

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Kegiatan operasional gudang dapat terlaksana dengan baik apabila dijalankan sesuai dengan prosedur dan peraturan yang telah ditetapkan. Hal tersebut akan meminimalisir terjadinya risiko-risiko yang dapat terjadi dalam kegiatan operasional gudang, salah satunya risiko kerusakan karton. Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh dari hasil observasi, wawancara, dan dokumentasi yang dilakukan di gudang konsolidasi PT. Dhana Persada Manunggal Semarang, tingkat kerusakan karton yang ada di gudang masih terbilang tinggi yaitu sebesar 0,77% dengan target kerusakan sebesar 0,001% atau *zero defect*. Adapun kategori kerusakan karton yang ada di gudang konsolidasi PT. Dhana Persada Manunggal Semarang yaitu karton penyok, karton sobek, karton basah, serta *damage until inner*. Dari keempat kategori tersebut, kategori kerusakan terbanyak adalah karton penyok dengan persentase sebesar 56,5% dan karton sobek sebesar 24,6%.

Berdasarkan hasil analisis menggunakan metode *Root Cause Analysis* (RCA) dengan tools *Fishbone Diagram* dan *5 Whys* ditemukan bahwa dari kedua kategori kerusakan terbanyak tersebut, akar penyebabnya adalah perusahaan yang terlalu fokus terhadap *throughput* serta *Key Performance Indicator* (KPI) yang hanya fokus pada *cycle time*, tanpa memprioritaskan aspek kualitas. Perusahaan yang terlalu fokus terhadap kedua faktor tersebut menurunkan urgensi kualitas layanan sehingga pekerja cenderung mengabaikan prosedur demi mencapai target *throughput*. Dalam jangka pendek, pendekatan tersebut memang dapat meningkatkan *throughput*, namun dalam jangka

panjang justru menciptakan akumulasi masalah yang lebih besar. Upaya yang telah dilakukan oleh perusahaan dalam menangani kerusakan karton yang ada di gudang konsolidasi PT. Dhana Persada Manunggal Semarang yaitu berupa upaya preventif seperti melakukan *briefing* diawal setiap pergantian shift, memasang sistem monitoring suhu dan kelembaban diseluruh area gudang dan memeriksanya setiap 4-5 jam sekali, serta melakukan *maintenance* rutin terhadap peralatan *material handling* setiap 3-4 bulan sekali.

5.2. Saran

Berdasarkan usulan output penelitian terapan dari penulis berupa SOP penanganan barang, maka saran yang dapat diberikan agar output yang diusulkan tersebut dapat berjalan dengan baik di lapangan adalah sebagai berikut :

- a. Melakukan edukasi dan sosialisasi mengenai SOP penanganan barang yang dilakukan secara menyeluruh agar pekerja mengetahui dan memahami SOP yang telah diperbaharui. Hal tersebut dapat dilakukan melalui berbagai metode seperti sosialisasi langsung di lapangan serta penyebaran poster atau infografis di area gudang. Untuk memantau tingkat kepatuhan pekerja, supervisor dapat melakukan pengawasan rutin setiap shift, menggunakan checklist kepatuhan SOP untuk mendokumentasikan temuan, dan menyusun laporan harian atau mingguan. Hasil pengawasan tersebut harus segera ditindaklanjuti melalui *briefing* internal dan penunjukan PIC perbaikan, sehingga setiap penyimpangan dapat diperbaiki sebelum menimbulkan masalah lebih besar.
- b. Menerapkan mekanisme *reward* dan *punishment* untuk mendorong tingkat kedisiplinan pekerja. Memberikan penghargaan bagi tim atau individu yang

mencapai target KPI tanpa pelanggaran SOP, misalnya memberikan sertifikat “Operator Terbaik Bulanan” atau voucher belanja serta sanksi seperti teguran tertulis, pelatihan ulang, atau pengurangan insentif bagi yang terbukti melanggar secara berulang. Selain memberikan *reward* berbasis prestasi, perusahaan juga dapat memberikan tunjangan produktivitas sesuai volume barang yang ditangani dengan tingkat kerusakan minimal serta bonus proyek jika target pengurangan kerusakan terpenuhi. Insentif tersebut akan meningkatkan motivasi karyawan dan membuat mereka merasa dihargai atas kontribusi mereka dalam menjaga kualitas penanganan barang.