

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Dasar Teori

Dasar teori berisi mengenai dasar – dasar teori yang akan dijadikan sebagai landasan pengetahuan dari penelitian yang akan dilakukan.

2.1.1 Pengertian Manajemen Logistik

Manajemen logistik adalah proses pengaturan dalam dunia logistik, karena ada banyak langkah ataupun hal yang mencakup logistik. Jadi, pengaturannya harus dilakukan dengan sempurna. Dalam manajemen ini, proses pengaturan menjadi sesuatu yang sangat penting. Misal proses pengaturan barang yang akan dikirim atau yang akan di jadwalkan. Semuanya harus benar – benar dilakukan dengan tepat. Manajemen logistik sangat berperan penting bagi perusahaan, dimana logistik berfungsi untuk membantu kelancaran pekerjaan dan kegiatan secara efektif dan efisien.

Aktivitas logistik mencakup (logistik fasilitas, transportasi, inventarisasi, komunikasi, pengurusan dan penyimpanan). Manajemen logistik juga merupakan serangkaian kegiatan perencanaan, pengorganisasian, dan pengawasan terhadap kegiatan pengadaan, pencatatan, pendistribusian, penyimpanan, pemeliharaan guna mencapai tujuan yang diinginkan.

2.1.2 Pengertian Supply Chain Management

Supply chain yaitu sebuah sistem organisasi yang di dalamnya terdapat peran logistik. Menurut Monoarfa (2022) rantai pasokan merupakan jaringan fisiknya, yaitu semua perusahaan yang berperan dalam memasok bahan baku, memproduksi barang, hingga mengirimkannya ke konsumen/ pengguna akhir. Berbagai macam kegiatan, yang meliputi informasi, dana, dan sumber daya lainnya yang saling terkait dalam pergerakan suatu produk atau jasa dari pemasok ke konsumen atau pelanggan (Anggraeni, 2020).

Supply Chain Management (SCM) adalah suatu konsep untuk pendekatan yang digunakan untuk mengelola aliran barang dan jasa dari titik awal hingga titik akhir. Melibatkan koordinasi dan integrasi berbagai aktivitas seperti pengadaan bahan baku, produksi, distribusi, penyimpanan, dan pengiriman kepada pelanggan. Tujuan utama untuk menciptakan rantai pasok yang efisien dan efektif, dengan fokus pada pengurangan biaya, peningkatan kualitas, dan kepuasan pelanggan. *Supply Chain Management* (SCM) kolaborasi dan koordinasi antara semua mitra dalam rantai pasok sangat penting termasuk pemasok, produsen, distributor, dan pelanggan.

Dengan menerapkan *Supply Chain Management* (SCM) yang baik perusahaan dapat mengoptimalkan proses operasional, mengurangi biaya persediaan, meningkatkan kepuasan pelanggan. yang memungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi dan mengatasi risiko yang mungkin terjadi dalam rantai pasok.

2.1.3 Manajemen Pergudangan

A. Pengertian Gudang

Menurut Inayanti (2020), definisi dari *warehouse* atau gudang merupakan area yang sudah direncanakan untuk penyimpanan dan penanganan barang atau material. Gudang atau *warehouse* adalah fasilitas fisik yang digunakan untuk menyimpan, mengelola dan mendistribusikan barang atau produk. *Warehouse* berperan sebagai pusat logistik yang penting dalam rantai pasok, tempat dimana barang-barang dapat disimpan dengan aman sebelum dikirim ke tujuan akhir. Gudang merupakan tempat penyimpanan barang yang digunakan untuk keperluan produksi, distribusi, atau penyimpanan barang jadi. Gudang memiliki fungsi dalam mengatur persediaan barang, mengurangi biaya penyimpanan, dan memastikan ketersediaan barang saat dibutuhkan.

Tujuan utama gudang atau *warehouse* adalah untuk menyediakan ruang penyimpanan yang efisien dan aman bagi barang – barang yang akan didistribusikan. *Warehouse* juga berfungsi sebagai pusat pengelolaan inventaris, dimana *stock* barang dapat diawasi, dikontrol, dan dikelola dengan baik. Dengan menerapkan *Supply Chain Management* (SCM) yang baik, perusahaan dapat mengoptimalkan proses operasional, mengurangi biaya persediaan, meningkatkan waktu respon, dan meningkatkan kepuasan pelanggan. *Supply Chain Management* (SCM) juga memungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi dan mengatasi risiko yang mungkin terjadi dalam rantai pasok. Adapun macam – macam gudang atau *warehouse* sebagai berikut :

