>Tisu Facial</i> |
| | | BQ13 | <i>Dinner Napkin</i> |
| | BQ14 | <i>Cocktail Napkin</i> | |
| | HK17 | <i>Nescafe Sachet</i> | |

Sumber: Hasil Pengamatan

Pada tabel 4.2 dapat dilihat barang yang disimpan pada gudang penyimpanan, nomor rak dengan huruf A melambangkan lokasi peletakkan barang paling atas, nomor rak dengan huruf B melambangkan lokasi peletakkan barang di tengah, nomor rak dengan huruf C melambangkan lokasi peletakkan barang tengah bawah, dan nomor rak dengan huruf D melambangkan lokasi peletakkan barang paling bawah. Pada masing-masing rak terdapat kode yang dibuat oleh penulis untuk

memudahkan mengkategorikan jenis-jenis barang yang disimpan. Kode tersebut melambangkan barang yang dibutuhkan oleh setiap departemen yaitu

Contoh:

| | | |
|------|---|-------------------------------------|
| PS01 | | |
| PS | → | Nama bagian yang menggunakan barang |
| 01 | → | Urutan susunan barang pada rak |

Tabel 4.3 Kode Barang

| Kode | Keterangan |
|-------------------|---------------------|
| PS-(urutan angka) | <i>Pastry</i> |
| BS-(urutan angka) | <i>Barista</i> |
| KC-(urutan angka) | <i>Kitchen</i> |
| BQ-(urutan angka) | <i>Banquet</i> |
| HK-(urutan angka) | <i>Housekeeping</i> |

Sumber: Pengolahan Data

Pada penataan barang tersebut dapat dilihat bahwa terdapat barang belum ditata berdasarkan jenis dan kategori barang. Barang *food* dan *non food* diletakkan dalam gudang yang sama. Pemisahan barang *food* dan *non food* dapat menjaga kualitas barang tersebut, selain itu menjaga barang dari kerusakan yang mengakibatkan kerugian. Berikut adalah perbaikan penataan barang di gudang penyimpanan Grand Keisha Hotel.

1. Penyimpanan pada ruang *Dry Storage 1*

Produk yang disimpan pada ruang *Dry Storage 1* merupakan produk *food* yang digunakan oleh bagian *kitchen*.

Tabel 4.4 Penyimpanan *Dry Storage 1*

| Gudang (Before) | No. Rak (Before) | No. Rak (After) | Kode | Nama Barang |
|----------------------|------------------|-----------------|------|-------------------------|
| <i>Dry Storage 1</i> | - | 1A | KC04 | Mie Bulan |
| <i>Dry Storage 1</i> | - | | KC32 | Bihun |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1A | 1B | KC01 | <i>Demi Glace Sauce</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1A | | KC02 | <i>Tomyum Paste</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1A | | KC03 | Saus Tiram |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1C | | KC10 | <i>Tomato Paste</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1B | 1C | KC06 | Saus Sambal |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1B | | KC07 | Saus Tomat |

| | | | | |
|----------------------|----|----|------|----------------------|
| <i>Dry Storage 1</i> | 1B | 1D | KC05 | Kecap Manis |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5B | | KC38 | Saus Thailand |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2A | 2A | KC17 | Pasta Penneziti |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2A | | KC18 | Pasta Fettucini |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2B | 2B | KC23 | Pasta Spagheti |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3A | | KC28 | Pasta Makaroni |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2B | 2C | KC19 | <i>Oregano</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2B | | KC20 | <i>Bay Leaves</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2B | | KC21 | <i>Rosemary</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2B | | KC22 | <i>Mustard</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | | KC15 | <i>Asparagus Can</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | | KC16 | <i>Mushroom Can</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1C | 2D | KC08 | Royco |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3A | | KC29 | Penyedap Rasa |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3A | | KC30 | Garam |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5A | | KC34 | Gula |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2C | 3A | KC24 | Cuka |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2C | | KC25 | Pengempuk Daging |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2C | | KC26 | Bubuk Kari Botol |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4D | 3B | KC31 | Bubuk Kari Plastik |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2D | | KC27 | Tepung Panir |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | 3C | KC11 | Madu |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | | KC13 | Minyak Wijen |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | | KC12 | Kecap Asin |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | | KC14 | Kecap Inggris |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1C | | KC09 | Kecap Ikan |
| <i>Dry Storage 3</i> | - | 3D | KC39 | Minyak Goreng |

Sumber: Pengolahan Data

2. Penyimpanan pada ruang *Dry Storage 2*

Produk yang disimpan pada ruang *Dry Storage 2* merupakan produk *food* yang digunakan oleh bagian *pastry*, *barista*, *banquet*, dan *housekeeping*. Barang-barang yang disimpan pada ruangan ini cenderung sedikit, maka dari itu barang dijadikan satu ruangan tetapi tetap memisahkan antara produk yang digunakan pada setiap bagian yang bersangkutan.

