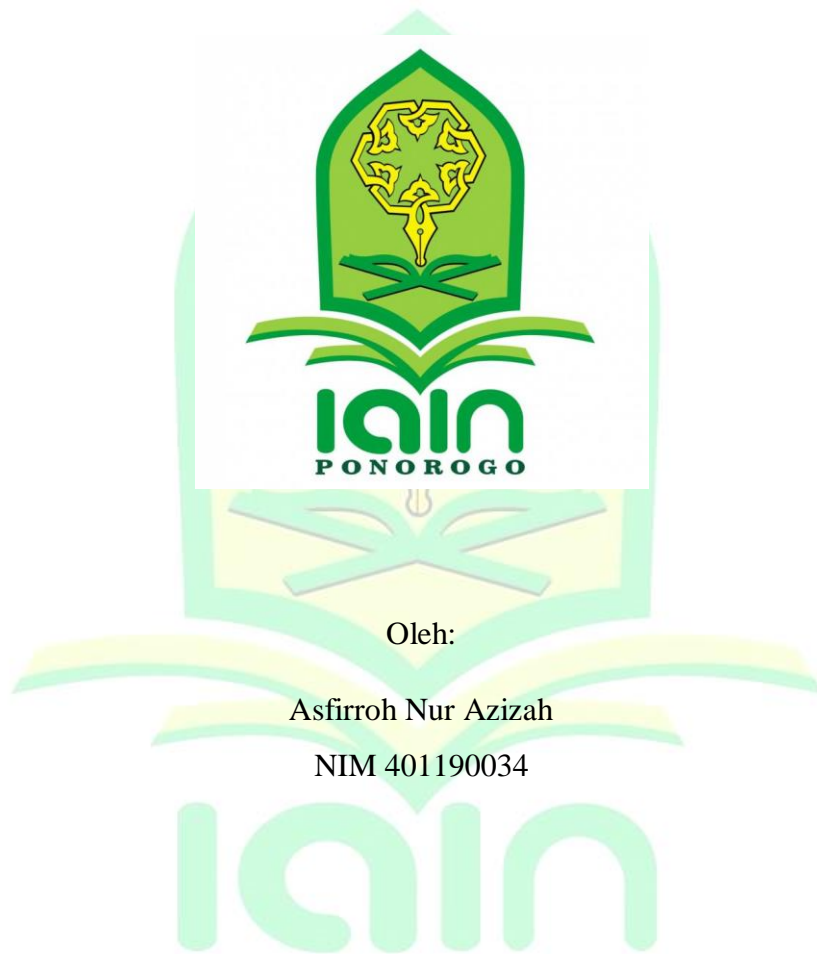


**EVALUASI TATA LETAK GUDANG PERSEDIAAN BAHAN
BAKU DI UD. KAOS HASBY GARMENT PONOROGO**

SKRIPSI



Oleh:

Asfirroh Nur Azizah

NIM 401190034

**JURUSAN EKONOMI SYARIAH
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI PONOROGO**

2023

ABSTRAK

Azizah, Asfirroh Nur. Evaluasi Tata Letak Gudang Persediaan Bahan Baku di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo. Skripsi. 2023. Jurusan Ekonomi Syariah, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam, Institut Agama Islam Negeri Ponorogo, Pembimbing: Husna Ni'matul Ulya, M.E.Sy

Kata kunci: *Inventory, Layout, FIFO*

Tata letak pabrik merupakan tata cara pengaturan pada fasilitas-fasilitas pabrik untuk menunjang kelancaran proses produksi dan meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja. Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo perlu mempertimbangkan kebutuhan ruang gudang yang kurang luas, dan juga pada tata letak penyimpanan benang ada kode yang hilang sehingga benang tercampur acak dan menyebabkan lama dalam pencariannya.

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan kondisi pengelolaan tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo, menganalisis faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam pemilihan tata letak UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo, dan bagaimana evaluasi tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo. Metode penelitian yang digunakan adalah metode penelitian kualitatif. Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian lapangan dengan melakukan pencarian data secara langsung. Teknik pengumpulan data yang digunakan yaitu observasi, wawancara serta dokumentasi.

Dari hasil penelitian ini, dapat disimpulkan bahwa kondisi pengelolaan gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah baik, faktor-faktor yang perlu dipertimbangkan yaitu kebutuhan luas ruang gudang sehingga jika barang datang tidak bingung dalam penempatannya dan juga perlu mempertimbangkan penggantian mesin yang lama menjadi baru karena mesin yang lama sering rusak sehingga menghambat proses sewing. Kemudian dari hasil evaluasi UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo ditemukan kendala dalam mempercepat proses pengambilan benang karena ada kode benang yang hilang.



**KEMENTERIAN AGAMA REPUBLIK INDONESIA
INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI PONOROGO
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM**

Jl. Puspita Jaya Desa Pintu Jenangan Ponorogo

LEMBAR PERSETUJUAN UJIAN SKRIPSI

Yang bertandatangan di bawah ini menerangkan bahwa skripsi atas nama:

No.	Nama	NIM	JURUSAN	JUDUL
1.	Asfirroh Nur Azizah	401190034	Ekonomi Syariah	Evaluasi Tata Letak Gudang Persediaan Bahan Baku di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Telah selesai melaksanakan bimbingan, dan selanjutnya disetujui untuk diujikan pada ujian skripsi.

Ponorogo, 26 Oktober 2023

Mengetahui,

Ketua Jurusan Ekonomi Syariah

[Signature]
Dr. Luhur Prasetyo, S.Ag., M.E.I
NIP. 197801122006041002

Menyetujui,

Husna Ni'matul Ulya, M.E.Sy

NIP 198608082019032023



KEMENTERIAN AGAMA REPUBLIK INDONESIA
INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI PONOROGO
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
Jl. Puspita Jaya Desa Pintu Jenangan Ponorogo

LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : Evaluasi Tata Letak Gudang Persediaan Bahan Baku di UD.
Kaos Hasby Garment Ponorogo
Nama : Asfirroh Nur Azizah
NIM : 401190034
Jurusan : Ekonomi Syariah

Telah diujikan dalam sidang Ujian Skripsi oleh Dewan Penguji Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam IAIN Ponorogo dan dapat diterima sebagai salah satu syarat memperoleh gelar sarjana dalam bidang Ekonomi Syariah.

DEWAN PENGUJI:

Ketua Sidang :
Dr. Hj. Ely Masykuroh, M.SI.
NIP. 197202111999032003

Penguji I :
Ruliq Suryaningsih, M.Pd.
NIDN. 2020068801

Penguji II :
Husna Ni'matul Ulya, M.E.Sy
NIP. 198608082019032023

()
()
()

Ponorogo, 16 November 2023

Mengesahkan,
Dekan FEBI IAIN Ponorogo



Dr. H. Luthfi Hadi Aminuddin, M. Ag.
NIP. 197207142000031005

SURAT PERSETUJUAN PUBLIKASI

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Asfirroh Nur Azizah
NIM : 401190034
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan : Ekonomi Islam
Judul Skripsi : Evaluasi Tata Letak Gudang Persediaan Bahan Baku di
UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Menyatakan bahwa naskah skripsi telah diperiksa dan disahkan oleh dosen pembimbing. Selanjutnya saya bersedia naskah tersebut dipublikasikan oleh perpustakaan IAIN Ponorogo yang dapat diakses di etheses.iainponorogo.ac.id. Adapun isi dari keseluruhan tulisan tersebut, sepenuhnya menjadi tanggung jawab dari penulis.

Demikian pernyataan ini dibuat untuk dapat dipergunakan semestinya.

Ponorogo, 16 November 2023

Pembuat Pernyataan



Asfirroh Nur Azizah

PERNYATAAN KEASLIAN TULISAN

Yang bertandatangan dibawah ini:

Nama : Asfirroh Nur Azizah

NIM : 401190034

Jurusan : Ekonomi Syariah

Menyatakan bahwa skripsi yang berjudul

EVALUASI TATA LETAK GUDANG PERSEDIAAN BAHAN BAKU DI UD.

KAOS HASBY GARMENT PONOROGO

Secara keseluruhan adalah hasil penelitian/karya sendiri, kecuali bagian tertentu yang dirujuk sumbernya.

Ponorogo 26 Oktober 2023

Pembuat Pernyataan



Asfirroh Nur Azizah

NIM 401190034

DAFTAR ISI

COVER	
ABSTRAK.....	ii
LEMBAR PERSETUJUAN UJIAN SKRIPSI	iii
LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI	iv
SURAT PERSETUJUAN PUBLIKASI	v
PERNYATAAN KEASLIAN TULISAN	vi
DAFTAR ISI.....	vii
BAB 1. PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah	6
C. Tujuan Penelitian	6
D. Manfaat Penelitian	6
E. Studi Penelitian Terdahulu	7
F. Metode Penelitian.....	20
1. Jenis dan Pendekatan Penelitian.....	21
2. Lokasi Penelitian	21
3. Data dan Sumber Data	22
4. Teknik Pengumpulan Data.....	23
5. Teknik Pengecekan Keabsahan Data.....	25
6. Teknik Analisis Data	26
G. Sistematika Pembahasan.....	28
BAB II. KAJIAN TEORI	30
A. Evaluasi	30
1. Pengertian Evaluasi	30
2. Metode Evaluasi	30
B. Gudang.....	32
1. Pengertian Gudang	32
2. Fungsi Gudang	32

C. Pengertian Tata Letak Pabrik.....	33
D. Manfaat Perencanaan Tata letak	34
E. Prinsip-Prinsip Pengelolaan	37
F. Faktor-faktor Pertimbangan Perencanaan <i>Layout</i>	38
G. Prinsip Tata Letak Penyimpanan Barang	40
BAB III. PAPARAN DATA.....	44
A. Gambaran Umum Obyek Penelitian	44
B. Paparan Data	52
1. Kondisi Pengelolaan Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo	52
2. Faktor-Faktor yang Dipertimbangkan dalam Memilih Tata Letak di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.....	54
3. Evaluasi Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo	58
BAB IV. PEMBAHASAN/ANALISIS.....	61
A. Kondisi Pengelolaan Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.....	61
B. Faktor-Faktor yang Dipertimbangkan dalam Memilih Tata Letak di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.....	64
C. Evaluasi Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo	73
PENUTUP	78
A. Kesimpulan	78
B. Saran	79
DAFTAR PUSTAKA.....	81

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan industri konveksi semakin meningkat karena bertambahnya minat konsumen terhadap pakaian yang dapat dipesan sesuai keinginan konsumen. Dalam perkembangannya saat ini pengusaha dituntut untuk bekerja dengan lebih efisien dalam menghadapi berbagai persaingan bisnis yang ada untuk menjaga kelangsungan operasi perusahaan. Salah satu hal yang perlu diperhatikan untuk menunjang proses produksi sebuah perusahaan berjalan dengan lancar yaitu dengan memperhatikan masalah pengaturan tata letak gudang bahan baku di sebuah perusahaan tersebut. Tata letak atau layout dapat didefinisikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi.¹ Seiring dengan pertumbuhan zaman, kebutuhan masyarakat juga semakin meningkat. Dengan semakin tingginya pendapatan masyarakat maka semakin tinggi dan canggih juga kebutuhan akan barang dan jasa mereka.² Lokasi usaha sama dengan strategi tempat dan distribusi, karena masalah tempat atau lokasi usaha dan *layout* gedung atau ruangan dengan segala pertimbangannya.³

¹ Zulian Yamit, *Manajemen Produksi dan Operasi* (Yogyakarta: Ekonisia, 1998), 120.

² Riska Oktavian, Luthfi Hadi Aminuddin, "Strategi Pemasaran dalam Meningkatkan Penjualan pada Toko Sepeda Eks Bike Dolopo," *Niqosiya: Journal of Economics and Business Research*, Volume 2, Nomor 2, (2022), 334.

³ Yuni Puspitaningrum, Aji Damanuri, "Analisis Lokasi Usaha dalam Meningkatkan Keberhasilan Bisnis pada Grosir Berkah Doho Dolopo Madiun," *Niqosiya: Journal of Economics and Business Research*, Volume 2, Nomor 2, (2022), 292.

Tata letak pabrik merupakan tata cara pengaturan pada fasilitas-fasilitas pabrik untuk menunjang kelancaran proses produksi. Pengaturan fasilitas pabrik akan bermanfaat untuk memperluas area penempatan mesin atau fasilitas pabrik lainnya selama proses produksi berlangsung. Tata letak fasilitas akan memberikan kelancaran gerakan perpindahan material, dan meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja. Tata letak merupakan aspek yang sangat berpengaruh terhadap proses produksi di suatu perusahaan, menerapkan tata letak yang baik akan membuat proses produksi menjadi lebih efisien. Tata letak pabrik merupakan pengorganisasian fasilitas fisik perusahaan untuk meningkatkan efisiensi penggunaan peralatan, bahan, orang, dan energi.⁴

Tata letak penyimpanan barang adalah susunan lokasi-lokasi yang difungsikan untuk menyimpan jenis barang tertentu dengan mempertimbangkan berbagai kebutuhan operasional gudang. Prinsip utama yang menjadi acuan dalam perancangan tata letak penyimpanan barang adalah karakteristik produk yang dikelola, jumlah dan frekuensi pengiriman/penerimaan, metode pemindahan dan peralatan yang digunakan, dan ketersediaan luas lantai. Pencapaian tujuan rancangan tata letak barang harus mampu mengakomodir prinsip-prinsip di atas. Prinsip-prinsip yang

⁴ Muhammad Zaini, Ana Noor Andriana, *Manajemen Operasional* (Jawa Tengah: Lakeisha, 2019), 36.

berhubungan dengan tujuan tersebut antara lain popularitas barang, kemiripan, ukuran, dan karakteristik.⁵

UD Kaos Hasby Ponorogo merupakan perusahaan yang bergerak di bidang konveksi/garment yang memproduksi kaos yang tepat dan berkualitas. UD Kaos Hasby Ponorogo sudah berdiri sejak tahun 1993 oleh bapak Thohir Fauzi. UD. Kaos Hasby Garment Mlarak Ponorogo melayani produk dan jasa. Layanan yang diberikan oleh UD. Kaos Hasby Garment Mlarak Ponorogo yaitu dapat membuat kaos, jas almamater, baju PDH, *sweater*, jaket *sport*, kaos dan *training* olahraga. Selain itu UD. Kaos Hasby Garment Mlarak Ponorogo juga menerima jasa *printing* (sablon), *sewing* (jahit), bordir. UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo memiliki tenaga kerja kurang lebih 150 orang dengan kapasitas 8.000 pcs/hari.⁶

Perusahaan ini dilengkapi dengan adanya dua gudang kain yang terpisah karena banyaknya *stock* bahan baku dan kurangnya luas gudang yang dimiliki sehingga satu gudang tidak cukup untuk menyimpan kain yang akan diproduksi. Sehingga tata letak kain di gudang acak, yang menyebabkan proses pencarian kain menjadi sulit. Bahkan jika ada kain datang setiap hari Selasa dan Sabtu tidak muat menyimpan di dalam gudang maka sebagian kain ditempatkan di samping mushola Kaos Hasby. Gudang sebelah timur dibagi menjadi tempat

⁵ Rika Ampuh Hadiguna, *Manajemen Pabrik* (Jakarta: Bumi Aksara, 2009), 126-127.

⁶ Fitri, *Wawancara* 21 Januari 2023

kain dan tempat aksesoris seperti benang, kancing, jarum, lakban, karung, plastik.⁷

Menurut studi penelitian terdahulu Nurul Huda menunjukkan belum adanya kebijakan dalam penataan penyimpanan bahan baku yang mengakibatkan berbagai masalah.⁸ Kemudian penelitian Billy Yosafat hasil dari penyimpanan barang secara acak tersebut akan menyulitkan pihak gudang untuk menyiapkan benang yang dibutuhkan jika peletakan benang tertutup oleh jenis benang lainnya.⁹ Penelitian dari Mafita Azizah Hidayati dan Hari Purnomo menunjukkan tata letak yang kurang baik sehingga menimbulkan masalah yang terkesan sempit, kurang tertata, dan jenis produk tercampur.¹⁰ Penelitian Imelda Agustina dan Resista Vikaliana layout gudang yang tidak teratur serta ukuran gudang kecil mengakibatkan terjadinya beberapa masalah dan beberapa pegawai sering kesulitan melakukan pencarian di gudang, maka pengaturan layout barang dibutuhkan untuk mempermudah pencarian barang.¹¹ Kemudian diperkuat dari penelitian Erna Mulyati, Irpan Numang, dan

⁷ Fitri, *Wawancara* 21 Januari 2023

⁸ Nurul Huda, "Rancangan Tata Letak Gudang dengan Penerapan Metode *Shared Storage* Guna Meningkatkan Efektivitas Penyimpanan Bahan Baku PT Papertech Indonesia Unit II Magelang," *Skripsi* (Magelang : Universitas Muhammadiyah Magelang, 2020).

⁹ Billy Yosafat, "Usulan Perancangan Tata Letak Gudang PT. Soljer Abadi," *Skripsi* (Bandung: Universitas Katolik Parahyangan, 2017).

¹⁰ Mafita Azizah Hidayati dan Hari Purnomo, "Perancangan Tata Letak Gudang Produk Jadi Menggunakan *Association Rule Mining* di PT.Supratik Suryamas Yogyakarta," *Jurnal PASTI*, Volume 9, Nomor 2.

