

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Gudang

Menurut Ruswanto (2022) gudang merupakan area yang sudah direncanakan untuk penyimpanan dan penanganan barang atau material. Di dalamnya, setiap aspek dirancang dengan cermat untuk menciptakan lingkungan yang optimal dalam hal penyusunan, keamanan, dan efisiensi operasional. Penataan gudang melibatkan penerapan metode dan sistem yang memastikan barang atau material dapat ditempatkan, diakses, dan dikelola dengan baik.

2.1.1 Aktivitas Dalam Gudang

Pelaku usaha dapat menyimpan persediaan barang di gudang baik jenis bahan baku, barang setengah jadi, dan barang jadi. Adapun kegiatan yang dapat dilakukan di dalam gudang di antaranya (MMP, 2021):

1. Penerimaan barang

Penerimaan barang adalah proses atau kegiatan yang melibatkan penerimaan, pemeriksaan, dan pencatatan barang atau material yang tiba di suatu tempat, biasanya di gudang atau lokasi penyimpanan. Proses penerimaan barang yang baik sangat penting untuk menjaga integritas dan keakuratan manajemen stok perusahaan. Dengan melibatkan pemeriksaan fisik, pemeriksaan dokumen, dan pencatatan yang akurat, perusahaan dapat memastikan bahwa barang yang diterima sesuai dengan pesanan, dalam kondisi yang baik, dan siap untuk digunakan atau dijual sesuai kebutuhan.

2. Penyimpanan barang

Penyimpanan barang adalah suatu kegiatan yang melibatkan pengaturan, penataan, dan pemeliharaan barang atau material di suatu tempat yang disiapkan secara khusus. Tujuan utama dari penyimpanan barang adalah untuk memastikan bahwa barang atau material dapat disimpan dengan efisien, aman, dan dapat diakses dengan mudah saat dibutuhkan.

3. *Tracking inventory* barang masuk dan keluar

Pelacakan inventaris atau stok barang masuk dan keluar merupakan aspek kunci dalam manajemen gudang dan rantai pasok. Proses ini melibatkan pemantauan dan pencatatan setiap pergerakan barang, baik yang masuk ke gudang (penerimaan barang) maupun yang keluar dari gudang (pengeluaran barang).

4. Pengepakan barang

Pengepakan barang merupakan kegiatan yang melibatkan proses menyiapkan dan mengemas barang untuk diangkut atau disimpan. Kegiatan ini memiliki tujuan utama untuk melindungi barang dari kerusakan atau kerusakan selama transportasi atau penyimpanan, serta untuk memudahkan proses distribusi dan manajemen gudang.

5. *Monitoring* setiap proses yang terjadi di gudang

Monitoring setiap proses yang terjadi di gudang melibatkan pemantauan dan pengawasan secara rutin terhadap kegiatan dan operasi yang terjadi di dalam gudang. Pemantauan ini dapat dilakukan secara manual atau dengan bantuan sistem otomatis dan teknologi informasi. Tujuan utama dari *monitoring* adalah untuk menjaga keefektifan, ketepatan, dan efisiensi operasional gudang.

2.2 *Supply Chain Management*

Menurut Arif (2018) *Supply Chain Management* (SCM) atau manajemen rantai pasok adalah koordinasi proses dengan tujuan memenuhi kepuasan pelanggan. Seluruh rantai pasok pada dasarnya bersaing untuk mendapatkan kepercayaan pelanggan terhadap produk atau jasa yang disediakan. Semua pihak yang terlibat dalam suatu rantai pasok harus bekerja sama secara optimal untuk meningkatkan layanan dengan biaya yang terjangkau, kualitas yang baik, dan pengiriman yang tepat waktu.

SCM pada dasarnya merupakan suatu siklus yang terus-menerus sejalan dengan proses bisnis perusahaan, yang mencakup:

1. Aliran material, mencakup pergerakan produk dari pemasok ke pelanggan, termasuk retur, layanan, daur ulang, dan pembuangan.
2. Aliran informasi, melibatkan transmisi informasi pembelian dan laporan status pengiriman barang.
3. Aliran keuangan, mencakup informasi kartu kredit, persyaratan, dan jadwal pembayaran.