Tabel 4.5 Penyimpanan *Dry Storage 2*

| Gudang (Before) | No. Rak (Before) | No. Rak (After) | Kode | Nama Barang |
|------------------------|-------------------------|------------------------|-------------|---------------------------|
| <i>Dry Storage 1</i> | 1A | 4A | PS01 | Sereal Coklat |
| <i>Dry Storage 1</i> | - | | PS20 | Dark Chocolate |
| <i>Dry Storage 1</i> | - | | PS21 | White Chocolate |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | 4B | PS02 | Pasta Pandan |
| <i>Dry Storage 1</i> | 1D | | PS03 | Pasta Coklat |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4A | | PS13 | Keju |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4A | | PS14 | Kismis |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4A | 4C | PS16 | Meses |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4C | | PS17 | Susu Bubuk |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4D | 4D | PS18 | Fla Bubuk |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4D | | PS19 | Gula Halus |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3C | 8A | PS08 | Tepung Tapioka |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3D | | PS11 | <i>Jelly</i> Bubuk |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4A | 8B | PS12 | Agar |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4A | | PS15 | Susu Kental Manis |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2C | 8C | PS04 | <i>Peach Can</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 2C | | PS05 | <i>Baking Soda</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3D | | PS09 | Ragi |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3D | 8D | PS10 | Pelembut Roti |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3B | | PS05 | Tepung Beras |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3B | | PS06 | Tepung Maizena |
| <i>Dry Storage 1</i> | 3C | 5A | PS07 | Tepung Ketan |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4B | | BS01 | <i>Nata De Coco</i> |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4C | | BS02 | Sirup |
| <i>General Storage</i> | 6A | | BS05 | Kopi (Maleo) |
| <i>General Storage</i> | 6A | 5B | BS06 | Kopi (Beans) |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4B | | BQ02 | Kopi (Kapal Api) |
| <i>Dry Storage 1</i> | 4B | 5B | BQ01 | Permen |
| <i>General Storage</i> | 6A | | BQ05 | <i>Brown Sugar Sachet</i> |
| <i>General Storage</i> | 6B | | BQ06 | <i>White Sugar Sachet</i> |
| <i>General Storage</i> | 6B | | BQ07 | <i>Creamer Sachet</i> |
| <i>General Storage</i> | 6B | 5C | HK02 | Gula Diet |
| <i>General Storage</i> | 6A | | HK01 | <i>Tea</i> |
| <i>General Storage</i> | <i>Pallet</i> | <i>Pallet</i> | HK17 | <i>Nescafe Sachet</i> |

Sumber: Pengolahan Data

3. Penyimpanan pada ruang *Dry Storage 3*

Produk yang disimpan pada ruang *Dry Storage 3* merupakan produk air mineral dengan kemasan yang berbeda. Pada ruangan ini produk diletakkan diatas *pallet* agar tidak langsung bersentuhan dengan lantai, dan memudahkan pada saat pengambilan barang.

Tabel 4.6 Penyimpanan *Dry Storage 3*

| Gudang (<i>Before</i>) | No. Rak (<i>Before</i>) | No. Rak (<i>After</i>) | Kode | Nama Barang |
|--------------------------|---------------------------|--------------------------|------|-------------------|
| <i>Dry Storage 3</i> | <i>Pallet</i> | <i>Pallet</i> | BS03 | Aqua Reflection |
| <i>Dry Storage 3</i> | <i>Pallet</i> | <i>Pallet</i> | BS04 | Aqua Natural |
| <i>Dry Storage 2</i> | <i>Pallet</i> | <i>Pallet</i> | BQ03 | Air Mineral Gelas |
| <i>Dry Storage 3</i> | <i>Pallet</i> | <i>Pallet</i> | BQ04 | Aqua Galon |

Sumber: Pengolahan Data

4. Penyimpanan pada ruang *General Storage*

Produk yang disimpan pada ruang *General Storage* merupakan produk *non food* yang digunakan oleh semua departemen. Produk dipisahkan sesuai dengan kategori yaitu, pada rak 6 digunakan untuk meletakkan berbagai alat makan dan minum. Sedangkan pada rak 7 digunakan untuk meletakkan barang kebutuhan tamu hotel.

Tabel 4.7 Penyimpanan *General Storage*

| Gudang (<i>Before</i>) | No. Rak (<i>Before</i>) | No. Rak (<i>After</i>) | Kode | Nama Barang |
|--------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------|-----------------------|
| <i>Dry Storage 2</i> | 5A | 6A | KC33 | Plastik |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5B | | KC35 | Sendok Plastik |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5B | | KC36 | Garpu Plastik |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5B | | KC37 | Mika Plastik |
| <i>Dry Storage 2</i> | 5A | | PS22 | <i>Cup Cake Cases</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | BS08 | <i>Stirer</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | BS09 | <i>Straw</i> | |
| <i>General Storage</i> | 7A | BS07 | <i>Tooth Pick</i> | |
| <i>General Storage</i> | - | 6B | BS10 | <i>Cup Injection</i> |
| <i>General Storage</i> | - | | BS11 | <i>Paper Cup</i> |
| <i>General Storage</i> | - | | BS12 | <i>Dome Cup</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | BQ09 | <i>Cover Glass</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | BQ10 | <i>Coaster</i> |

| | | | | |
|------------------------|----|--------|------|-------------------------|
| <i>General Storage</i> | 7C | 6C | KC40 | <i>Lunch Box</i> |
| <i>General Storage</i> | 7C | | KC41 | <i>Snack Box</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | 7A | BQ11 | <i>Memo Pad</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | BQ12 | <i>Memo Pad Banquet</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | BQ08 | <i>Pensil Logo</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | HK05 | <i>Shower Cap</i> |
| <i>General Storage</i> | 7A | | HK06 | <i>Comb</i> |
| <i>General Storage</i> | 7B | | 7B | HK07 |
| <i>General Storage</i> | 7B | HK08 | | <i>Sabun</i> |
| <i>General Storage</i> | 7B | HK09 | | <i>Body Lotion</i> |
| <i>General Storage</i> | 7B | HK10 | | <i>Dental Kit</i> |
| <i>General Storage</i> | 7B | HK11 | | <i>Shaving Kit</i> |
| <i>General Storage</i> | 7C | 7C | | HK12 |
| <i>General Storage</i> | 7C | | HK13 | <i>Trash Bag Besar</i> |
| <i>General Storage</i> | 7C | | HK14 | <i>Laundry Bag</i> |
| <i>General Storage</i> | - | | HK03 | <i>Slipper</i> |
| <i>General Storage</i> | - | Pallet | HK15 | <i>Tisu Roll</i> |
| <i>General Storage</i> | - | | HK16 | <i>Tisu Facial</i> |
| <i>General Storage</i> | - | | BQ13 | <i>Dinner Napkin</i> |
| <i>General Storage</i> | - | | BQ14 | <i>Cocktail Napkin</i> |

