

BAB 7 KESIMPULAN

7.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, kesimpulan kemudian ditarik untuk menjawab tujuan dilakukannya penelitian. Berdasarkan hasil dari wawancara serta pengamatan dari lapangan, ditarik kesimpulan bahwa penyebab terjadinya *stock inaccuracy* atau selisih stok antara stok fisik dan stok pada sistem disebabkan oleh kesalahan hitung jumlah keluar masuk, kesalahan dalam pengambilan barang, adanya *item* yang rusak, ada proses pengambilan manual, lupa memperbaruhi data ketika ada barang yang masuk atau keluar, hingga kesalahan perhitungan pada saat *opening stock opname*.

Berdasarkan data-data yang diambil dari lapangan langsung, serta menimbang kebutuhan dan batasan dari *stakeholder*, alternatif solusi untuk meminimalisir *stock inaccuracy* dimunculkan. Solusi berupa perancangan dan perapihan tata letak gudang, penerapan kebijakan *cycle-count*, dan penerapan serta pengetatan SOP merupakan solusi yang disarankan untuk meminimalisir permasalahan yang ada. Didapatkan dari uji coba implementasi solusi yang telah dilakukan, bahwa dengan menerapkan solusi ditawarkan terjadi penurunan persentase *stock inaccuracy* yang memenuhi target keberhasilan, yang ditentukan pada *Critical Success Factor*. Besar penurunan persentase selisih yang terjadi adalah pada awalnya dari 1,42% dari total *sample* menjadi tinggal 0,08% dari total *sample* atau terjadi penurunan tingkat *stock innaccuracy* sebesar 94,34%. Dibuktikan juga dari implementasi, bahwa dengan melakukan penerapan solusi yang disarankan dapat menghilangkan kesalahan perhitungan *opening stock opname* akibat barang yang terselip, serta menurunkan jumlah kesalahan perhitungan akibat salah hitung pada saat *opening stock opname*.

7.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, beberapa hal yang dapat disarankan adalah sebagai berikut:

- a Untuk perusahaan melakukan implementasi merapikan dan perbaikan tata letak, kebijakan *cycle-count*, dan perbaikan serta pengetatan penerapan SOP sesuai dengan yang telah diusulkan. Melalui implementasi ini, perusahaan

dapat meminimalisir kemungkinan untuk terjadinya kesalahan perhitungan pada saat *opening stock opname*.

- b Untuk penelitian kedepannya, akan lebih baik apabila ukuran data, seperti data masuk-keluar, yang lebih besar lagi. Selain dari ukuran data, akan lebih baik juga apabila pengamatan hasil implementasi bisa dilakukan pada periode yang lebih panjang lagi. Kedua saran dimaksudkan untuk mendapatkan hasil yang lebih akurat lagi.



