

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA DAN DASAR TEORI

2.1. Tinjauan Pustaka

2.1.1. Penelitian Terdahulu

Manajemen gudang yang baik dalam peletakan dan pengambilan produk di gudang menjadi salah satu faktor sangat penting dalam meningkatkan efisiensi kerja serta dapat menjaga kualitas produk yang disimpan di gudang. Untuk mendapatkan manajemen gudang yang baik sesuai dengan kondisi perusahaan membutuhkan tindakan perbaikan secara *continue (Kaizen)*. *Kaizen* yang dilakukan oleh perusahaan dalam memperbaiki manajemen pergudangan memberi pengaruh positif. Hal tersebut dibuktikan dengan adanya perbaikan pencatatan keluar masuk produk yang ideal, adanya perbaikan perencanaan produksi, perbaikan *layout*, aliran keluar masuk produk dan aturan penataan di gudang menggunakan metode FIFO (*First In First Out*). Rancangan perbaikan manajemen pergudangan dengan menggunakan prinsip FIFO, perbaikan sistem hitung di gudang dan perbaikan nota catatan di gudang mampu mengurangi jumlah perbedaan jumlah produk yang ada di gudang (Leopatria & Palit, 2013). Selain itu, perbaikan ini juga menghasilkan penghematan biaya simpan 48,8% dari sebelumnya. Sama seperti yang dilakukan oleh Kusuma dkk (2017), metode FIFO pada perbaikan manajemen gudang juga mampu memberikan perbaikan tata letak gudang. Aliran pergudangan yang sebelumnya belum jelas menjadi terstruktur dan efektif.

Perbaikan manajemen gudang yang dilakukan di *Receiving Section Central Store* pada sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri jasa transportasi udara dengan menggunakan metode yang sama membutuhkan tata letak ulang gudang supaya gudang mampu beraktivitas dengan efektif (Nurti & Satar, 2015). Hasil yang diperoleh dari penelitian ini yaitu perbaikan prosedur penerimaan *spare part*, adanya pengawasan yang ketat dan teratur pada proses penerimaan *spare part* dan adanya perbaikan fasilitas dan perlengkapan proses penerimaan *spare part*. Berbeda dengan penelitian yang dilakukan oleh Hudori (2017) yang melakukan perbaikan (*kaizen*) supaya di perusahaan tersebut mampu menjalankan sistem FIFO. Penerapan *kaizen* pada penelitian ini bertujuan untuk mempermudah pengambilan barang di gudang *finish goods*. Hasil dari penelitian ini yaitu gudang mampu menjalankan sistem FIFO untuk pengambilan barang dengan

memperbaiki ukuran tag FIFO dan memperbaiki tali penggantung tag dengan material kawat. Selain itu, hasil dari penelitian ini yaitu menjadikan standarisasi FIFO yang diterapkan menjadi pedoman penggunaan alat dan penerapannya.

Penelitian dengan permasalahan jarak dan waktu pengambilan produk yang tidak efektif dilakukan oleh Arifin & Pamungkas (2019) menggunakan metode *shared storage* dengan menggunakan prinsip FIFO. Dari penelitian ini diperoleh hasil perubahan tata letak gudang yang menambahkan fungsi dari pintu usulan sehingga mampu mengoptimalkan kegiatan keluar masuk produk dengan aliran produk yang lebih teratur. Selain itu, hasil yang diperoleh yaitu penempatan produk sudah lebih teratur dengan menempatkan pada masing-masing *staple* dengan tujuan memperbaiki permasalahan pengambilan produk yang sebelumnya terdapat antrian di gudang.

Penelitian lain yang dilakukan oleh Rahardjo (2017) mempunyai permasalahan pada kurangnya perancangan gudang yang baik sehingga membutuhkan manajemen pergudangan untuk mempermudah penanganan di gudang material. Kurangnya perancangan manajemen gudang yang baik di gudang material ini karena belum adanya aturan untuk mengaturnya. Permasalahan ini diselesaikan dengan memperbaiki sistem manajemen gudang menggunakan metode *Fixed Location System, Floating Location System, Standard Operating Procedure (SOP)* dan perbaikan tata letak gudang. Dari metode yang digunakan tersebut didapatkan hasil yaitu rancangan *job description*, rancangan SOP untuk mengendalikan dan memberikan penilaian, rancangan aturan supaya aktivitas di gudang berjalan dengan sesuai aturan, adanya label yang bertujuan untuk mempermudah menemukan material dan rancangan operasional material penunjang untuk mengontrol atas keberadaan material.

