



#### 4.1.2 Tugas Unit Kerja

Dalam departemen perencanaan dan Penerimaan Barang/Jasa, terdapat 6 bagian yaitu, Perencanaan Barang, Perencanaan Jasa, Identifikasi & Evaluasi Teknis, Penerimaan Barang/Jasa, Gudang Material dan Pengelolaan Gudang Bahan Baku & Transportasi Internal. Masing-masing bagian tersebut memiliki tugas sebagai berikut:

- a. Perencanaan Barang
  1. Menentukan harga perkiraan
  2. Mengontrol dan mengatur kedatangan barang yang masuk
  3. Melakukan evaluasi *Material Request* (MR) dari *user*
  4. Melakukan perencanaan kedatangan barang
  5. Mengontrol barang memastikan barang terpenuhi
- b. Perencanaan Jasa
  1. Evaluasi teknis terkait *owner estimation* yang disubmit *user*
  2. Sebagai identifikasi *owner estimation* semua *user* perusahaan
  3. Membuat *service request* disistem SAP
- c. Identifikasi & Evaluasi Teknis

1. Mengevaluasi spesifikasi barang
  2. Mengevaluasi material number
  3. Mengevaluasi spesifikasi barang disistem SAP
  4. Mengidentifikasi permintaan purchase request
- d. Penerimaan Barang dan Jasa
1. Memastikan barang masuk yang sesuai spesifikasi
  2. Melakukan pengiriman barang non stock item
  3. Penerbitan barang masuk dan keluar, serta jasa
  4. Pengecekan setiap pekerjaan jasa
- e. Gudang Material
1. Melakukan perawatan barang digudang material
  2. Melakukan penyimpanan stock opname digudang material
  3. Melakukan pengiriman dan pengambilan barang digudang material
- f. Pengelolaan Gudang Bahan Baku & Transportasi Internal
1. Melakukan perawatan barang yang berada digudang bahan baku
  2. Melakukan penyimpanan stock opname digudang bahan baku
  3. Melakukan pengiriman dan pengambilan barang digudang bahan baku

## **4.2 Gudang**

Menurut (Gozali et al., 2020) gudang merupakan tempat untuk menyimpan barang baik barang mentah (*raw materials*) yang akan diproses pada tahap selanjutnya ataupun bahan jadi (*finished goods*) yang akan dikirimkan ke konsumen

### **4.2.1 Tujuan Gudang**

Tujuan dari adanya tempat penyimpanan dan fungsi dari pergudangan secara umum adalah memaksimalkan penggunaan sumber-sumber yang ada disamping memaksimalkan pelayanan terhadap pelanggan dengan sumber yang terbatas.

Maka dalam perancangan gudang dan system pergudangan diperlukan untuk hal-hal berikut ini (Noor, 2018):

1. Memaksimalkan penggunaan ruang.
2. Memaksimalkan penggunaan peralatan.
3. Memaksimalkan penggunaan tenaga kerja.
4. Memaksimalkan kemudahan dalam penerimaan seluruh material dan penerimaan barang.

### **4.2.2 Manfaat Gudang**

Menurut (Virdaus, 2022) manfaat gudang sebagai berikut:

a. Sebagai Pendukung Produksi Sistem di dalam Gudang

Peran gudang dalam menunjang proses produksi sangatlah penting dan untuk menjaga proses produksi berjalan lancar. Sistem manajemen proses pergudangan mendukung pengelolaan aktivitas gudang seperti transportasi produk dan penanganan produk (material handling) sehingga perusahaan dapat mencapai tujuan produksinya.

b. Membantu dalam Perancangan dan Pencampuran Produksi

Menerima beragam produk dari berbagai sumber dan menggunakan sistem penanganan materi, baik secara manual maupun otomatis, untuk mengelompokkan dan menyusun pesanan pengguna sebelum kemudian dikirimkan kepada pengguna.

c. Sebagai Pelindung Produk

Gudang melindungi produk dari kerusakan yang disebabkan oleh kekurangan perawatan dan juga melindunginya dari pencurian, kebakaran, banjir, dan bahaya lainnya.

- d. Sebagai Pengamanan dari Bahaya Bahan Material  
Selain itu, sistem pergudangan memastikan bahwa bahan-bahan berbahaya dan tidak berbahaya dipisahkan satu sama lain. Jika bahan tersebut berbahaya dan berpotensi membahayakan lingkungan, produk tersebut tidak boleh disimpan di tempat karena dapat menimbulkan risiko bagi kesehatan manusia dan lingkungan.

### 4.3 Tata Letak (*layout*)

Menurut Utama dan Nur (2019) *Layout* (tata letak) merupakan suatu proses dalam penentuan bentuk dan penempatan penempatan fasilitas yang dapat menentukan efisiensi produksi/operasi.

