

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Era globalisasi yang berkembang pesat mendorong perusahaan untuk terus memperbarui potensi maupun inovasi dalam mencapai keunggulan kompetitif dan menciptakan kepuasan pelanggan pada persaingan bisnis yang semakin ketat. Strategi yang dapat dilakukan perusahaan dalam mencapai kesuksesan bisnis adalah melalui penerapan manajemen rantai pasok yang terintegrasi (Dzikillah *et al.*, 2025). Manajemen rantai pasok yang terintegrasi meliputi koordinasi yang saling terhubung antara pemasok, produsen, distributor, dan pengecer sehingga tercipta aliran produk dan informasi yang lancar (Sera Maya Santi, 2018). Dalam mendukung keberhasilan manajemen rantai pasok, pergudangan menjadi elemen penting yang harus diperhatikan oleh perusahaan.

Pergudangan menjadi kunci utama pada rantai pasok karena berpengaruh langsung terhadap kelancaran operasional perusahaan (Putri *et al.*, 2025). Dalam mendukung kelancaran operasional, penerapan ISO 9001:2015 tentang Sistem Manajemen Mutu berperan penting sebagai pedoman pengelolaan operasional secara terstruktur, termasuk aktivitas pergudangan. Penerapan ISO 9001:2015 dalam pergudangan memungkinkan perusahaan untuk menjaga kualitas dari barang yang disimpan, meningkatkan akurasi stok, hingga memastikan pendistribusian barang berjalan dengan baik.

Salah satu aspek penting dalam mengelola gudang adalah pengaturan tata letak penyimpanan barang secara optimal. Tata letak penyimpanan barang yang optimal berdampak positif terhadap kemudahan proses pergerakan barang

dalam gudang sehingga meningkatkan kelancaran operasional perusahaan (Syah *et al.*, 2024). Demikian Waruwu *et al.* (2025) menyatakan bahwa tata letak penyimpanan barang yang optimal mampu menurunkan *lead time*, menjamin kualitas barang, dan menekan biaya operasional dalam gudang. Hal tersebut menunjukkan bahwa efektivitas penyimpanan barang dalam gudang sangat berkaitan dengan pengelolaan tata letak penyimpanan barang yang optimal. Namun, seringkali pengelolaan tata letak penyimpanan barang yang optimal masih menjadi tantangan bagi banyak perusahaan.

Tantangan terkait pengelolaan tata letak penyimpanan barang yang optimal juga dihadapi oleh PT YCH Indonesia *Supply Point* (SP) Semarang sebagai perusahaan jasa logistik pihak ketiga (3PL / *Third Party Logistic*). Salah satu *customer* utama PT YCH Indonesia SP Semarang adalah PT Changhong Electric Indonesia yang merupakan perusahaan manufaktur produk elektronik. Perusahaan ini menggunakan layanan jasa manajemen pergudangan milik PT YCH Indonesia SP Semarang untuk menyimpan dan mengelola produk *finished goods* sebelum didistribusikan kepada pelanggan akhir.

