

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Warehouse

Menurut YUD (2022), *warehouse* dalam Bahasa Indonesia adalah gudang. Ia merupakan tempat untuk menyimpan berbagai yang berguna pada sistem logistik dalam proses pengiriman barang. Tempat satu ini sungguh bermanfaat bagi perusahaan logistik dalam pemeriksaan barang yang akan dikirim. Mulai dari bagaimana barang akan dikirim, menjadi tempat sementara barang bernaung saat karyawan beristirahat, hingga barang siap dikirim menuju pelanggan. Foto *warehouse* PT. United Tractors dapat dilihat pada lampiran 1 - 5.

2.1.1 Fungsi Warehouse

Menurut YUD (2022), dalam membangun dan menggunakan *warehouse*, Anda akan mendapatkan beberapa fungsi yang membantu perusahaan Anda. Beberapa fungsi yang akan Anda dapatkan dari tempat satu ini antara lain:

1. Fungsi Kecepatan

Fungsi *warehouse* yang pertama adalah memberi kemudahan dan kecepatan dalam pengiriman barang. Memiliki tempat ini di beberapa cabang akan sangat membantu proses pengiriman. Semakin banyak pasokan barang di beberapa cabang, semakin cepat pegawai mengirimkan barang.

2. Fungsi Efisiensi

Fungsi yang kedua adalah efisiensi. Dengan memiliki *warehouse*, anda dapat memangkas waktu dan tenaga sehingga karyawan tidak bekerja secara berlebihan.

3. Fungsi Efektivitas

Warehouse adalah tempat yang memberi efektivitas dimana pelanggan dapat memilih dari cabang mana akan membeli barang. Dengan tidak menghabiskan banyak waktu, cabang terdekat akan menjadi pilihan paling tepat dan dapat memangkas waktu pengiriman barang.

4. Fungsi Reliabilitas

Fungsi yang terakhir adalah reliabilitas sebab tempat ini menjadi pusat informasi bagi perusahaan dapat membantu proses eksekusi barang mulai dari pengemasan hingga pengiriman barang. Semakin baik komunitas yang berjalan, semakin baik pula proses pengiriman hingga sampai ke tangan pelanggan. Menggunakan kecepatan dan selalu efektif dalam memberikan pelayanan terbaik adalah kewajiban bagi perusahaan logistik. Salah satu *warehouse* terbaik datang dari *fulfillment center* *haistar* yang aman terpercaya.

2.1.2 Kegiatan Warehouse

Menurut Shipper (2023), kegiatan *warehouse* adalah proses alur barang dari penerimaan barang masuk hingga sampai ke proses barang dikirim ke *customer* atau cabang, berikut kegiatan umum *warehouse* sebagai berikut :

1. Penerimaan

Penerimaan adalah aktivitas pergudangan yang paling pertama dan salah satu yang paling penting. Proses penerimaan yang tepat mengharuskan gudang untuk melakukan verifikasi bahwa barang yang masuk adalah benar barang yang dipesan, dalam jumlah yang sesuai, punya kondisi yang baik, dan masuk pada waktu yang telah ditentukan. Apabila aktivitas gudang ini terkendala, dampaknya bisa terasa ke seluruh aktivitas bisnis, baik itu bisnis dagang, distribusi, maupun manufaktur.

2. Penyisihan

Proses kedua dalam sistem operasional gudang adalah penyisihan atau *put-away*. Dalam proses ini, barang yang telah diterima akan dibawa ke lokasi gudang yang telah ditentukan atau lokasi yang paling optimal. Barang perlu disisihkan dengan benar untuk efisiensi penyimpanan, menghemat waktu pemindahan barang yang disisihkan, menjamin keamanan staf gudang maupun barang, serta mengoptimalkan ruang gudang.

3. Penyimpanan

Aktivitas yang satu ini barangkali merupakan proses yang paling diidentikkan dengan operasional gudang. Penyimpanan adalah proses di mana barang ditempatkan pada ruang penyimpanan gudang yang paling tepat dan sesuai. Apabila dilakukan dengan benar dan tepat, proses penyimpanan akan bermanfaat untuk memaksimalkan ruang yang ada di dalam gudang Anda serta meningkatkan efisiensi tenaga kerja atau staf gudang.