¹¹ Imelda Agustina, Resista Vikaliana, "Analisis Pengaturan *Layout* Gudang *Sparepart* Menggunakan Metode *Dedicated Storage* di Gudang Bengkel Yamaha Era Motor," *Jurnal Manajemen dan Bisnis*, Volume 18, Nomor 2, (2021).

Muchamad Aditya Nurdiansyah bahwa penyimpanan barang yang tidak teratur atau secara acak menyebabkan terjadinya penambahan waktu kerja (lembur) staf gudang untuk merapikan serta mendata barang-barang yang masuk dan keluar dari

gudang tersebut.¹² Pembaharuan dari penelitian penulis terletak pada teori evaluasi.

Setelah melakukan observasi di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo serta melihat permasalahan yang ada di lapangan dan juga informasi yang penulis peroleh dari hasil wawancara bersama karyawan terdapat permasalahan terkait dengan tata letak gudang yang ada. Ilham kepala gudang mengatakan letak gudang kain dan aksesorisnya memang belum tersusun secara baik karena kurang luas tempatnya sehingga jika ada barang yang datang sulit untuk mengatur tata letaknya atau penempatan barang yang datang, dalam melakukan *stock opname* juga memerlukan waktu beberapa hari untuk menghitung stok kain di gudang dan juga aksesorisnya seperti benang dan lain-lain karena ada beberapa kode benang yang acak. Hal ini berdampak pada bagian *sewing*, jika ada yang membutuhkan benang proses pencariannya ada yang lama karena posisi kode benang tercampur acak. Sehingga berdampak pada efisiensi waktu pada bagian produksi tersebut. Untuk menjaga kelancaran produksi suatu

¹² Erna Mulyati, Irfan Numang, Muchamad Aditya Nurdiansyah, "Usulan Tata Letak Gudang dengan Metode *Shared Storage* di PT. Agility International Customer PT. Herbalife Indonesia," *Jurnal Logistik Bisnis*, Volume 10, Nomor 2, (2020).

pabrik maka perusahaan harus memenuhi prinsip tata letak penyimpanan barang agar tata letak gudang efisien dan mempercepat waktu pengambilan barang¹³

Berdasarkan deskripsi masalah diatas bahwa evaluasi tata letak gudang penting bagi kelancaran proses produksi. Dengan demikian penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **“Evaluasi Tata Letak Gudang Persediaan Bahan Baku Di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo”**.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan diatas, bahwa yang menjadi perumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana kondisi pengelolaan tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo?
2. Bagaimana faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam memilih tata letak di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo?
3. Bagaimana evaluasi tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka untuk tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

¹³ Ilham, *Wawancara*, 10 Desember 2022.

1. Untuk menganalisis kondisi pengelolaan tata letak gudang UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.
2. Untuk menganalisis faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam memilih tata letak di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.
3. Untuk mengevaluasi tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

D. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Secara teoritis manfaat penelitian dalam tulisan ini adalah agar dapat menjadi tambahan literatur atau referensi dan menambah hasanah ilmu pengetahuan penulis serta pembaca mengenai ilmu-ilmu ekonomi Islam khususnya yang berkaitan dengan evaluasi tata letak gudang persediaan bahan baku.

2. Manfaat Praktis

- a. Bagi pemilik usaha: hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan evaluasi bagi UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo dan juga memberikan solusi dari permasalahan yang ada sehingga tidak menghambat proses produksi.
- b. Bagi peneliti: penelitian ini diharapkan dapat menjadi pengetahuan dan pengalaman sekaligus mengaplikasikan ilmu yang diperoleh selama mengikuti perkuliahan.

E. Studi Penelitian Terdahulu

Untuk menguatkan penelitian pada kali ini peneliti telah banyak membaca penelitian-penelitian terdahulu yang berkaitan dengan masalah yang serupa yakni berkaitan dengan tata letak gudang. Berikut adalah beberapa penelitian terdahulu yang dapat dijadikan acuan serta masukan dalam penelitian ini.

Skripsi Ninda Dea Monica dengan judul “Optimasi Tata Letak Gudang Body Assy Part dengan Simulasi Promodel”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa di area loading dan unloading terutama area unloading body assy part ini sering terjadi *bottle neck* sehingga mengakibatkan banyak truk yang mengantri panjang untuk proses bongkar muat tersebut. Hal tersebut tentunya berdampak pada aliran barang menuju proses produksi sehingga dapat menghambat proses assembling. Antrian tersebut disebabkan karena penanganan material yang berbeda-beda setiap jenisnya. Masing-masing material yang dikirim oleh supplier ditangani dengan alat angkut yang berbeda-beda seperti *lifter*, *forklift*, Daisha (kereta pengangkut barang).¹⁴ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian, pendekatan kuantitatif, dan beberapa permasalahannya, Penelitian terdahulu meneliti area *unloading body assy part* ini sering terjadi *bottle neck* sehingga mengakibatkan

¹⁴ Ninda Dea Monica, “Optimasi Tata Letak Gudang Body Assy Part dengan Simulasi Promodel,” *Skripsi* (Depok: Universitas Indonesia, 2009).

banyak truk yang mengantri panjang, sedangkan penelitian penulis tentang tata letak gudang. Persamaanya ada teori tentang tata letak pabrik.

Skripsi Nurul Huda dengan judul “Rancangan Tata Letak Gudang dengan Penerapan Metode *Shared Storage* Guna Meningkatkan Efektivitas Penyimpanan Bahan Baku” (PT Papertech Indonesia Unit II Magelang). Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa pengadaan bahan baku sering tidak memperhatikan kebutuhan proses produksi. Pemesanan bahan baku OCC dan *Mixwaste* dilakukan setiap hari. Akibatnya gudang penyimpanan bahan baku sering mengalami pengeluapan atau overload, sehingga dalam penataannya seringkali tidak teratur. Hal ini yang menyebabkan dalam beberapa area, bahan baku sulit di jangkau oleh *material handling* berupa *forklift*. Permasalahan yang lain adalah jarak pemindahan barang yang terlalu jauh dan penempatan produk yang tidak memiliki pengaturan dalam penyusunan barang berdasarkan jenisnya, dan tidak adanya jalur/lintasan *forklift*, sehingga menyebabkan penumpukan barang di satu tempat. Hal ini dapat mengakibatkan rusaknya bahan baku yang akhirnya menyebabkan menurunnya kualitas produk.¹⁵ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan permasalahannya. Penelitian terdahulu meneliti pengadaan bahan baku sering tidak memperhatikan kebutuhan proses produksi,

¹⁵ Nurul Huda, “Rancangan Tata Letak Gudang dengan Penerapan Metode *Shared Storage* Guna Meningkatkan Efektivitas Penyimpanan Bahan Baku PT Papertech Indonesia Unit II Magelang,” *Skripsi* (Magelang : Universitas Muhammadiyah Magelang, 2020).

sedangkan di Kaos Hasby pengadaan bahan baku disesuaikan dengan kebutuhan proses produksi. Persamaanya membahas tentang pergudangan.

Jurnal Tiffany Dwi Januarny, dan Cundo Harimurti dengan judul “Pengaruh Tata Letak Gudang terhadap Kelancaran Produktivitas Bongkar Muat di Gudang PT.NCT”. Adapun permasalahan yang terjadi digudang PT. NCT yaitu, penempatan barang jadi digudang masih belum teratur atau masih kurang rapi dalam melakukan penyusunan barang. Kondisi lain juga terdapat pada penempatan barang dalam suatu area yang kurang tepat, dimana seharusnya satu area tidak boleh lebih dari satu macam barang, namun barang disusun masih tercampur dengan barang lain, hal ini yang menyebabkan barang mudah tertukar atau terselip dengan barang yang lainnya. Sehingga hal seperti ini menyebabkan ketidakefektifan kerja dalam proses perpindahan barang, yang menyebabkan tempat atau lorong lintasan *handpallet* atau *forklift* menjadi sangat sempit, sehingga pada saat penyimpanan dan pengambilan barang menjadi sulit untuk dijangkau dan menyulitkan operasional gudang, serta waktu proses pengeluaran barang akan lama karena adanya proses pencarian. Akibatnya konsumen dapat terlambat mendapatkan barang, bahkan *lost of sales* dapat terjadi karena hal ini.¹⁶ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan menggunakan pendekatan kuantitatif. Persamaanya ada

¹⁶ Tiffany Dwi Januarny, dan Cundo Harimurti, “Pengaruh Tata letak Gudang terhadap Kelancaran Produktivitas Bongkar Muat di Gudang PT. NCT,” *Jurnal Logistik Indonesia*, Volume 5, Nomor 1, (2021).

teori tentang tata letak, dan barang tercampur sehingga menyulitkan operasional gudang dalam proses pencarian.

Jurnal Pria Tubagus, Saharuddin Kaseng, dan Asngadi dengan judul “Evaluasi Tata Letak Fasilitas Produksi Kripik Pisang pada Cahaya Indi Kabupaten Donggala”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa penentuan tata letak atau *layout* dalam perusahaan masih ada yang kurang memperhatikan pentingnya tata letak dalam usaha atau perusahaan tersebut, apalagi jika permintaan dari konsumen meningkat. Tentu saja hal tersebut membuat usaha atau perusahaan harus dapat meningkatkan jumlah produksinya untuk memenuhi jumlah permintaan. Jarak dan beban perpindahan bahan harus dipertimbangkan dan aktivitas operator atau karyawan dalam perusahaan atau usaha tersebut. Hal ini biasanya tidak menjadi perhatian bagi kebanyakan usaha atau perusahaan, termasuk usaha industri rumahan Cahaya Indi yang merupakan salah satu usaha yang memproduksi aneka kripik.¹⁷ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan menggunakan pendekatan kuantitatif. Sedangkan persamaanya teori tentang tata letak dan evaluasi.

Skripsi Billy Yosafat dengan judul “Usulan Perancangan Tata Letak Gudang PT. Soljer Abadi”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan terdapat

¹⁷ Pria Tubagus, Saharuddin Kaseng, Asngadi, “Evaluasi Tata Letak Fasilitas Produksi Kripik Pisang pada Cahaya Indi Kabupaten Donggala,” *Jurnal Ilmu Manajemen*, Volume 3, Nomor 1, (2017).

kesulitan dalam sistem penyimpanan yang dilakukan secara acak sesuai dengan ketersediaan tempat yang ada. Dengan penyimpanan barang yang secara acak tersebut akan menyulitkan pihak gudang untuk menyiapkan barang yang dibutuhkan jika peletakan barang tertutup oleh jenis barang lainnya. Terdapat kesulitan dalam sistem penyimpanan yang dilakukan secara acak sesuai dengan ketersediaan tempat yang ada.¹⁸ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan metode yang digunakan. Sedangkan persamaannya adalah penyimpanan barang secara acak.

Jurnal Imelda Agustina, dan Resista Vikaliana dengan judul “Analisis Pengaturan *Layout* Gudang *Sparepart* Menggunakan Metode *Dedicated Storage* di Gudang Bengkel Yamaha Era Motor”. Terdapat permasalahan diantaranya tidak adanya area penerimaan sparepart yang baru saja datang sehingga banyak part yang tidak tertampung dalam gudang lalu sparepart di letakan di sembarang tempat, terdapat penempatan produk yang kurang tepat. Peletakan part yang baru saja datang di posisikan dekat dari pintu gudang, hal ini dikarenakan part merupakan material yang paling banyak proses material handling nya, baik masuk maupun keluar. Posisi yang dekat dengan pintu ini berpotensi mengganggu lalu lintas keluar masuk baik manusia maupun barang, sehingga perlu dilakukan penataan yang lebih baik dan dengan memperhatikan jalur pergerakan manusia dan barang. Layout gudang yang tidak teratur serta

¹⁸ Billy Yosafat, “Usulan Perancangan Tata Letak Gudang PT. Soljer Abadi,” *Skripsi* (Bandung: Universitas Katolik Parahyangan, 2017).

ukuran gudang yang kecil mengakibatkan terjadinya beberapa masalah pada gudang sparepart Era Motor. Beberapa pegawai sering kesulitan saat menjalankan aktivitas pencarian part di gudang. Pengaturan layout barang juga di butuhkan untuk mempermudah pencarian barang. Hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa rasio luas blok meningkat menjadi 88,8% dari luas blok saat ini hanya 55,5%.¹⁹ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi dan metode yang digunakan. Persamaannya ada teori tentang gudang.

Jurnal Irawan Habi Adi dan Wiwik Handayani dengan judul “Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Produk untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Bongkar Muat”. Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kuantitatif. Penelitian dilakukan karena pada gudang CV. Karya Sahabat Indo belum adanya pengaturan alokasi space serta masih manualnya proses yang dilakukan di dalam gudang menjadikan waktu proses bongkar muat produk buku menjadi kurang efektif sehingga menyebabkan membengkaknya biaya proses bongkar muat produk buku dikarenakan pekerja harus melakukan lembur kerja untuk menyelesaikan proses bongkar muat tersebut. Untuk pembuatan layout yang baru digunakan *Software Unequal Area Facility Layout Problem* (UA-FLP). Fungsinya digunakan untuk merancang ulang tata letak gudang yang baru yang setelahnya akan dibandingkan dengan tata letak gudang

¹⁹ Imelda Agustina, Resista Vikaliana, “Analisis Pengaturan *Layout* Gudang *Sparepart* Menggunakan Metode *Dedicated Storage* di Gudang Bengkel Yamaha Era Motor,” *Jurnal Manajemen dan Bisnis*, Volume 18, Nomor 2, (2021).

lama. Hasilnya tata letak gudang baru diharapkan akan memiliki jarak material flow yang lebih pendek dari tata letak gudang lama. Selanjutnya dalam penelitian ini akan menguji bagaimana proses perancangan ulang tata letak gudang produk pada CV. Karya Sahabat Indo dan mengetahui pengaruh perancangan ulang terhadap efektifitas dan efisiensi proses bongkar muat pada gudang produk.²⁰ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi dan menggunakan pendekatan deskriptif kuantitatif serta waktu proses bongkar muat kurang efektif. Sedangkan persamaannya pada teori tata letak.

Skripsi Rafika Dhian Kanita Fakultas Teknik dengan judul “Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Menggunakan Metode ABC-FSN dan Pendekatan Simulasi”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan kondisi tata letak area gudang saat ini membuat operator pencarian melakukan aktivitas berulang untuk mencari produk dan mengambil produk yang sesuai dengan pesanan kemudian menaruhnya di bagian inspeksi dengan manual atau hanya bantuan tangan. Hal ini yang dapat menimbulkan kelelahan pada operator karena tidak adanya bantuan material handling dalam proses pengambilan barang. Kondisi gudang masih kurang baik dalam penataan produknya sehingga dapat menimbulkan permasalahan gudang terlihat sempit. Kondisi tata letak yang tidak sesuai dengan prosedur akan menyebabkan

²⁰ Irawan Habi Adi dan Wiwik Handayani, “Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Produk untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Bongkar Muat,” *Jurnal Spirit Pro Patria*, Volume 6, Nomor 1, (2020).

ketidakefisienan dalam waktu pengambilan dan penyimpanan produk, sehingga akan menyulitkan para pekerja dalam menangani permasalahan tersebut karena faktor keterbatasan luas gudang. Penelitian ini berfokus pada tata letak gudang yang akan memperbaiki proses penyimpanan produk.²¹ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan tidak adanya bantuan material handling dalam proses pengambilan barang sehingga operator merasa kelelahan. Sedangkan di hasby dalam pengambilan barang sudah menggunakan alat bantu dorong. Sedangkan persamaannya ada pada teori gudang dan fungsi gudang.

Jurnal Nita Puspita Anugrawati Hidayat dengan judul “Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Class-Based Storage* CV. SG Bandung”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa tata letak gudang menggunakan metode *randomized storage*, yaitu kain ditempatkan secara acak tanpa aturan tertentu. Hal ini menyebabkan proses pencarian kain menjadi sulit. Selain itu, kain ditempatkan di sembarang tempat seperti di jalur material handling, serta kapasitas yang dimiliki gudang belum dimanfaatkan secara optimal sehingga terjadi penurunan kapasitas gudang sebenarnya. Berdasarkan fakta tersebut perlu dilakukan perancangan kebijakan penyimpanan dan perancangan tata letak gudang agar menjadi lebih baik. Penelitian ini dimaksudkan untuk merancang perbaikan tata letak gudang bahan baku dengan

²¹ Rafika Dhian Kanita, “Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Menggunakan Metode ABC-FSN dan Pendekatan Simulasi,” *Skripsi* (Malang: Universitas Brawijaya, 2018).

menggunakan metode *class-based storage* pada CV. XY dengan tujuan peningkatan utilisasi kapasitas gudang dan percepatan pemenuhan permintaan kain. Metode *class-based storage* digunakan dalam perbaikan tata letak gudang bahan baku di CV. XY dengan pertimbangan kain yang disimpan di gudang bahan baku memiliki karakteristik tertentu yang mampu membedakan antara kain yang satu dengan lainnya. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada tata letak gudang usulan digunakan rak sebagai penyimpanan sehingga dapat menambah kapasitas gudang. Dengan penggunaan rak ini terdapat kapasitas cadangan gudang sebanyak 1.600 *polybag*. Dengan kebijakan penempatan *class-based storage*, kain dikelompokkan berdasarkan jenisnya dan diurutkan menurut jumlah permintaannya. Kain permintaan terbesar diletakkan paling dekat dengan pintu keluar masuk sehingga mempercepat pencarian kain.²² Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan metode yang digunakan. Sedangkan persamaannya adalah sama-sama merupakan perusahaan konveksi.