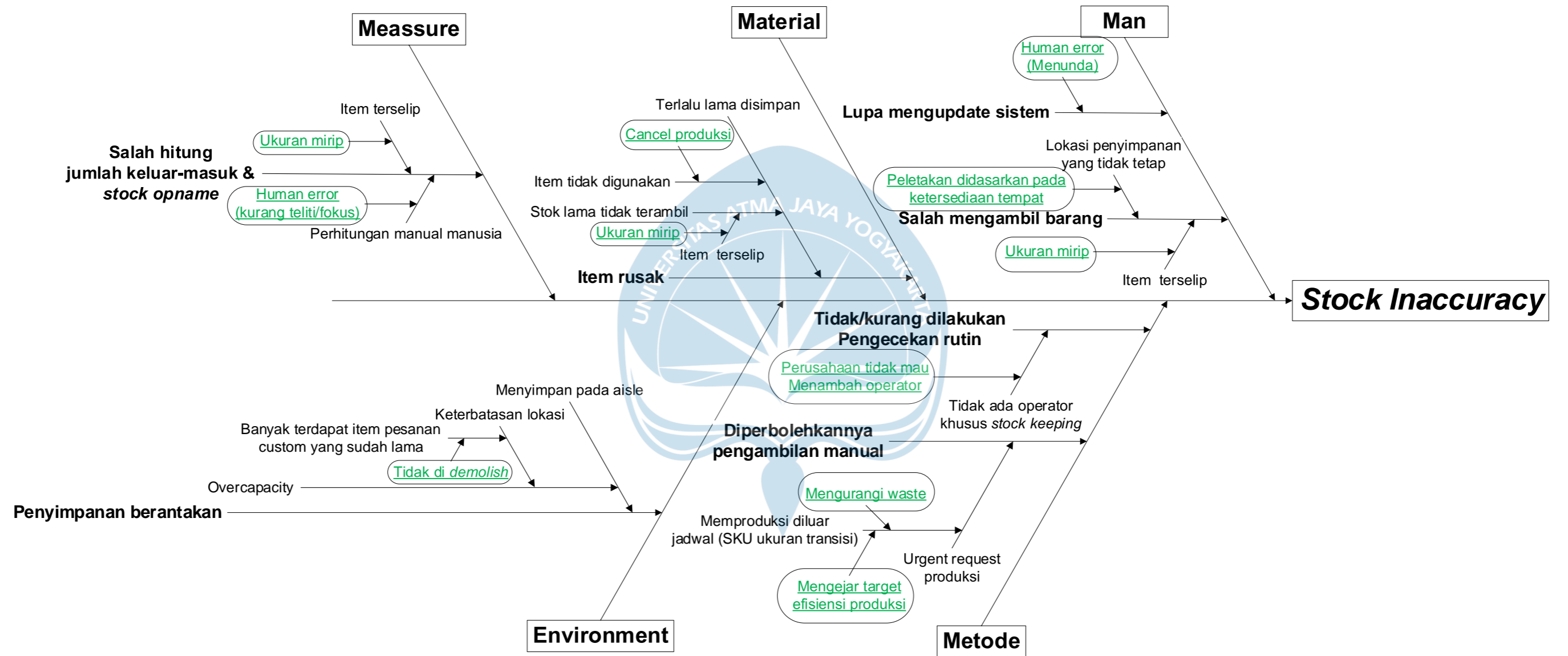
DAFTAR PUSTAKA

- Abuhav, I., 2017, *ISO 9001:2015 – A Complete Guide To Quality Management Systems*, Florida: CRC Press.
- Aliudin, Tb., M., A., Ilhami, A., M., Febianti, E., 2015, Usulan Perbaikan Tata Letak Gudang Produk Drum Oli menggunakan Metode Dedicated Storage di PT XYZ, *Jurnal teknik Industri Universitas Sultan Ageng Tirtayasa*, Vol. 3 No.1.
- Avis, J., 2008, *Performance Management*, Oxford: Elseiver.
- Badan Pusat Statistik, 2022, *Direktori Industri Manufaktur Indonesia*, Indonesia: Badan Pusat Statistik
- Badan Standardisasi Nasional, 2016, *Ketentuan Gudang Komoditas Pertanian*, <https://akses-sni.bsn.go.id/viewsni/baca/6713>, diakses tanggal 2 Juni 2023.
- Bertolini, M., Bottani, E., Romagnoli, G., Vignali, G., 2015, *The Impact of RFID Technologies on Inventory Accuracy in The Apparel Retailing: Evidence from The Field*, *Internation Journal of RF Technologies* 6, pp. 225-246.
- Brooks, R. B., dan Wilson, L., W., 2007, *Inventory Record Accuracy: Unleashing the Power of Cycle-counting 2nd ed.*, New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Cinos, M. M., 2018, *RFID Autonomous Robot For Product Inventory and Location*, *Department of Inventory and Communication Technologies*, Universitas Pompeu Fabra.
- Cinos, M. M., Pujol, V. C., Pous, R., 2019, *Stock Visibility for Retail Using an RFID Robot*, *Internation Journal of Physical Distribution & Logistics Management*, Vol. 49 No. 10, pp 1020-1042.
- DeSutter, D., dan Gao, S., 2021, *The Secret Recipe for Modeling Warehouse Throughput*, Massachusetts: Massachusetts Institute of Technology
- Dewi, Y. P., dan Sepadyati, N., 2019, *Perancangan Manajemen Persediaan serta Peningkatan Akurasi Stock pada Gudang Bahan Baku PT X*, *Jurnal Titra*, Vol. 6 No. 2, pp 407-412.
- Fan, T., Tao, F., Deng, S., Li, S., 2013, *Impact of RFID Technology on Supply chain Decisions with Inventory Inaccuracies*, *Internation Journal of Productions Economics*, Vol. 159, pp. 117-125.
- Goyal, S., Hardgrave, B. C., Aloysious, J. A., DeHoratius, N., 2016, *The Effectiveness of RFID in Backroom and Sales Floor Inventory management*, *The Internation Journal of Logistic Management*, Vol. 27 No. 3, pp. 795-815.