Sumber: Pengolahan Data

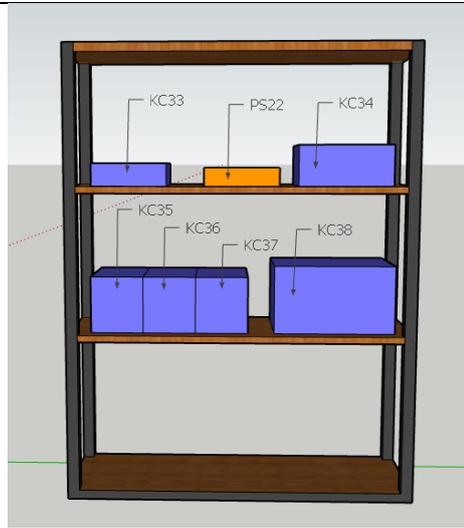
Dari pengkategorian produk menggunakan metode *Class Based Storage* dapat dilihat susunan alokasi penyimpanan produk pada rak sebagai berikut.

Tabel 4. 8 Penempatan Barang Pada Rak

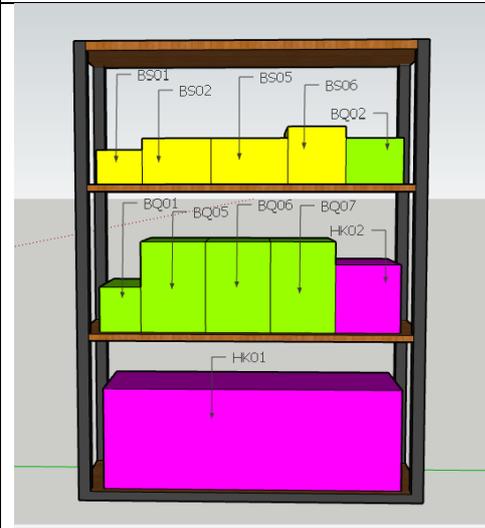
| Rak 1 (Before) | Rak 1 (After) |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Diagram of Rak 1 (Before) showing a 4-shelf rack. The top shelf contains PS01 (orange), KC01, KC02, KC03, and KC04. The second shelf contains KC05, KC06, and KC07. The third shelf contains KC08, KC09, and KC10. The bottom shelf contains KC11, KC12, KC13, KC14, KC15, PS02, and PS03. A red dashed line indicates a horizontal level across the middle shelves.</p> | <p>Diagram of Rak 1 (After) showing the same 4-shelf rack. The top shelf contains KC04 and KC32. The second shelf contains KC01, KC02, KC03, and KC10. The third shelf contains KC06 and KC07. The bottom shelf contains KC05 and KC38. A red dashed line indicates a horizontal level across the middle shelves.</p> |
| Rak 2 (Before) | Rak 2 (After) |
| <p>Diagram of Rak 2 (Before) showing a 4-shelf rack. The top shelf contains KC17 and KC18. The second shelf contains KC19, KC20, KC22, and KC23. The third shelf contains PS04, KC21, KC24, and KC25. The bottom shelf contains PS05, KC26, and KC27. A red dashed line indicates a horizontal level across the middle shelves.</p> | <p>Diagram of Rak 2 (After) showing the same 4-shelf rack. The top shelf contains KC17 and KC18. The second shelf contains KC23 and KC28. The third shelf contains KC19, KC20, KC21, and KC22. The bottom shelf contains KC15, KC16, KC08, KC29, KC30, and KC34. A red dashed line indicates a horizontal level across the middle shelves.</p> |



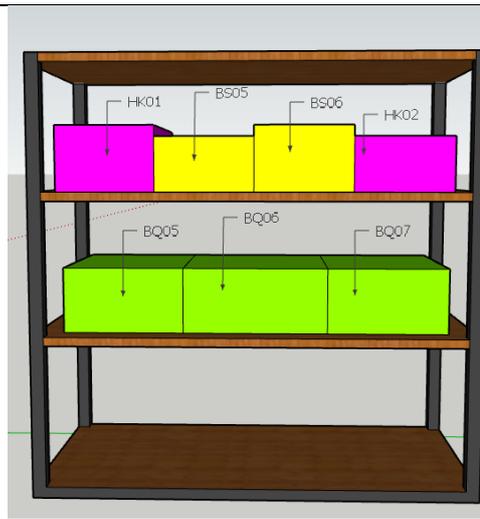
Rak 5 (Before)



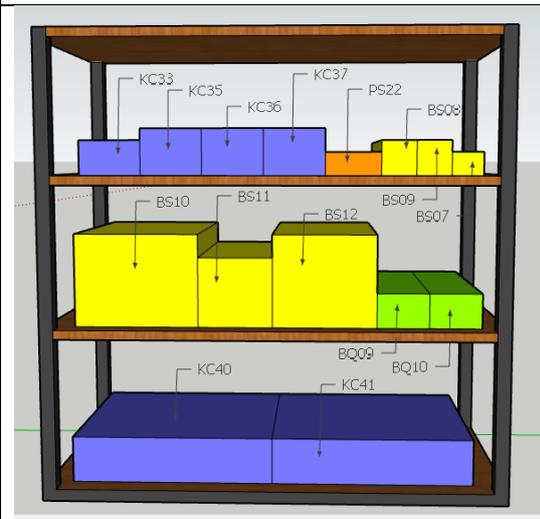
Rak 5 (After)



Rak 6 (Before)



Rak 2 (After)