Jurnal Mafita Azizah Hidayati dan Hari Purnomo dengan judul “Perancangan Tata Letak Gudang Produk Jadi Menggunakan *Association Rule Mining* di PT. Supratik Suryamas Yogyakarta”. Permasalahan yang dijelaskan dalam jurnal ini yaitu tata letak yang kurang baik sehingga menimbulkan

²² Nita Puspita Anugrawati Hidayat, “Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Class-Based Storage* Studi Kasus CV. SG Bandung,” *Jurnal Al-Azhar Indonesia Seri Sains dan Teknologi*, Volume 1, Nomor 3, (2012).

masalah yang terkesan sempit dan kurang tertata. Disamping itu penataan produk di gudang tidak berdasarkan aturan tertentu sehingga jenis produk tercampur. Hal ini, mengakibatkan produk sulit dikeluarkan dari dalam gudang karena jenis produk yang akan dikirim ke konsumen. Kondisi ini akan menimbulkan kerugian perusahaan akibat biaya pergudangan yang tinggi. Biaya-biaya yang terjadi diantaranya biaya operasional material handling, kerusakan produk, dan pemborosan waktu pemindahan barang. Permasalahan pergudangan ini perlu di perbaiki dengan mengoptimalkan tata letak gudang agar lebih efektif dan efisien. Pada pengukuran efisiensi tata letak gudang, total jarak perpindahan produk ke pintu pengiriman untuk layout awal sebesar 1035,9 meter, sedangkan untuk layout usulan sebesar 1005,08 meter dengan pengurangan jarak sebesar 30,82 meter.²³ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan teori. Sedangkan persamaannya masalah tentang gudang.

Jurnal Erna Mulyati, Irpan Numang, Muchamad Aditya Nurdiansyah dengan judul "Usulan Tata Letak Gudang dengan Metode *Shared Storage* di PT. Agility International Customer PT. Herbalife Indonesia". Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa Perusahaan melakukan penyimpanan produk ke lokasi rak setelah proses inbound dengan penentuan lokasi secara

²³ Mafita Azizah Hidayati dan Hari Purnomo, "Perancangan Tata Letak Gudang Produk Jadi Menggunakan *Association Rule Mining* di PT.Supratik Suryamas Yogyakarta," *Jurnal PASTI*, Volume 9, Nomor 2.

random atau dengan menyimpan produk secara acak. Penempatan produk secara acak dilakukan setelah ada barang yang keluar lalu diisi oleh produk baru. Aktivitas penyimpanan produk sering terkendala oleh lokasi yang belum diketahui, oleh karena itu produk sering disimpan terlebih dahulu dalam lorong antar rak. Produk yang disimpan di lantai lorong dapat mengganggu aktivitas *picking* dan kurang efektif. Sistem random pada lokasi produk juga sering kali membuat seorang *picker* bekerja tidak efisien pada saat pengambilan produk. Penelitian lain menjelaskan bahwa penyimpanan barang yang tidak teratur menyebabkan terjadinya penambahan waktu kerja (lembur) staf gudang untuk merapikan serta mendata barang-barang yang masuk dan keluar dari gudang tersebut.²⁴ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan metode yang digunakan. Persamaannya adalah pada tata letak gudang.

Jurnal Firman Ardiansyah Ekoanindiyo dengan judul “Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Shared Storage*”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa kondisi tata letak gudang yang tidak berdasarkan suatu perancangan tata letak yang menyeluruh dapat menyebabkan ketidakefisienan waktu pengambilan dan penyimpanan material serta menyulitkan operator dalam menangani material karena keterbatasan gudang

²⁴ Erna Mulyati, Irpan Numang, Muchamad Aditya Nurdiansyah, “Usulan Tata Letak Gudang dengan Metode *Shared Storage* di PT. Agility International Customer PT. Herbalife Indonesia,” *Jurnal Logistik Bisnis*, Volume 10, Nomor 2, (2020).

tersebut.²⁵ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi penelitian dan metode yang digunakan. Sedangkan Persamaan dengan penelitian penulis yaitu adanya ketidakefisienan waktu pengambilan dan penyimpanan.

Skripsi Muhammad Raihan Dary Pramono dengan judul “Perancangan Tata Letak Gudang Bahan Baku dan Produk Akhir Menggunakan Metode *Class-Based Storage* di PT Kusuma Sandang Mekarjaya”. Penelitian ini menggunakan metode Kuantitatif. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa perusahaan tidak memiliki sistem penyimpanan yang dapat mengatur tata letak barang, sehingga pekerja meletakkan produk secara acak di ruang kosong. Selain itu, terdapat produk yang disimpan pada posisi terhalang produk lain sehingga pekerja harus memindahkan dahulu produk yang menghalangi tersebut. Hal ini dapat menimbulkan besarnya jarak *material handling* produk karena terdapat gerakan yang berulang memindahkan produk.²⁶ Perbedaan dengan penelitian penulis adalah pada penelitian ini menggunakan metode penelitian kuantitatif. Sedangkan Persamaan dengan penelitian penulis yaitu membahas gudang dan fungsi gudang.

Jurnal Helena Sitorus, Rudianto, Meriastuti Ginting dengan judul “Perbaikan Tata Letak Gudang dengan Metode *Dedicated Storage* dan *Class*

²⁵ Firman Ardiansyah Ekoanindiyo, “Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Shared Storage*,” *Jurnal Dinamika Teknik*, Volume 5, Nomor 2, (2011).

²⁶ Muhammad Raihan Dary Pramono, “Perancangan Tata Letak Gudang Bahan Baku dan Produk Akhir Menggunakan Metode *Class-Based Storage*,” *Skripsi* (Yogyakarta: Universitas Pembangunan Nasional, 2020).

Based Storage serta Optimasi Alokasi Pekerjaan *Material Handling* di PT. Dua Kuda Indonesia”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa Operator gudang sering mengalami kesulitan dalam mengambil dan menyimpan barang karena barang disimpan tak beraturan dan bercampur. Barang disimpan pada space kosong yang tersedia tanpa memperhatikan apakah barang di sekitarnya adalah barang yang sama atau tidak. Area gudang digunakan seluruhnya tanpa memperhitungkan penggunaan area penyimpanan yang tepat. Demikian juga lebar lorong belum diperhitungkan seefisien mungkin. Terdapat 2 forklift yang digunakan untuk alat material handling yaitu forklift 3 ton dan 2,5 ton. Kedua forklift digunakan secara acak padahal keduanya mengkonsumsi bahan bakar yang berbeda. Forklift 3 ton mengkonsumsi bahan bakar 2,1 liter/jam dan forklift 2 liter/jam. Apabila secara acak forklift 3 ton selalu mengangkat barang ke area penyimpanan yang terjauh tentu saja biaya akan tinggi. Biaya perpindahan material perlu diminimumkan dengan mengalokasikan beban kerja pada masing-masing forklift.²⁷ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada alat material handling yang membutuhkan bahan bakar, sedangkan di penelitian penulis menggunakan alat bantu dorong yang tidak membutuhkan biaya bahan bakar. Sedangkan Persamaan dengan penelitian penulis yaitu membahas tata letak gudang.

²⁷ Helena Sitorus, Rudianto, Meriastuti Ginting, “Perbaikan Tata Letak Gudang dengan Metode *Dedicated Storage* dan *Class Based Storage* serta Optimasi Alokasi Pekerjaan *Material Handling* di PT. Dua Kuda Indonesia,” *Jurnal Kajian Teknik Mesin*, Volume 5, Nomor 2, (2020).

Jurnal Ivan Gustin Aristanto dengan judul “Perancangan Tata Letak Gudang pada UD. Diamond Jaya di Surabaya”. Berdasarkan penelitian tersebut dijelaskan bahwa terdapat bahan baku dan barang jadi yang letaknya tercampur. Barang tidak dikelompokkan berdasarkan *product family* sehingga letak barangnya pun juga terpisah-pisah. Peletakan barang yang tidak dikelompokkan berdasarkan *product family* didalam gudang tersebut menyebabkan terjadinya waktu yang terbuang untuk menemukan barang jadi yang ada didalam tumpukan tersebut.²⁸ Perbedaan dengan penelitian penulis terletak pada lokasi dan teori yang digunakan. Sedangkan Persamaan dengan penelitian penulis yaitu membahas tata letak gudang.

F. Metode Penelitian

1. Jenis dan Pendekatan Penelitian

Jenis penelitian yang akan dilakukan adalah penelitian lapangan (*Field Reseach*) yaitu dengan memahami suatu fenomena dalam konteks sosial secara alamiah dengan mengedepankan proses interaksi komunikasi yang mendalam antara peneliti dengan fenomena yang diteliti.²⁹ Dalam penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif karena dalam penelitian ini berisi tentang gambaran fenomena atau gejala sosial dalam bentuk rangkaian kata yang pada akhirnya menghasilkan sebuah teori. Dengan

²⁸ Ivan Gustin Aristanto, “Perancangan Tata Letak Gudang pada UD. Diamond Jaya di Surabaya,” *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, Volume 6, Nomor 2, (2017).

²⁹ Didin Hafidhuddin dan Hendri Tanjung, *Sistem Penggajian Islam*, (Jakarta: Raih Asa Sukses, 2008), 38.

demikian penelitian lapangan ini dimaksudkan untuk mengetahui secara lebih intensif latar belakang dan juga situasi di lapangan, yaitu UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

2. Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian adalah tempat dimana peneliti memperoleh informasi mengenai data yang diperlukan. Lokasi penelitian merupakan tempat dimana penelitian akan dilakukan. Pemilihan lokasi harus didasarkan pada pertimbangan-pertimbangan kemenarikan, keunikan, dan kesesuaian dengan topik yang dipilih.³⁰ Penelitian ini dilakukan di konveksi UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo yang beralamatkan di Jl. Mlarak Pulung No. 32, Desa Mlarak, Kecamatan Mlarak, Kabupaten Ponorogo, Jawa Timur. Alasan penulis melakukan penelitian di lokasi ini karena sebuah perusahaan yang mampu terus berkembang di Desa Mlarak dan sudah di kenal di luar kota serta terkait dengan bagaimana evaluasi tata letak gudang bahan baku di UD. Kaos Hasby.

3. Data dan sumber data

a. Data

Data adalah semua keterangan seseorang yang dijadikan responden maupun yang berasal dari dokumen-dokumen, baik dalam

³⁰ Suwarma Al Muchtar, *Dasar Penelitian Kualitatif*, (Bandung: Gelar Pustaka Mandiri, 2015), 243.

bentuk statistik atau dalam bentuk lainnya guna keperluan penelitian.³¹

Pada penelitian ini terdapat data mengenai kondisi pengelolaan tata letak gudang di UD. Kaos Hasby, data mengenai faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam memilih tata letak, dan data mengenai evaluasi tata letak gudang

b. Sumber Data

1) Data Primer

Data primer adalah data yang diperoleh secara langsung dari subjek penelitian dengan menggunakan alat pengukuran atau alat pengambilan data langsung kepada subjek sebagai sumber informasi yang dicari. Data diperoleh secara langsung dari lokasi penelitian berupa hasil pengamatan setempat, serta wawancara langsung pada pemilik usaha maupun pada karyawan yang bersangkutan. Pencatatan sumber data utama melalui wawancara atau pengamatan berperan serta merupakan hasil usaha gabungan dari kegiatan melihat, mendengar, dan bertanya.³² Dalam hal ini data primer adalah data kondisi pengelolaan tata letak gudang, faktor pertimbangan pemilihan tata letak, dan evaluasi tata letak didapatkan dengan melakukan wawancara langsung dengan

³¹ Purhantara Wahyu, *Metodologi Penelitian Kualitatif* (Jogjakarta: Graha Ilmu, 2010)

³² Purnomo Setiadi Akbar, Husaini Usman, *Metodologi Penelitian Sosial* (Jakarta: Bumi Aksara, 2009).

karyawan sebagai HRD yaitu Ayu Fitria Setyaningrum dan kepala gudang Ilham.

2) Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang langsung dikumpulkan oleh peneliti sebagai penunjang dari sumber pertama.³³ Dapat juga dikatakan data yang tersusun dan diperoleh dari bentuk dokumen-dokumen, artikel terkait, buku jurnal, data-data dari internet, dan website resmi yang terkait dengan penelitian ini yang telah lebih dulu.³⁴ Data sekunder ini di peroleh dari dokumen-dokumen yang dimiliki oleh UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

4. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah utama dalam penelitian yang bertujuan untuk mendapatkan data.³⁵ Untuk itu metode pengumpulan data dalam penelitian ini sebagai berikut:

a. Observasi

Metode observasi adalah cara mengumpulkan data dengan cara melakukan pengamatan terhadap kegiatan yang berlangsung.³⁶

³³ Ali Sodik Sandu Siyoto, *Dasar Metodologi Penelitian* (Yogyakarta: Literasi Media Publishing, 2015).

³⁴ Purhantara Wahyu, *Metodologi Penelitian Kualitatif* (Jogjakarta: Graha Ilmu, 2010).

³⁵ Sugiyono, *Metode Penelitian Bisnis (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, Kombinasi dan R&D)*, (Bandung: Alfabeta, 2017), 471.

³⁶ Nana Syaodih Sukamandita, *Metode Penelitian Pendidikan* (Bandung: PT. Remaja Rosdakarya, 2013).

Observasi ini digunakan untuk mengumpulkan data yang terdapat pada UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo. Peneliti melakukan observasi dengan melihat atau pengamatan secara langsung dalam tata letak penyimpanan bahan baku pada UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

b. Wawancara

Wawancara merupakan proses percakapan dengan maksud untuk mengkontruksi mengenai orang, kejadian, kegiatan, motivasi, organisasi, perasaan dan sebagainya oleh kedua belah pihak yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dan yang di wawancarai (*interviewee*) yang memberikan jawaban atas pertanyaan tersebut. Dalam penelitian ini melakukan wawancara dengan dua orang karyawan UD. Kaos Hasby yaitu Ayu Fitria Setyaningrum bagian HRD dan Ilham sebagai kepala gudang.

Peneliti akan melakukan wawancara dimana peneliti terlibat secara langsung secara mendalam. Peneliti akan mewawancarai pemilik dan kepala gudang UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.³⁷

Wawancara dilakukan secara langsung kepada pemilik dan karyawan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo untuk memperoleh gambaran umum tentang perusahaan, kondisi pengelolaan tata letak gudang, faktor pertimbangan pemilihan tata letak, dan evaluasi tata

³⁷ Purnama Wahyu, *Metodologi Penelitian Kualitatif untuk Bisnis* (Yogyakarta: Graha Ilmu, 2010).

letak. Serta data lainnya yang sesuai dengan permasalahan yang dibahas.

c. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan metode pengumpulan data kualitatif sejumlah besar fakta dan data tersimpan dalam bahan yang berbentuk dokumentasi. Sebagian besar data berbentuk surat, catatan harian, arsip foto, hasil rapat jurnal kegiatan dan sebagainya.³⁸

Dokumentasi yang dilakukan adalah dengan meneliti dokumen berupa bagaimana kondisi pengelolaan tata letak gudang, faktor pertimbangan pemilihan tata letak, dan evaluasi tata letak penyimpanan bahan baku.

5. Teknik Pengecekan Keabsahan Data

Uji Kredibilitas data atau kepercayaan terhadap data hasil penelitian kualitatif dilakukan dengan perpanjangan pengamatan, peningkatan ketekunan dalam penelitian, triangulasi, diskusi dengan teman sejawat, analisis kasus negatif dan member check.³⁹ Dalam mengecek keabsahan data, dapat dilakukan triangulasi. Triangulasi data adalah pengecekan data dengan cara pengecekan atau pemeriksaan ulang. Dalam istilah sehari-hari, triangulasi ini sama dengan cek dan ricek. Teknik triangulasinya adalah

³⁸ V. Wiratna Sujarweni, *Metodologi Penelitian-Bisnis & Ekonomi* (Yogyakarta: PT. PUSTAKA BARU, 2019), 32-33

³⁹ Sugiyono, *Metode Penelitian*, 514.

pemeriksaan kembali data dengan tiga cara, yaitu triangulasi sumber, triangulasi metode, dan triangulasi waktu.

