

## **BAB III**

### **KERANGKA KERJA PRAKTIK**

#### **3.1 Lokasi dan Waktu Kerja Praktik**

Pelaksanaan Kerja Praktik dilakukan di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory) yang terletak di Jalan Siliwangi Desa Pasawahan Kec. Cicurug Kabupaten Sukabumi 43359 Indonesia. Waktu Kerja Praktik dilakukan selama 5 bulan yang dilaksanakan pada bulan Januari dan berakhir pada bulan Mei 2019. Kegiatan Kerja Praktik mengikuti jam kerja karyawan yaitu setiap hari Senin sampai dengan Jumat dimulai pada pukul 08:00 – 16.30 WIB.

#### **3.2 Lingkup Kerja Praktik**

PT Indolakto (Ice Cream Factory) merupakan sebuah perusahaan agroindustri yang berbasis pangan. PT Indolakto (Ice Cream Factory) didirikan pada tanggal 17 September 1997 di Cicurug, dengan nama awal PT Indomeiji *Dairy Food* dengan alamat lengkap di Jalan Raya Siliwangi, Cicurug – Sukabumi kode pos 43359 dan secara resmi dibuka pada tanggal 23 November 2000. Produk yang dihasilkan adalah es krim dengan merek indomeiji.

Dengan suatu keputusan yang sangat bijak dari dewan direksi, maka perusahaan ini diambil oleh perusahaan dalam negeri, sehingga pada tahun 2007 PT Indomeiji *Dairy Food* beralih nama menjadi PT Indoeskrim *Dairy Food*. Pada tanggal 1 April 2008, PT Indoeskrim *Dairy Food* mengalami merger dengan PT Indolakto dan beralih nama menjadi PT Indolakto (Ice Cream Factory).

Saat ini PT Indolakto (Ice Cream Factory) telah mendapat sertifikasi ISO 9001 versi 2000, sistem manajemen keamanan dengan sesuai persyaratan *Food Safety Management System* ISO 22000 : 2005, Sistem Jaminan Halal (SJH) yang mengacu kepada regulasi LPPOM MUI dan memiliki sertifikat HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) sejak Maret 2007 sertifikat HACCP dikonversi ke ISO 22000 : 2005. Hal tersebut menunjukkan perusahaan sangat menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Aspek kebersihan dan sanitasi juga merupakan hal yang sangat diperhatikan oleh PT Indolakto (Ice Cream Factory).

Kegiatan Kerja Praktik dilakukan pada bagian gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory). Lingkup pekerjaan yang dilakukan selama. Kerja Praktik

yaitu melakukan proses penerimaan, penyimpanan dan pengeluaran *spare part*, membuat dokumen *Good Receipt* dan *Good Issue* pada sistem SAP, kemudian melakukan kegiatan dokumentasi *spare part* untuk dimasukkan ke dalam proyek sistem *pointer*.

Pada proses penerimaan dilakukan dengan mengecek dokumen PO (*Purchase Order*) untuk memastikan bahwa barang tersebut dikirim untuk PT Indolakto (Ice Cream Factory), kemudian akan dilakukan proses *loading* apabila barang tersebut ditujukan untuk PT Indolakto (Ice Cream Factory). Setelah *loading* barang akan dicek sesuai dengan jumlah yang ada pada dokumen *Purchase Order* (PO), proses selanjutnya membuat dokumen *Good Receipt* pada sistem SAP sesuai barang yang diterima.

### **3.3 Teknik Pemecahan Masalah**

Data primer dan data sekunder merupakan data pendukung yang dibutuhkan untuk memecahkan masalah yang ditemui. Berikut uraian teknik pengumpulan data untuk memperoleh data primer dan data sekunder adalah :

#### **3.3.1 Metode Pengumpulan Data**

Dalam melakukan pengumpulan data Tugas Akhir, teknik yang digunakan berdasarkan jenis data adalah sebagai berikut :

##### **1. Data Primer**

Data primer merupakan data yang didapatkan secara langsung pada saat melakukan Kerja Praktik. Metode pengumpulan data primer sebagai berikut :

##### **a. Observasi**

Observasi adalah proses pengamatan mengenai masalah atau kendala yang terkait dalam analisis secara langsung di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory). Pengamatan dilakukan dengan meninjau langsung pada proses kerja yang dilakukan oleh pihak gudang *spare part* mengenai proses penyimpanan dan pengeluaran *spare part*. Pengamatan juga dilakukan dengan melihat proses pengecekan *stock* pada beberapa periode.

b. Teknik Komunikasi

a. Wawancara

Metode pengumpulan data ini dilakukan dengan cara melakukan wawancara secara langsung kepada pihak-pihak yang terkait yaitu *supervisor*, *picker* dan admin gudang *spare part*. Hasil yang didapatkan dari wawancara ini yaitu memperoleh data-data yang diperlukan dan informasi yang berkaitan mengenai aktivitas dan proses kerja pada gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory) dimulai dari proses penyimpanan serta pengeluaran *spare part* dan penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem dan dampak yang terjadi dari permasalahan tersebut.