- Heragu, S. S., 2016, *Facilities Design Fourth Edition*, Florida: Taylor & Francis Group.
- Hompel, M., Schmidt, T., 2007, *Warehouse Management: Automation and Organisation of Warehouse and Order Picking Systems*, Heidelberg: Springer Berlin.
- Kök, A. G., dan Shang, K. H., 2014, *Evaluation of Cycle-Count Policies for Supply chains With Inventory Inaccuracy and Implications on RFID Investments*, *European Journal of Operational Research* 237, pp 91-105.
- Leitz, R., Solti, A., Weinhard, A., Mendling, J., 2017, *Adoption of RFID Technology: The case of Adler – A European Fashion Retail Company*, *Business Process Management Cases*, pp. 449-461.
- Moukia, G. A., Lestari, R. D., Sari, S. P., Lubis, R. S., 2022, *Pengendalian Persediaan Barang Di Gudang Dengan Metode Fisik dan Perpetual Pada PT Anugrah Agro Sawit Perkasa*, *Jurnal Ilmu Pengetahuan Sosial*, Vol. 9, No. 6, pp. 1940-1944.
- Ohno, T., 1988, *Toyota Production System Beyond Large-Scale Production*, Oregon: Productivity, Inc.
- Pujianti, S., 2022, *Konsep Perlindungan Pekerja dalam Konstitusi*, <https://www.mkri.id/index.php?page=web.Berita&id=18771>, diakses tanggal 11 April 2023.
- Rossetti, M. D., Collins, T., Kurgund, R., 2016, *Inventory Cycle-counting – A Review*, Department of Industrial Engineering, University of Arkansas.
- Rushton, A., Croucher, P., Baker, P., 2014, *The Handbook of Logistics And Distribution Management 5h Edition*, London: Kogan Page.
- Sapruwan, M., 2016, *Penanganan Selisih Persediaan Barang Pada Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit*, *Jurnal Citra Widya Edukasi*, Vol. VIII, No.1, pp. 58-64.
- Sari, N., 2022, *Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Barang Dalam upaya Meningkatkan Efektivitas Gudang*, *Jurnal Bisnis, Logistik, dan Supply chain*, Vol. 2, No. 2, pp. 85-91.
- Somadi, dan Karwan, N. J., 2020, *Strategi Perusahaan Dalam Meminimalisir Terjadinya Selisih Barang Antara Stock On Hand Dengan Stock Actual*, *Competitive*, Vol. 15 No. 2, pp. 99-104.
- Tompkins, J. A., White, J. A., Bozer, Y. A., Tanchoco, J. M. A., 2010, *Facilities Planning Fourth Edition*, New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Tundura, L., dan Wanyoike, D., 2016, *Effect Of Inventory Control Strategies on Inventory Record Accuracy in Kenya Power Company, Nakuru*, *Journal of Investment and Management*, Vol. 5, No. 5, pp. 82-92.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Fishbone Diagram Permasalahan



Lampiran 2. Usulan *Work Instruction* Perhitungan *Cycle-Count*

Logo Perusahaan PT XYZ	Instruksi Kerja Perhitungan <i>Cycle-Count</i>	Doc. No : xxx
	Logistik – Departemen Box	Revisi : 00 Date : dd-mm-yyyy Hal : 01 of xx
<p>Maksud dan Tujuan : Melakukan perhitungan box agar menjaga tingkat akurasi stok.</p> <p>Ruang Lingkup : Perhitungan <i>Cycle-Count</i></p> <p>Mesin/Alat yang diperlukan : Checkiist, alat tulis</p> <p>Bahan yang Diperlukan : -</p> <p>Petugas : Operator</p>		
<p>Langkah-langkah :</p> <p>Interval waktu perhitungan <i>cycle-count</i> dilakukan sesuai standar dibawah ini.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Item kategori kelas “A” dihitung pada minggu pertama tiap triwulan. 2. Item kategori kelas “B” dihitung pada minggu kedua tiap semester. 3. Item kategori kelas “C” dihitung pada minggu ketiga tiap tahun. <p>Standar perhitungan <i>cycle-count</i> sesuai dengan petunjuk di bawah ini.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Menyiapkan semua peralatan yang diperlukan. 2. Melakukan perhitungan pada area kelas box yang telah ditentukan. 3. Mencatat jumlah box pada masing-masing baris. 4. Mencocokkan data hasil perhitungan dengan data pada Sistem. Jika ditemukan ketidaksesuaian maka: <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Melakukan perhitungan kembali. 4.2. Menelusuri penyebab ketidaksamaan 5. Mendokumentasikan hasil perhitungan <i>cycle-count</i>. 		
Dibuat oleh,	Diperiksa oleh,	Disetujui oleh,
(...)	(...)	(...)

Lampiran 3. Usulan *Work Instruction Putaway & Picking Box*

Logo Perusahaan PT XYZ	Instruksi Kerja <i>Putaway & Picking Box</i>	Doc. No : xxx
	Logistik –Departemen Box	Revisi : 00 Date : dd-mm-yyyy Hal : 01 of xx
<p>Maksud dan Tujuan : Menata penyimpanan box agar mudah dalam penyimpanan, pengambilan, dan pengontrolannya.</p> <p>Ruang Lingkup : <i>Putaway & picking</i> box domestik</p> <p>Mesin/Alat yang diperlukan : Forklif, palu, gergaji, linggis</p> <p>Bahan yang Diperlukan : Kayu <i>shoring</i>, paku</p> <p>Petugas : Operator</p>		
<p>Langkah-langkah :</p> <p>Box yang akan disimpan di dalam gudang harus di-<i>shoring</i>, diletakan, dan diambil sesuai dengan petunjuk di bawah ini.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Standar <i>shoring</i> box domestik. Ikuti petunjuk standar <i>shoring</i> box domestik di bawah ini. <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Type BK standar <i>shoring</i> maksimum 20 box. 1.2. Type BB standar <i>shoring</i> maksimum 10 box. 2. Standar <i>Putaway</i> box domestik. <ol style="list-style-type: none"> 2.1. Box domestik dimasukan dan diletakan ke dalam gudang pada tempat yang sudah ditentukan sesuai jenisnya 2.2. Box domestik yang baru diletakan dipastikan tidak menghalangi box domestik lama 3. Standar <i>picking</i> box domestik. <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Box diambil dengan sistem FIFO 		
Dibuat oleh, (...)	Diperiksa oleh, (...)	Disetujui oleh, (...)

Lampiran 4. Usulan *Work Instruction* Pencatatan Order

Logo Perusahaan PT XYZ	Instruksi Kerja Pencatatan Order	Doc. No : xxx
	Logistik – Departemen Box	Revisi : 00 Date : dd-mm-yyyy Hal : 01 of xx
<p>Maksud dan Tujuan : Mencatat seluruh pesanan yang masuk secara lengkap dan baik</p> <p>Ruang Lingkup : Mencatat order</p> <p>Mesin/Alat yang diperlukan : Komputer dengan akses sistem, printer</p> <p>Bahan yang Diperlukan : Kertas</p> <p>Petugas : Operator</p>		
<p>Langkah-langkah :</p> <p>Pesanan yang masuk akan dicatat mengikuti petunjuk di bawah ini:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pada awal shift, operator mengakses sistem melalui komputer untuk mengecek seluruh pesanan yang masuk. 2. Memindahkan seluruh pesanan yang masuk ke dalam format <i>checklist</i>. 3. Mencetak <i>checklist</i> 4. Memberikan <i>checklist</i> kepada <i>checker</i> 		
Dibuat oleh, (...)	Diperiksa oleh, (...)	Disetujui oleh, (...)