1. Gudang Umum : Gudang ini digunakan untuk menyimpan berbagai jenis barang secara umum. Biasanya digunakan oleh perusahaan – perusahaan yang memiliki berbagai macam produk.
2. Gudang Dingin : Gudang ini dirancang khusus untuk menyimpan barang dengan suhu yang terkontrol, seperti makanan beku, produk farmasi, atau bahan kimia yang memerlukan suhu rendah.
3. Gudang Kering : Gudang ini digunakan untuk menyimpan barang – barang yang tidak memerlukan suhu khusus, seperti pakaian, peralatan elektronik, atau barang – barang rumah tangga.
4. Gudang Pergudangan : Gudang ini biasanya digunakan oleh perusahaan logistik atau distributor besar untuk menyimpan barang sebelum didistribusikan ke tujuan akhir.

5. Gudang Terbuka : Gudang ini tidak memiliki dinding atau atap yang menutupi, biasanya digunakan untuk menyimpan barang – barang besar seperti mobil, peralatan berat, atau bahan bangunan.
6. Gudang Sementara : Gudang ini digunakan untuk penyimpanan sementara saat barang sedang dalam proses pengiriman atau dalam proses distribusi.
7. Gudang Otomatis : Gudang ini dilengkapi dengan sistem otomatisasi yang memungkinkan proses penyimpanan, pengambilan, dan pengeluaran barang dilakukan dengan bantuan mesin atau robot.
8. Gudang *E – Commerce* : Gudang ini khusus digunakan untuk penyimpanan barang – barang yang akan dikirimkan kepada pelanggan *e-commerce*. Biasanya dilengkapi dengan sistem pengeluaran *stock* dan pengemasan yang efisien.

Adapun permasalahan umum gudang atau *warehouse* yaitu :

1. Keterlambatan Pengiriman : *Warehouse* mengalami keterlambatan dalam proses pengiriman barang. Hal ini bisa disebabkan oleh masalah logistik, kesalahan dalam pengambilan dan pengepakan barang, atau kurangnya ketersediaan *stock*.
2. Ketidakakuratan *stock* : *Warehouse* sering menghadapi masalah ketidakakuratan *stock*, dimana jumlah barang yang tercatat dalam sistem tidak sesuai dengan jumlah barang yang sebenarnya ada. Hal ini dapat disebabkan oleh kesalahan manusia dalam pencatatan atau masalah dalam sistem manajemen *inventaris*.
3. Kurangnya efisiensi penyimpanan : *Warehouse* mungkin menghadapi masalah kurangnya efisiensi dalam penyimpanan barang. Hal ini bisa terjadi jika ada perencanaan yang baik dalam pengaturan *layout* gudang, kurangnya penggunaan teknologi penanganan material yang efisien, atau jika barang tidak ditempatkan dengan cara yang optimal.
4. Kerusakan dan kehilangan barang : Barang yang disimpan di *warehouse* rentan mengalami kerusakan atau kehilangan. Hal ini dapat terjadi karena kesalahan penanganan, ketidakmampuan dalam menjaga kebersihan dan keamanan gudang, atau masalah dalam sistem keamanan.
5. Keterbatasan Ruang : *Warehouse* sering menghadapi keterbatasan ruang penyimpanan. jika tidak ada perencanaan yang baik dalam pengaturan *layout* gudang atau *warehouse* jika *stock* barang terlalu banyak, maka ruang penyimpanan bisa menjadi terbatas, menyebabkan kesulitan dalam mengelola *inventaris*.
6. Kurangnya Visibilitas dan Keterlambatan Informasi : *Warehouse* mungkin menghadapi masalah kurangnya visibilitas dan keterlambatan dalam mendapatkan informasi terkait *stock* barang, permintaan pelanggan, atau

perubahan dalam permintaan pasar. Hal ini bisa menghambat pengambilan keputusan yang cepat dan efektif.

7. Kurangnya Kualitas Barang : *Warehouse* mungkin menghadapi masalah dengan kualitas barang yang disimpan. Barang- barang yang rusak atau cacat dapat menyebabkan masalah dalam pengiriman dan kepuasan pelanggan.