Dalam konteks bisnis dan pengelolaan rantai pasokan SCM memiliki keterkaitan dengan *Procurement Supply Chain Management* (PSCM) untuk saling mendukung dalam mencapai efisiensi dan keberlanjutan rantai pasokan suatu organisasi. Dalam kerangka SCM yang lebih luas, PSCM berperan sebagai elemen khusus yang menangani aspek pengadaan dan hubungan dengan pemasok. Dalam konteks ini, PSCM menjadi jembatan kritis antara pemasok dan proses bisnis internal perusahaan. PSCM memastikan pemilihan pemasok yang tepat, negosiasi kontrak yang menguntungkan, serta pengelolaan persediaan yang efisien.

2.2.1 *Procurement Supply Chain Management (PSCM)*

Procurement and Supply Chain Management (PSCM) adalah suatu pendekatan atau sistem yang melibatkan perencanaan, pengorganisasian, dan pengendalian berbagai kegiatan yang terkait dengan pengadaan bahan, barang, atau jasa serta pengelolaan seluruh proses rantai pasokan. PSCM bertujuan untuk mengoptimalkan efisiensi, keefektifan, dan kinerja rantai pasokan suatu organisasi. Dalam konteks bisnis, PSCM mencakup kegiatan seperti pemilihan pemasok, negosiasi kontrak, pengelolaan persediaan, dan pengawasan terhadap proses pengadaan hingga pengiriman barang atau jasa kepada pelanggan serta mencapai keunggulan kompetitif dengan memastikan kelancaran dan efisiensi dalam rantai pasokan, sekaligus meminimalkan risiko dan biaya. Pendekatan ini melibatkan kolaborasi yang erat dengan pemasok, pemantauan yang cermat terhadap proses, dan adaptasi terhadap perubahan dalam lingkungan bisnis.

2.3 *Audit Checklist Metode 6S*

Menurut Rizky, Z. N., & dkk, (2023) audit *checklist* 6S merupakan alat penilaian yang digunakan sebagai panduan dalam menerapkan prinsip-prinsip 6S. *Checklist* ini dikembangkan oleh Todd MacAdam dan terdiri dari 40 pertanyaan yang terbagi rata antara lima hingga sembilan pertanyaan untuk setiap konsep 6S. Terdapat empat indikator penilaian yang memiliki keterangan yang berbeda. Setiap kegiatan yang dinilai akan mendapatkan nilai sesuai dengan pedoman penilaian yang sudah ditetapkan. Nilai-nilai ini memberikan gambaran tentang sejauh mana implementasi konsep 6S telah dilakukan dengan efektif dan sesuai dengan standar yang ditetapkan. Untuk *form* audit *checklist* dapat dilihat pada tabel 3.2 halaman 17.

2.4 *Metode 6S*

Menurut Rizky, Z. N., & dkk, (2023) konsep 6S dapat dipandang sebagai evolusi dari metode 5S, dimana elemen safety (keselamatan) menjadi tambahan penting. Metode ini tidak hanya berfokus pada penyempurnaan tempat kerja, melainkan juga mengintegrasikan aspek keamanan dan keselamatan secara menyeluruh. Penerapan metode ini tidak hanya dilakukan sebagai suatu tindakan satu kali, melainkan sebagai suatu proses yang terus menerus diperbaharui dan disempurnakan. Dengan demikian, kondisi tempat kerja diharapkan dapat terus meningkat menuju tingkat keunggulan yang lebih tinggi dibandingkan dengan kondisi sebelumnya.

Menurut Prasetyo dan Ekawati (2019) penjelasan mengenai metode 6S yaitu sebagai berikut:

1. Ringkas (Seiri), merupakan kegiatan yang dimaksudkan untuk menyingkirkan peralatan atau material yang tidak diperlukan dari peralatan atau material yang masih diperlukan. Contoh kegiatan ringkas dapat dilihat pada gambar 2.1.



Gambar 2. 1 Contoh Resik (Seiri)

2. Rapi (Seiton), kegiatan yang dilakukan dengan tujuan untuk menyusun barang secara teratur, sehingga memudahkan dalam penemuan atau penggunaan. Dengan menyusun barang dengan rapi, dapat mengurangi waktu yang dibutuhkan untuk mencari barang. Contoh kegiatan rapi dapat dilihat pada gambar 2.2.



Gambar 2. 2 Contoh Rapi (Seiton)

3. Resik (Seiso), merupakan kegiatan yang dimaksudkan untuk memastikan kebersihan lingkungan kerja, termasuk baik tempat kerja maupun barang atau material yang ada di dalamnya. Contoh kegiatan resik dapat dilihat pada gambar 2.3.