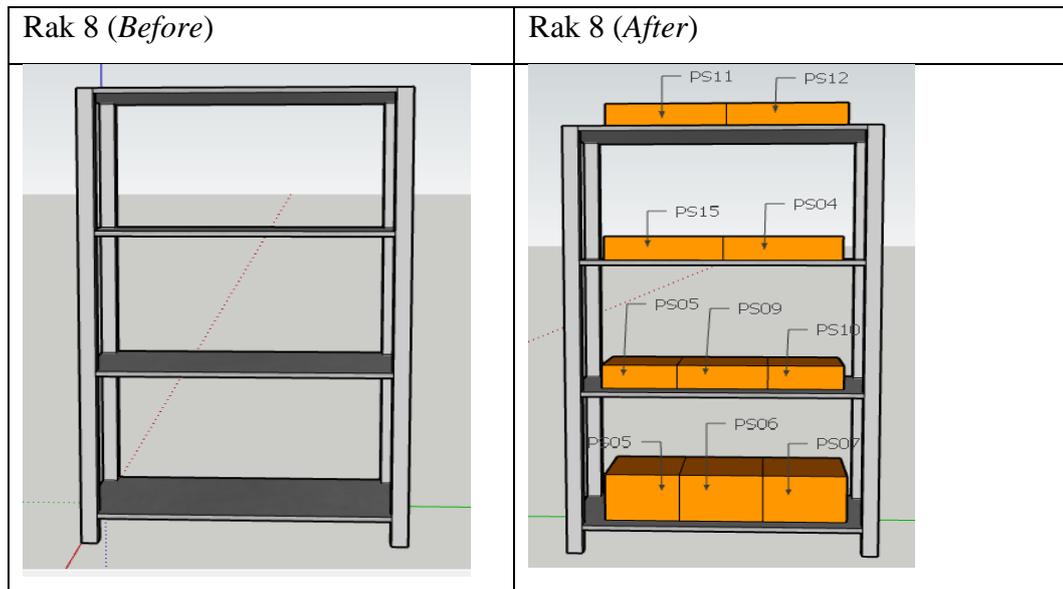


Rak 7 (Before)



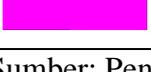
Rak 7 (After)





Sumber: Pengolahan Data

Tabel 4. 9 Keterangan Warna Pada Rak

| Keterangan | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
|  | Barang untuk <i>Kitchen</i> |
|  | Barang untuk <i>Pastry</i> |
|  | Barang untuk <i>Barista</i> |
|  | Barang untuk <i>Banquet</i> |
|  | Barang untuk <i>Housekeeping</i> |

Sumber: Pengolahan Data

Hasil usulan perbaikan peletakkan produk pada rak dapat dilihat sesuai dengan kode dan warna pada rak. Warna biru menunjukkan barang untuk *kitchen*, warna orange menunjukkan barang untuk *pastry*, warna kuning menunjukkan barang untuk *barista*, warna hijau menunjukkan barang untuk *banquet*, dan warna ungu menunjukkan barang untuk *housekeeping*.

4.4.4 Sistem Operasional Gudang

Sistem manajemen gudang merupakan susunan prosedur dan pedoman yang dirancang untuk memastikan bahwa semua aspek operasional gudang berjalan dengan lancar dan efisien. Pada umumnya gudang memiliki aktivitas yang dapat

melancarkan proses pergudangan diantaranya, penerimaan barang (*receiving*), penyortiran (*sorting*), peletakan (*put away*), penyimpanan barang (*storage*), pengambilan barang (*order picking*).

1. Penerimaan Barang (*Receiving*)

Proses penerimaan barang order dari supplier, memvalidasi barang dengan dokumen yang ada, dan pengecekan fisik barang dengan ketentuan perusahaan.

2. Penyortiran (*Sorting*)

Sortasi, pembagian barang berdasarkan kategori dan jenis barang.

3. Peletakan (*Put Away*)

Put away, aktivitas pemindahan barang secara fisik dari tempat penerimaan barang order kedalam gudang yang telah ditentukan berdasarkan jenis dan kategori.

4. Penyimpanan Barang (*Storage*)

Storage, penyimpanan sementara pada barang sebelum barang digunakan oleh bagian yang membutuhkan.

5. Pengambilan Barang (*Order Picking*)

Order picking, pengambilan atau pemindahan barang dari tempat penyimpanan berdasarkan permintaan. Kegiatan ini mencakup penerimaan dan pemrosesan permintaan barang, mencari lokasi penempatan barang, pengambilan permintaan barang, pengecekan fisik dan jumlah barang, sampai dengan penyerahan barang kepada bagian yang membutuhkan barang.

Dalam proses operasional gudang dibutuhkan metode untuk pengelolaan stok secara tepat aktivitas, yang dilakukan pada Grand Keisha Hotel meliputi,

1. Penerimaan Barang (*Receiving*)

Receiver menerima barang yang telah di order oleh *purchasing*, barang yang datang diperiksa kuantitas, kualitas, dan harga. Pemeriksaan barang dilakukan dengan melihat nota, faktur, atau surat jalan, jika barang sudah sesuai maka *receiver* menandatangani dan memberi cap "*receiving*" sebagai tanda barang telah diterima

oleh hotel. Untuk selanjutnya departemen yang terkait akan diberitahu mengenai kedatangan barang

2. Penyortiran (*Sorting*) dan Peletakan (*Put Away*)

Store keeper menyortir barang untuk dimasukkan ke dalam gudang penyimpanan dengan meletakkan barang pada rak penyimpanan yang telah ditentukan. Setelah barang tertata, *store keeper* memperbarui kartu arus keluar masuk barang