B. Pengertian Manajemen Pergudangan

Menurut Inayanti (2020) gudang merupakan area yang sudah direncanakan untuk penyimpanan dan penanganan barang atau material. Manajemen pergudangan adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, dan pengawasan terhadap semua kegiatan yang terkait dengan penyimpanan, pengelolaan, dan distribusi barang di dalam gudang. Tujuan dari manajemen pergudangan adalah untuk memastikan efisiensi dan efektivitas dalam operasional gudang serta memenuhi kebutuhan pelanggan dengan tepat waktu. Beberapa kegiatan yang tercakup dalam manajemen pergudangan meliputi :

1. Perencanaan : merencanakan kebutuhan ruang penyimpanan, sistem penyimpanan barang, dan proses pengelolaan *stock*
2. Pengorganisasian : Mengatur *layout* gudang, penempatan barang, dan alur kerja di dalam gudang dan melibatkan penugasan tugas dan tanggung jawab kepada *crew* gudang.
3. Pengendalian : Memastikan bahwa semua kegiatan di dalam gudang berjalan sesuai dengan prosedur yang ditetapkan. Melakukan pengawasan terhadap penerimaan dan pengeluaran barang, pengawasan terhadap *stock* barang, serta pemeliharaan dan kebersihan gudang.
4. Pengawasan : Memantau kinerja gudang, mengumpulkan data dan informasi terkait operasional gudang, serta melakukan evaluasi untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas.

Manajemen pergudangan juga melibatkan penggunaan teknologi dan sistem informasi untuk mempermudah pengelolaan *stock*, pemantauan *inventaris*, dan pengaturan aliran barang didalam gudang.

2.1.4 *Stock Taking*

Stock taking adalah proses perhitungan dan pencatatan secara menyeluruh terhadap semua *stock* atau persediaan yang dimiliki oleh suatu perusahaan atau organisasi pada suatu waktu tertentu. *Stock taking* / *stock opname* adalah kegiatan menghitung persediaan barang secara fisik dengan tujuan untuk memperoleh informasi mengenai jumlah barang yang benar – benar ada. *Stock taking* adalah sebuah proses yang dilakukan dalam manajemen *inventory* untuk mengetahui jumlah *stock* barang yang tersedia pada suatu saat. *Stock taking* data *stock* yang

dimiliki perusahaan *up to date* dan akurat.

Tujuan *stock taking* adalah untuk mengetahui jumlah *stock* barang yang tersedia pada saat itu. Dengan melakukan *stock taking*, perusahaan dapat memastikan bahwa *stock* barang tidak mengalami kekurangan maupun kelebihan sehingga perusahaan dapat mengoptimalkan pengelolaan inventornya.

Adapun manfaat *stock taking* sebagai berikut :

1. Memastikan keakuratan data *Stock* : *Stock taking* membantu memastikan bahwa data *stock* yang dimiliki perusahaan akurat dan *up to date*. Dengan melakukan penghitungan dan pencatatan secara menyeluruh, perusahaan dapat mengidentifikasi perbedaan antara catatan manual dan catatan elektronik, serta memperbarui data *stock* yang tidak sesuai.
2. Menghindari kehilangan dan kekurangan *Stock* : *Stock taking* membantu mengidentifikasi kehilangan atau kekurangan *stock* yang mungkin terjadi. Dengan mengetahui jumlah *stock* yang sebenarnya, perusahaan dapat mengambil tindakan yang diperlukan untuk menghindari kehilangan *stock* dan memastikan ketersediaan barang yang cukup.
3. Mencegah kelebihan *Stock* : *Stock taking* Juga membantu membantu perusahaan dalam menghindari kelebihan *stock* yang dapat menyebabkan biaya penyimpanan yang tidak perlu. Dengan mengetahui jumlah *stock* yang sebenarnya, perusahaan dapat mengoptimalkan manajemen *stock* dan menghindari pembelian barang yang tidak perlu.
4. Menentukan nilai persediaan : *Stock taking* juga membantu perusahaan dalam menentukan nilai persediaan yang dimiliki. Dengan mengetahui jumlah *Stock* yang sebenarnya, perusahaan dapat menghitung nilai persediaan yang akurat seperti penyimpanan maksimum dan minimum barang.
5. Memastikan keberlanjutan operasional : dengan melakukan *stock taking* secara teratur, perusahaan dapat memastikan kelangsungan operasional yang lancar. dengan mengetahui *stock* yang tersedia perusahaan dapat mengelola persediaan yang baik, menghindari kekurangan barang.