Penelitian dengan permasalahan kondisi gudang yang tidak rapi dilakukan oleh Hudori (2017). Pada penelitian ini dilakukan perbaikan manajemen pergudangan menggunakan prinsip 5S yang dilakukan di gudang zat kimia. Perbaikan yang dilakukan dengan prinsip 5S, membuat gudang menjadi lebih rapi dan nyaman digunakan saat gudang beroperasi. Prinsip 5S yang dilakukan yaitu *seiri*, dengan memilah barang yang tidak lagi digunakan di gudang yang kemudian dikeluarkan. *Seiton*, dengan melakukan penataan barang sehingga lebih rapi. *Seiso*, dilakukan dengan membersihkan kotoran yang ada di barang sehingga lebih rapi. *Seiketsu*, dilakukan dengan selalu mempertahankan keadaan yang telah dilakukan

perbaikan sebelumnya. *Shitsuke*, dilakukan dengan keempat aktivitas yang telah dilakukan sehingga muncul manajemen pergudangan yang baik. Siska & Hendriadi (2012) melakukan penelitian penerapan 5S di perusahaan yang dihasilkan yaitu tahu. Perusahaan mempunyai permasalahan pada tata letak fasilitas produksi yang berjarak jauh sehingga sulit dijangkau dalam melakukan pengambilan bahan baku. Selain itu, kondisi di UD Dhika Putra banyak terdapat kotoran dari proses produksi dan tidak ada lokasi khusus untuk fasilitas kerja yang digunakan. Dengan permasalahan ini, dilakukan penataan ulang tata letak dan fasilitas serta menerapkan prinsip 5S. Hasil yang diperoleh yaitu adanya pengurangan jarak lintasan *material handling* sebesar 19,21%. Penelitian yang dilakukan oleh Trianto (2018) juga menggunakan 5S dalam menyelesaikan permasalahan di sebuah rumah makan. Dengan menerapkan 5S, rumah makan mendapatkan perbaikan pada *seiri* dengan skor 0,6 dan hasil tersebut mampu memberikan dampak baik dalam kondisi area kerja di dapur. Dengan menggunakan metode yang sama yaitu 5S, Sinaga (2016) melakukan penelitian di perusahaan sandal. Permasalahan yang dihadapi yaitu tidak ada penataan bahan baku sehingga pada saat pekerja akan menggunakan bahan baku harus mencari terlebih dahulu. Selain itu, peralatan yang akan digunakan juga diletakkan sembarangan sehingga terjadi kesulitan untuk menemukan pada saat akan digunakan. Penerapan 5S dilakukan dengan melakukan audit dengan menggunakan *checksheet* terlebih dahulu kemudian dilakukan analisis untuk mendapatkan hasil perbaikan. Hasil yang didapatkan yaitu memperoleh pengurangan waktu produksi sandal sebesar 32,48%.

2.1.2. Penelitian Sekarang

Penelitian dilakukan di PT. Kharisma Nusa Multiniaga, penelitian yang dilakukan di perusahaan ini berbeda dengan yang dilakukan pada penelitian sebelumnya. Persoalan yang dihadapi yaitu kesulitan pengambilan produk karena area gudang tidak terdapat gang pada tumpukan produk. Selain itu, terdapat peralatan, perlengkapan dan produk yang masih berada di gudang. Perusahaan belum menerapkan metode 5S, serta belum adanya manajemen penyimpanan dan pengambilan produk yang efisien. Produk hanya diletakkan pada lokasi gudang yang kosong. Hal tersebut membuat kesulitan pekerja saat pengambilan produk di gudang. Belum adanya penenerapan 5S di gudang juga menjadi faktor kondisi gudang menjadi kotor dan adanya barang yang tidak gunakan masih berada di dalam gudang. Selain itu, gudang tidak mempunyai tempat sampah khusus untuk

menjaga kebersihan gudang, padahal produk yang dihasilkan yaitu tepung tapioka yang menjadi bahan baku pembuatan makanan. Oleh karena itu, gudang membutuhkan perbaikan berupa penerapan 5S dan pengaturan produk menggunakan metode FIFO untuk menjadi solusi kesulitan pengambilan produk di gudang.