#### 4.3.1 *Layout Gudang*

Nugraha (2022) menjelaskan ada dua jenis *layout* utama, antara lain:

- a. *Layout Process* (Tata Letak Berdasarkan Proses):  
Jenis *layout* ini mengelompokkan mesin atau peralatan dalam pabrik berdasarkan karakteristik atau proses yang serupa dan melakukan fungsi yang sama.
- b. *Layout Product* (Tata Letak Berdasarkan Produk):  
Jenis *layout* ini mengikuti aliran proses pembuatan suatu produk. *Layout* ini memungkinkan pengawasan yang lebih mudah dalam proses produksi dan mengurangi pemindahan barang yang harus dilakukan.

Kedua jenis *layout* ini memiliki kelebihan dan kelemahan masing-masing, dan pemilihan tata letak yang tepat harus mempertimbangkan kebutuhan dan karakteristik perusahaan serta lingkungan kerjanya.

### 4.3.2 Jenis Layout

Menurut Apple (1990) dalam Hilmawan (2023), selain ditentukan oleh besarnya ruangan, kapasitas gudang juga ditentukan oleh cara mengatur layout barang yang disimpan (layout ruang gudang). Selain hal tersebut diatas, terdapat hal lain yang harus diperhatikan, yaitu jenis barang yang disimpan apakah barang tersebut termasuk, antara lain:

- a. *Fast Moving*: Barang yang sirkulasinya cepat, biasanya berupa barang-barang yang laku cepat atau yang sering dibutuhkan dalam produksi.
- b. *Slow Moving*: Barang yang sirkulasinya lambat, biasanya berupa barang-barang yang lakunya lamban atau yang jarang dibutuhkan dalam produksi.

Berdasarkan arus keluar masuk barang, terdapat beberapa bentuk layout gudang yang dapat diterapkan, yaitu:

1. Arus garis lurus sederhana merupakan tata letak dimana arus barang akan berbentuk garis lurus. Proses keluar masuk barang tidak melalui lorong atau gang yang berkelok-kelok sehingga proses penyimpanan dan



pengambilan barang relatif lebih cepat. Lokasi barang yang disimpan dibedakan antara barang yang bersifat fastmoving dan slowmoving.

2. Arus “U” merupakan tata letak dimana arus barang berbentuk “U”. Proses keluar masuk barang melalui lorong atau gang yang berkelok-kelok sehingga proses penyimpanan dan pengambilan barang relatif lebih lama. Lokasi barang yang akan disimpan dibedakan antara barang yang bersifat fastmoving dan slowmoving.

3. Arus “L” merupakan tata letak dimana arus barang berbentuk “L” dan proses keluar masuk barang melalui lorong atau gang yang tidak terlalu berkelok-kelok sehingga proses penyimpanan dan pengambilan barang relatif cepat. Lokasi barang yang akan disimpan dibedakan antara barang yang bersifat fastmoving dan slowmoving.

#### **4.4 ABC (Activity Based Costing)**

Novarika, (2021) Activity Based Costing (ABC) adalah suatu sistem informasi akuntansi yang mengidentifikasi berbagai aktivitas yang dikerjakan dalam suatu organisasi dan mengumpulkan biaya dengan dasar dan sifat yang ada dan perluasan dari aktivitasnya. ABC memfokuskan pada biaya yang melekat pada produk berdasarkan aktivitas untuk memproduksi, mendistribusikan atau menunjang produk yang bersangkutan. Sistem ABC timbul sebagai akibat dari kebutuhan manajemen akan informasi akuntansi yang mampu mencerminkan konsumsi sumber daya dalam berbagai aktivitas untuk menghasilkan produk secara akurat. Hal ini didorong oleh:

1. Persaingan global yang tajam yang memaksa perusahaan untuk cost effective
2. Advanced manufacturing technology yang menyebabkan proporsi biaya overhead pabrik dalam product cost menjadi lebih tinggi dari primary cost.
3. Adanya strategi perusahaan yang menerapkan market driven strategy.

#### **4.5 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)**

Menurut Kusumadewi, (2022) 5R merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja. Kondisi tempat kerja mencerminkan perlakuan seseorang terhadap pekerjaannya dan perlakuan terhadap pekerjaan mencerminkan sikapnya terhadap pekerjaan. Budaya kerja 5R akan berdampak pada efektivitas, efisiensi, produktivitas dan keselamatan dalam bekerja. Selain itu budaya kerja 5R adalah salah satu cara untuk menciptakan suasana kerja yang nyaman di suatu lingkungan kerja.