4. Pengambilan

Pengambilan atau *picking* adalah proses gudang di mana barang diambil dan dikumpulkan untuk memenuhi pesanan dari pelanggan. Dibandingkan aktivitas lainnya, pengambilan ini adalah aktivitas yang paling memakan banyak biaya. Oleh karena itu, optimasi proses *picking* akan sangat berdampak pada total biaya operasional gudang, di mana ketepatan atau akurasi yang tinggi dibutuhkan agar barang yang diambil, dikemas, serta dikirim ke pelanggan nantinya benar-benar sesuai pesanan. Untuk pengambilan barang menggunakan alat bantu *forklift* dan lain-lain dapat dilihat pada lampiran 6 – 10.

5. Pengemasan

Dalam pengemasan, barang yang diambil berdasarkan *sales order* kemudian akan dipersiapkan agar bisa dikirim ke pelanggan. Salah satu prioritas utama dalam pengemasan adalah memastikan bahwa tidak ada kerusakan pada

barang setelah barang meninggalkan gudang. Di samping itu, pengemasannya juga harus cukup ringan agar tidak menambah bobot barang, tapi juga harus aman.

6. Pengiriman

Dalam sistem operasional gudang, pengiriman adalah proses terakhir dan menandai awal mula perjalanan barang dari gudang menuju ke pelanggan. Proses pengiriman dianggap sukses hanya jika barang yang disortir dan diangkut ke kendaraan pengiriman adalah barang yang benar, diantar ke pelanggan yang tepat, dikirim dengan kendaraan atau mode pengiriman yang benar, serta diantar dalam kondisi aman serta tepat waktu.

2.2 Konsep 5S

Menurut Takashi Osada (1980), metode 5S merupakan sebuah metode yang dapat digunakan untuk tujuan menciptakan dan menjaga kualitas lingkungan kerja organisasi. Adapun arti dari 5S adalah sebagai berikut :

1. Seiri (ringkas) yaitu menyisihkan barang yang tidak diperlukan dengan yang perlu atau menyisihkan dan membuang barang yang tidak perlu di tempat kerja.
2. Seiton (rapi) yaitu menata alat-alat kerja yang digunakan dengan rapi dan benar-benar menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat dapat mudah ditemukan dengan cepat.
3. Seiso (resik) yaitu memelihara kebersihan tempat kerja.
4. Seiketsu (rawat) yaitu mempertahankan seiri, seiton, dan seiso agar dapat berlangsung terus-menerus.
5. Shitsuke (rajin) yaitu sebagai suatu kedisiplinan dan benar-benar menjadi kebiasaan, sehingga pekerja terbiasa menaati peraturan dan diadakan penyuluhan terhadap pekerja untuk bekerja secara profesional.

Menurut Dickson Kho (2023), dalam penerapan 5S, terdapat 4 langkah yang perlu dilakukan antara lain :

1. Melakukan perekaman keadaan sekarang agar dapat dijadikan perbandingan setelah melakukan kegiatan 5S (*before and after*)
2. Melakukan kegiatan 5S
3. Pembudayaan 5S, Jadikan 5S merupakan bagian yang tidak terlepas dari aktivitas kerja harian kita.
4. Evaluasi kembali terhadap 5S dan lakukan tindakan pencegahan agar 5S tetap terjaga di tempat kerja.

2.3 *Safety* (Keselamatan Kerja)

Menurut Woro Anjar Verianty (2023), Keselamatan atau *Safety* adalah konsep yang mencakup semua tindakan dan praktik yang diambil untuk menjaga kehidupan, kesehatan dan integritas tubuh individu. Di tempat kerja, keselamatan diukur melalui serangkaian metrik yang melacak tingkat nyaris celaka, cedera, penyakit dan kematian. Untuk meningkatkan metrik ini, pemberi kerja dan pejabat keselamatan juga harus melakukan investigasi setelah insiden apa pun untuk memastikan bahwa semua protokol dan tindakan keselamatan diikuti atau menerapkan yang baru jika diperlukan. Memastikan keselamatan pekerja diperlukan dan bermanfaat bagi organisasi mana pun.