3. Penyimpanan Barang (*Storage*)

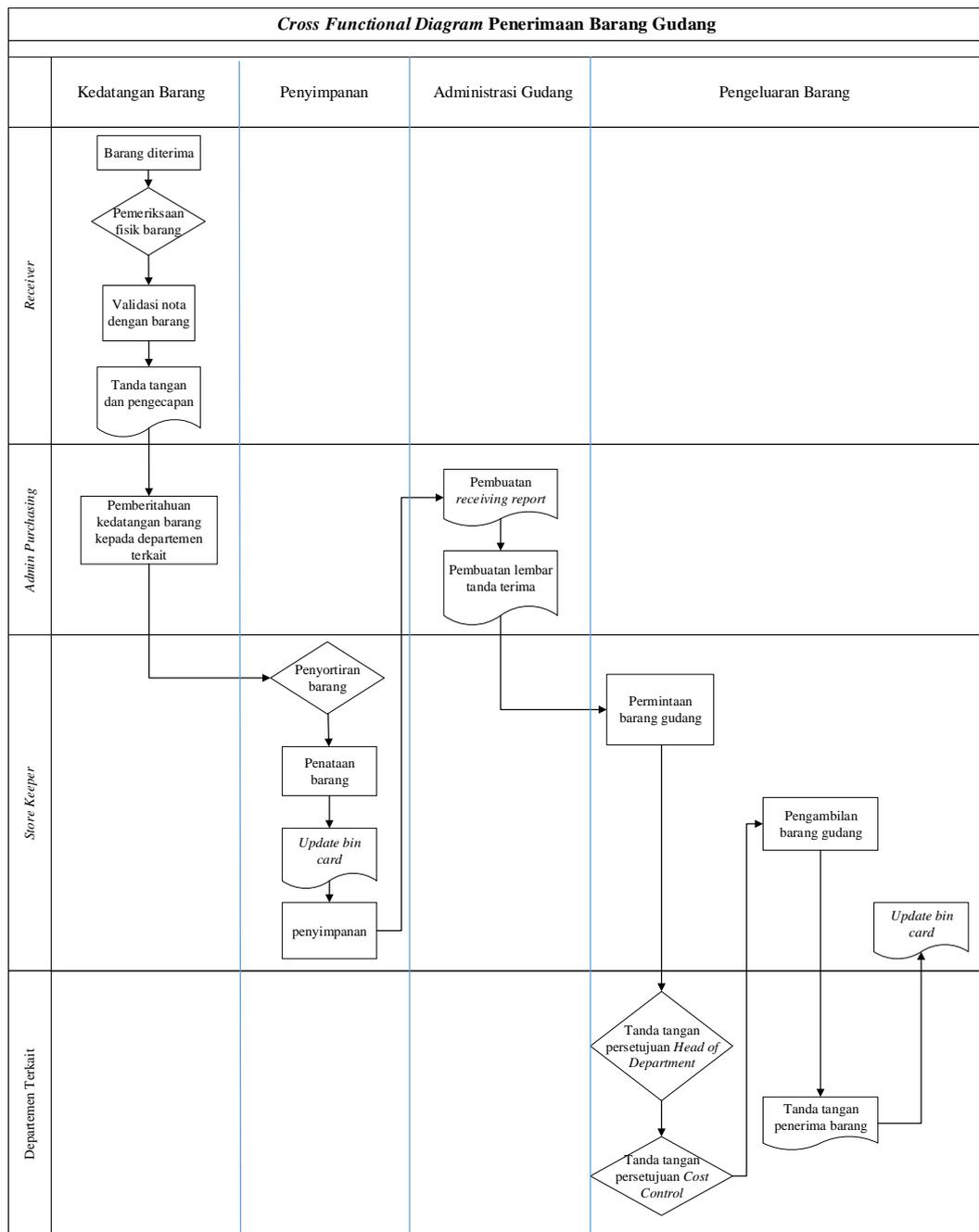
Barang disimpan dalam gudang penyimpanan sementara waktu sampai akhirnya barang diambil oleh departemen yang membutuhkan

4. Pengambilan Barang (*Order Picking*)

Jika terdapat *store requisition* barang oleh departemen yang membutuhkan pada sistem melalui persetujuan *Head Of Department* dan *Cost Control*. *Store keeper* mengambil barang di dalam gudang penyimpanan untuk selanjutnya diberikan kepada penerima barang dan disertai tanda tangan sebagai bukti barang telah diterima. Langkah terakhir adalah pembaruan kartu arus keluar masuk barang untuk memastikan jumlah stok barang yang tersedia di dalam gudang penyimpanan.

Disisi lain *admin purchasing* membuat laporan *receiving report* dan pembuatan tanda terima untuk diserahkan kepada *account payable* untuk dilakukan pembayaran.