2.2. Dasar Teori

2.2.1. Kaizen

Kaizen berasal dari Jepang yang terdiri dari dua suku kata yaitu *kai* dan *zen*. *Kai* mempunyai arti dalam Bahasa Indonesia yaitu merubah, sedangkan *Zen* mempunyai arti lebih baik. Dengan demikian *kaizen* mempunyai arti sebagai tindakan merubah sesuatu menjadi lebih baik, dengan perbaikan tersebut dilakukan secara berkesinambungan. *Kaizen* merupakan suatu konsep yang akhir-akhir ini banyak dilakukan negara Jepang dalam melakukan perbaikan dalam jangka panjang dan dilakukan secara berkelanjutan atau berkesinambungan (Heizer & Render, 2005). Penerapan *kaizen* ini berkaitan dengan banyak hal mengenai perbaikan di perusahaan. Salah satu penerapan konsep *kaizen* dilakukan dengan penerapan 5S. 5S ini berkaitan dengan perbaikan pada kebersihan dan perbaikan perilaku kerja sehingga manajemen di perusahaan juga dapat dilakukan secara berkesinambungan.

2.2.2. Tahapan 5S

Menurut Moulding (2010), 5S adalah serangkaian kegiatan yang dilakukan untuk perbaikan suatu perusahaan dengan tujuan mengurangi adanya pemborosan untuk meningkatkan profit yang dihasilkan. 5S terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke*. Penjelasan masing-masing 5S tersebut yaitu sebagai berikut:

a. *Seiri*

Seiri dalam Bahasa Indonesia dapat diartikan sebagai ringkas, bahwa prinsip 5S menerapkan tindakan meringkas suatu yang tidak digunakan. Tindakan yang dilakukan yaitu membuang atau menyingkirkan barang yang tidak digunakan di lokasi yang dilakukan perbaikan. Pemilahan ini dilakukan berdasarkan perhitungan penting atau tidak barang tersebut berada. Pemilahan ini juga dapat dilakukan dengan memberikan suatu wadah khusus yang dianggap penting di lokasi tersebut. Selain itu, dalam pemilahan juga harus memperhatikan jarak penyimpanan barang sudah dipilah.

b. *Seiton*

Seiton dalam Bahasa Indonesia dapat diartikan sebagai rapi, bahwa dalam penerapan 5S tahap kedua ini harus memisahkan barang dan melakukan penempatan pada lokasi yang tepat. Penerapan ini dilakukan dengan melakukan pengelompokan barang dengan cara memilah terlebih dahulu. Pemilahan ini dilakukan dengan membedakan barang yang penting sampai barang yang benar-benar tidak digunakan. Kemudian barang yang sudah dikelompokkan akan diletakkan di tempat masing-masing atau juga dapat diletakkan pada wadah untuk disimpan. Penyimpanan juga dilakukan dengan memperhatikan jarak pengambilannya sehingga tidak mengalami kesulitan dalam pengambilan barangnya. Pada tahap kedua prinsip 5S ini dapat diketahui barang yang seharusnya dibuang, pengambilan barang menjadi lebih mudah, dan jarak penyimpanan berdasarkan kepentingan atau sering tidaknya barang digunakan sehingga barang yang sering digunakan dapat diletakkan pada lokasi yang lebih dekat dari pada barang yang jarang digunakan.

c. *Seiso*

Seiso dalam Bahasa Indonesia mempunyai arti resik. Pada prinsip 5S tahap ini berfokus pada kebersihan. Kebersihan yang dimaksud dalam *seiso* ini yaitu pada semua hal yang berkaitan dengan kebersihan seperti sisa barang/*scrap* yang sudah tidak digunakan dan dapat mengganggu aktivitas pekerjaan di perusahaan. Selain itu, tidak hanya *scrap* saja melainkan barang yang mengganggu seperti kotoran atau peralatan rusak yang mengganggu harus dibersihkan dan dibuang dari area kerja. Barang yang tidak digunakan di perusahaan juga harus disingkirkan dari area kerja sehingga aktivitas perusahaan dapat berjalan dengan lancar. Penerapan *seiso* dapat dilakukan dengan membuat aturan perusahaan bagi pekerja untuk melakukan pembersihan lingkungan kerja dan menjaga kebersihan dengan membuat jadwal kebersihan sesuai dengan yang telah ditentukan dengan kesepakatan bersama.