Badan pengatur seperti OSHA dan NFPA mengamanatkan berbagai tindakan keselamatan yang harus diambil oleh pemberi kerja dan memiliki wewenang untuk mengenakan denda apabila penyelidikan mereka mengungkap pelanggaran terhadap standar ini. Keselamatan juga bermanfaat bagi semua organisasi karena, selain menghindari denda yang mahal, keselamatan juga memastikan peningkatan produktivitas, moral yang lebih baik dan lebih sedikit hari kerja yang hilang. Keselamatan tempat kerja mengacu pada pembatasan elemen yang dapat menyebabkan bahaya, kecelakaan, dan hasil negatif lainnya di tempat kerja. Ini merupakan puncak dari kebijakan, perilaku, dan tindakan pencegahan yang berfungsi untuk membatasi bahaya, kecelakaan, dan jenis bahaya lainnya di lingkungan kerja.

2.3.1 Jenis Bahaya Tempat Kerja dan Cara Mencegahnya

Adapun jenis bahaya tempat kerja terbagi berbagai macam dan juga cara mencegahnya sebagai berikut :

1. Kecelakaan Listrik

Kecelakaan listrik sangat banyak terjadi di daerah kerja dan disebabkan oleh paparan yang tidak terlindungi dari stopkontak listrik bertegangan tinggi. Luka bakar listrik, kebakaran listrik dan sengatan listrik adalah 3 jenis utama kecelakaan listrik. Kejutan listrik terjadi ketika kontak tubuh dengan listrik menyebabkan arus mengalir ke seluruh tubuh dan dalam kasus yang parah, dapat menyebabkan kegagalan jantung atau pernapasan. Berikut adalah beberapa hal yang harus dilakukan saat terjadi kecelakaan listrik, terutama guncangan dan luka bakar terjadi di tempat kerja.

- a. Hindari menyentuh korban dengan tangan Anda.
- b. Jangan mengeluarkan lecet atau daging yang terbakar dari tubuh korban.
- c. Jangan mengoleskan salep apapun pada luka bakar.

2. Paparan Bahan Kimia Berbahaya

Bahan kimia beracun di tempat kerja juga dapat menghambat keselamatan karyawan; terutama ketika mereka terpapar zat ini tanpa kehati-hatian yang tepat. Paparan bahan kimia dapat mengakibatkan sejumlah efek mulai dari kanker dan kegagalan organ hingga kematian.

Karyawan dapat terpapar bahan kimia ini melalui penghirupan, kontak langsung atau tidak langsung dengan kulit, tertelan, dan injeksi. Tidak seperti kecelakaan kerja lainnya, efek paparan bahan kimia biasanya bertahap dan berjangka panjang dan dampaknya sangat luas. Tips keselamatan di tempat kerja untuk mencegah paparan bahan kimia berbahaya sebagai berikut :

- a. Kenakan alat pelindung diri saat menangani bahan kimia di tempat kerja.
- b. Batasi pemaparan karyawan terhadap bahan kimia dengan membuat work roster.
- c. Pantau keselamatan karyawan harian menggunakan formulir peninjauan keselamatan karyawan.

3. Bahaya Mesin & Alat

Karyawan bekerja pada industri yang membutuhkan penggunaan mesin dan peralatan seperti konstruksi atau transportasi berisiko mengalami kecelakaan mesin dan peralatan. Dalam banyak kasus, kecelakaan ini disebabkan oleh penggunaan peralatan yang rusak, kurangnya pengetahuan yang memadai, cacat produk atau kelalaian tindakan pencegahan keselamatan yang telah ditetapkan. tips keselamatan di tempat kerja untuk mencegah kecelakaan mesin dan alat sebagai berikut :

- a. Organisasi harus sering melakukan penilaian risiko.
- b. Alat dan mesin harus dirawat secara teratur dan diganti pada waktunya.
- c. Gunakan formulir laporan insiden Formplus untuk mengajukan laporan mesin dan alat dengan cepat untuk mencegah kecelakaan.
- d. Peralatan pelindung yang sesuai harus dipakai di tempat kerja.
- e. Karyawan harus menjalani pelatihan tentang cara menggunakan mesin dan peralatan.