b. Kuesioner

Berdasarkan masalah yang diidentifikasi, lembar kuesioner dibagikan kepada responden yaitu kepada *supervisor*, *picker*, *checker* dan admin gudang *spare part*. Berdasarkan hasil pengisian kuesioner didapatkan informasi yaitu mengetahui penyebab potensial mengenai perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang didapatkan tidak harus dengan pengamatan langsung, data ini dapat diperoleh dengan cara mengumpulkan data pencatatan yang dilakukan perusahaan. Metode pengumpulan data sekunder, yaitu :

- a. Profil perusahaan. (dilampirkan pada lampiran 1 halaman 69)
- b. Data hasil *stock take* untuk periode bulan Januari sampai dengan bulan April 2019. (dilampirkan pada lampiran 6 halaman 74)
- c. Rincian harga *spare part*. (dilampirkan pada lampiran 7 halaman 75)
- d. Biaya Kehilangan *Spare part*. (dilampirkan pada lampiran 8 halaman 76)
- e. *Standar Operational Procedure* (SOP) pengeluaran *spare part*. (dilampirkan pada lampiran 17 halaman 86)
- f. Dokumen *Technical Job Order* (TJO). (dilampirkan pada lampiran 19 halaman 88)
- g. Dokumen *Purchase Requisition* (PR). (dilampirkan pada lampiran 20 halaman 89)

### 3.3.2 Metode Analisis

Terdapat beberapa analisis yang dilakukan dalam Tugas Akhir ini, berikut metode analisis yang dilakukan :

1. Menganalisis proses penyimpanan dan pengeluaran *spare part* di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).

Analisis dilakukan terhadap setiap alur proses penyimpanan dan pengeluaran *spare part*. Analisis dilakukan dengan mengamati secara langsung untuk mengetahui proses penyimpanan dan pengeluaran *spare part*. Analisis yang dilakukan yaitu menguraikan proses penyimpanan dimulai dari *spare part* diterima oleh bagian gudang hingga *spare part* disimpan pada rak penyimpanan berdasarkan hasil dari wawancara dan proses pengeluaran dimulai dari permintaan *user* hingga *spare part* diterima oleh *user* berdasarkan SOP dari perusahaan. Dokumen yang digunakan dan penanggung jawab setiap proses juga akan diuraikan.

2. Analisis perbandingan kondisi aktual dengan SOP pengeluaran dan penyimpanan *spare part* di PT Indolakto (Ice Cream Factory)

Analisis dilakukan terhadap kondisi aktual proses penyimpanan dan pengeluaran. Analisis dengan mengamati secara langsung untuk mengetahui proses penyimpanan dan pengeluaran. Hasil pengamatan yang didapat akan dibandingkan dengan prosedur kerja yang sudah ada, untuk proses penyimpanan akan disesuaikan dengan hasil wawancara.

3. Identifikasi permasalahan sebab – akibat menggunakan diagram *fishbone*.

Analisis dilakukan dengan melihat permasalahan yang ada di gudang *spare part* pada PT Indolakto (Ice Cream Factory) dan menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi terhadap permasalahan perbedaan *stock* aktual dengan yang ada pada sistem. Berikut ini adalah langkah-langkah dalam mengerjakan diagram *fishbone* yaitu :

- a. Menetapkan permasalahan yang ada yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem. Masalah tersebut diuraikan untuk mengetahui penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan disistem.
- b. Setelah masalah dan penyebabnya diketahui, kemudian membuat struktur diagram sebab akibat yang diawali dengan garis horizontal dengan satu tanda panah di ujung kanan. Tanda panah tersebut menunjukkan akibat atau permasalahan yang ada yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan disistem.

- c. Langkah selanjutnya buat garis-garis yang berpusat pada garis horizontal menyerupai tulang ikan. Garis tersebut digunakan untuk menentukan penyebab utama dari perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem. Faktor-faktor penyebab dari perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem tersebut yaitu *man*, *method*, *material*, *machine* dan *environment*.
  - d. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan data pada sistem.
  - e. Dilakukan analisis mengenai faktor – faktor yang menyebabkan perbedaan jumlah *stock* aktual dengan data pada sistem.
  - f. Memberikan kesimpulan untuk faktor penyebab yang potensial terhadap permasalahan yang terjadi yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem.
4. Analisis Usulan perbaikan pada PT Indolakto (Ice Cream Factory)
- Setelah mengetahui proses kerja aktual, pada analisis masalah ditemukan sebab akibat dan dampak dari masalah yang terjadi dengan menggunakan diagram *fishbone*. Maka dari itu, dibuatlah usulan perbaikan dengan menggunakan metode 5W+1H di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).
1. Metode 5W + 1H
    - a. Apa yang akan dicapai, berkaitan dengan target yang ditetapkan untuk perbaikan dalam masalah perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem.
    - b. Mengapa rencana tindakan harus dilakukan untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya permasalahan yang ada yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem.
    - c. Melakukan identifikasi tempat yang akan dilakukan perbaikan.
    - d. Rencana tindakan perbaikan dapat dilakukan setelah usulan diterima oleh bagian gudang *spare part*.
    - e. Pihak yang mengidentifikasi yaitu pihak yang bertanggung jawab dalam proses perbaikan.
    - f. Bagaimana cara menerapkan usulan perbaikan sesuai dengan target yang akan dicapai.