d. *Seiketsu*

Seiketsu dalam Bahasa Indonesia mempunyai arti yaitu rawat. Penerapan *seiketsu* dalam prinsip 5S bertujuan untuk menjaga kondisi yang sudah dilakukan pada tahap 5S sebelumnya. Hal yang dapat dilakukan perusahaan untuk mempertahankan penerapan 5S tahap sebelumnya yaitu menjaga kondisi perusahaan dengan memberikan tanda pembeda antara kondisi yang

sudah baik dan yang tidak. Selain itu, tindakan yang dapat dilakukan yaitu dengan cara melakukan tindakan secara langsung untuk mempertahankan kondisi 3S yang sudah diterapkan sebelumnya. Tindakan yang dilakukan yaitu menerapkan *seiri*, *seiton* dan *seiso*. Pekerja harus membuang barang yang tidak digunakan dan memisahkan barang yang masih digunakan berdasarkan ketentuan yang sudah dibuat perusahaan. Pekerja juga harus menjaga kebersihan gudang dengan membuang *scrap*.

e. *Shitsuke*

Shitsuke dalam bahasa Indonesia mempunyai arti rajin. Rajin merupakan tindakan yang dilakukan pada prinsip 5S yang terakhir. Fokus yang dilakukan pada tahap ini yaitu melakukan pembuatan aturan perusahaan kepada pekerja supaya prinsip 5S dapat dilakukan secara berkelanjutan dan menjadi kebiasaan pekerja di perusahaan. Dari penerapan *shitsuke* yang dapat dilakukan pekerja seperti:

- i. Ada waktu khusus untuk pekerja menerapkan 5S dengan tugas masing-masing yang dimiliki.
- ii. Menerapkan interaksi baik antar pekerja dalam melakukan 5S.
- iii. Menumbuhkan rasa tanggung jawab yang dimiliki oleh masing-masing pekerja untuk melakukan.
- iv. Melakukan pelatihan kepada pekerja untuk mampu membiasakan bekerja maksimal dengan menerapkan 5S.

2.2.3. Checksheet

Checksheet digunakan untuk mengumpulkan data dengan cara mengisi pertanyaan yang dibuat dan pengisian harus sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Pengisian *checksheet* ini dilakukan dengan cara memberikan pertanyaan yang kemudian diisi berdasarkan jawaban yang diberikan oleh pihak perusahaan. Selain itu, pengisian *checksheet* juga memperhatikan keadaan gudang yang sebenarnya. Pada pengisian *checksheet* juga diberikan beberapa gambar untuk pendukung jawaban yang diberikan. Pada penerapan 5S berisi 5 kategori yang akan dikembangkan sesuai dengan kebutuhan penelitian dan permasalahan yang dihadapi perusahaan. Pengisian *checksheet* bertujuan untuk mendapatkan hasil berdasarkan kategori yang telah ditentukan sesuai dengan dasar penerapan 5S. Penggunaan *checksheet* 5S untuk memberikan penilaian kondisi gudang ini yaitu *checksheet* 5S yang digunakan oleh Gupta dkk (2015) yang dikembangkan oleh Perdana (2018).

Setelah memperoleh data dari *checksheet*, tindakan yang dilakukan yaitu mengolah data dengan bantuan *Microsoft Excel*. Penggunaan *Microsoft Excel* supaya hasil yang didapat lebih akurat. Tabel 2.1 berikut merupakan dasar yang digunakan dalam memberikan penilaian penerapan 5S menggunakan *checksheet*.

Tabel 2.1. Pedoman Penilaian Checksheet 5S (Gupta dkk, 2015)

Skor	Kategori	Keterangan
4	Sangat Baik	Sudah menerapkan 5S dan menjadikan prinsip 5S menjadi budaya di perusahaan.
3	Baik	Adanya penerapan 5S dan terus berusaha mengembangkan supaya prinsip 5S dapat selalu digunakan dalam menyelesaikan pekerjaan.
2	Cukup	Ada beberapa upaya untuk menerapkan 5S dalam pekerjaan, namun belum dapat dilakukan secara keseluruhan.
1	Buruk	Upaya penerapan 5S hanya dilakukan Sebagian kecil pekerja dan tidak ada usaha untuk mengembangkannya.
0	Sangat Buruk	Tidak ada kegiatan yang dilakukan sama sekali dengan prinsip 5S.

Form *checksheet* ini dibagi menjadi kategori 5S, *check point*, keterangan dan skor. Pada bagian keterangan berisikan pertanyaan yang diberikan kepada perusahaan sesuai dengan kondisi gudang. Pengisian dilakukan dengan memberikan jawaban yang telah disediakan dengan memberikan nilai pada kolom skor *checksheet*. Tabel 2.2 berikut adalah form *checksheet* yang digunakan untuk mengambil data di PT. Kharisma Nusa Multiniaga. Form *checksheet* yang digunakan dalam penelitian yang dilakukan oleh Gupta dkk (2015) yang dikembangkan oleh Perdana (2018).