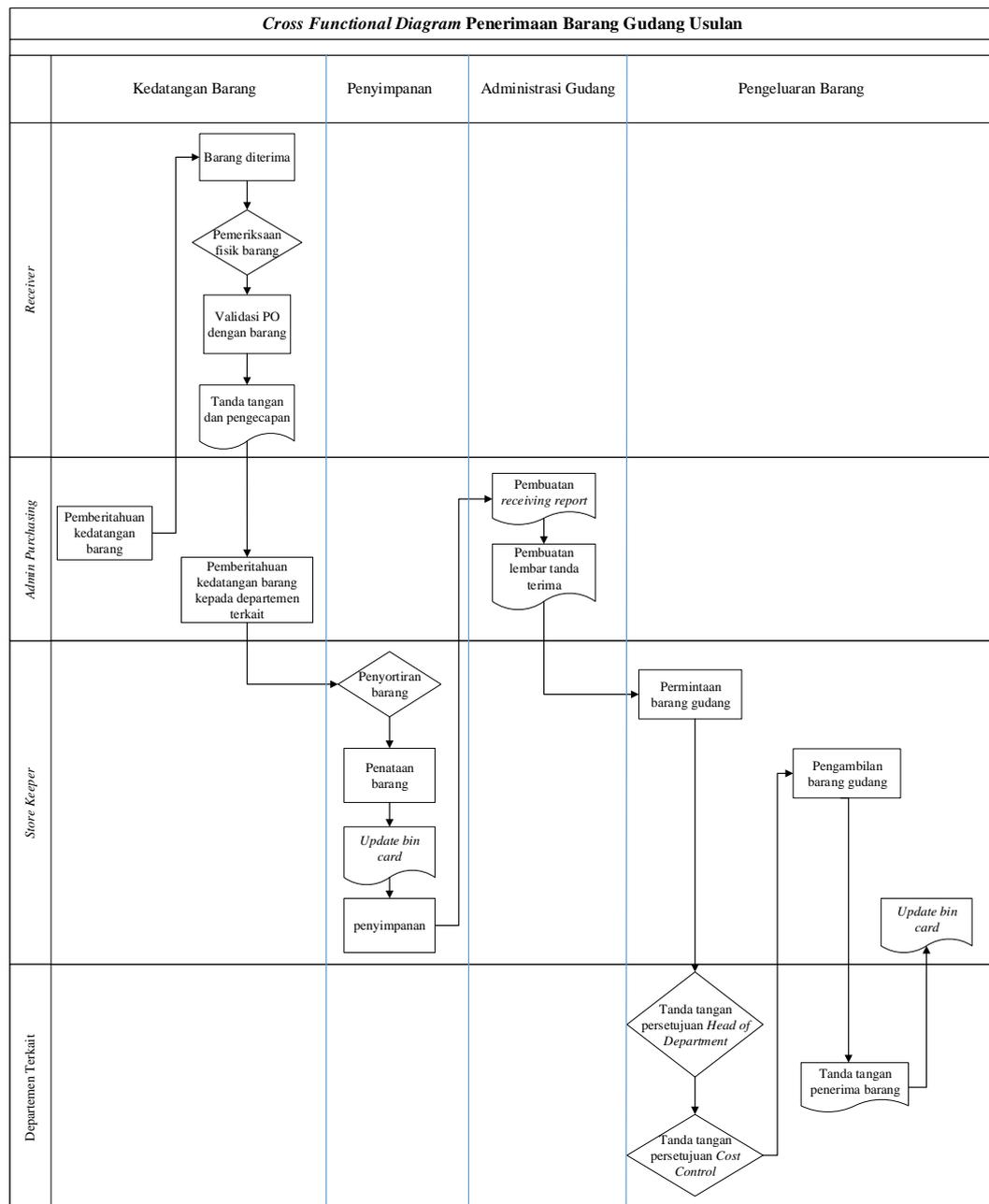
Untuk menggambarkan aliran kontrol dari proses penerimaan barang di gudang penyimpanan penulis membuat Diagram *CFD* (*Cross Functional Diagram*) yang akan membantu dalam mengidentifikasi dan menggambarkan aliran kontrol yang terjadi pada sistem penerimaan barang, sehingga dapat mempermudah analisis dan perancangan sistem yang lebih efektif. Diagram *CFD* (*Cross Functional Diagram*) penerimaan barang gudang pada Grand Keisha Hotel adalah sebagai berikut.



Gambar 4.5 CFD Penerimaan Barang Gudang Awal

Sumber: Pengolahan Data

Untuk selanjutnya penulis membuat diagram *CFD* (*Cross Functional Diagram*) usulan sebagai perbaikan sistem penerimaan barang gudang pada Grand Keisha Hotel sebagai berikut.



Gambar 4.6 CFD Penerimaan Barang Gudang Usulan

Sumber: Pengolahan Data

Pada diagram *CFD* (*Cross Functional Diagram*) usulan terdapat penambahan alur proses penerimaan dan penghubuhan pada salah satu bagian dari alur penerimaan barang.

1. Pemberitahuan kedatangan barang
2. *Receiver* menerima barang yang telah di order oleh *purchasing*

3. Barang yang datang diperiksa kuantitas, kualitas, dan harga oleh *receiver*
4. Mecocokkan barang dengan melihat nota, faktur, atau surat jalan dengan lembar *Purchase Order* oleh *receiver*
5. Jika barang sudah sesuai maka *receiver* menandatangani dan memberi cap “*receiving*” sebagai tanda barang telah diterima oleh hotel
6. Departemen yang terkait akan diberitahu mengenai kedatangan barang
7. *Store keeper* menyortir barang untuk dimasukkan ke dalam gudang penyimpanan
8. *Store keeper* meletakkan barang dalam penyimpanan yang telah ditentukan
9. Setelah barang ditata *store keeper* memperbarui kartu arus keluar masuk barang (*bin card*)
10. Barang disimpan dalam gudang penyimpanan sementara waktu sampai akhirnya barang diambil oleh departemen yang membutuhkan
11. *Admin purchasing* membuat laporan *receiving report*
12. Pembuatan tanda terima oleh *admin purchasing* untuk diserahkan kepada *account payable* untuk dilakukan pembayaran
13. Permintaan barang oleh departemen yang membutuhkan pada sistem
14. Pengajuan lembar *store requisition* dengan persetujuan *Head Of Department* dan *Cost Control*
15. Pengambilan barang di dalam gudang penyimpanan oleh *store keeper*
16. Penyerahan permintaan barang kepada penerima barang dan disertai tanda tangan
17. Pembaruan kartu arus keluar masuk barang (*bin card*)

4.5 Analisis

Dalam sub-bab penelitian ini dilakukan analisis dari hasil pengolahan data. Analisis yang dilakukan meliputi analisis *layout* dan sistem pengelolaan barang dan analisis usulan *layout* dan sistem pengelolaan dengan metode *Class Based Storage*

4.5.1 *Layout* Awal Gudang Penyimpanan

Grand Keisha Hotel memiliki gudang penyimpanan yang cukup luas, ruang penyimpanan barang terbagi menjadi beberapa bagian yaitu *General Storage*, *Dry Storage*, *Freezer Storage*, *Chiller Storage*, dan *Butcher Storage*. Kondisi terakhir saat ini ruang *Dry Storage* dan *General Storage* digunakan untuk menyimpan dua jenis barang yaitu bahan *food* dan *non food*. Selain itu pemanfaatan ruangan pada ruang penyimpanan belum maksimal dan terdapat tumpukan stok barang tanpa adanya *pallet*. Hal tersebut menjadi permasalahan pada gudang penyimpanan Grand Keisha Hotel.