- a. Triangulasi Sumber, merupakan triangulasi yang mengharuskan peneliti mencari lebih dari satu sumber untuk memahami data atau informasi. Di dalam penelitian ini peneliti mendapat informasi dari karyawan bagian HRD dan kepala gudang UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.
- b. Triangulasi metode, yaitu menggunakan lebih dari satu metode untuk melakukan cek dan ricek. Jika pada awalnya peneliti menggunakan metode wawancara selanjutnya melakukan pengamatan. Yaitu data yang diperoleh dari hasil observasi di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo, kemudian di cek dengan hasil wawancara dengan karyawan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.
- c. Triangulasi waktu, yaitu melakukan pengecekan dengan wawancara, observasi atau metode lain dalam waktu dan situasi yang berbeda, maka dilakukan secara berulang-ulang sehingga sampai ditemukan kepastian datanya.⁴⁰

6. Teknik Analisis Data

Analisis data merupakan proses mencari dan menyusun data secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara dan catatan lapangan

⁴⁰ Helaluddin, Hengki Wijaya, *Analisis Data Kualitatif* (Makasar: Sekolah Tinggi Theologia Jaffray, 2019), 22.

agar mudah dipahami oleh diri sendiri dan juga orang lain.⁴¹ Peneliti menggunakan metode induktif untuk menganalisa data. Metode induktif yaitu cara menerangkan data dari paparan data kemudian ke arah teori.⁴² Dalam hal ini peneliti menganalisis data yang diperoleh dalam bentuk uraian kemudian dari data tersebut dianalisis dengan cara berfikir induktif yang berasal dari informasi mengenai tata letak gudang persediaan bahan baku UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

Langkah-langkah yang dilakukan peneliti dalam analisis data kualitatif berikut:

a. Reduksi Data

Data yang diperoleh ditulis dalam bentuk laporan atau data yang terperinci. Laporan yang disusun berdasarkan data yang diperoleh direduksi, dirangkum, dipilih hal-hal yang pokok dan difokuskan pada hal-hal yang penting.⁴³ Data yang diperoleh tentang evaluasi tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

b. Penyajian Data

Penyajian data dalam hal ini penulis menggunakan berupa uraian singkat serta menjelaskan tentang kondisi pengelolaan, faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam memilih tata letak, dan evaluasi tata

⁴¹ Sugiyono, *Metode Penelitian*, hlm 483.

⁴² Ibid., 482.

⁴³ Wiratawan Sujarweni, *Metode Penelitian Bisnis dan Ekonomi* (Yogyakarta: Pustaka Barupress, 2020), 34.

letak. Data yang ditampilkan yaitu berupa data yang diperoleh dari karyawan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo yang berhubungan dengan evaluasi tata letak gudang persediaan bahan baku di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

c. Menarik Kesimpulan

Kegiatan menyimpan merupakan langkah-langkah lebih lanjut dari reduksi dan penyajian data. Data yang sudah direduksi dan disajikan secara sistematis akan disimpulkan sementara.⁴⁴ Dalam menjawab rumusan masalah yang digunakan yaitu menarik kesimpulan, rumusan masalah berdasarkan data diperoleh atau dikumpulkannya dari lapangan secara singkat dan jelas serta yang telah dianalisis kemudian ditarik kesimpulannya, yaitu mengenai evaluasi tata letak gudang persediaan bahan baku di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo.

G. Sistematika Pembahasan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, studi penelitian terdahulu, metode penelitian yang digunakan, dan sistematika pembahasan.

BAB II KAJIAN TEORI

⁴⁴ Ibid.,34

Bab ini berisi tentang pengertian evaluasi, pengertian tata letak pabrik, manfaat perencanaan tata letak, produksi, faktor-faktor pertimbangan perencanaan *layout*, dan prinsip tata letak penyimpanan barang.

BAB III PAPARAN DATA

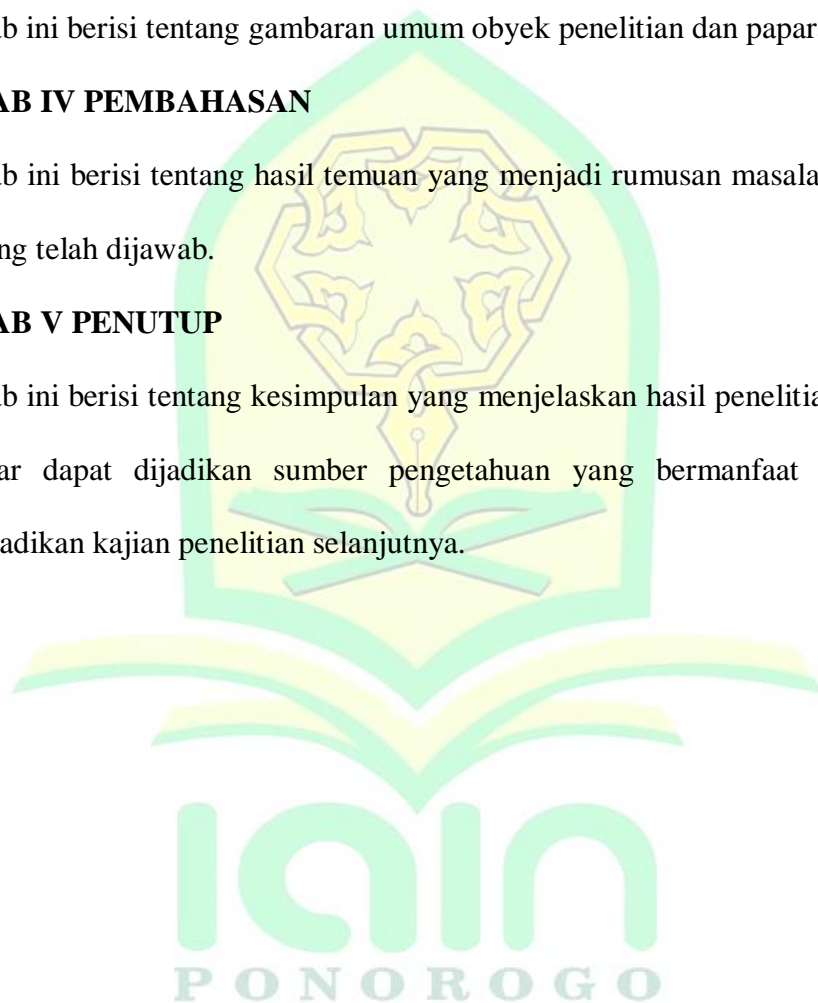
Bab ini berisi tentang gambaran umum obyek penelitian dan paparan data.

BAB IV PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang hasil temuan yang menjadi rumusan masalah penelitian yang telah dijawab.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan yang menjelaskan hasil penelitian dan saran agar dapat dijadikan sumber pengetahuan yang bermanfaat serta dapat dijadikan kajian penelitian selanjutnya.



BAB II KAJIAN TEORI

EVALUASI TATA LETAK GUDANG PERSEDIAAN BAHAN BAKU

A. Evaluasi

1. Pengertian Evaluasi

Evaluasi merupakan bagian dari proses pembuatan keputusan, yaitu untuk membandingkan suatu kejadian, kegiatan dan produk dengan standar dan program yang telah diterapkan. Evaluasi sebagai penelitian berarti akan berfungsi untuk menjelaskan fenomena.⁴⁵ Wirawan menyatakan bahwa evaluasi adalah suatu proses mengumpulkan dan menyajikan informasi mengenai objek yang dievaluasi, menilainya dengan standar evaluasi dan hasil penilaian tersebut dipergunakan untuk mengambil keputusan mengenai objek evaluasi. Suharsimi Arikunto menyatakan evaluasi adalah kegiatan untuk mengumpulkan informasi tentang bekerjanya sesuatu, yang selanjutnya informasi tersebut digunakan untuk menentukan alternatif yang tepat dalam mengambil keputusan.⁴⁶

2. Metode Evaluasi

a. Metode Kualitatif

⁴⁵ Sugiyono, *Metode Penelitian Administrasi* (Bandung: CV. ALFABETA), 9-10.

⁴⁶ Ambiyar, dan Muharika, *Metodologi Penelitian evaluasi Program* (Bandung: ALFABETA, 2019), 9.

Pada pendekatan kualitatif, karakteristik yang menonjol adalah pada posisi evaluator dalam pelaksanaan evaluasi. Tujuan utama evaluasi program dengan pendekatan kualitatif adalah mendapatkan gambaran yang menyeluruh tentang suatu program disemua aspeknya. Dalam pendekatan kualitatif, tipe informasi yang dikumpulkan, analisis data dan cara penyimpulan dalam evaluasi program berbentuk deskripsi sehingga orang lain dapat mengetahui gambaran tentang program yang dievaluasi. Adapun alat yang digunakan untuk memperoleh data berupa catatan tentang kasus, wawancara, kuesioner, transkripsi rekaman suara, video, atau berupa foto.⁴⁷

b. Metode Kuantitatif

Penelitian yang melibatkan pengukuran data kuantitatif dalam bentuk angka dan dianalisis dengan uji statistika tertentu untuk mencari kesimpulan akan lebih tepat menggunakan metode penelitian kuantitatif. Dalam penelitian kuantitatif, objek berada diluar peneliti sehingga nilai objektivitas sumber informasi harus diutamakan. Untuk itu sampel yang digunakan harus dipertimbangkan agar mewakili populasi. Semua jenis evaluasi program yang menggunakan metode

⁴⁷ Rusdiana, *Manajemen Evaluasi Program Pendidikan* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2017), 38-39.

kuantitatif mempunyai karakteristik, acuan atau standar dalam melaksanakan evaluasi.⁴⁸

c. Metode Gabungan

Model evaluasi campuran (*mix-evaluation model*) adalah dua model evaluasi dipergunakan secara bersama-sama dalam suatu kegiatan evaluasi.⁴⁹

B. Gudang

1. Pengertian gudang

Gudang adalah bangunan yang dipergunakan untuk menyimpan barang. Penggudangan ialah kegiatan menyimpan dalam gudang. Dalam arti yang lebih luas, gudang membahas pemindahan bahan serta penanganan bahan dan barang jadi.⁵⁰ Menurut Siahaya gudang adalah suatu tempat atau bangunan yang dipergunakan untuk menimbun, menyimpan barang, baik berupa bahan baku (*raw material*), barang setengah jadi (*work in process*), atau barang jadi (*finished product*).⁵¹

Tata letak gudang sangat penting untuk diperhatikan karena tata letak gudang yang baik akan memudahkan penanganan dan pengendalian persediaan dapat meminimumkan kerusakan barang serta memudahkan

⁴⁸ Ibid.,41.

⁴⁹ Wirawan, *Evaluasi, Teori, Model, Standar, Aplikasi, dan Profesi* (Jakarta: Rajawali Pers, 2011), 160.

⁵⁰ John Warman, *Manajemen Pergudangan* (Jakarta: Pustaka Sinar Harapan, 2012), 5.

⁵¹ Willem Siahaya, *Sukses Supply Chain Management* (Jakarta: In Media, 2013), 88.

penerimaan dan penyerahan barang. Tata letak gudang disesuaikan sistem persediaan yang dipergunakan, seperti sistem persediaan barang dengan FIFO (*first in first out*) artinya barang yang pertama diterima harus siap untuk dikeluarkan pertama kali sehingga tata letak diatur sedemikian rupa agar barang mudah untuk dimasukkan dan dikeluarkan.⁵²

2. Fungsi Gudang

Fungsi gudang akan sangat beragam antara satu perusahaan dengan perusahaan lain. Menurut Martono menyebutkan beberapa fungsi gudang berikut ini:

- a. Menyimpan barang untuk sementara waktu sambil menunggu giliran untuk diproses.
- b. Memantau pergerakan dan status barang.
- c. Meminimumkan biaya pergerakan barang, peralatan, dan karyawan.
- d. Menyediakan media komunikasi dengan konsumen mengenai barang.
- e. Titik penyeimbang aliran *inventory* dan barang.⁵³

C. Pengertian Tata Letak Pabrik

Fenomena industri manufaktur saat ini dicirikan oleh tingkat persaingan yang semakin tinggi di antara perusahaan sejenis, permintaan pelanggan yang semakin bervariasi dan *customize*, umur pakai produk yang semakin singkat,

⁵² Murdifin Haming, Mahfud Nurnajamuddin, *Manajemen Produksi Modern* (Jakarta: PT Bumi Aksara, 2014), 409.

⁵³ Ricky Martono, *Manajemen Logistik Terintegrasi* (Jakarta: PPM, 2015), 343-344.

dan semakin terbatasnya sumberdaya yang tersedia. Kondisi ini membuat perusahaan manufaktur khususnya di Indonesia, perlu memiliki fleksibilitas untuk melakukan perubahan sehingga dapat memenangkan persaingan global. Salah satu fleksibilitas yang diperlukan adalah fleksibilitas di bidang perancangan fasilitas dan tata letak pabrik, karena kemampuan untuk menghasilkan fasilitas dan tata letak yang baik dan fleksibel akan berpengaruh terhadap penurunan biaya dan waktu produksi, peningkatan kualitas hasil produksi, dan kemampuan perusahaan untuk melakukan perubahan sesuai dengan tuntutan pasar global.

Penyediaan fasilitas gudang untuk melaksanakan fungsi inventori saat ini menjadi bagian penting dari proses logistik yang apabila tidak ditangani dengan baik akan menjadi pemicu tidak tercapainya efisiensi dan efektivitas biaya. Desain pabrik yang sesuai dengan karakteristik industri akan berpengaruh terhadap proses aliran barang yang ditempatkan di dalamnya. Tata letak pabrik atau tata letak fasilitas dapat didefinisikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi. Pengaturan tersebut akan memanfaatkan luas ruang untuk penempatan mesin-mesin, fasilitas produksi, kelancaran aliran material, penyimpanan material baik yang bersifat sementara ataupun permanen.⁵⁴

D. Manfaat Perencanaan Tata Letak

⁵⁴ Muhammad Arif, *Perancangan Tata Letak Pabrik* (Yogyakarta: Deepublish, 2017), 5-6.

Untuk membuat kerja menjadi efektif dan efisien yaitu tata letak yang baik dengan segala fasilitas produksi suatu pabrik. Manfaat dari perencanaan tata letak fasilitas adalah antara lain:

1. Mengurangi investasi peralatan.

Perencanaan tata letak akan memberikan manfaat dalam menurunkan investasi dalam peralatan. Dengan menyusun mesin-mesin, fasilitas pabrik, departemen yang tepat dan menggunakan metode yang tepat akan membantu sedikit banyaknya jumlah peralatan yang diperlukan. Misalkan terdapat dua atau lebih komponen yang berbeda tetapi dalam proses pembuatannya memerlukan mesin yang sama, maka proses pembuatan dapat dilakukan pada mesin yang sama.

2. Penggunaan ruang lebih efektif.

Mesin-mesin atau fasilitas disusun dengan rapi dan diatur sedemikian rupa dengan pemberian jarak dengan seminimal mungkin dan para pekerja dapat leluasa bergerak dengan adanya pemberian jarak, hal ini merupakan penggunaan ruang yang efektif. Jarak yang minimal akan menghemat area yang digunakan. Hemat area berarti hemat biaya karena setiap meter luas lantai terdapat beban biaya.

3. Menjaga perputaran barang setengah jadi menjadi lebih baik.

Waktu yang singkat akan membuat proses produksi lancar. Dapat dikatakan lancar apabila proses produksi terhindar dari penumpukan barang setengah jadi. Aliran produksi sebisa mungkin menyimpan barang setengah jadi

diturunkan mendekati titik nol. Menjaga fleksibilitas susunan mesin dan peralatan suatu pabrik pasti akan melakukan perbaikan atau penambahan fasilitas atau penambahan gedung baru, maka perencanaan tata letak dapat menjamin atau menjaga fleksibilitas susunan mesin atau fasilitas pabrik. Perbaikan atau penambahan fasilitas atau penambahan gedung baru tidak akan mengubah atau mengganti seluruh susunan yang telah ada.

4. Menjaga Fleksibilitas Susunan Mesin dan Peralatan.

Suatu pabrik pasti akan melakukan perbaikan atau penambahan fasilitas atau penambahan gedung baru, maka perencanaan tata letak dapat menjamin atau menjaga fleksibilitas susunan mesin atau fasilitas pabrik. Perbaikan atau penambahan fasilitas atau penambahan gedung baru tidak akan mengubah atau mengganti seluruh susunan yang telah ada.

5. Memberi kemudahan, keamanan, dan kenyamanan karyawan.

Untuk memberi kemudahan, keamanan, dan kenyamanan karyawan, maka dalam perencanaan tata letak perlu diperhatikan dalam mengatur lingkungan kerja, seperti pencahayaan atau penerangan, temperatur, sirkulasi udara, penanganan limbah dan lain sebagainya. Penempatan mesin dan peralatan juga harus diperhatikan untuk keselamatan dan kenyamanan para karyawan.

6. Meminimumkan material handling.

Penanganan bahan akan berkaitan dengan perencanaan tata letak. Setiap proses produksi tidak dapat terhindar dari perpindahan bahan, perpindahan

bahan akan memberikan beban biaya yang tidak sedikit. Apabila proses perpindahan bahan ini tidak menganut asas efektivitas, misalnya proses operasi yang satu dengan yang lain memiliki jarak yang relatif jauh. Hal ini akan membutuhkan waktu tambahan yang akan membuat pengerjaan produk akan menjadi lebih lama, dan biaya perpindahan juga semakin besar.

7. Memperlancar Proses Produksi.

Apabila menggunakan metode atau tipe tata letak yang sesuai akan membuat proses produksi akan berjalan sesuai dengan proses yang diharapkan.