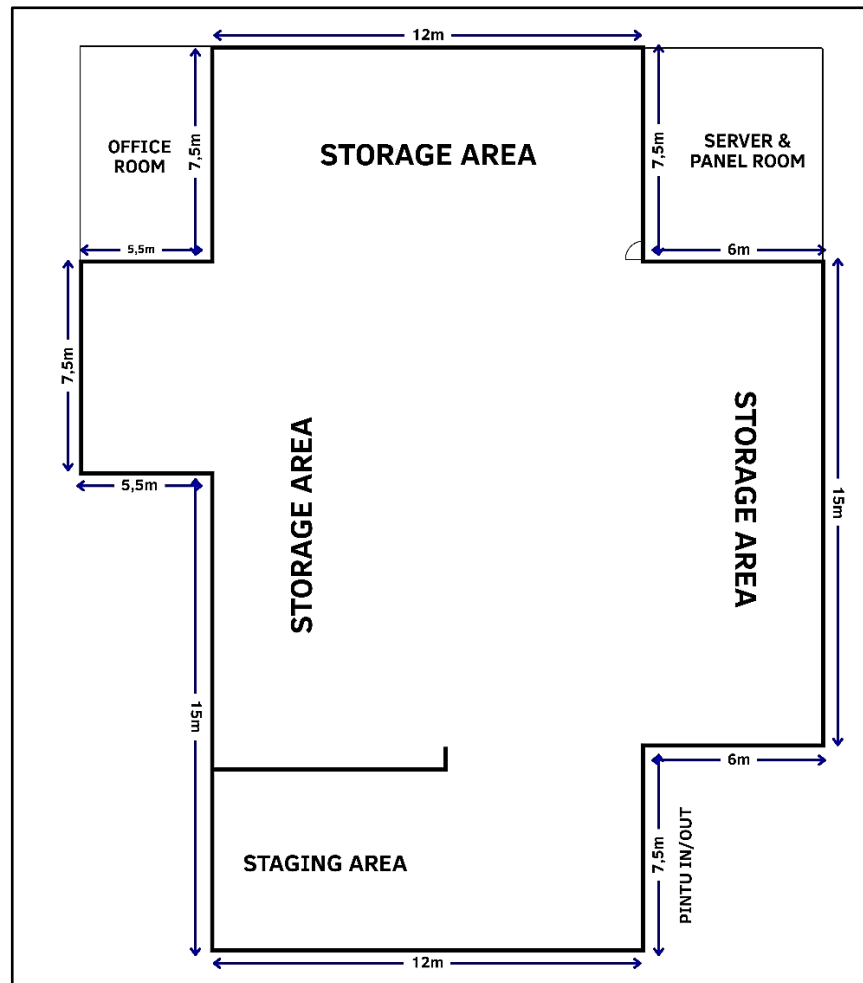
Adapun jenis barang Changhong yang disimpan di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang terdiri dari dua kategori, yaitu Changhong Electric dan Changhong Meiling. Changhong Electric mencakup produk elektronik berupa televisi (TV), sedangkan Changhong Meiling mencakup produk elektronik berupa lemari es (*refrigerator*) dan pendingin ruangan (*air conditioner/AC*). Kedua kategori produk tersebut memiliki variasi tipe dan dimensi yang berbeda sehingga memerlukan pengelolaan tata letak penyimpanan yang sesuai agar proses penyimpanan dan pengambilan barang dapat berjalan secara optimal.

Meskipun PT YCH Indonesia SP Semarang telah tersertifikasi ISO 9001:2015 sebagai pedoman dalam pengelolaan operasional sehari-hari, namun pengelolaan tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong masih menghadapi beberapa kendala operasional. Berdasarkan hasil wawancara dengan PIC Changhong, proses penyimpanan barang Changhong dilakukan berdasarkan ketersediaan ruang kosong tanpa mengacu pada metode tertentu (*randomized storage*). Menurut Nursyanti *et al.* (2024), metode tersebut memiliki fleksibilitas penempatan yang tinggi, namun *randomized storage* membuat waktu pencarian barang menjadi lebih lama, meningkatkan risiko kerusakan barang, dan berpotensi menimbulkan kesalahan kerja.

Dalam operasional penyimpanan barang, hasil wawancara dengan koordinator *warehouse* menunjukkan bahwa pada gudang Changhong belum memiliki standar operasional prosedur (SOP) sebagai pedoman dalam proses penempatan dan penyimpanan barang. Kondisi tersebut menyebabkan aktivitas penyimpanan lebih bergantung pada pengalaman dan pemahaman staf gudang sehingga konsistensi penempatan barang menjadi sulit dipertahankan serta belum terdapat pedoman kerja yang baku dalam menentukan lokasi penyimpanan barang.