2.1.5 Metodologi FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*)

FMEA (*Failure Mode And Effects Analysis*) adalah sebuah metode sistematis yang digunakan untuk menganalisis, mengidentifikasi, dan mengurangi risiko kegagalan pada suatu produk, proses maupun sistem. FMEA digunakan untuk mencegah atau mengurangi risiko kegagalan, sehingga dapat meningkatkan kualitas, kehandalan dan keamanan produk atau proses yang sedang di *analysis*.

Menurut Mahrurozi (2022), FMEA adalah teknik analisis yang bila dilakukan dengan tepat di waktu yang tepat, akan memberikan nilai yang dalam membentuk proses pembuatan keputusan dari *engineer* selama perancangan dan pengembangan. FMEA digunakan untuk mengidentifikasi sumber - sumber dan

akar penyebab dari suatu masalah ketidaksesuaian jumlah *stock*. Adapun bagian bagian FMEA sebagai berikut :

- a. *Failure mode* adalah merujuk pada cara atau model bagaimana suatu produk, proses, atau sistem dapat gagal atau mengalami kerusakan. *Failure mode* dapat berupa kerusakan fisik, kegagalan fungsi, atau ketidaksesuaian dengan spesifikasi
- b. *Effects* adalah merujuk pada dampak atau konsekuensi yang terjadi akibat kegagalan tersebut. Dampak dapat berupa kerugian finansial, kecelakaan, kerusakan lingkungan, penurunan kualitas, atau penurunan kepuasan pelanggan.
- c. *Analysis* adalah proses menganalisis dan mengevaluasi potensi kegagalan serta dampaknya. FMEA melibatkan identifikasi dan penilaian risiko, serta mengidentifikasi langkah – langkah mitigasi yang dapat diambil untuk mengurangi risiko tersebut.

2.1.6 Ketidaksesuaian Data

Dalam penelitian ini ketidaksesuaian data pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. *Fisrt diffrent trend* adalah adanya transaksi hari ini namun belum *posting*.
2. *Variance diffrent trend* adalah adanya pergerakan barang atau item yang belum di *posting*, contohnya : barang pada fisik atau aktual 5 pada sistem 7 , sehingga jumlah baranag tersebut selisih 2.
3. *Final diffrent trend* adalah barang dengan *quantity over* ataupun kurang yang tidak ditemukan atau barang tersebut hilang .

2.2 Aliran Arus Barang

Istilah dalam gudang baik gudang yang merupakan gudang *raw material*, gudang *finnished foods* atau gudang *sparepart* pasti terdapat perbedaan arus barang yang ada didalamnya. Menurut Husni & Qolbi. (2021), klasifikasi terhadap aliran arus barang pada gudang dapat digolongkan menjadi 3 jenis yaitu *fast moving*, *medium moving*, dan *slow moving*. Adapun pengertian dari masing – masing penggolongan barang berdasarkan kategori karakteristik dapat dilihat sebagai berikut:

1. Barang *Fast Moving*

Barang – barang disebut *fast moving* adalah barang dengan aliran barang yang sangat cepat, atau dengan kata lain barang *fast moving* ini akan berada di dalam gudang dalam waktu yang sangat singkat.

2. Barang *Medium Moving*

Barang – barang yang disebut *medium moving* adalah barang yang aliran

barangnya sedang - sedang saja, tidak terlalu cepat atau terlalu lambat. Biasanya Barang ini akan berada di gudang dalam waktu yang relatif lama dibandingkan dengan barang *fast moving*.

3. Barang *Slow Moving*

Barang – barang yang disebut *slow moving* adalah barang dengan aliran barang yang sangat lambat, sehingga barang tersebut akan relatif lebih lama dari *medium moving*. Bahkan untuk barang – barang yang sudah berada dalam gudang tetapi belum mengalami pergerakan (*non moving*) juga dapat diklasifikasikan atau dikelompokkan dalam golongan ini. Hal ini dikarenakan kesalahan peramalan atas pembelian suatu barang. Sehingga barang yang sudah terbeli tidak digunakan.

2.3 Penelitian Terdahulu

Penelitian yang digunakan peneliti sebelum menjadi dasar dalam penyesuaian penelitian ini . Tujuannya untuk mengetahui hasil penelitian yang dilakukan sebelumnya. sekaligus sebagai perbandingan yang dapat mendukung kegiatan penelitian sebelumnya yang sejenis. Dalam penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh para penelitian yang dilakukan oleh para peneliti yang menunjukkan beberapa perbedaan.