Tabel 2.2. Form *Checksheet* 5S

Kategori 5S	Check Point	Keterangan	Skor				
			4	3	2	1	0
<i>Seiri</i>	<i>Material</i>	Di gudang hanya ada material yang digunakan.					
	<i>Peralatan</i>	Di gudang hanya ada peralatan yang digunakan.					
	<i>Connection Apparatus</i>	Hanya ada perlengkapan yang digunakan di gudang.					
	<i>Visual Control</i>	Dapat mengenali material atau perlengkapan yang tidak digunakan dengan mudah.					
<i>Seiton</i>	<i>Item Indicator</i>	Material yang digunakan untuk menyimpan produk sudah terdapat tanda.					
	<i>Location Indicators</i>	Adanya identitas tempat untuk penyimpanan.					
	<i>Separation Line</i>	Terdapat batas untuk memisahkan produk.					
	<i>Quantity Indicators</i>	Terdapat jumlah yang ditentukan di tempat penyimpanan.					
	<i>Connection Apparatus</i>	Adanya perlengkapan yang digunakan untuk pengambilan produk.					

Tabel 2.2. Lanjutan

Kategori 5S	Check Point	Keterangan	Skor				
			4	3	2	1	0
Seiso	<i>Floors</i>	Sampah tidak ada di lokasi penyimpanan.					
	<i>Cleaning</i>	Adanya kebersihan yang dijamin untuk memudahkan kontrol produk di lokasi penyimpanan.					
	<i>Cleaning Responsibility</i>	Adanya pekerja yang mempunyai tanggungjawab atas kebersihan lokasi penyimpanan.					
	<i>Cleaning Habit</i>	Adanya kebiasaan pekerja untuk menjaga kebersihan.					
Seiketsu	<i>Lighting</i>	Adanya penerangan yang ideal di lokasi penyimpanan.					
	<i>Working Clothes</i>	Pekerja menggunakan pakaian sesuai standar kerja.					
	<i>Ventilation</i>	Adanya ventilasi untuk sirkulasi udara.					
	<i>First 3S</i>	Terdapat aturan yang ditetapkan untuk menerapkan <i>Seiri</i> , <i>Seiton</i> dan <i>Seiso</i> .					
	<i>Protection From Dirt</i>	Adanya kebiasaan untuk menerapkan kerja dengan menjaga kebersihan.					

Tabel 2.2. Lanjutan

Kategori 5S	Check Point	Keterangan	Skor				
			4	3	2	1	0
<i>Shitsuke</i>	<i>Tools and Part</i>	Adanya penerapan pengembalian peralatan yang digunakan pada lokasi yang tepat.					
	<i>Training</i>	Terdapat pelatihan oleh perusahaan sesuai dengan SOP.					
	<i>Stock Control</i>	Adanya tindakan mengawasi peralatan dan produk.					
	<i>Procedures</i>	Terdapat pengembangan prosedur secara berkelanjutan.					
	<i>Activity Boards</i>	Terdapat pemantauan aktivitas yang dilakukan untuk secara berkelanjutan untuk terus mendapatkan perbaikan.					

2.2.4. Perancangan Penerapan Prinsip FIFO

Penempatan dan pengambilan merupakan hal mendasar dalam penyimpanan produk di gudang. Pengambilan produk yang sesuai dengan keadaan gudang akan menentukan efisiensi dan efektivitas manajemen pergudangan. Terdapat beberapa metode yang dapat diterapkan dalam proses penempatan dan pengambilan produk di gudang. Dengan penggunaan metode yang sesuai dengan keadaan gudang akan mempermudah dalam proses penempatan dan pengambilan produk di gudang. Metode tersebut antara lain yaitu FIFO (*First in First Out*), LIFO (*Last In First Out*) dan *Average*. Menurut Noerfajr & Suliantoro (2016), FIFO merupakan metode yang digunakan untuk pengambilan produk yang pertama masuk di gudang akan dikeluarkan pertama juga dari gudang. Hal tersebut dapat dipahami bahwa urutan barang masuk dan keluar akan sesuai. Penerapan metode FIFO ini sesuai dengan permasalahan yang dihadapi gudang

di PT. Kharisma Nusa Multiniaga yang mengalami kesulitan dalam pengambilan produk. Selain itu, produk yang dihasilkan yaitu tepung tapioka yang merupakan bahan baku makanan. Oleh karena itu, produk tidak boleh sampai kadaluarsa atau kualitasnya buruk. Menurut Tompkins dkk (2003) pemberian jarak pada tumpukan yang dibedakan yaitu 3 *feet* ketika peletakan dan pengambilan produk dilakukan secara manual oleh operator.