4.2.2 Usulan *Layout* Gudang Penyimpanan

Perubahan layout berada pada ruang *Dry Store* dan *General Storage* adalah sebagai berikut.

1. Pada ruang *Dry Storage* 1, diisi dengan tiga buah rak yaitu rak 1, rak 2, dan rak 3. Barang yang disimpan pada rak adalah barang kebutuhan yang digunakan oleh bagian *kitchen*. Pada ruangan ini semua barang yang disimpan adalah produk *food*.
2. Pada ruang *Dry Storage* 2, diisi dengan tiga buah rak yaitu rak 4, rak 5, dan rak 8. Terdapat tambahan dua rak yaitu, rak 4 yang semula berada di ruang *Dry Storage* 1 dan satu buah rak baru atau rak 8. Barang yang disimpan pada ruangan ini adalah barang yang digunakan oleh bagian *pastry*, *barista*, *banquet*, dan *housekeeping*. Barang yang disimpan pada ruangan ini dibedakan menjadi empat kelompok yaitu barang untuk kebutuhan untuk *pastry* berada pada rak 4 dan rak 8. Dikarenakan barang untuk kebutuhan barang untuk *barista*, *banquet*, dan *housekeeping* sedikit maka diletakkan pada satu rak, yaitu rak 5. Barang kebutuhan *barista* berada pada rak 5 bagian atas, barang kebutuhan untuk *banquet* berada pada rak 6 bagian tengah dan barang kebutuhan untuk *housekeeping* berada pada rak 5 bagian bawah. Dengan tambahan *pallet* untuk meletakkan barang kemasan kardus.
3. Pada ruang *Dry Storage* 3 digunakan khusus untuk air mineral semua air mineral galon, air mineral kemasan gelas, dan air mineral kemasan botol diletakkan pada *pallet*. Minyak goreng yang awalnya diletakkan pada ruangan

ini dipindahkan ke ruang *Dry Storage* 1 karena minyak goreng termasuk pada kebutuhan *kitchen*.

4. Pada ruang *General Storage* barang yang disimpan adalah produk *non food*. Terdapat dua buah rak yaitu rak 6 dan rak 7. Pada rak 6 digunakan untuk menyimpan alat perlengkapan makan dan minum seperti *lunch box*, *paper cup*, *tooth pick* dan sebagainya. Rak 7 digunakan untuk menyimpan produk perlengkapan kamar hotel.

Untuk mengatasi permasalahan yang ada pada gudang penyimpanan Grand Keisha Hotel peneliti menggunakan metode *Class Based Storage* dimana peneliti membuat sistem pengkodean barang berdasarkan jenis dan fungsi barang, hal ini bertujuan untuk memudahkan klasifikasi barang pada gudang penyimpanan yang akan digunakan departemen antaranya, *kitchen*, *barista*, *pastry*, *banquet*, dan *housekeeping*.

Penataan produk *food* dan *non food* secara terpisah dengan metode *Class Based Storage* menjadikan pengelolaan barang di dalam gudang penyimpanan lebih teratur. Dengan membagi barang menjadi terpisah sesuai kategori dan jenisnya. Pada penataan barang usulan, semua barang produk *food* diletakkan di ruang *Dry Storage*, begitu juga dengan produk *non food* diletakkan di ruang *General Storage*. Pemisahan pada produk *food* dan *non food* akan memiliki dampak baik dalam menjaga kualitas barang, dapat meminimalkan kerusakan dan memudahkan saat pencarian barang di dalam gudang Selain itu dengan membagi barang sesuai kategori dan jenis, pengelolaan barang di dalam gudang menjadi lebih baik.

4.5.2 Sistem Pengelolaan Barang

Sistem pengelolaan barang gudang di Grand Keisha Hotel menerapkan metode *FIFO (First In First Out)*. Sebagian besar barang pada gudang penyimpanan memiliki perputaran *fast moving* karena kebutuhan barang dari departemen lain yang tinggi menjadikan barang yang disimpan di dalam gudang mengalami perputaran yang sangat cepat.

4.5.3 Usulan Sistem Pengelolaan Barang

Pada diagram *CFD (Cross Functional Diagram)* memperlihatkan bagaimana *receiver* menerima barang dengan melakukan pemeriksaan dan

verifikasi pada barang, *admin purchasing* memasukkan data penerimaan ke sistem untuk dilakukan proses pembayaran. *Store keeper* mengelola barang dengan menyusun dan mengatur penyimpanan stok dalam gudang serta melakukan pengambilan barang sesuai dengan permintaan departemen lain.