8. Meningkatkan Efektivitas Penggunaan Tenaga Kerja.

Produktivitas tenaga kerja akan sangat berpengaruh pada tata letak yang diterapkan. Aliran produksi yang tepat dan peralatan pemindahan bahan yang modern dan peralatan modern lainnya akan mengurangi tenaga pekerja dan waktu.⁵⁵

E. Prinsip-prinsip Pengelolaan

Gudang memiliki fungsi yang cukup penting di dalam menjaga kelancaran produksi suatu pabrik. Hal ini patut menjadi perhatian dalam pengelolaan gudang. Tujuan penyimpanan di gudang adalah memaksimumkan utilitas sumber daya dan pelayanan kepada pelanggan dengan memperhatikan kendala

⁵⁵ Ibid., 28.

sumber daya. Prinsip-prinsip pengelolaan gudang harus mengacu pada tujuan tersebut. Ada tiga prinsip yang harus digunakan dalam pengelolaan gudang, yaitu:

1. Prinsip Pengawasan.

Sistem administrasi atau rekam barang harus dijaga dengan baik untuk mengendalikan keluar masuknya barang. Kebijakan persediaan sangat membutuhkan akurasi rekam barang. Pengorganisasian di dalam gudang memegang peranan penting. Gudang tidak bisa sekadar kumpulan pekerja yang rendah kualifikasiya karena akan beresiko tinggi terhadap keamanan barang.

2. Prinsip Pemeliharaan.

Hal ini berhubungan dengan aktivitas pemeliharaan atau perawatan agar barang yang disimpan di dalam gudang tidak cepat rusak. Gudang harus mampu mengakomodir kegiatan pemeliharaan. Tata letak penyimpanan barang sangat penting dalam mewujudkan prinsip ini. Seluruh barang harus bisa diakses dengan maksimal sehingga mudah untuk dirawat kondisinya.

3. Prinsip Penyimpanan.

Ini sesuai dengan makna gudang itu sendiri, yakni sewaktu-waktu diperlukan maka barang yang dibutuhkan akan tetap tersedia sebelum dan selama proses produksi berlangsung.⁵⁶

⁵⁶Rika Ampuh Hadiguna, *Manajemen Pabrik* (Jakarta: PT Bumi Aksara, 2009), 116-117.

F. Faktor-faktor Pertimbangan Perencanaan *Layout*

Perencanaan *layout* menurut James A. Moore adalah rencana dari keseluruhan tata fasilitas industri yang berada di dalamnya, termasuk cara personel ditempatkan, operasi gudang, pemindahan material, dan alat pendukung lain sehingga dapat mencapai suatu tujuan yang optimum dengan kegiatan yang ada dengan menggunakan fasilitas yang ada di perusahaan. Dengan *layout* yang baik di perusahaan, akan menimbulkan *impulse buying* bagi konsumen. Dalam menyusun *plant layout* yang baik perlu memperhatikan faktor-faktor yang perlu dipertimbangkan. Faktor-faktor tersebut antara lain:

1. Produk yang dihasilkan. Sejak awal didirikannya sebuah perusahaan sudah memiliki tujuan, yaitu akan memproduksi apa, bagaimana hasil dan kualitasnya, serta seberapa besar jumlah yang akan dihasilkannya.
2. Urutan produksinya. Faktor ini penting terutama bagi product layout. Penyusunan product layout didasarkan pada urutan-urutan produksinya (*operation sequence*).
3. Kebutuhan akan ruang yang cukup luas. Dalam hal ini diperhatikan luas ruangan pabrik.
4. Peralatan/mesin-mesin, yaitu mesinnya berat atau ringan sehingga diperlukan lantai yang lebih kukuh.
5. *Maintenance* dan *replacement*. Pada prinsipnya mesin-mesin harus ditempatkan sedemikian rupa sehingga *maintenance*-nya mudah dilakukan dan *replacement*-nya juga mudah.

6. Adanya keseimbangan kapasitas (*balance capacity*). Keseimbangan suatu kapasitas harus diperhatikan, terutama dalam product layout karena mesin-mesin diatur menurut urutan-urutan (*sequence*) prosesnya.
7. *Minimum movement*. Dengan gerak yang sedikit, biayanya akan lebih rendah.
8. Aliran (*flow*) dari material. *Flow* ini dapat digambarkan, yaitu arus yang harus diikuti oleh produknya pada waktu dibuat, gambar yang sangat penting bagi perencanaan rantai atau ruangan.
9. *Employee area*. Tempat kerja harus cukup luas, sehingga tidak mengganggu keselamatan dan kesehatannya serta kelancaran produksinya.
10. *Service area*. Tempat istirahat, seperti cafeteria, toilet, tempat parkir mobil, dan sebagainya diatur sedemikian rupa sehingga dekat dengan tempat kerja.
11. *Waiting area*. Hal ini untuk mencapai *flow material* yang optimum, sehingga harus diperhatikan tempat-tempat ketika menyimpan barang-barang pada saat menunggu proses selanjutnya.⁵⁷

G. Prinsip Tata Letak Penyimpanan Barang

Dalam penyimpanan barang banyak hal yang harus diperhatikan, baik dari segi kesamaan produk, dari keberagaman barang, ukuran, dan karakteristik dari barang tersebut. Untuk mencapai tujuan dalam kegiatan gudang penyimpanan, hal yang harus diketahui, yaitu beberapa prinsip mengenai gudang. Menurut

⁵⁷ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014), 285.

Hadiguna dan Setiawan, pada proses penyimpanan barang di gudang terdapat beberapa prinsip yang berhubungan dengan tujuan kegiatan gudang agar optimal. Prinsip itu dijelaskan sebagai berikut:

1. Popularitas (*Popularity*)

Popularitas merupakan suatu prinsip pengelompokan produk atau barang berdasarkan atas aliran keluarannya barang. Pengelompokan ini dibedakan menjadi tiga, yaitu perputaran cepat (*fast moving*), perputaran sedang (*medium moving*), dan perputaran lambat (*slow moving*). Barang yang cepat lebih didekatkan pada area penerimaan dan pengiriman.

2. Kesamaan (*Similarity*)

Selanjutnya cara penyimpanan di gudang berkaitan dengan *similarity* (kemiripan) item yang disimpan, yaitu item yang diterima dan dikirim bersama harus disimpan bersama pula. Dengan menyimpan item yang mirip dalam daerah yang sama, waktu tempuh untuk menerima pesanan dan pemilihan pesanan dapat diminimalisasi. Sebagai contoh, pada gudang suku cadang otomotif, karburator dan suku cadangnya disimpan bersama. Dengan menyimpan item yang mirip dalam daerah yang sama, waktu tempuh untuk menerima pesanan dan pemilihan pesanan dapat diminimalisasi.

3. Ukuran (*Size*)

Penempatan barang dilihat dari ukuran barang dan harus dapat menentukan tempat untuk barang yang ukurannya bervariasi, hal ini untuk menghindari kelebihan kapasitas atau pemborosan tempat.

4. Karakteristik (*Characteristic*)

Selanjutnya pemisahan dan penempatan barang sesuai karakteristik barang. Bentuk pengelompokan barang dengan prinsip karakteristik berdasarkan material barang yang akan disimpan. Beberapa karakteristik material penting yang perlu dipertimbangkan yaitu barang yang mudah kadaluwarsa, barang yang mudah terbakar (berbahaya), barang mudah hancur, barang berharga, dan barang yang sensitif.

Dari penjelasan di atas dapat diketahui prinsip-prinsip dalam penyimpanan, mulai dari kecepatan perputaran barang, dari ukuran barang, kesamaan barang pada gudang, dan juga pembagian barang berdasarkan karakteristik material. Dengan hal ini maka perusahaan harus dapat memperhatikan setiap karakteristik barang, hal ini dilakukan untuk menghindari terjadinya pengurangan nilai barang, timbulnya biaya biaya yang tinggi atas kerusakan barang, dan risiko lainnya yang dapat terjadi.⁵⁸

Popularitas merupakan prinsip meletakkan barang yang memiliki kemampuan akses terbesar dekat dengan titik I/O (*Input/Output*) tertentu. Popularitas menggunakan rasio R (*Receiving*)/ S (*Shipping*) atau S/R.

⁵⁸ Aris Purwantinah, *Pengelolaan Bisnis Ritel*, (Gramedia Widiasarana Indonesia, 2021)153-154.

Apabila rasio R/S suatu barang besar, maka barang tersebut didekatkan dengan titik masuk (input), dan sebaliknya. Prinsip kedua dalam tata cara penyimpanan di gudang berkaitan dengan kemiripan barang yang disimpan. Kemiripan dapat dilihat dari fungsinya, keluarga dari bagian komponen tertentu, atau lainnya. Contohnya, *bearing* yang mempunyai jenis yang banyak harus dikelompokkan dalam satu lokasi, meskipun ukurannya berbeda-beda. Penyimpanan barang yang mirip dalam daerah yang sama ditujukan untuk meminimisasi waktu tempuh untuk penyimpanan dan pencarian pesanan.

Keragaman ukuran barang yang harus disimpan mendorong kita untuk bisa menggunakan luas lantai yang efektif. Komponen berukuran kecil yang disimpan dalam gudang yang dirancang khusus untuk komponen-komponen besar bukan keputusan yang benar. Hal ini didorong kemudahan dalam proses perhitungan. Pada kenyataannya, membuktikan tidak mungkin ukuran barang seluruhnya sama. Karakteristik barang yang disimpan kadang kala harus berlawanan dengan prinsip kemiripan, popularitas dan ukuran. Bisa saja terjadi beberapa barang dianggap mirip, tetapi terpaksa tidak diperbolehkan berdekatan atau ditempatkan pada area yang sama. Misalnya saja zat-zat kimia yang bisa bereaksi satu sama lain apabila didekatkan. Terpaksa prinsip kemiripan harus dilanggar untuk menghindari risiko terjadinya kecelakaan kerja. Beberapa karakteristik barang yang perlu diperhatikan, antara lain barang yang mudah rusak,

bentuk unik, barang berbahaya, keamanan barang yang peka terhadap benturan, dan *compability*.⁵⁹



⁵⁹ Rika Ampuh Hadiguna, *Manajemen Pabrik* (Jakarta: PT Bumi Aksara, 2009), 127-128.

BAB III

EVALUASI TATA LETAK GUDANG PERSEDIAAN BAHAN BAKU

A. Gambaran Umum Obyek Penelitian

1. Sejarah Berdirinya UD. Kaos Hasby Ponorogo

UD. Kaos Hasby adalah suatu usaha yang bergerak di bidang konveksi atau garment. Usaha ini didirikan oleh Bapak Thohir Fauzi pada bulan Mei tahun 1993. Nama “Hasby” diambil dari nama anak pertamanya yaitu Muhammad Hasby Ash-Shiddiqy. Awalnya bapak Thohir hanya menjual pakaian keliling. Pada tahun 1996 bapak Thohir mulai membeli satu unit mesin jahit untuk menjahit pakaian untuk dijual, seiring berjalannya waktu usaha yang dikelola Bapak Thohir Fauzi semakin berkembang dan menjadi konveksi pertama di Ponorogo. Pada tahun 2000-2007 UD Hasby dapat menguasai pasar produksi di Ponorogo, semua orang telah mengenal "Hasby" konveksi kaos dan sablon, mulai dari kaos hingga jas almamater. Karena usahanya berkembang akhirnya Bapak Thohir Fauzi membuka satu persatu usaha lainya pertanian, perhiasan, aksesoris, rental, digital printing, properti, plavon pvc. Ketujuh usaha tersebut didirikan menggunakan dana pinjaman dari bank konvensional.⁶⁰

Pada tahun 2015, Bapak Thohir Fauzi mulai tidak fokus dengan usaha-usahanya. Pada tahun 2016 Bapak Hasby, anak dari Bapak Thohir Fauzi mulai

⁶⁰ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

terjun langsung untuk mengelola usaha tersebut dan pada tahun 2016-2017 ketujuh usaha tersebut sudah mulai terbengkalai dan tidak aktif lagi, pada awal tahun 2017 ketujuh usahanya dinyatakan ditutup dan hanya memfokuskan pada usaha yang didirikan pertama yaitu "UD Hasby", sejak saat itu UD Hasby dikelola langsung oleh Bapak Hasby.

Kemudian pada tahun 2018 UD Hasby melunasi hutangnya pada suatu Bank di Ponorogo dan pihak bank beranggapan bahwa UD Hasby bangkrut dan tersebarlah isu di masyarakat bahwa Hasby bangkrut. Sejak saat itu Bapak Hasby mulai menggunakan modal pribadi dan menerapkan sistem syariah dalam operasional usahanya. Tidak hanya dalam operasional usahanya, Bapak Thohir Fauzi juga menerapkannya kepada karyawan yaitu karyawan wajib melaksanakan sholat Dhuha dilanjutkan mengaji bersama, sholat dhuhur dan shlolat ashar berjama'ah jika tidak maka akan dikenai denda. Karena Bapak Hasby berkeinginan membangun usaha tidak hanya bertaraf internasional akan tetapi juga bertaraf akhirat dan menciptakan usaha dengan karyawan berjiwa santri. Akan tetapi hal tersebut ditolak oleh karyawan dan hampir 90% karyawan mangkir karena karyawan berpendapat kebijakan tersebut menekan karyawan.⁶¹

Pada bulan September 2017, Bapak Thohir mulai membangun tempat produksi baru karena tempat produksi yang dipakai dinilai tidak efektif. Dan

⁶¹ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

pada bulan juni 2018 pindah tempat produksi tepatnya setelah lebaran 2018 hingga saat ini, UD Hasby juga mulai menerapkan sistem yang lebih modern dan 2019 bekerjasama dengan balai diklat pelatihan kerja Surabaya yang bertempat di UD Hasby selama 16 hari. Jika sudah selesai karyawan akan mendapat uang saku, sertifikat dan penempatan kerja di kaos Hasby. Hingga saat ini tahun 2023 karyawan kaos Hasby kurang lebih ada 150 orang.⁶²

2. Visi dan Misi UD. Kaos Hasby Ponorogo

a. Visi UD. Kaos Hasby Ponorogo

Masyarakat sejahtera dalam ridho ilahi melalui perusahaan fashion berstandar internasional.

b. Misi UD. Kaos Hasby Ponorogo

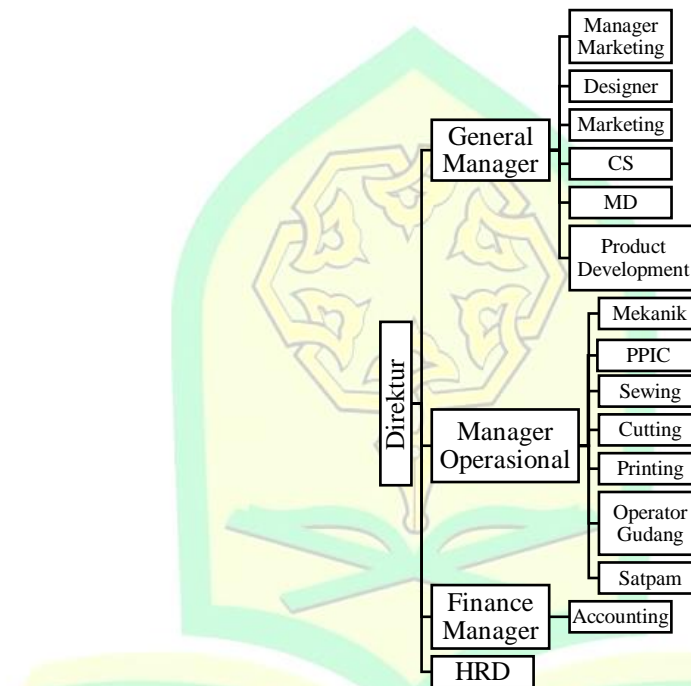
- 1) Memberikan pelayanan yang prima kepada para pelanggan dengan menghasilkan produk berkualitas.
- 2) Menciptakan lapangan kerja dengan penghasilan yang layak bagi para anggota team.
- 3) Membangun sarana peribadatan dan menghidupkan kegiatan pembinaan masyarakat islami.
- 4) Mewujudkan keluarga yang terdidik, sejahtera dan harmonis dalam suasana islami.⁶³

3. Struktur Organisasi UD. Kaos Hasby Ponorogo

⁶² Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

⁶³ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

UD. Kaos Hasby Ponorogo sudah mempunyai struktur organisasi sesuai dengan bidang keahliannya masing-masing. Berikut struktur organisasi UD. Kaos Hasby Ponorogo:⁶⁴



Sumber: Dari dokumen UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Gambar 3.1 Struktur Organisasi UD. Kaos Hasby Ponorogo

Pembagian tugas merupakan salah satu cara untuk mempermudah dan mengefektifkan suatu pekerjaan. Untuk pembagian tugas yang diterapkan dalam usaha konveksi “UD. Kaos Hasby Ponorogo” berdasarkan dengan susunan personalia yang ada adalah sebagai berikut:⁶⁵

a. Direktur

⁶⁴ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

⁶⁵ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

Tugas dari direktur adalah sebagai berikut:

1. Memutuskan dan menentukan peraturan dan kebijakan perusahaan.
2. Bertanggungjawab atas kerugian yang dihadapi perusahaan termasuk juga keuntungan perusahaan.
3. Mengkoordinasikan dan mengawasi kegiatan perusahaan.
4. Menetapkan strategi-strategi untuk mencapai visi dan misi perusahaan.

b. General Manager

General Manager adalah manager yang memiliki tanggung jawab kepada seluruh bagian / fungsional pada suatu perusahaan atau organisasi. General manager memimpin beberapa unit bidang fungsi pekerjaan yang mengepalai beberapa atau seluruh manager fungsional. General manager bertugas untuk mengambil keputusan dan tanggung jawab atas tercapainya tujuan perusahaan serta sebagai pengendali seluruh tugas dan fungsi-fungsi dalam perusahaan.