Berdasarkan hasil kajian dari penelitian sebelumnya , penelitian terdahulu lebih banyak membahas mengenai ketidaksesuaian jumlah *stock* sedangkan penelitian yang akan diteliti saat ini berfokus pada ketidaksesuaian antara data *stock taking* (*actual*) dengan data *stock on hand* (*system*) pada *warehouse* PT Pamapersada Nusantara *site* BRCG. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) dapat dilihat pada tabel 2.1 .

Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu

No	Penelitian	Judul	Metode	Kesimpulan
1	(Angely, 2023)	Model usulan perbaikan selisih barang menggunakan metode <i>failure mode and effect analysis</i> (FMEA) Di PT XYZ <i>Warehouse</i> Mitra Adi Aktif Perkasa	Analisis yang digunakan pada penelitian ini menggunakan Kualitatif	Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT XYZ Solutions Indonesia <i>Warehouse</i> Mitra Adi Aktif Perkasa Pondok Ungu Bekasi selama 5 (lima) bulan pada divisi <i>inventory</i> , terdapat beberapa masalah. Salah satu diantaranya dapat mempengaruhi <i>Key Performa Indicator</i> (KPI) perhitungan <i>inventory</i> , produktivitas kinerja sekaligus citra PT XYZ <i>warehouse</i> Mitra Adi Aktif Perkasa yaitu terjadinya selisih barang di gudang. Penyebab terjadi selisih barang karena beberapa aktivitas yaitu kesalahan pada aktivitas <i>picker</i> karena salah dalam mengambil barang,.
2	(Somadi & Karwan, 2020)	Strategi Perusahaan Dalam Meminimalisir Terjadinya Selisih Barang Antara <i>Stcok On Hand</i> Dengan <i>Stock Actual</i>	Metode penelitian menggunakan pendekatan kualitatif	Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa faktor penyebab terjadinya selisih barang <i>stock on hand</i> dengan <i>stock actual</i> karena karyawan tidak teliti saat bekerja karena kurangnya sosialisasi tentang SOP

No	Penelitian	Judul	Metode	Kesimpulan
				inbound barang, barang yang sulit dihitung saat proses bongkar barang karena ukuran barang yang berbeda-beda saat proses pemindahan barang ke <i>pallet</i>, dan sistem perhitungan yang masih manual karena belum adanya pembaharuan teknologi. Adapun langkahlangkah yang harus dilakukan untuk meminimalisir terjadinya selisih barang <i>stock on hand</i> dengan <i>stock actual</i> di PLB Batujajar PT <i>Agility</i> International yakni memberikan pelatihan tentang penerimaan barang di gudang dan sosialisasi mengenai SOP <i>inbound</i> barang secara berkala, melakukan pengelompokan barang untuk penyimpanan barang di <i>pallet</i> berdasarkan kesamaan ukuran barang yang ada, dan melakukan pembaharuan teknologi agar perhitungan menjadi terkomputerisasi.
3	(Damayanti, 2018)	Analisis Pengendalian Kualitas Produk TiangPancang DiPt. X	Penelitian yang digunakan dalam penelitianini adalah kuantitatif Deskriptif.	Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan terhadap produk tiang pancang, didapatkan bahwa

No	Penelitian	Judul	Metode	Kesimpulan
		Dengan Menggunakan Metode <i>Failure Mode And Effect Analysis</i> (FMEA)		terdapat 4 faktor penyebab produk cacat yaitu faktor mesin, faktor material, faktor manusia, dan faktor metode. Dari hasil penilaian <i>Risk Priority Number</i> (RPN) diperoleh hasil yaitu faktor mesin mendapatkan hasil sebesar 192, faktor material mendapatkan hasil sebesar 180, faktor manusia mendapatkan hasil sebesar 120, dan faktor metode mendapatkan hasil sebesar 75. Penilaian RPN tertinggi terdapat pada faktor mesin yaitu sebesar 192. Hal tersebut mengindikasikan bahwa faktor mesin menjadi faktor yang paling kritis yang menyebabkan cacat pada produk tiang pancang. Dari faktor mesin diketahui bahwa mesin <i>spinning</i> yang digunakan sudah tertalu tua dan banyak komponen mesin yang perlu diganti sehingga usulan perbaikan yang diberikan adalah melakukan pemeriksaan dan perawatan mesin.
4	(Safira & Damayanti, 2022)	Analisis <i>Defect</i> Produk Dengan Menggunakan	Penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah	Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian adalah sebagai berikut:

No	Penelitian	Judul	Metode	Kesimpulan
		Metode FMEA Dan FTA Untuk Mengurangi Defect Produk (Studi Kasus : Garment 2 dan Garment 3 PT Sri Rejeki Isman Tbk)	kuantitatif Deskriptif.	1. <i>Defect</i> paling besar dan paling berpengaruh berdasarkan nilai <i>Risk Priority Number</i> (RPN) tertinggi adalah <i>run off stitch</i> dengan nilai RPN 210, <i>hi-low</i> dengannilai RPN 168, dan <i>unconsistent margin</i> dengan nilai RPN 120. Dari ketiga <i>defect</i> terbesar tersebut, dapat diketahui urutan prioritas perbaikan yang harus dilakukan perusahaan untuk meminimalisir terjadinya <i>defect</i> pada hasil produksi. 2. Diperlukan adanya pengecekan secara berkala dan diperlukan pula adanya perkiraan tanggal untuk pengantian <i>sparepart</i> ataupun <i>maintenance</i> dari mesin yang digunakan agar tidak terlambat dalam penanganan mesin, sehingga <i>defect</i> pada produk dapat diminimalisir. 3. Diperlukan adanya pengawasan terhadap pemberlakuan <i>Standard Operational Procedure</i> (SOP). 4. Diperlukan adanya briefing secara teratur kepada pekerja agar pekerja dapat memahami

No	Penelitian	Judul	Metode	Kesimpulan
				apa dan bagaimanayang harus dilakukannya. Diperlukan pengawasan secara ketat menge naikebersihan di lingkungan produksidan juga dilakukan pembersihan secara teratur dan berkala.
5	(Alda et al., 2023)	Analisis Faktor Penyebab Cacat Produk Pelumas Kemasan Lithos Dengan Menggunakan Metode <i>Failure Modeand Effect Analysis</i> (FMEA) Pada PT. X	Penelitian yang digunakan dalam penelitianini adalah kuantitatif Deskriptif.	Berdasarkan hasil observasi dan interview didapatkan bahwa terdapat 4 jenis material <i>reject</i> yaitu material botol, kardus, <i>capper</i> , dan label. Material Botol merupakan salah satu material yangmengalami kecacatan dalam bentuk badan botol penyok dan pecah. Material Kardus merupakan salah satu <i>packaging</i> materialyang mengalami kecacatan seperti bolong dan sobek yang dapat disebabkan oleh lem. Material <i>Capper</i> merupakan salah satu material yang mengalami kecacatan berupa bunga <i>capper</i> yang keluar/terbuka, sehingga menyebabkan terbakar dan gosong saat pemanasan aluminium foil. Material label merupakan salah satu material yang mengalami kecacatan

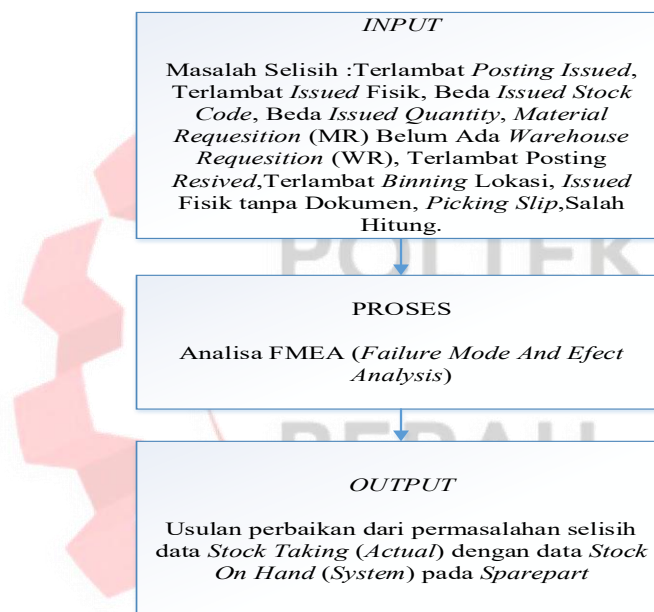
No	Penelitian	Judul	Metode	Kesimpulan
				berupa label bergelembung dan label tidak presisi pada botol.



**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**

2.4 Kerangka Pemikiran

Kerangka pemikiran yang digunakan dalam penelitian ini untuk menggambarkan bagaimana proses perbaikan yang dapat dilakukan dari selisih data *stock taking (actual)* dengan data *stock on hand (system)* pada *sparepart* di PT. Pamapersada Nusantara. Berdasarkan tinjauan pustaka dan data yang telah peneliti peroleh di perusahaan, maka dapat disusun kerangka pemikiran dalam penelitian ini pada Gambar 2.1



Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL