

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di gudang *aerospace* segmen 9510 PT XYZ Indonesia maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hambatan dalam proses *order picking* adalah tata letak gudang yang belum optimal. Jalur pergerakan barang yang hanya satu arah dan sempit serta tidak adanya sistem klasifikasi penyimpanan berdasarkan frekuensi pergerakan material menyebabkan terjadinya penumpukan pekerja di area pengambilan barang dan memperlambat proses pengambilan material.
2. Penerapan metode *class-based storage* dapat membuat gudang *aerospace* optimal. Dengan penerapan metode ini, material diklasifikasikan menjadi tiga kelas berdasarkan frekuensi pergerakan, yaitu kelas A (frekuensi tinggi), kelas B (frekuensi sedang), dan kelas C (frekuensi rendah). Barang dengan frekuensi tinggi diletakkan di area yang paling dekat dengan pintu masuk dan jalur utama sehingga mempercepat proses pengambilan serta meminimalisir kemacetan operasional di area gudang *aerospace*.
3. Perancangan ulang tata letak gudang dengan mempertimbangkan dimensi aktual ruang dan rak serta penambahan jalur sirkulasi yang lebih luas menghasilkan tata letak yang lebih efisien tanpa mengurangi kapasitas penyimpanan. Tata letak baru ini mengintegrasikan prinsip

efisiensi alur kerja sehingga mampu meningkatkan produktivitas, mempercepat proses *order picking*, dan mendukung pencapaian efisiensi logistik secara menyeluruh di PT XYZ Indonesia.

5.2. Saran

Adapun saran yang dapat diberikan ke perusahaan terutama untuk gudang *aerospace* segmen 9510 adalah sebagai berikut:

1. Pelatihan Karyawan

Perusahaan disarankan untuk menyelenggarakan pelatihan secara berkala bagi karyawan gudang, khususnya yang terlibat dalam proses penyimpanan dan pengambilan barang. Pelatihan ini bertujuan untuk meningkatkan pemahaman dan kemampuan dalam menerapkan metode *class-based storage* secara efektif.

2. Penyesuaian Dimensi Rak Penyimpanan

Untuk mendukung implementasi metode *class-based storage*, diperlukan penyesuaian terhadap dimensi dan konfigurasi rak di gudang *aerospace*. Penyesuaian ini bertujuan untuk mengakomodasi klasifikasi barang serta memperlancar alur pergerakan barang saat proses *order picking*.

3. Pengawasan Penerapan Metode Class-Based Storage

Diperlukan pengawasan yang konsisten dalam penerapan metode *class-based storage* guna memastikan bahwa sistem penyimpanan berjalan sesuai dengan perencanaan dan tidak menimbulkan hambatan baru dalam operasional gudang.

4. Evaluasi Berkala

Evaluasi secara rutin perlu dilakukan untuk menilai efektivitas penerapan

metode *class-based storage*. Hasil evaluasi dapat digunakan sebagai dasar dalam melakukan perbaikan atau penyesuaian terhadap tata letak dan prosedur kerja di gudang.

5. Pemberian Insentif Karyawan

Untuk meningkatkan motivasi dan kinerja karyawan gudang, perusahaan disarankan memberikan insentif tambahan bagi karyawan yang berkontribusi aktif dalam keberhasilan penerapan metode *class-based storage*. Hal ini juga dapat mendorong terciptanya budaya kerja yang lebih produktif dan efisien.