2.4 Penelitian Sebelumnya

Dalam Tinjauan pustaka akan diulas tentang hasil-hasil penelitian terdahulu yang memiliki isi atau relevansi dengan penelitian yang akan dilakukan, hal tersebut sebagai acuan dan sebagai pembanding untuk mencari perbedaan-perbedaan agar tidak terjadi adanya duplikasi. Beberapa penelitian sejenis yang telah dilakukan sebelumnya dapat dilihat pada tabel 2.1 dibawah ini :

Tabel 2. 1 Penelitian Sebelumnya

NO	NAMA PENELITI DAN TAHUN	JUDUL PENELITIAN	OBJEK PENELITIAN	METODE PENELITIAN	HASIL PENELITIAN
1	Reno Prasetyo & Ratna Ekawati, (2019)	Usulan Perbaikan Menggunakan Metode 6s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, Dan <i>Safety</i>) Di Cv Duta Dharma	Penerapan 6S pada PT. Dharma	Metode 6S dan <i>Fishbone</i>	Setelah diterapkannya beberapa usulan perbaikan lalu dilakukan audit kembali, terjadi peningkatan <i>score</i> dari hasil audit sebelumnya. <i>Score</i> dari hasil audit sebelumnya adalah 1,203, meningkat 1,237 menjadi 2,44.

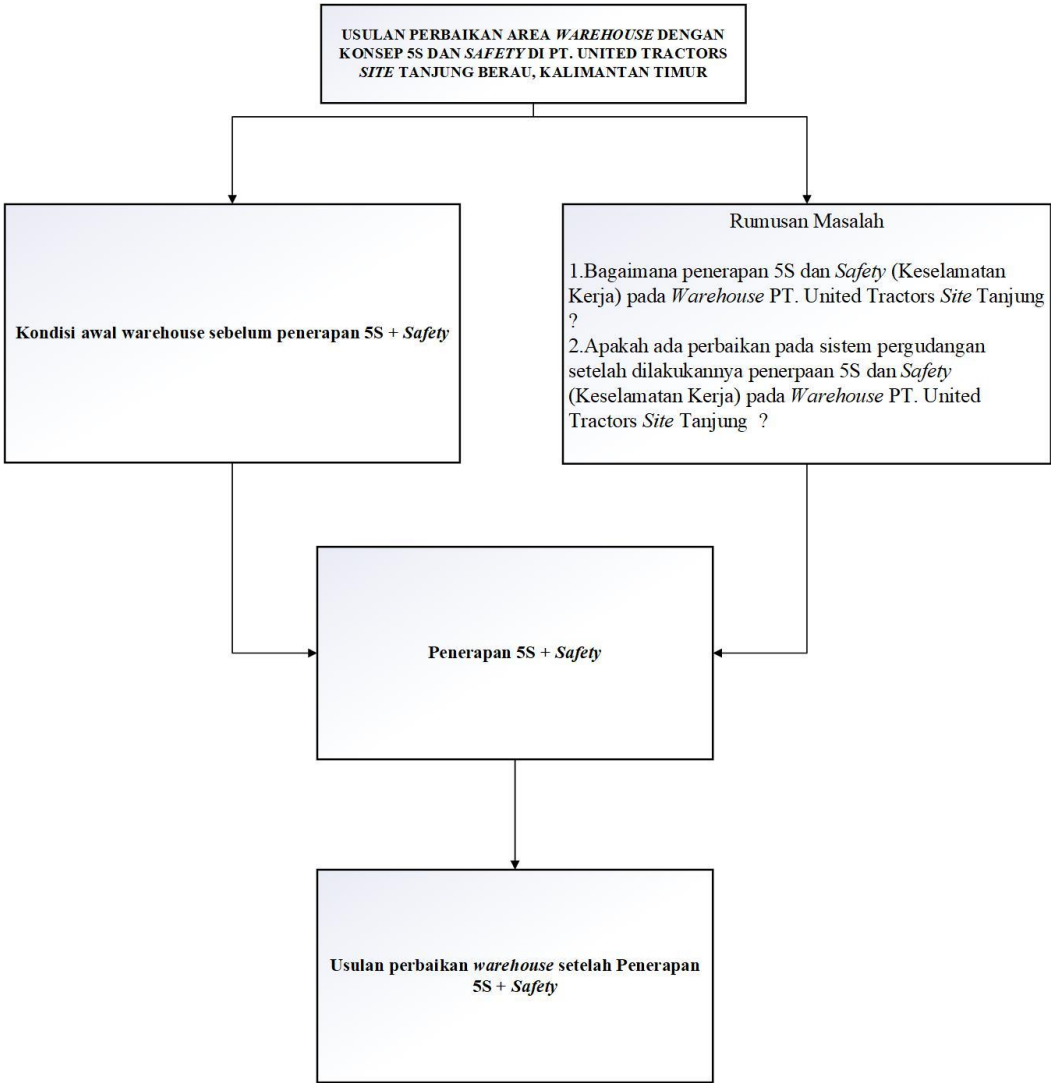
2	Adam Perkasa, (2019)	Analisis 5S Pada Bagian <i>Warehouse</i> Pt.Ebako Nusantara	Penerapan 5S di PT. Ebako	Metode 5S	Melalui identifikasi <i>waste</i> yang telah dilakukan didapatkan <i>waste</i> berupa lama waktu rata-rata pemenuhan request sebesar 1.509 detik, penambahan lampu pada rak, adanya <i>space</i> rak kosong, item-item yang sudah tidak digunakan, item-item tersembunyi.
3	Nano Yulian Pratama, (2019)	Analisis Penerapan 5s Dan <i>Safety</i> (Keselamatan Kerja) Pada Area <i>Warehouse Raw Material</i> Di Pt. Gunanusa Eramandiri	Penerapan prinsip 5S dan <i>Safety</i> di PT. Gunanusa	Metode 5S	Untuk penerapan 5S dan <i>safety</i> (keselamatan kerja) pada <i>warehouse raw material</i> di PT. Gunanusa Eramandiri sesudah implementasi setelah dilakukan audit terdapat suatu perbaikan terutama sangat pengaruh pada sistem pergudangannya

4	Nadia Pramudian & Novie Susanto, (2019)	Analisis Penerapan Metode 5S pada <i>Warehouse Fast Moving</i> PT. Indonesia Power UBP Mrica Kabupaten Banjarnegara	Penerapan metode 5S pada <i>warehouse</i> PT Indonesia Power UPB Mrica	Metode 5S	Pada tahap Seiri, diusulkan untuk memilah barang yang sesuai dan tidak sesuai dengan <i>warehouse</i> . Pada tahapan Seiton diusulkan pemberian label pada rak dan lemari penyimpanan agar proses pencarian barang lebih efisien. Pada tahap seiso, diusulkan semua pekerja yang terlibat dengan <i>warehouse</i> harus bertanggung jawab atas kebersihan <i>warehouse</i> , serta penerapan metode resik. Pada tahapan Seiketsu, diusulkan untuk dibuat
5	Adhe Yuda Pratama & Marwan (2022)	Restrukturisasi Tata Letak Menggunakan Metode Tradisional Berbasis 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) di PT. CAS	Restrukturisasi tata letak PT. CAS	Metode 5S	Penerapan metode 5S pada penyusunan layout di PT. CAS diperoleh tata letak yang rapi, contohnya Seiri memisahkan peralatan produksi yang digunakan dengan yang tidak digunakan, Seiton peralatan produksi disusun rapi di gudang peralatan produksi, Seiso menjaga kebersihan lingkungan, mesin dan peralatan produksi, Seiketsu diterapkan penjadwalan piket kebersihan kepada setiap karyawan produksi, Shitsuke melakukan sosialisai terhadap semua karyawan agar selalu membiasakan diri untuk berdisiplin

*) Muhammad Ridwansyah, 2023

2.5 Kerangka Pemikiran

Untuk menyelesaikan permasalahan pada penelitian ini dilakukan analisis tentang bagaimana penerapan konsep 5S dan *safety* dapat berpengaruh baik dalam meningkatkan efektifitas *warehouse*. Dari penjelasan teori diatas dan berdasarkan beberapa penelitian maka diperoleh bagan kerangka pemikiran yang dapat dilihat pada gambar 3.1 yaitu kerangka pemikiran :



Gambar 3. 1 Kerangka Pemikiran