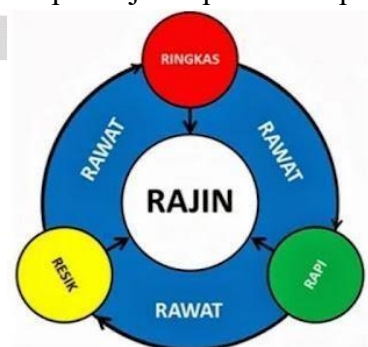
Gambar 2. 3 Contoh Resik (Seiso)

4. Rawat (Seiketsu), kegiatan yang bertujuan memastikan bahwa aktivitas pemilahan, penataan, dan pembersihan yang telah dilakukan tetap dilaksanakan secara terus-menerus. Contoh kegiatan rawat dapat dilihat pada gambar 2.4.



Gambar 2. 4 Contoh Rawat (Seiketsu)

5. Rajin (Shitsuke), bertujuan untuk menginternalisasi budaya 6S sebagai langkah untuk menciptakan perbaikan lingkungan kerja. Salah satu langkahnya adalah memberikan pelatihan kepada pekerja tentang budaya 6S dan melakukan audit secara rutin. Contoh penerapan rajin dapat dilihat pada gambar 2.5.



Gambar 2. 5 Contoh Rajin (Shitsuke)

6. Keselamatan Kerja (Safety), bertujuan untuk mengajarkan karyawan untuk peduli terhadap keselamatan di tempat kerja. Keselamatan kerja dianggap sebagai faktor krusial yang dapat meningkatkan kinerja dan produktivitas.

Contoh mengenai papan informasi keselamatan kerja dapat dilihat pada gambar 2.6.



Gambar 2. 6 Contoh Informasi Keselamatan kerja (Safety)

2.5 Penelitian Terdahulu

Dalam tinjauan pustaka, akan dibahas temuan-temuan dari penelitian sebelumnya yang memiliki konten atau keterkaitan dengan studi yang akan dilakukan. Tujuan dari langkah ini adalah menggunakan literatur sebagai pedoman dan sebagai elemen pembanding untuk mengidentifikasi perbedaan agar menghindari duplikasi. Beberapa penelitian serupa yang telah dilakukan sebelumnya dapat dilihat pada Tabel 2.1.

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu

No	Nama Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Objek Penelitian	Metode Penelitian	Hasil Penelitian
1	Aditya Saefulloh Nugraha, Arie Desrianty, & Lauditta Irianti (2015)	Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Untuk Area Kerja Lantai Produksi Di PT.X*	evaluasi program 5S pada lantai produksi PT. Panairsan Pratama	Metode 5s	Nilai indeks evaluasi program 5S pada lantai produksi PT. Panairsan Pratama sebelum penerapan metode 5S memiliki nilai sebesar 24,44%, sedangkan nilai indeks program 5S setelah perbaikan sebesar 77,78%.
2	Reno Prasetyo & Ratna Ekawati, (2019)	Usulan Perbaikan Menggunakan Metode 6s (Seiri,	Penerapan 6S pada Cv Duta Dharma	Metode 6s dan Diagram Fishbone	ada peningkatan score dari hasil audit sebelumnya, score dari hasil audit sebelumnya adalah

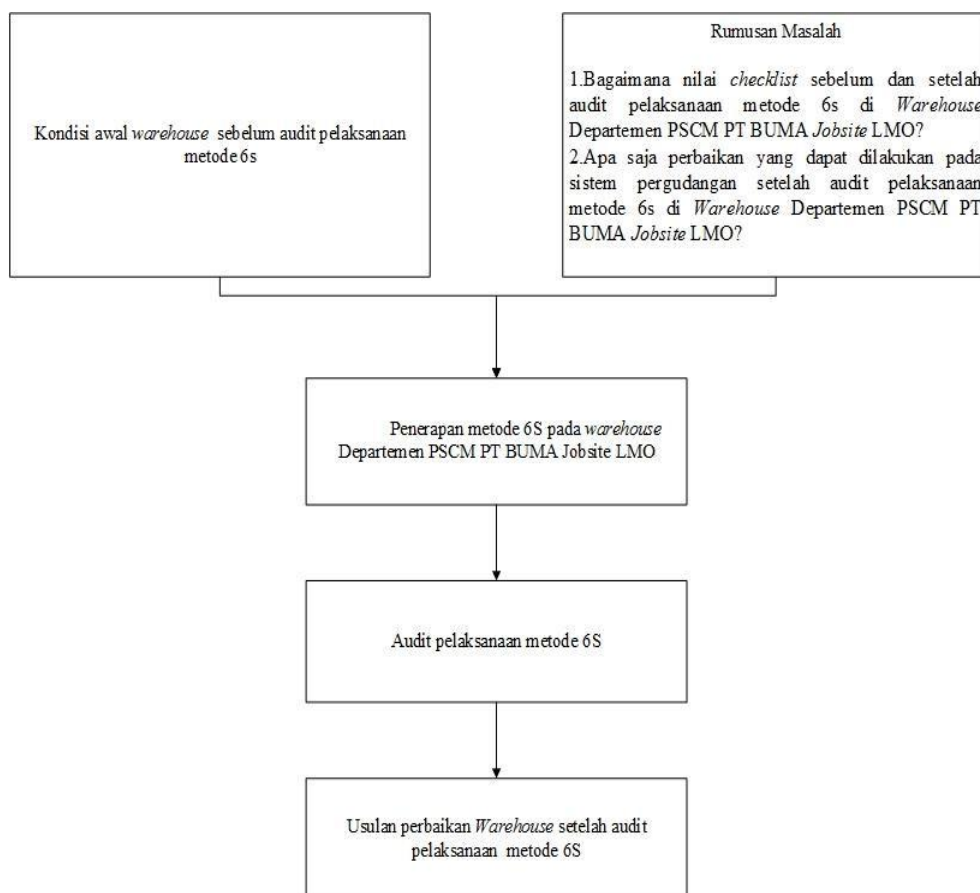
No	Nama Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Objek Penelitian	Metode Penelitian	Hasil Penelitian
		Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, Dan Safety) Di Cv Duta Dharma			1,203, meningkat 1,237 menjadi 2,44.
3	Nano Yulian Pratama, & Hamdan Amaruddin (2019)	Analisis Penerapan 5s Dan Safety (Keselamatan Kerja) Pada Area Warehouse Raw Material Di PT. Gunanusa Eramandiri	Penerapan 5s Dan Safety (Keselamatan Kerja) Di PT. Gunanusa Eramandiri	Metode 6s dan Diagram Fishbone	Ada beberapa tahapan yang belum mencapai nilai rata-rata 3, yaitu tahap shitsuke dan safety (keselamatan kerja) yang belum mencapai Minimum Acceptable Level yaitu rata-rata harus mendapat nilai 3. Karena pada aktifitas shitsuke masih belum konsisten terhadap tindakan perbaikan.
4	Adam Perkasa, & Purnawan Adi W, S.T., M.T. (2019)	Analisis 5s Pada Bagian Warehouse PT.Ebako Nusantara	Penerapan 5S di PT. Ebako	Metode 5s	Melalui identifikasi waste yang telah dilakukan didapatkan waste berupa lama waktu rata-rata pemenuhan request sebesar 1.509 detik, penambahan lampu pada rak, adanya space rak kosong, item-item yang sudah tidak digunakan, item-item tersembunyi.

N o	Nama Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Objek Penelitian	Metode Penelitian	Hasil Penelitian
5	Muhammad Ridwansyah (2023)	Usulan Perbaikan Area Warehouse Dengan Konsep 5s Dan Safety Di Pt. United Tractors Site Tanjung Berau, Kalimantan Timur	Penerapan 5s dan Safety (Keselamatan Kerja) Di Pt. United Tractors Site Tanjung Berau, Kalimantan Timur	Metode 6s	Hasil pengukuran score audit sebelum penerapan 5S dan Safety dimana semua nilai score audit tidak mencapai nilai skor minimum (Minimum Acceptable) yang diterima yaitu Level 3, sedangkan hasil pengukuran score audit checklist sesudah penerapan 5S dan Safety dimana semua nilai tersebut mencapai Minimum Acceptable Level 3 bahkan lebih.

*) Peneliti, 2024

2.6 Kerangka Pemikiran

Untuk menyelesaikan permasalahan pada penelitian ini dilakukan analisis tentang bagaimana nilai *checklist* dan apa saja perbaikan yang dapat dilakukan pada sistem pergudangan setelah audit pelaksanaan metode 6S, dimana hal tersebut dapat berpengaruh baik dalam meningkatkan efektifitas *warehouse*. Dari penjelasan teori diatas dan berdasarkan beberapa penelitian terdahulu maka diperoleh bagan kerangka pemikiran yang dapat dilihat pada gambar 2.7.



Gambar 2. 7 Kerangka Pemikiran