Berdasarkan hasil wawancara dengan staf *inventory control*, ketiadaan SOP pada operasional gudang Changhong menyebabkan proses penempatan dan penyimpanan barang dilakukan tanpa perancangan khusus. Padahal, perancangan tata letak penyimpanan berperan penting dalam memudahkan kegiatan operasional (Haulani, 2026). Untuk memahami lebih luas terkait tata letak penyimpanan barang di dalam gudang Changhong, berikut ini disajikan

denah tata letak penyimpanan barang Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang:



Gambar 1.1 Tata Letak Penyimpanan Barang Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang

Sumber: Data Primer diolah Penulis, 2025

Gambar 1.1 di atas memperlihatkan tata letak penyimpanan barang Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang. Berdasarkan gambar tersebut, dapat diketahui bahwa tata letak penyimpanan Changhong belum memiliki pembagian area penyimpanan berdasarkan karakteristik maupun tingkat pergerakan barang. Seluruh area penyimpanan masih dimanfaatkan secara bersama tanpa adanya zonasi khusus untuk kelompok

barang tertentu. Hal ini diperkuat oleh hasil wawancara dengan koordinator *warehouse* yang menyatakan bahwa penempatan barang di gudang Changhong dilakukan mengikuti ruang kosong yang tersedia sehingga lokasi penyimpanan setiap jenis barang dapat berubah sesuai ketersediaan ruang.

Meskipun metode penyimpanan tersebut memberikan fleksibilitas dalam memanfaatkan ruang penyimpanan yang ada, penempatan barang yang mengikuti ruang kosong menyebabkan lokasi penyimpanan barang Changhong menjadi tidak konsisten. Ketika aktivitas *inbound* dan *outbound* meningkat, relokasi barang akan sering dilakukan untuk menyesuaikan ketersediaan ruang penyimpanan. Kondisi tersebut akan meningkatkan frekuensi pergerakan barang dalam gudang sehingga berpotensi menimbulkan benturan atau gesekan berlebih antarbarang yang dapat meningkatkan risiko kerusakan barang.

Berdasarkan hasil wawancara dengan PIC Changhong, pengelolaan tata letak penyimpanan barang Changhong yang belum terstruktur menyebabkan proses pengendalian dan penanganan barang belum berjalan secara optimal. Kondisi tersebut didukung oleh data perusahaan yang menunjukkan masih ditemukannya barang *damage* pada gudang penyimpanan *customer* Changhong. Adapun data terkait total kerusakan barang changhong selama periode tiga tahun terakhir dapat dilihat pada Tabel 1.1 berikut.

**Tabel 1.1 Jumlah *Damage* Barang Changhong 2025 di PT YCH
Indonesia *Supply Point* Semarang**

No	Tahun	Jumlah Barang <i>Damage</i> (Qty)		Total Barang <i>Damage</i> (Qty)
		Electric	Meiling	
1	2023	161	248	409
2	2024	164	275	439
3	2025	146	438	584
Total				1.432

Sumber: Data Sekunder diolah Penulis, 2026

Data pada Tabel 1.1 menunjukkan bahwa selama periode 2023–2025 masih ditemukan kerusakan barang pada gudang *customer* Changhong dengan total kerusakan mencapai 1.432 unit. Jumlah barang *damage* cenderung meningkat dari 409 unit pada tahun 2023 hingga 584 unit pada tahun 2025. Kerusakan barang didominasi oleh produk Changhong Meiling, yang meliputi jenis lemari es dan *air conditioner* (AC). Hasil wawancara dengan Koordinator *Warehouse* menunjukkan bahwa kerusakan yang paling sering ditemukan berupa kardus sobek yang umumnya terjadi selama proses pemindahan dan penataan barang.

Hal tersebut mengindikasikan bahwa tata letak penyimpanan barang Changhong yang belum terstruktur berpotensi meningkatkan frekuensi *material handling* sehingga risiko benturan atau gesekan antarbarang menjadi lebih tinggi. Selain itu, ketidakteraturan tata letak penyimpanan barang Changhong juga berpotensi meningkatkan waktu pencarian dan pengambilan barang selama proses *order picking*. Tata letak penyimpanan barang yang belum terstruktur menyebabkan lokasi penyimpanan setiap jenis barang menjadi tidak konsisten.

Hasil wawancara dengan PIC Changhong menyatakan bahwa tata letak penyimpanan barang Changhong yang belum terstruktur membuat proses

pencarian dan pengambilan barang membutuhkan waktu lebih lama karena staf gudang harus berpindah antar area penyimpanan untuk mencari dan mengambil barang yang dibutuhkan.

Selama penelitian, Penulis telah mengamati dan mengukur secara langsung terhadap total waktu yang dibutuhkan sejak proses pencarian hingga pengambilan barang (*order picking*) di gudang Changhong. Data hasil pengukuran *lead time order picking* disajikan pada tabel berikut.

**Tabel 1.2 *Lead Time Order Picking* Changhong di PT YCH Indonesia
Supply Point Semarang**

No	HH/BB/YY	Nama Pelanggan	Standar Waktu Perusahaan	<i>Picking Time</i>		Total Waktu Penyelesaian
				<i>Start</i>	<i>End</i>	
1	29/08/25	Meiling	45 menit	14:45	15:40	55 menit
2	01/09/25	Electric	20 menit	11:55	12:15	20 menit
3	02/09/25	Meiling	45 menit	15:10	15:38	28 menit
4	03/09/25	Electric	20 menit	15:15	15:45	30 menit
5	04/09/25	Meiling	45 menit	15:45	16:25	40 menit
6	08/09/25	Meiling	45 menit	11:30	12:20	50 menit
7	10/10/25	Meiling	45 menit	10:30	11:25	55 menit
8	11/10/25	Electric	20 menit	11:30	11:58	28 menit
9	15/10/25	Electric	20 menit	15:10	15:45	35 menit
10	16/10/25	Meiling	45 menit	11:25	12:15	50 menit

Sumber: Data Sekunder diolah Penulis, 2026

Tabel 1.2 di atas menunjukkan bahwa rata-rata waktu yang dibutuhkan staf gudang untuk menyelesaikan proses *order picking* seringkali melebihi standar waktu yang ditargetkan perusahaan. *Lead time* yang panjang tentu akan berpengaruh terhadap kelancaran distribusi. Jika permasalahan ini tidak segera

diatasi, maka akan berdampak pada penurunan kualitas layanan dan menghambat operasional perusahaan.

Berbagai permasalahan yang telah dijelaskan sebelumnya menunjukkan optimalisasi tata letak penyimpanan barang tidak hanya dipengaruhi oleh satu faktor, melainkan merupakan hasil dari berbagai faktor operasional yang saling berkaitan. Oleh karena itu, diperlukan suatu alat analisis yang mampu mengidentifikasi akar penyebab permasalahan secara sistematis. Budianto & Suryadi (2025) menyebutkan beberapa metode identifikasi dalam menganalisis akar penyebab masalah yang dapat digunakan, antara lain *Fishbone Diagram*, *Five Why Analysis*, *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*, dan *brainstorming*.

Penelitian ini, menggunakan *Fishbone Diagram* untuk mengidentifikasi akar penyebab permasalahan tata letak penyimpanan barang Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang. *Fishbone Diagram* dipilih karena mampu menggambarkan hubungan sebab-akibat antara permasalahan utama dengan berbagai faktor berdasarkan aspek manusia (*man*), metode kerja (*method*), fasilitas atau peralatan (*machine*), karakteristik barang (*material*), dan lingkungan kerja (*environment*).

Setelah akar penyebab permasalahan diidentifikasi, langkah selanjutnya adalah menentukan pendekatan yang tepat untuk menyusun usulan perbaikan tata letak penyimpanan barang di gudang Changhong. Francis (dalam Sukmono & Supardi, 2020) menyebutkan empat metode penyimpanan yang dapat diterapkan dalam pengelolaan tata letak gudang, yaitu *dedicated storage*, *shared storage*, *randomized storage*, dan *class-based storage* (klasifikasi ABC).

Berdasarkan hasil wawancara dengan staf *inventory control*, barang Changhong memiliki frekuensi pergerakan yang berbeda setiap jenisnya sehingga memerlukan pengelompokan lokasi penyimpanan yang terstruktur. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa metode klasifikasi ABC relevan digunakan dalam optimalisasi tata letak penyimpanan barang Changhong. Menurut Syah *et al.* (2024), metode klasifikasi ABC mampu membantu perusahaan dalam mengatur lokasi penyimpanan berdasarkan tingkat aktivitas barang dalam gudang sehingga proses penyimpanan dan pengambilan barang menjadi lebih efisien.

Dalam penelitian ini, metode klasifikasi ABC dipilih sebagai dasar optimalisasi tata letak penyimpanan Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang. Melalui penerapan metode klasifikasi ABC, barang dengan tingkat pergerakan tinggi dapat ditempatkan pada area yang lebih mudah dijangkau, sedangkan barang dengan tingkat pergerakan rendah dapat ditempatkan pada area dengan tingkat aksesibilitas lebih rendah.

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan rekomendasi yang praktis dan strategis berupa usulan optimalisasi tata letak penyimpanan barang melalui penerapan metode klasifikasi ABC serta penyusunan Standar Operasional Prosedur (SOP) penyimpanan barang sebagai pedoman implementasi tata letak yang diusulkan di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang. Berdasarkan uraian latar belakang masalah yang telah dijelaskan di atas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “OPTIMALISASI TATA LETAK PENYIMPANAN BARANG *CUSTOMER* CHANGHONG DI PT YCH INDONESIA *SUPPLY POINT* SEMARANG.”

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, dapat ditegaskan bahwa pengaturan tata letak penyimpanan barang pada gudang Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang masih memerlukan optimalisasi. Rumusan masalah pada penelitian membantu peneliti dalam mengidentifikasi dan menganalisis permasalahan secara sistematis, yang meliputi:

1. Bagaimana optimalisasi tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang saat ini?
2. Apa saja faktor-faktor kendala optimalisasi tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang?
3. Bagaimana peningkatan optimalisasi tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong pada PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang menggunakan metode Klasifikasi ABC?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang telah dirumuskan sebelumnya, tujuan dari penelitian yang ingin dicapai oleh penulis adalah sebagai berikut:

1. Menganalisis kondisi optimalisasi saat ini pada tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang.
2. Menganalisis faktor-faktor kendala optimalisasi tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang dengan *fishbone* diagram.
4. Menganalisis peningkatan optimalisasi tata letak penyimpanan barang *customer* Changhong pada PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang menggunakan metode Klasifikasi ABC.

1.4. Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat bagi berbagai pihak, diantaranya:

1.4.1 Bagi Peneliti

1. Meningkatkan pemahaman teoritis dan praktis terkait optimalisasi tata letak penyimpanan barang khususnya untuk jenis barang elektronik serta menganalisis bagaimana optimalisasi tata letak penyimpanan barang dapat meningkatkan kelancaran operasional perusahaan.
2. Meningkatkan pemahaman mendalam terkait teknik analisis akar penyebab suatu permasalahan, khususnya dalam konteks optimalisasi tata letak penyimpanan barang di industri logistik.
3. Meningkatkan kemampuan dalam mengasah suatu permasalahan nyata di bidang logistik yang bisa dijadikan sebagai penemuan baru dan referensi untuk studi atau praktik lanjutan di masa depan.

1.4.2 Bagi Program Studi

1. Menambah referensi ilmiah dan mengembangkan literatur akademik khususnya terkait optimalisasi tata letak penyimpanan dan penerapan metode *fishbone* diagram dalam menganalisis akar penyebab masalah dalam menyelesaikan fenomena nyata pada suatu operasional di dunia industri.
2. Menambah kajian aplikatif dan menyempurnakan kurikulum dalam bidang logistik dengan penggambaran penerapan teori dalam praktik kerja di lapangan secara nyata.

1.4.3 Bagi Perusahaan

1. Mendapatkan wawasan baru melalui kritik dan saran dari hasil penelitian yang dapat menjadi bahan evaluasi dan inovasi bagi perusahaan di masa depan.
2. Meningkatkan pemahaman perusahaan terkait faktor yang masih menjadi penghambat kegiatan operasional di gudang untuk improvisasi kinerja kedepannya.