c. Manager Marketing

Marketing Manager memiliki tanggung jawab untuk merencanakan, mengarahkan, atau mengkoordinasikan kebijakan dan program pemasaran, antara lain melihat permintaan untuk produk dan jasa yang ditawarkan oleh perusahaan dan pesaingnya serta mengidentifikasi pelanggan potensial.

d. Designer

Tugas designer dalam usaha konveksi adalah mendesain gambar kaos. Dalam kegiatan branding, designer mempunyai beberapa peran penting. Adapun peran yang dimaksud di antaranya adalah:

1. Bertugas Menciptakan Konten yang Efektif dan Juga Efisien
2. Berperan Dalam Membuat Visual yang Kreatif
3. Membantu Menentukan Desain Branding yang Berbeda

e. Marketing

Sales Marketing adalah suatu bagian (departemen) yang bertugas sebagai pemasaran sekaligus sebagai penjual, dikatakan sebagai sales (penjual) karena mereka bertanggung jawab terhadap:

1. Proses meyakinkan konsumen bahwa produk-produk itu adalah apa yang dikehendaki oleh mereka.
2. Menyalurkannya dari pembuatan ke tempat pemakaian (distribusi).
3. Melakukan penjualan
4. Mengajak lewat komunikasi (Pengiklanan).

f. CS

Customer Service adalah seseorang yang bekerja berhadapan langsung dengan pelanggan. Berikut merupakan tugas dari *Customer service*:

1. Melayani konsumen yang akan memesan.
2. Mengatur jadwal pengiriman kaos
3. Menawarkan kaos pada konsumen

g. MD

Merchandiser diartikan orang-orang yang mengurus barang dagangan. Bertugas pemilihan model baju, jenis bahan yang digunakan, warna, pemilihan aksesoris, ukuran, mengurus pembelian bahan baku dan aksesoris yang dipakai, mengawasi proses produksi, mengurus pengiriman barang.

h. *Product Development*

Product Development adalah segala tahap yang bertujuan mengembangkan produk dari sebuah konsep atau ide yang mencakup pembuatan konsep, desain, pengembangan, dan pemasaran produk.

i. *Manager Operasional*

Operational Manager memiliki tugas dan tanggung jawab untuk memastikan pengelolaan dan pengendalian proses produksi serta distribusi semua unit operasional dilakukan secara berkualitas, efektif dan efisien serta memenuhi ketentuan dan standar operasional prosedur perusahaan yang berlaku juga standar yang dikehendaki pelanggan.

j. *Mekanik*

Tugas dari mekanik adalah melakukan pengecekan mesin, memeriksa kerusakan mesin dan melaporkan kepada bagian administrasi, memperbaiki mesin yang rusak.

k. *PPIC*

PPIC (Production Planning and Inventory Control) adalah pekerjaan untuk mempersiapkan proses produksi dan mengelola stok persediaan bahan baku hingga akhirnya diproduksi menjadi barang jadi.

l. *Sewing*

Sewing bertugas menjahit kain yang sudah dipotong.

m. *Cutting*

Cutting bertugas pemotongan kain mengikuti pola yang terdapat pada kertas marka, atau memotong kain dengan mengikuti pola yang terdapat pada kain sehingga di peroleh potongan sesuai pola ukuran.

n. *Printing*

Printing merupakan proses sablon pada kain. . Di kaos Hasby mengerjakan berbagai teknik, variasi dan jenis sablon sesuai keinginan customer. Seperti Rubber, Polyflex, dischargers, fosfor, foam, sublimе dll, dengan menggunakan pasta rubber atau plastisol.

o. *Finance Manager*

Manajer keuangan bertugas mengatur manajemen keuangan seperti mencatat pengeluaran dan penerimaan uang, dan membuat laporan langsung pada direktur perusahaan.

p. *Accounting*

Accounting bertugas mencatat laporan keuangan kemudian di laporkan ke manajer keuangan.

q. HRD

HRD adalah singkatan dari *Human Resource Development* yang bertugas mengadakan rekrutmen dan memanggil pelamar kerja untuk

interview, melakukan pelatihan, menghitung gaji karyawan sesuai dengan kerja dan daftar hadir.

r. Operator Gudang

Operator gudang bertugas menghitung ketersediaan bahan produksi, mencatat barang keluar dan masuk yang dibutuhkan seperti benang, kain, kancing dan lain-lain serta melakukan koordinasi yang berhubungan dengan penyediaan stok barang.

s. Satpam

Satpam bertugas menjaga keamanan dan kenyamanan pabrik, dan menertibkan karyawan yang datang terlambat.⁶⁶

B. Paparan Data

1. Kondisi Pengelolaan Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Gudang memiliki fungsi yang cukup penting di dalam menjaga kelancaran produksi suatu pabrik. Hal ini patut menjadi perhatian dalam pengelolaan gudang. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo. Dalam hal ini data diperoleh dari hasil wawancara dengan karyawan UD. Kaos Hasby.

Berikut adalah hasil wawancara dari Ilham yang merupakan karyawan bagian kepala gudang UD. Kaos Hasby pada tanggal 19 Mei 2023 yaitu:

⁶⁶ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023

UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah melakukan sistem rekam barang untuk mengendalikan keluar masuknya barang. Seperti yang dikatakan Bapak ilham:

“Pengelolaan gudang di UD. Kaos Hasby dimulai dengan setiap harinya mencatat keluar masuknya barang di gudang dengan mencatatnya di laptop dan di buku, jadi berapapun jumlah barang yang diambil dan barang yang datang pasti di catat mbak.”

Sebagai upaya untuk menjaga keamanan barang yang disimpan di gudang agar tidak cepat rusak, perawatannya sebagai berikut:

“Kemudian setiap bulannya kita mengecek jika ada tempat penyimpanan kain yang lembab karena akan menyebabkan kain menjadi jamur, dan juga melakukan penyemprotan obat rayap.”

Pada gudang UD. Kaos Hasby menyimpan barang sebelum dan selama proses berlangsung. Seperti yang dikatakan oleh Bapak Ilham yaitu:

“Kita tidak stok benang atau kain jadi biasanya jika ada pesanan baru beli barangnya. Contohnya kain katun itu jarang dipesan jadi tidak stok banyak.”⁶⁷

Berdasarkan paparan data di atas dapat disimpulkan bahwa kondisi pengelolaan tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo melakukan pencatatan keluar masuknya barang dengan dua sistem yaitu mencatat di buku dan di laptop. Kemudian pemeliharaan di gudang untuk mencegah adanya kerusakan stok barang. Sedangkan barang stok di gudang melihat dari sering atau tidaknya pesanan.

⁶⁷ Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

2. Faktor-faktor yang Dipertimbangkan dalam Memilih Tata Letak di

UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Penyusunan tata letak yang baik dapat memperlihatkan suatu keteraturan dan kenyamanan area kerja. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo. Dalam hal ini data diperoleh dari hasil wawancara dengan karyawan UD. Kaos Hasby yaitu:

UD. Kaos Hasby sudah mempertimbangkan akan memproduksi apa, bagaimana hasil, dan kualitasnya, serta berapa besar jumlah yang akan dihasilkan. Sesuai yang disampaikan Ibu Fitri yaitu:

“UD. Kaos Hasby sudah mempertimbangkan seperti membangun tempat produksi yang baru karena tempat produksi yang lama dinilai tidak efektif karena semakin banyak produksi yang dilakukan.”

Di UD. Kaos Hasby melakukan penyusunan atau penempatan produk *layout* yaitu pengaturan mesin perusahaan yang disesuaikan dengan arus produksi, seperti yang dikatakan Ibu Fitri yaitu:

“Urutan arus produksi di Kaos Hasby dimulai dari cutting, sablon, jahit, dan packing. Pada bagian jahit menggunakan beberapa mesin yaitu mesin jahit, mesin obras, mesin overdeck.”⁶⁸

Luas ruangan di gudang kurang luas, sedangkan ruangan produksinya sudah cukup luas. Sebagaimana yang dikatakan oleh Ilham selaku kepala gudang UD. Kaos Hasby yaitu:

“Ruang gudang pada saat pendatangan barang kurang luas, kadang di gudang sini penuh tapi orderan berikutnya sudah datang lagi itu bingung penempatannya. Tapi dengan adanya

⁶⁸ Fitri, *Wawancara*, 19 Mei 2023

tiga gudang, jadi ya sudah lumayan cukup. Kalau untuk produksinya sudah cukup luas.”

Adanya rantai yang kukuh sehingga bisa untuk mesinnya yang

berat atau ringan. Seperti yang dikatakan oleh Ilham yaitu:

“Rantai di pabrik ini tidak ada kerusakan akibat mesinnya, tapi dulu pernah ada rantai yang sedikit amblas akibat mobil box yang mengangkut kain atau barang jadi masuk ke belakang sekarang mobil boxnya lebih besar jadi mobil box tidak bisa ke belakang jadi nunggunya di depan diangkut pakai troli.”

Adanya mekanik di UD. Kaos Hasby yang bertugas

pemeliharaan terhadap mesin-mesin agar tetap bisa digunakan dalam

produksi, seperti yang dikatakan oleh Ilham:

“Bagian mekanik sering memeriksa kerusakan mesin karena mesin yang sudah terlalu lama menyebabkan adanya hambatan pada bagian sewing seperti benang putus, dan jarum yang patah. Dibandingkan mesin yang baru jarang terjadi seperti itu.

Keseimbangan kapasitas dalam pengaturan mesin-mesin

berdasarkan urutan produksinya pada UD. Kaos Hasby sudah sesuai

dengan urutan produksinya seperti yang dikatakan oleh Ibu Fitri:

“Mesin-mesin untuk proses produksi sesuai dengan arus produksi kaos dan kapasitas ruang untuk produksi kaos yang akan digunakan oleh konsumen sekarang juga sudah lebih luas sesuai dengan arus produksinya.”

Proses pemindahan barang dari penerimaan atau untuk

pengiriman barang di UD. Kaos Hasby menggunakan troli. seperti yang

dikatakan oleh Bapak Ilham yaitu:

“alat yang digunakan untuk mengangkut barang menggunakan troli. Jarak pemindahan barang sekarang sudah lebih dekat dari area barang datang sehingga truk hanya masuk di gerbang pertama.”⁶⁹

⁶⁹ Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

Urutan proses produksi di UD. Kaos Hasby berjalan sesuai urutan produksinya mulai dari *cutting*, hingga *packing*. Seperti yang dikatakan oleh Bapak Ilham yaitu:

”di ruangan produksi mulai dari *cutting* lanjut ke *printing* atau sablon kemudian berlanjut ke timur yaitu bagian jahit dan yang terakhir *packing* atau pengemasan”

Wilayah kerja untuk karyawan di UD. Kaos Hasby sejauh ini nyaman dan tidak mengganggu keselamatan kerja karyawan.

Sebagaimana yang dikatakan oleh Ibu Fitri:

“Area kerja di bagian produksi dan bagian kantor nyaman untuk kerja karyawan dan setiap seminggu sekali juga diadakan ceramah sehabis solat asar sekitar 15 menit karena lingkungan kerja yang positif akan meningkatkan semangat kerja bagi karyawan. Di dekat area produksi juga disediakan kotak p3k jika ada karyawan yang membutuhkan. Untuk kebersihannya juga baik karena setiap pagi karyawan baru datang sudah dibersihkan dan sore setiap pulang kerja karyawan juga membersihkan kembali area tempat kerjanya, jadi kerjanya selalu nyaman dan bersih.”⁷⁰

Sarana dan prasarana yang ada di UD. Kaos Hasby ada yang baik dan ada yang kurang baik. Seperti yang dikatakan oleh Bapak Ilham yaitu:

“Disini ada tempat istirahat dan juga dekat dengan warung, untuk toiletnya ada 2 yaitu dekat dengan area produksi dan dekat dengan kantor depan. Di dalam area pabrik juga sudah ada mushola yang dipakai buat sholat jamaah sehingga para karyawan tidak perlu keluar mencari mushola. Kalau parkir motor dibagi menjadi dua yaitu disamping pabrik dan seberang pabrik. Yang seberang pabrik masih perlu perbaikan karena saat hujan kadang kebanjiran jadi licin karena airnya masuk ke parkir.”

⁷⁰ Fitri, Wawancara 19 Mei 2023

Tempat-tempat menyimpan barang pada saat menunggu proses selanjutnya jarang dipakai karena tergantung seberapa banyaknya orderan. Sebagaimana dikatakan oleh Bapak Ilham yaitu:

“Untuk ruang tunggu disini barang partai yang orderannya banyak tidak menunggu diproses, misalkan pagi kain datang siang langsung dikerjakan cutting. Kalau barang matrix misalkan orderan 400 itu butuhnya 1 rol tapi ketentuan dari sana untuk UD. Kaos Hasby belinya minimal harus 4 roll (100kg), jadi kain yang tersisa di simpan di gudang. Tapi lama-lama stok kain tersebut terpakai.”⁷¹

Berdasarkan paparan data di atas dapat disimpulkan bahwa faktor-faktor pertimbangan perencanaan tata letak di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo yang perlu dipertimbangkan lagi pada bagian kebutuhan ruang gudang kurang luas, sehingga pada saat barang datang bingung penempatannya. Kemudian perlu pertimbangan lagi pada pemeliharaan fasilitas mesinnya karena mesin yang sudah lama akan berpengaruh pada bagian sewing karena sering terjadi benang yang putus dan jarum patah, jadi perlu adanya pergantian mesin yang baru.

3. Evaluasi Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Berikut adalah hasil wawancara untuk tata letak gudang dari Ilham yang merupakan karyawan bagian kepala gudang pada tanggal 19 Mei 2023 yaitu:

⁷¹ Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

Kain yang akan diproduksi ditumpuk berdasarkan jenisnya di dalam gudang penyimpanan. Seperti yang diungkapkan Bapak Ilham yaitu:

“Untuk memudahkan dalam pengambilan kain maka jenis kain yang sering digunakan ditaruh ditumpukan paling atas dan yang jarang dipakai atau jarang keluar diletakkan di tumpukan bawah.”

Ada gudang penyimpana kain ada gudang penyimpana aksesoris di gudang UD. Kaos Hasby. Pada gudang penyimpanan kain diletakkan sesuai jenisnya, dan pada gudang benang ada kode yang acak. Seperti yang dikatakan oleh Bapak Ilham yaitu:

“Kain ditaruh pada tumpukan satu jenis misalkan satu tumpukan itu adalah jenis kain katun semua. Kalau di gudang aksesoris yang membuat pencarian lama itu kode benang yang hilang.”

Ukuran stok barang di gudang aksesoris beragam jenis dan ukurannya, seperti benangnya ada tiga jenis yaitu benang katun kecil, benang katun besar, dan benang polyester. Sedangkan di gudang kain berbentuk roll. Seperti yang diungkapkan oleh Bapak ilham sebagai berikut:

“Kalau kain itu sudah dalam bentuk rol-rolan dalam plastik mbak jadi kalau kain datang tinggal ditumpuk dalam gudang, kalau benang baru yang besar ditaruh kardus. Benang sisa polyester ditaruh di rak. Yang susah buat dihitung itu benang katun kecil sisa dari sewing karena banyak kode yang hilang.”

Untuk penempatan barang sesuai karakteristiknya agar barang terhindar dari kerusakan maka dilakukan pencegahan dan pemeliharaan.

Seperti yang dikatakan Bapak Ilham yaitu:

“Kain itu kan gak ada kadaluwarsanya mbak, biasanya jika tempatnya lembab itu menyebabkan kain jadi jamur jadi harus di cek secara berkala setiap satu bulan sekali atau dua bulan sekali. Kemudian untuk mencegah adanya rayap maka dilakukan penyemprotan. Kalau di gudang aksesoris tidak ada barang yang berbahaya yang menyebabkan kecelakaan kerja. Tempat penyimpanan cat buat sablon juga terpisah dengan gudang kain.”⁷²

Berdasarkan paparan data di atas dapat disimpulkan bahwa evaluasi tata letak gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo menggunakan prinsip tata letak penyimpanan barang, ada yang perlu diperhatikan lagi pada bagian menyimpan barang yang mirip pada tempat yang sama karena di gudang penyimpanan benang ada kodenya yang hilang jadi menyebabkan penyimpanannya tercampur dan menyebabkan lamanya waktu mengambil benang dan sulit menghitungnya.

⁷² Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

BAB IV

ANALISIS EVALUASI TATA LETAK GUDANG PERSEDIAAN BAHAN BAKU DI UD. KAOS HASBY GARMENT PONOROGO

A. Analisis Kondisi Pengelolaan Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Pengelolaan di UD. Kaos Hasby dimulai dengan melakukan pencatatan keluar masuknya barang di laptop dan buku. Kemudian untuk menjaga barang di gudang agar tidak rusak maka dilakukan pemeliharaan dengan cara menyemprotkan obat rayap ke ruang penyimpanan dan mengecek tempat penyimpanan yang lembab agar kain tidak jamur. Perawatan tersebut dilakukan satu atau dua bulan sekali. Tidak ada stok barang di gudang karena order kain atau benang tergantung pesanan kaos.⁷³ Sejalan dengan teori Rika Ampuh Hadiguna berikut ini prinsip-prinsip pengelolaan:

1. Prinsip Pengawasan

Sistem administrasi atau rekam barang harus dijaga dengan baik untuk mengendalikan keluar masuknya barang. Kebijakan persediaan sangat membutuhkan akurasi rekam barang. Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo selalu mencatat barang yang masuk dan stok barang yang keluar dengan cara mencatat di buku dan di laptop.