2.2.5. Panduan Penerapan FIFO

Menurut Noerfajr & Suliantoro (2016), penerapan FIFO dapat dilakukan dengan panduan sebagai berikut:

- a. Produk ditata di gudang dengan menerapkan metode FIFO, yaitu produk pertama masuk di gudang harus mempunyai lokasi khusus.
- b. Mengelompokkan produk berdasarkan frekuensi pengambilannya sehingga produk yang mempunyai frekuensi pengambilan lebih tinggi akan dibedakan dengan produk yang mempunyai frekuensi pengambilan lebih rendah.
- c. Pengambilan produk dapat dilakukan pada kelompok produk selanjutnya jika produk yang terdahulu sudah habis.
- d. Dilakukan pengelompokan produk dengan ABC. Hal tersebut dilakukan untuk memberikan tindakan berbeda terhadap produk yang memberikan pendapatan lebih tinggi sampai rendah terhadap perusahaan.

2.2.6. Aturan Penataan dan Aliran Keluar Masuk Produk di Gudang

Menurut Leopatria & Palit (2013), aturan penataan dan aliran keluar produk di gudang dapat dilakukan dengan langkah sebagai berikut:

- a. Lokasi penataan produk di gudang dibagi menjadi 5 blok, yaitu blok A, B, C, D dan E dengan ukuran yang sama. Pembagian lokasi penataan bertujuan untuk memisahkan produk berdasarkan tanggal produksi, sehingga produk yang akan diambil tidak terkendala dengan kadaluarsa dan juga kualitasnya dalam kondisi sesuai dengan ketentuan perusahaan.
- b. Memberikan jarak antar blok untuk jalur pengecekan kondisi dan kualitas produk di tumpukan masing-masing blok.
- c. Memberikan jarak antara blok penyimpanan produk dengan pintu keluar produk. Hal tersebut dilakukan supaya dalam proses pengambilan produk dapat dilakukan dengan lebih terstruktur. Produk akan diletakkan pada bagian ujung blok terlebih dahulu dekat pintu keluar dan dilakukan sampai blok

tersebut terisi penuh. Setelah blok penuh akan dilanjutkan penempatan pada blok selanjutnya secara berurutan.

- d. Membuat aliran penempatan dan pengambilan sesuai dengan urutannya. Semua blok harus diisi terlebih dahulu kemudian dapat dilanjutkan Kembali pada blok yang pertama. Jika pada saat pengisian blok D dan pada saat itu blok A sudah kosong maka pengisian harus tetap dilanjutkan berdasarkan urutan sampai semua blok terisi semua terlebih dahulu. Penempatan harus dilakukan pada blok selanjutnya yaitu blok E.

2.2.7. Aturan Penyusunan Produk Karungan

Menurut Leopatria & Palit (2013), aturan penyusunan produk karungan dapat dilakukan sebagai berikut:

- a. Penyusunan produk pada blok yang sama dapat diisi produk yang mempunyai tanggal produksi yang berbeda. Hal tersebut dilakukan jika pada blok tersebut belum penuh saja. Penyusunan produk juga hanya boleh dilakukan menyusun produk ditumpuk ke atas sehingga pada tumpukan tersebut tidak ada produk dengan tanggal produksi yang berbeda.
- b. Penyusunan produk dalam satu blok dengan tanggal produksi yang berbeda harus diberikan jarak. Jarak tersebut digunakan untuk membedakan tanggal produksinya sehingga tidak terjadi kesulitan dan kesalahan dalam pengambilan produk.
- c. Susunan produk karung dilakukan dengan bersilangan dua-dua. Dua karung dibagian bawah dengan susunan *vertical* dan dua karung bagian atas dengan susunan karung *horizontal*. Penyusunan dengan cara tersebut bertujuan untuk memperkuat susunan tumpukan produk.
- d. Penyusunan produk harus dilakukan dengan rapi dan lurus untuk mengantisipasi terjadinya kerobohan tumpukan produk.
- e. Pada masing-masing susunan produk harus diberikan label berupa kertas besar untuk mengetahui tanggal produksi produk. Hal tersebut dilakukan dengan tujuan untuk mempermudah proses pengambilan produk, proses pengecekan kualitas produk dan kuantitas produk.
- f. Penyusunan produk pada blok cadangan dilakukan setelah semua blok utama penuh.