Untuk memaksimalkan proses penerimaan barang gudang penulis penambahan dan pengubahan alur proses penerimaan pada salah satu bagian dari alur penerimaan barang yaitu, adanya pemberitahuan jam kedatangan barang secara pasti. Meskipun *purchasing* dan *supplier* telah menentukan kesepakatan jadwal barang akan dikirim namun terkadang pada saat barang telah sampai di hotel, tidak ada karyawan yang menerima. Mengakibatkan *supplier* menunggu dan terjadi penambahan waktu tunggu barang datang oleh departemen yang membutuhkan. Mencocokkan barang dengan melihat nota, faktur, atau surat jalan dengan lembar *Purchase Order* oleh *receiver*. Proses ini dibutuhkan karena barang tidak hanya dicocokkan dengan nota dari *supplier* melainkan dengan lembar *purchase order* yang dibuat oleh *purchasing*, agar pesanan datang lebih akurat dan sesuai dengan pesanan. Kelebihan pada usulan, pemberitahuan barang datang akan membuat distribusi barang berjalan dengan lancar, dengan memastikan pengiriman dan ketersediaan barang yang tepat waktu.

4.6 Penutup

4.6.1 Kesimpulan

Dari pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan di atas dapat disimpulkan sebagai berikut.

1. Penambahan rak sangat dibutuhkan untuk meletakkan barang sesuai dengan kategori dan jenisnya. Dengan adanya rak tambahan akan menjadikan ruangan lebih luas karena barang disusun secara vertikal. Selain itu dapat mencegah kerusakan pada barang akibat peletakkan yang tidak tepat.
2. Sistem pengkodean pada barang sangat berguna untuk menentukan lokasi dan tempat penyimpanan yang sesuai antara produk *food* dan *non food*. Pemisahan produk dapat mencegah kerusakan pada barang dan dapat menjaga kualitas barang tetap dalam kondisi baik.

3. Perubahan pada layout gudang penyimpanan memiliki beberapa kelebihan yaitu pemanfaatan pada ruangan menjadi optimal, karena rak terisi dengan maksimal dan penataan produk pada rak sudah teratur. Dengan adanya rak dan *pallet* jalur lintasan menjadi lebih luas, menjadikan aktivitas di dalam gudang lebih leluasa dan tidak ada gangguan.
4. Pembuatan diagram *CFD* (*Cross Functional Diagram*) dapat digunakan untuk menjelaskan aliran proses penerimaan barang di gudang penyimpanan. Pada diagram ini dapat dilihat alur dari kedatangan barang sampai dengan pengeluaran barang di gudang.

4.6.2 Saran

Penelitian ini menggunakan metode seperti pada uraian bab sebelumnya, saran untuk penelitian selanjutnya yaitu dapat melanjutkan dengan mengembangkan metode yang bervariasi pada tata letak dan sistem pengelolaan stok barang untuk penelitian. Serta harapan dari penulis agar penelitian ini ditinjau oleh perusahaan untuk dapat digunakan sebagai alternatif *layout* gudang penyimpanan.

DAFTAR PUSTAKA

- Bhd., i. V. (Juni, 2024). *Harga telepon rumah murah terbaru*. Retrieved from <https://iprice.co.id/ponsel-tablet/telepon-kabel/>: <https://iprice.co.id/ponsel-tablet/telepon-kabel/>
- Bossgoo Co., L. (2009-2024). *Empat roda troli tangan lipat untuk gudang*. Retrieved from <https://id.bossgoo.com/product-detail/4-wheels-foldable-hand-trolleys-for-59344602.html>: <https://id.bossgoo.com/product-detail/4-wheels-foldable-hand-trolleys-for-59344602.html>
- Cakrawala. (Juli, 2019). *info komputer*. Retrieved from <https://infokomputer.grid.id/read/121783860/jumlah-pc-tradisional-yang-dikapalkan-pada-kuartal-lalu-meningkat>: <https://infokomputer.grid.id/read/121783860/jumlah-pc-tradisional-yang-dikapalkan-pada-kuartal-lalu-meningkat>
- Gratisongkir.id. (2022). *Rak besi serbaguna empat susun*. Retrieved from <https://bela.gratisongkir.id/store-638573b6026a4/rak-besi-serbaguna-4-susun-l-40-x-p-100-x-t-200>: <https://bela.gratisongkir.id/store-638573b6026a4/rak-besi-serbaguna-4-susun-l-40-x-p-100-x-t-200>
- Handayani, M. T. (Juni, 2024). *Harga printer Epson terbaru*. Retrieved from <https://iprice.co.id/epson/komputer/printers/>: <https://iprice.co.id/epson/komputer/printers/>
- Hidayat, N. P. (n.d.). Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metoda Class Based Storage Studi Kasus CV.SG Bandung. *Jurnal Al-Azhar Indonesia Seri Sains dan Teknologi, Vol, 1 No.3, Maret 2012*, 106-107.
- Mybest. (Juni, 2024). *10 rekomendasi kalkulator Scientific terbaik (Terbaru tahun 2024)*. Retrieved from <https://id.my-best.com/64531>: <https://id.my-best.com/64531>
- Nugraha, K. A. (2022). Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode Class Based Storage pada Gudang Beras Yayasan Dharma Bhakti Berau Coal. 756-759.
- Pallets, B. (2021-2024). *Palet Kayu*. Retrieved from <https://bmr-pallets.com/id/product/pallets/palet-kayu/#slide2-i6>: <https://bmr-pallets.com/id/product/pallets/palet-kayu/#slide2-i6>
- Riadi, M. (2020). Struktur Organisasi (Pengertian, Unsur, Jenis, Bentuk, dan Faktor yang Mempengaruhi) . *Kajian Pustaka*.

Triana, N. E. (2022). Perbaikan Tata Letak dan Sistem Penyimpanan Barang di Gudang Finish Goods Menggunakan Metode Class Based Storage. *Jurnal Penelitian dan Aplikasi Sistem dan Teknik Industri (PASTI)*, 352-353.

Yogyakarta, G. K. (2019). *Grand Keisha Photos*. Retrieved from
<https://www.grandkeishayogyakarta.com/en/photo>:
<https://www.grandkeishayogyakarta.com/en/photo>