2. Prinsip Pemeliharaan

⁷³ Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

Selain sistem administrasi yang terjaga dengan baik untuk mengontrol keluar masuknya material. Kedua adalah aktivitas pemeliharaan atau perawatan agar material yang disimpan di dalam gudang tidak cepat rusak dalam penyimpanan. Dalam penyimpanan barang perlu memperhatikan beberapa hal yang menjadi faktor utama dalam tata letak penyimpanan. Material mudah rusak membutuhkan lingkungan tempat penyimpanan harus ideal. Bentuk unik barang dapat menimbulkan masalah area dan pemindahan item tersebut. Item mudah hancur perlu memperhatikan kelembaban dan metode.⁷⁴

Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah melakukan kegiatan pencegahan kerusakan barang yang dilakukan dengan cara pengecekan dan penyemprotan. Pemeliharaan atau perawatan yang dilakukan dalam gudang penyimpanan UD. Kaos Hasby dilakukan dengan mengecek secara berkala di gudang penyimpanan agar tidak lembab karena jika tempat lembab akan mengakibatkan kain menjadi jamur. Kemudian dilakukan penyemprotan obat rayap biasanya satu bulan sekali. Dengan pemeliharaan yang dilakukan maka barang-barang akan terjaga dengan baik sehingga jarang terjadi kerusakan.

3. Prinsip Penyimpanan

⁷⁴ Rika Ampuh Hadiguna, *Perancangan Sistem Logistik* (Yogyakarta: Jejak Pustaka, 2021), 83-84.

Gudang dapat didefinisikan sebagai tempat yang dibebani tugas untuk menyimpan barang yang akan dipergunakan dalam produksi, sampai barang tersebut diminta sesuai dengan jadwal produksi. Gudang sebagai fasilitas penyimpanan dapat dikategorikan menjadi gudang bahan baku, gudang barang setengah jadi, dan gudang produk jadi. Gudang untuk penyimpanan bahan baku akan menyimpan setiap material yang dibutuhkan atau digunakan untuk proses produksi. Gudang ini umumnya berada di dalam bangunan pabrik.⁷⁵ Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo menyimpan stok yang akan digunakan untuk produksi. Barang yang diperlukan bagian produksi sebagian ada dan sebagian belum stok karena melihat dari sering atau tidaknya pesanan. Jadi ketika ada pesanan baru beli barangnya untuk kebutuhan produksi.

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan pada UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo, dapat disimpulkan bahwa pengelolaan gudang di perusahaan ini sesuai dengan prinsip pengelolaan karena sudah mencatat keluar masuknya barang, melakukan pemeliharaan, dan menyimpan barang di gudang. Berbeda dengan penelitian terdahulu oleh Nurul Huda bahwa pengadaan bahan baku sering tidak memperhatikan kebutuhan proses produksi, pemesanan bahan baku dilakukan setiap hari, akibatnya gudang

⁷⁵ Ibid.,81-82.

penyimpanan bahan baku sering mengalami pengelupaan atau overload, sehingga dalam penataannya sering kali tidak teratur.

B. Analisis Faktor-faktor yang Dipertimbangkan dalam Memilih Tata Letak di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam memilih tata letak menurut teori Rusdiana dan berdasarkan wawancara dengan karyawan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo yaitu sebagai berikut:

1. Produk yang dihasilkan

Sejak awal didirikannya sebuah perusahaan sudah memiliki tujuan, yaitu akan memproduksi apa, bagaimana hasil dan kualitasnya, serta seberapa besar jumlah yang akan dihasilkan.⁷⁶ Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sebelum seperti sekarang ini dulunya hanya sewa ruko kecil, setelah mempertimbangkan produk yang akan dihasilkan, dan seberapa banyak jumlah yang akan dihasilkannya maka pemilik UD. Kaos hasby membeli tempat yang lebih luas lagi untuk usahanya.

2. Urutan produksinya

Faktor ini penting terutama bagi product layout. Penyusunan product layout didasarkan pada urutan produksinya.⁷⁷ Tipe tata letak fasilitas yang digunakan dalam perancangan harus sesuai dengan produk yang akan diproses. Tata letak dengan tipe yang tepat akan membantu proses produksi

⁷⁶ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

⁷⁷ Ibid.,

seperti memperlancar aliran produksi, memperpendek jarak perpindahan bahan, meningkatkan kapasitas, meningkatkan kecepatan proses produksi dan meminimasi biaya produksi. *Product layout* merupakan metode penempatan dan pengaturan semua fasilitas produksi yang dibutuhkan ke dalam departemen khusus atau tertentu. Mesin disusun berdasarkan aliran produksi dan diatur menurut prinsip *machine after machine* dimana mesin disusun berdasarkan urutan proses yang ditentukan pada pengurutan produksi. *Product layout* cocok diterapkan untuk perusahaan yang memproduksi barang dalam jumlah yang besar dengan variasi produk relative sedikit.⁷⁸

Sejalan dengan proses produksi di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sesuai dengan urutan-urutan produksinya mulai dari *cutting*, sablon, jahit, dan packing. Karena dengan urutan produksi yang sesuai dapat memperlancar aliran material, dan pemindahan bahan tidak jauh karena mesin-mesin yang berurutan diletakkan sedekat mungkin.

3. Kebutuhan akan ruang yang cukup luas

Penentuan lokasi gudang sejak dari awal pendirian perlu mempertimbangkan, apakah gudang itu harus ditempatkan di lokasi yang sudah padat penduduk dengan area yang sempit atau di lokasi areal yang luas dengan penduduknya jarang. Hal ini dimaksudkan jika suatu saat

⁷⁸ Nilda Tri Putri dan Arief Nanda Putera, *Studi Kelayakan Bisnis Praktis* (Padang: Andalas University Press, 2020), 28.

perusahaan itu menjadi besar dan permintaan area gudang bertambah, maka tempat penyimpanan/gudang yang dimiliki harus diperluas juga.⁷⁹ Berdasarkan hasil wawancara di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo dapat disimpulkan bahwa, untuk luas ruangan gudang sendiri masih kurang luas karena pada saat ada barang orderan stok kain datang dan gudang penuh maka bingung pada saat penempatannya. Tetapi untuk luas ruangan untuk produksi sudah cukup luas. Sejalan dengan penelitian terdahulu oleh Imelda Agustina dan Resista Vikaliana bahwa ukuran gudang yang kecil mengakibatkan terjadinya beberapa masalah pada gudang, beberapa pegawai sering kesulitan saat menjalankan aktivitas pencarian di gudang.

4. Peralatan/mesin

Yaitu mesinnya berat atau ringan sehingga diperlukan lantai yang lebih kukuh.⁸⁰ Lantai dibuat sedemikian rupa sehingga mudah dibersihkan dari debu dan juga dapat memberikan keamanan barang dari gangguan kelembapan atau gangguan binatang perusak yang ada di dalam tanah. Lantai juga dibuat harus sesuai dengan beban yang didukung di atasnya, sehingga tidak terjadi kecelakaan dalam penyimpanan maupun pemindahan.⁸¹ Seperti halnya lantai di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo mempunyai lantai pabrik yang kukuh untuk menampung peralatan/mesin-

⁷⁹ Syarifuddin Pandiangan, *Operasional Manajemen Pergudangan* (Jakarta: Mitra Wacana Media, 2018), 10.

⁸⁰ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

⁸¹ Syarifuddin Pandiangan, *Operasional Manajemen Pergudangan*, 156.

mesin pabrik, karena jika rantai tidak kuat menampung mesin-mesin yang akan terjadi rantai pabrik akan amblas.

5. *Maintenance* dan *replacement*.

Pada prinsipnya mesin-mesin harus ditempatkan sedemikian rupa sehingga *maintenance* dan *replacement* mudah dilakukan. Seperti halnya adanya kerusakan mesin-mesin atau fasilitas-fasilitas di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah menjadi tugas bagian mekanik untuk memperbaiki kerusakannya. Tetapi adanya mesin yang sudah lama mengakibatkan mesin mudah mengalami kerusakan seperti benang putus dan jarum patah untuk itu memerlukan tenaga mekanik untuk mengatasi kerusakan tersebut agar tidak terlalu lama mengganggu proses produksi. Beda dengan mesin yang baru jarang terjadi masalah seperti itu.⁸²

6. Adanya keseimbangan kapasitas (*balance capacity*).

Keseimbangan kapasitas harus diperhatikan, terutama dalam product layout karena mesin-mesin diatur menurut urutan-urutan.⁸³ *Product Layout* adalah pengaturan letak mesin-mesin atau fasilitas produksi dalam suatu pabrik yang berdasarkan atas urutan-urutan proses produksi dalam membuat suatu barang. *Layout* ini sering disebut *layout* garis. Sifat-sifat layout garis adalah: (1) Jenis produk yang dihasilkan sedikit, tapi dengan volume yang banyak, (2) Mesin yang digunakan biasanya adalah mesin

⁸² Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023.

⁸³ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

khusus, (3) Tenaga kerja yang diperlukan adalah tenaga khusus sesuai kebutuhan mesin, (4) Kualitas barang hasil produksi lebih banyak ditentukan oleh mesin daripada keahlian karyawan, dan (5) Memiliki keseimbangan kapasitas mesin.⁸⁴ Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo pengaturan mesin berdasarkan urutan proses produksinya, dan tenaga kerjanya bekerja sesuai kebutuhan mesinnya. Misalnya satu orang yang memegang mesin obras maka tidak bekerja untuk mesin *overdeck*.

7. *Minimum Movement*

Dengan gerak yang sedikit, biayanya akan lebih rendah.⁸⁵ Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo alat angkut untuk pemindahan bahan menggunakan troli. Jarak pemindahan bahan dari tempat datang ke tempat penyimpanan tidak jauh, karena dengan jarak yang minim tersebut biayanya akan lebih rendah. Berbeda dengan penelitian terdahulu Rafika Dhian Kanita material handling dengan manual atau hanya bantuan tangan yang dapat menimbulkan kelelahan pada operator karena tidak ada bantuan dalam proses pengambilan barang.

8. Aliran (*flow*) dari material

220. ⁸⁴ M. Syamsul Ma'arif dan Hendri Tanjung, *Manajemen Operasi* (Jakarta: Grasindo, 2003),

⁸⁵ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

Flow ini dapat digambarkan, yaitu arus yang harus diikuti oleh produknya pada waktu dibuat, gambar yang sangat penting bagi perencanaan lantai atau ruangan.⁸⁶ Tata letak berdasarkan aliran produk jika suatu pabrik secara khusus akan memproduksi satu macam produk atau kelompok atau produk dalam jumlah atau volume yang besar dan waktu produksi yang lama, maka segala fasilitas-fasilitas produksi dari pabrik tersebut haruslah diatur sedemikian rupa sehingga proses produksi dapat berlangsung seefisien mungkin. Dengan *layout* berdasarkan aliran produk, maka mesin dan fasilitas-fasilitas produksi lainnya akan dapat diatur menurut prinsip “*machine after machine*” tidak peduli macam mesin yang digunakan. Dengan memakai tata letak tipe aliran produk (*product layout*), maka segala fasilitas-fasilitas untuk proses produksi (baik pabrik maupun perakitan) akan diletakkan berdasarkan garis aliran (*flow line*) dari produk tersebut.⁸⁷ Seperti halnya di UD. Kaos Hasby Ponorogo urutan produksinya berdasarkan aliran (*flow*) material. Bahan baku akan dipindahkan dari satu operasi ke operasi berikutnya secara langsung dengan tujuan untuk mengurangi proses pemindahan bahan dan memudahkan pengawasan dalam aktifitas produksi.

9. *Employee Area*

⁸⁶ Ibid.,

⁸⁷ Ernawati, Suci Puji Lestari, Rusydi Fauzan, dkk, *Manajemen Operasional* (Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi, 2022), 68.

Tempat kerja harus cukup luas, sehingga tidak mengganggu keselamatan dan kesehatannya serta kelancaran produksinya.⁸⁸ Lingkungan kerja yang aman dan sehat tentunya dapat membantu karyawan atau pekerja dalam meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Namun sebaliknya, jika lingkungan kerja tidak tertata dengan baik dan banyak faktor yang bisa merugikan para pekerja, maka akan mempengaruhi hasil kerja dan psikologis pekerja. Lingkungan kerja yang tidak aman akan menimbulkan risiko bahaya, risiko penyakit, penurunan kinerja kerja dan kerugian bagi perusahaan atau industri. Lingkungan kerja menurut Sukanto dan Indriyo yaitu segala sesuatu yang ada pada sekitar pekerja yang bisa mempengaruhi dalam bekerja yang meliputi pengaturan penerangan, pengaturan kebersihan tempat kerja, pengontrolan suara gaduh dan pengaturan keamanan tempat kerja.⁸⁹

Sejalan dengan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah mempertimbangkan *employee area*, dengan selalu menjaga kebersihan area tempat kerjanya agar karyawan nyaman dalam bekerja dan juga terciptanya lingkungan kerja yang sehat. UD. Kaos Hasby menyediakan kotak p3k untuk karyawan yang membutuhkan dekat dengan tempat produksi. Selain menciptakan lingkungan kerja yang sehat dan nyaman UD. Kaos Hasby

⁸⁸ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

⁸⁹ Mustafa, Budi Sulistiyo Nugroho, dkk, *Keselamatan Kerja dan Lingkungan Industri* (Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi, 2022), 1.

juga menciptakan lingkungan kerja yang positif dengan cara setiap seminggu sekali diadakan ceramah sehabis solat asar sekitar 15 menit karena lingkungan kerja yang positif akan meningkatkan semangat kerja bagi karyawan.

10. *Service Area*

Tempat istirahat, seperti cafeteria, toilet, tempat parkir mobil, dan sebagainya diatur sedemikian rupa sehingga dekat dengan tempat kerja.⁹⁰ Berdasarkan wawancara di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo memiliki fasilitas tempat istirahat untuk karyawan, mushola, toiletnya ada dua dekat dengan kantor dan dekat dengan area produksi. Kemudian untuk tempat parkir dibagi menjadi dua karena tidak cukup untuk menampung motor karyawannya, tetapi untuk parkir yang diseberang jalan masih perlu diperbaiki lagi karena jika turun hujan kadang banjir.⁹¹

11. *Waiting Area*

Hal ini untuk mencapai *flow material* yang optimum, sehingga harus diperhatikan tempat-tempat ketika menyimpan barang pada saat menunggu proses selanjutnya.⁹² Lebih spesifik bahwa suatu tata letak yang baik dapat memberikan keuntungan dalam sistem produksi, antara lain:

1. Menaikkan output produksi,

⁹⁰ Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

⁹¹ Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

⁹² Rusdiana, *Manajemen Operasi* (Bandung: CV Pustaka Setia, 2014).

2. Mengurangi waktu tunggu,
3. Mengurangi proses pemindahan bahan (*material handling*).
4. Penghematan penggunaan area (produksi, gudang, service, dsb)
5. Peningkatan pendayagunaan pemakaian mesin, tenaga kerja, dan fasilitas produksi, mengurangi kemacetan dan kesimpangsiuran,
6. Memperbaiki moral dan kepuasan kerja.

Yang pada dasarnya kesemuanya itu akan bisa meningkatkan produktivitas kerja dan mengurangi biaya operasi, dapat diperoleh harga produk yang rendah, sehingga mampu bersaing di pasar bebas.⁹³ Sejalan dengan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah mempertimbangkan *waiting area*. Bahan di UD. Kaos Hasby jarang menunggu proses selanjutnya, karena jika pagi kain datang siang langsung di proses bagian *cutting* kemudian dilanjutkan oleh bagian sablon dan jahit. Jika ada sisa kain maka di simpan dalam gudang.⁹⁴

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan pada UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo dapat disimpulkan bahwa dari beberapa faktor yang perlu dipertimbangkan lagi bagian kebutuhan luas ruang gudang kurang luas, sehingga pada saat barang datang bingung penempatannya. Dan pada pemeliharaan fasilitas mesinnya karena mesin yang sudah lama akan

⁹³ Anita Mustikasari, *Manajemen Operasional* (Yogyakarta: Pustaka Limajari Indonesia, 2023), 72.

⁹⁴ Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

berpengaruh pada bagian sewing karena sering terjadi benang yang putus dan jarum patah. Seperti yang dikatakan pada penelitian terdahulu oleh Mafita Azizah Hidayati dan Hari Purnomo bahwa kondisi yang menimbulkan kerugian perusahaan akibat biaya pergudangan yang tinggi diantaranya biaya operasional material handling, kerusakan produk, dan pemborosan waktu pemindahan barang.

C. Analisis Evaluasi Tata Letak Gudang di UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo

Setiap unsur dalam aktivitas gudang mulai dari penerimaan sampai dengan pengiriman barang kepada pelanggan mempunyai aliran kerja spesifik. Untuk itu perlu dijaga agar tidak ada operasionalnya saling berbenturan satu terhadap yang lain. Setiap barang mempunyai spesifikasi ukuran maupun berat dan sifat yang berbeda-beda, misalnya bin untuk benda kecil, rak untuk benda yang lebih besar atau stok barang tertumpuk, atau penyimpanan dalam *pallet*. Beberapa barang yang akan didistribusikan lebih cepat (*fast moving*), tetapi ada juga yang pergerakannya lambat (*slow moving*)⁹⁵. Untuk mempermudah pencapaiannya diperlukan penyimpanan atau pengaturan dengan mempertimbangkan hal berikut ini:

1. Popularitas

⁹⁵ Syarifuddin Pandiangan, *Operasional Manajemen Pergudangan*, 13.

Popularitas merupakan suatu prinsip pengelompokkan produk atau barang berdasarkan atas aliran keluarnya barang. Pengelompokkan ini dibedakan menjadi tiga, yaitu perputaran cepat (*fast moving*), perputaran sedang (*medium moving*), dan perputaran lambat (*slow moving*). Barang yang cepat lebih didekatkan pada area penerimaan dan pengiriman.⁹⁶ Seperti halnya di UD. Kaos hasby Garment Ponorogo, kain yang sering digunakan diletakkan di tumpukan paling atas, sedangkan jenis kain yang jarang digunakan diletakkan di tumpukan bawah. Benang diletakkan di kardus dan di rak. Dengan tata letak seperti ini akan meningkatkan kecepatan pengambilan.

2. Kesamaan

Selanjutnya cara penyimpanan di gudang berkaitan dengan kemiripan item yang disimpan, yaitu item yang diterima dan dikirim bersama harus disimpan bersama pula. Dengan menyimpan item yang mirip dalam daerah yang sama, waktu tempuh untuk menerima pesanan dan pemilihan pesanan dapat diminimalisasi.⁹⁷ Berdasarkan hasil wawancara UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo kurang dalam prinsip penyimpanan berdasarkan kesamaan/kemiripan karena ada kode benang yang hilang akan menyebabkan proses pencarian yang lama, sedangkan penyimpanan kain

⁹⁶ Aris Purwantinah, *Pengelolaan Bisnis Ritel*, 153.

⁹⁷ Ibid.

sudah disimpan sama dengan jenisnya sehingga waktu pengambilan kain lebih singkat.

3. Ukuran

Penempatan barang dilihat dari ukuran barang dan harus dapat menentukan tempat untuk barang yang ukurannya bervariasi, hal ini untuk menghindari kelebihan kapasitas atau pemborosan tempat.⁹⁸ Penyimpanan dilakukan sesuai dengan besar kecilnya ukuran item. Item dengan ukuran kecil haruslah diletakkan pada tempat yang kecil, sedangkan item dengan ukuran besar disimpan pada tempat yang besar. Hal ini dilakukan agar tidak membuang tempat atau ruang penyimpanan.⁹⁹ Sejalan dengan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo sudah menyimpan variasi ukuran barang seperti benang baru yang berukuran besar diletakkan dalam kardus, benang polyester sisa diletakkan di rak, jika bagian sewing minta maka dipakai benang sisa terlebih dahulu. Benang katun kecil diletakkan di kardus-kardus kecil berdasarkan nomor kodenya. Jika ada benang katun sisa dari sewing yang kodenya sudah hilang maka disimpan campur dengan benang beda warna.

4. Karakteristik

Selanjutnya pemisahan dan penempatan barang sesuai karakteristik barang. Bentuk pengelompokkan barang dengan prinsip karakteristik

⁹⁸ Ibid.

⁹⁹ Rita Ambarwati, Supardi, *Manajemen Operasional dan Implementasi dalam Industri* 588.

berdasarkan material barang yang akan disimpan. Beberapa karakteristik material penting yang perlu dipertimbangkan yaitu barang yang mudah kadaluwarsa, barang yang mudah terbakar (berbahaya), barang mudah hancur, barang berharga, dan barang yang sensitif.¹⁰⁰ Dalam penyimpanan barang perlu memperhatikan beberapa hal yang menjadi faktor utama dalam tata letak penyimpanan. Material mudah rusak membutuhkan lingkungan tempat penyimpanan harus ideal. Bentuk unik barang dapat menimbulkan masalah area dan pemindahan item tersebut. Item mudah hancur perlu memperhatikan kelembaban dan metode. Material berbahaya mengharuskan jenis ini harus disimpan pada lokasi tersendiri. Keamanan material untuk menghindarkan benturan saat ada pemindahan bahan. *Compatibility* merupakan kondisi dimana item tipe kimiawi mudah bereaksi dengan zat kimia lainnya.¹⁰¹

Sejalan dengan UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo untuk menjaga agar tempat penyimpanan kain tidak lembab maka dilakukan pengecekan secara berkala setiap satu bulan sekali atau dua bulan sekali, karena jika tempat lembab kain akan jamur. Kemudian untuk mencegah agar tidak ada rayap maka dilakukan penyemprotan obat rayap. Kemudian untuk gudang aksesoris yang menyimpan benang, kancing, jarum dan lain-lain

¹⁰⁰ Aris Purwantinah, *Pengelolaan Bisnis Ritel*, 154.

¹⁰¹ Rika Ampuh Hadiguna, *Perancangan Sistem Logistik*, 84.

tidak ada yang berbahaya. Tempat penyimpanan peralatan sablon seperti cat juga diletakkan terpisah.¹⁰²

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan pada UD. Kaos Hasby Garment Ponorogo dapat disimpulkan bahwa dari hasil evaluasi ditemukan kendala menyimpan barang yang mirip pada tempat yang sama karena di gudang penyimpanan benang ada kodenya yang hilang jadi menyebabkan penyimpanannya tercampur dan menyebabkan lamanya waktu mengambil atau pencarian benang dan sulit untuk menghitungnya. Sejalan dengan penelitian terdahulu oleh Firman Ardiansyah Ekoanindiyo bahwa kondisi tata letak gudang yang tidak berdasarkan suatu perancangan tata letak akan menyebabkan ketidakefisienan waktu pengambilan dan penyimpanan

¹⁰² Ilham, *Wawancara*, 19 Mei 2023

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Kondisi pengelolaan di UD. Kaos Hasby dimulai dengan melakukan pencatatan keluar masuknya barang di laptop dan buku. Kemudian untuk menjaga barang di gudang agar tidak rusak maka dilakukan pemeliharaan dengan cara menyemprotkan obat rayap ke ruang penyimpanan dan mengecek tempat penyimpanan yang lembab agar kain tidak jamur. Perawatan tersebut dilakukan satu atau dua bulan sekali. Tidak ada stok barang di gudang karena order kain atau benang tergantung pesanan kaos.
2. Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam memilih tata letak di UD. Kaos Hasby dengan mempertimbangkan akan produk yang akan dihasilkan, urutan produksinya, mesin, keseimbangan kapasitas, *minimum movement*, aliran material, *employee area*, *service area*, dan *waiting area*. Sedangkan perusahaan perlu mempertimbangkan kebutuhan ruang yang cukup luas dan pada penggantian mesinnya karena mesin yang lama mudah mengalami kerusakan seperti benang putus dan jarum yang patah.
3. Evaluasi ditemukan kendala menyimpan barang yang mirip pada tempat yang sama karena di gudang penyimpanan benang ada kodenya yang hilang

jadi menyebabkan penyimpanannya tercampur dan menyebabkan lamanya waktu mengambil atau pencarian benang dan sulit untuk menghitungnya.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang sudah dipaparkan diatas maka penulis dapat memberikan saran sebagai berikut:

1. UD. Kaos Hasby lebih memperhatikan kebutuhan akan luas ruangan sehingga pada saat barang datang mudah dalam menempatkan, kemudian pada pemeliharaan atau penggantian mesinnya yang sudah lama dengan yang baru untuk memperlancar produksi, dan pada bagian menyimpan benang agar kodenya tidak hilang sehingga menyebabkan lama dalam pencarian maka karyawan juga mempunyai tanggung jawab dalam menjaga kode benangnya.
2. Diharapkan bagi peneliti lain yang akan melakukan penelitian sejenis bisa menggunakan metode lain untuk evaluasi tata letak gudang bahan baku yang mungkin akan menghasilkan hasil penelitian yang lebih baik dari pada hasil penelitian yang sebelumnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Al Muchtar, Suwarma. *Dasar Penelitian Kualitatif*. Bandung: Gelar Pustaka Mandiri, 2015.
- Alicia, Ali Chaerudin dan Velma, *Bisnis Internasional Perspective Indonesia*. Sukabumi: CV Jejak, 2023.
- Ambarwati, Rita, dan Supardi, *Manajemen Operasional dan Implementasi dalam Industri*. Magelang: Pustaka Rumah C1nta, 2020.
- Aminuddin, Riska Oktavian, Luthfi Hadi. “Strategi Pemasaran dalam Meningkatkan Penjualan pada Toko Sepeda Eks Bike Dolopo.” *Niqosiya: Journal of Economics and Business Research*, Volume 2, Nomor 2, (2022).
- Andriana, Muhammad Zaini, Ana Noor. *Manajemen Operasional*. Jawa Tengah: Lakeisha, 2019.
- Arif, Muhammad. *Perancangan Tata Letak Pabrik*. Yogyakarta: Deepublish, 2017.
- Aristanto, Ivan Gustin. Perancangan Tata Letak Gudang pada UD. Diamond Jaya di Surabaya. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, Volume 6, Nomor 2, (2017).
- Asngadi, Pria Tubagus, Saharuddin Kaseng. Evaluasi Tata Letak Fasilitas Produksi Kripik Pisang pada Cahaya Indi Kabupaten Donggala. *Jurnal Ilmu Manajemen*, Volume 3, Nomor 1, (2017).
- Badudu, J. S., *Kamus Besar Bahasa Indonesi*. Jakarta: Pustaka Harapan, 1994.
- Damanuri, Yuni Puspitaningrum, Aji. “Analisis Lokasi Usaha Dalam Meningkatkan Keberhasilan Bisnis pada Grosir Berkah Doho Dolopo Madiun,” *Niqosiya: Journal of Economics and Business Research*, Volume 2, Nomor 2, (2022).
- Ekoanindiyo, Firman Ardiansyah. “Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode Shared Storage,” *Jurnal Dinamika Teknik*, Volume 5, Nomor 2, (2011).
- Fauzan, Ernawati, Suci Puji Lestari, Rusydi, dkk, *Manajemen Operasional*. Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi, 2022.
- Ginting, Helena Sitorus, Rudianto, Meriastuti. “Perbaikan Tata Letak Gudang dengan Metode *Dedicated Storage* dan *Class Based Storage* serta Optimasi Alokasi Pekerjaan *Material Handling* di PT. Dua Kuda Indonesia.” *Jurnal Kajian Teknik Mesin*, Volume 5, Nomor 2, (2020).
- Hadiguna, Rika Ampuh. *Manajemen Pabrik*. Jakarta: Bumi Aksara, 2009.

- Hadiguna, Rika Ampuh. *Perancangan Sistem Logistik*. Yogyakarta: Jejak Pustaka, 2021.
- Handayani, Irawan Habi Adi dan Wiwik. “Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Produk untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Bongkar Muat.” *Jurnal Spirit Pro Patria*, Volume 6, Nomor 1, (2020).
- Harimurti, Tiffany Dwi Januarney, dan Cundo. “Pengaruh Tata letak Gudang terhadap Kelancaran Produktivitas Bongkar Muat di Gudang PT. NCT”. *Jurnal Logistik Indonesia*, Volume 5, Nomor 1, (2021).
- Hidayat, Nita Puspita Anugrawati. “Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Class-Based Storage* Studi Kasus CV. SG Bandung.” *Jurnal Al-Azhar Indonesia Seri Sains dan Teknologi*, Volume 1, Nomor 3, (2012).
- Hidayat, Nita Puspita Anugrawati. Perancangan Tata Letak Gudang dengan Metode *Class-Based Storage*, *Jurnal AL-AZHAR Indonesia Seri Sains dan Teknologi*, Vol 1 No 3, Maret 2012.
- Kanita, Rafika Dhian. “Perancangan Ulang Tata Letak Gudang Menggunakan Metode ABC-FSN dan Pendekatan Simulasi,” *Skripsi Universitas Brawijaya Malang*, 2018.
- Martono, Ricky. *Manajemen Logistik Terintegrasi*. Jakarta: PPM, 2015.
- Monica, Ninda Dea. “Optimasi Tata Letak Gudang Body Assy Part dengan Simulasi Promodel.” *Skripsi Universitas Indonesia Depok*, 2009.
- Muharika, Ambiyar. *Metodologi Penelitian evaluasi Program*. Bandung: ALFABETA, 2019.
- Mustikasari, Anita, *Manajemen Operasional* Yogyakarta: Pustaka Limajari Indonesia, 2023.
- Nugroho, Mustafa, Budi Sulistiyo, dkk, *Keselamatan Kerja dan Lingkungan Industri* Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi, 2022.
- Nurdiansyah, Erna Mulyati, Irpan Numang, Muchamad Aditya. Usulan Tata Letak Gudang dengan Metode *Shared Storage* di PT. Agility International Customer PT. Herbalife Indonesia. *Jurnal Logistik Bisnis*, Volume 10, Nomor 2, (2020).
- Nurnajamuddin, Murdifin Haming, Mahfud, *Manajemen Produksi Modern*. Jakarta: PT Bumi Aksara, 2014
- Nurul Huda. “Rancangan Tata Letak Gudang dengan Penerapan Metode *Shared Storage* Guna Meningkatkan Efektivitas Penyimpanan Bahan Baku PT Papertech Indonesia Unit II Magelang.” *Skripsi Universitas Muhammadiyah Magelang*, 2020.

- Pandiangan, Syarifuddin. *Operasional Manajemen Pergudangan* Jakarta: Mitra Wacana Media, 2018.
- Pramono, Muhammad Raihan Dary. “Perancangan Tata Letak Gudang Bahan Baku dan Produk Akhir Menggunakan Metode Class-Based Storage.” *Skripsi* Universitas Pembangunan Nasional Yogyakarta, 2020.
- Purnomo, Mafita Azizah Hidayati dan Hari. “Perancangan Tata Letak Gudang Produk Jadi Menggunakan *Association Rule Mining* di PT.Supratik Suryamas Yogyakarta.” *Jurnal PASTI*, Volume 9, Nomor 2.
- Purwantinah, Aris. *Pengelolaan Bisnis Ritel*. Gramedia Widiasarana Indonesia, 2021.
- Putera, Nilda Tri Putri dan Arief Nanda, *Studi Kelayakan Bisnis Praktis* (Padang: Andalas University Press, 2020).
- Rusdiana. *Manajemen Evaluasi Program Pendidikan*. Bandung: CV Pustaka Setia, 2017.
- Rusdiana. *Manajemen Operasi*. Bandung: CV Pustaka Setia, 2014.
- Siahaya, Willem. *Sukses Supply Chain Management*. Jakarta: In Media, 2013.
- Siyoto, Ali Sodik Sandu. *Dasar Metodologi Penelitian*. Yogyakarta: Literasi Media Publishing, 2015.
- Sugiyono. *Metode Penelitian Administrasi*. Bandung: CV. ALFABETA.
- Sugiyono. *Metode Penelitian Bisnis Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, Kombinasi dan R&D*. Bandung: Alfabeta, 2017.
- Sujarweni, V. Wiratna Sujarweni. *Metodologi Penelitian-Bisnis & Ekonomi*. Yogyakarta: PT. PUSTAKA BARU, 2019.
- Sujarweni, Wiratawan, *Metode Penelitian Bisnis dan Ekonomi*. Yogyakarta: Pustaka Barupress, 2020.
- Sukamandita, Nana Syaodih, *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya, 2013.
- Sukoco, Indra. “Perancangan Tata Letak Gudang di PT. Panatrade dengan Menggunakan Metode Shared Storage.” *Skripsi* Universitas Mercu Buana Jakarta, 2017.
- Susanto, Himawan Arif. *Tingkat Efisiensi Produksi dan Pendapatan Usaha Kecil*. Semarang: Unnes Press, 2015, 27.
- Tanjung, Didin Hafidhuddin dan Hendri. *Sistem Penggajian Islam*. Jakarta: Raih Asa Sukses, 2008.
- Tanjung, M. Syamsul Ma’arif dan Hendri, *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo, 2003

- Usman, Purnomo Setiadi Akbar, Husaini. *Metodologi Penelitian Sosial*. Jakarta: Bumi Aksara, 2009.
- Vikaliana, Imelda Agustina, Resista. Analisis Pengaturan *Layout Gudang Sparepart* Menggunakan Metode *Dedicated Storage* di Gudang Bengkel Yamaha Era Motor. *Jurnal Manajemen dan Bisnis*, Volume 18, Nomor 2, (2021).
- Wahyu, Purhantara, *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Jogjakarta: Graha Ilmu, 2010
- Wahyu, Purnama, *Metodologi Penelitian Kualitatif untuk Bisnis*. Yogyakarta: Graha Ilmu, 2010.
- Warman, John. *Manajemen Pergudangan*. Jakarta: Pustaka Sinar Harapan, 2012.
- Wijaya, Helaluddin, Hengki, *Analisis Data Kualitatif*. Makasar: Sekolah Tinggi Theologia Jaffray, 2019.
- Wirawan. *Evaluasi, Teori, Model, Standar, Aplikasi, dan Profesi*. Jakarta: Rajawali Pers, 2011.
- Yamit, Zulian. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta: Ekonisia, 1998.
- Yosafat, Billy. "Usulan Perancangan Tata Letak Gudang PT. Soljer Abadi." *Skripsi Universitas Katolik Parahyangan Bandung*, 2017.

