

LAPORAN KERJA PRAKTEK

DI PT. BERSAMA ZATTA JAYA TBK

BANDUNG, JAWA BARAT



Disusun Oleh :

QISTHY QAWARIRI

NPM : 238150026

PROGRAM STUDI SARJANA TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2026

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 31/8/26

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
 2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
 3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area
- Access From (repository.uma.ac.id)31/8/26

LEMBAR PENGESAHAN I

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**PERANCANGAN LAYOUT MENGGUNAKAN METODE CLASS BASED
STORAGE PADA ONLINE DISTRIBUTION PT. BERSAMA ZATTA JAYA
TBK**

Disusun oleh:

Qisthy Qawariri

NPM: 238150026

Disetujui oleh:

Dosen Pembimbing

Nukhe Andri Silviana, S.T, M.T

NIDN: 0127038802

Diketahui oleh:

Kepala Program Studi Teknik Industri

Dr.Ir. Chalis Fajri Hasibuan, S.T, M.Sc

NIDN: 0110068801

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2026

LEMBAR PENGESAHAN II
LAPORAN KERJA PRAKTIK
PT. BERSAMA ZATTA JAYA TBK
BANDUNG, JAWA BARAT

Disetujui dan Disahkan sebagai Laporan Kerja Praktek Mahasiswa Fakultas Teknik
Universitas Medan Area dengan ini:

Disusun Oleh:

Nama : Qisthy Qawariri

NPM : 238150026

Bandung, Desember 2026

Disetujui oleh:

Mengetahui,

Dosen Pendamping Program,

Mentor, Head of Distribution Center



Dr. Edi Firdaus, S.Kom.,M.Kom



Dadan Sopian

KATA PENGANTAR

Segala puji dan Syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT atas limpahan Rahmat, taufik, dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek ini dengan baik dan tepat waktu. Laporan ini disusun sebagai bentuk pemenuhan kewajiban akademik pada program studi Teknik industri, fakultas Teknik, universitas medan area, sekaligus dokumentasi atas pengalaman kerja praktek yang dilaksanakan di PT Bersama Zatta Jaya Tbk, divisi Distribution Central.

Pelaksanaan magang ini bertujuan untuk memberikan pengalaman nyata kepada mahasiswa dalam mengaplikasikan ilmu pengetahuan dan keterampilan yang diperoleh selama perkuliahan. Melalui kegiatan magang ini, penulis memperoleh kesempatan mengamati, menganalisis, serta berkontribusi dalam proses distribusi dan pengelolaan gudang, sehingga diharapkan dapat meningkatkan kompetensi professional dan kesiapan menghadapi dunia kerja.

Dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari bahwa keberhasilan pelaksanaan magang tidak terlepas dari dukungan, bimbingan, dan kerjasama berbagai pihak. Oleh karena itu, dengan hormat penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

- 1) Pimpinan dan seluruh staf PT Bersama Zatta Jaya Tbk yang telah memberikan kesempatan, arahan, serta fasilitas selama kegiatan magang berlangsung.
- 2) Ibu Nukhe Andri Silviana, ST., MT, selaku dosen pembimbing akademik yang telah memberikan bimbingan, masukan, dan motivasi dalam penyusunan laporan ini.

- 3) Bapak Dr. Chalis Fajri Hasibuan, S.T., M.Sc, selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
- 4) Rekan-rekan mahasiswa serta keluarga yang senantiasa memberikan dukungan moral dan semangat.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih memiliki keterbatasan dan jauh dari sempurna. Oleh karena itu, kritik dan saran yang konstruktif sangat diharapkan demi perbaikan di masa mendatang. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat, baik bagi penulis sebagai sarana pembelajaran, bagi perusahaan sebagai bahan evaluasi, maupun bagi pembaca sebagai referensi akademik terkait penerapan ilmu teknik industri dalam bidang distribusi.

Bandung , Desember 2025

Qisthy Qawariri
NPM 238150026

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN I	ii
LEMBAR PENGESAHAN II.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR TABEL.....	x
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Kerja Praktik.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktik	3
1.3 Manfaat Kerja Praktik.....	3
1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktik	4
BAB II.....	10
GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	10
2.1 Sejarah Perusahaan.....	10
2.2 Manajemen Perusahaan.....	14
2.3 Struktur Organisasi.....	15
2.4 Data Produk yang Diproduksi.....	20
BAB III	24
OPERASIONAL LOGISTIK.....	24
3.1 Distribution Central (DC)	24
3.2 Spesifikasi Proses Logistik Produksi Tekstil Retail.....	25
3.2.1 Penerimaan Barang/Receive Barang (Inbound).....	25
3.2.2 Penataan Barang (Put Away).....	29
3.2.3 Pengambilan Barang (Picking)	30
3.2.4 Pengalokasian Barang (Alokasi Pesanan).....	33
3.2.5 Input Data dan Sistem Informasi (Casier).....	34

3.2.6	Pengecekan Produk (Checker)	35
3.2.7	Manifest dan Loading (Outbound).....	35
3.3	Peralatan dalam Distribution Center	37
3.3.1	Handlift	37
3.3.2	Forklift	38
3.3.3	PDT (Portable Data Terminal)	38
3.3.4	Komputer	39
3.3.5	Koli.....	40
3.3.6	Scanner.....	41
3.3.7	Timbangan.....	41
3.3.8	Mesin Jahit	42
BAB IV		43
TUGAS KHUSUS		43
4.1	Pendahuluan	43
4.2	Latar Belakang	43
4.3	Rumusan Masalah	45
4.4	Batasan Masalah.....	46
4.5	Tujuan Penelitian.....	46
4.6	Manfaat Penelitian	46
4.7	Asumsi-Asumsi yang Digunakan.....	47
4.8	Landasan Teori	47
4.8.1	Logistik	47
4.8.2	Manajemen Operasi	48
4.8.3	Manajemen Persediaan	49
4.8.4	Metode Klasifikasi ABC	49
4.8.5	Tata Letak Fasilitas (Facility Layout)	51
4.8.6	Tata Letak Gudang (Warehouse Layout).....	52
4.8.7	Hubungan Metode ABC dengan Perancangan Layout Gudang.....	53
4.8.8	Material Handling	54

4.8.9 Efisiensi dan Produktivitas Gudang.....	54
4.9 Metodologi Penelitian	55
4.10 Pengumpulan Data	58
4.11 Pengolahan Data.....	61
BAB V.....	67
KESIMPULAN DAN SARAN.....	67
5.1 Kesimpulan	67
5.2 Saran.....	68
DAFTAR PUSTAKA	69



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Rekam Jejak Elcorps	11
Gambar 1.2 Rekam Jejak Elcorps	11
Gambar 1.3 Struktur Perusahaan	13
Gambar 3.1 Stasiun Proses Pemenuhan PO dan JO	21
Gambar 3.2 Area Receive Barang Masuk dari Vendor	22
Gambar 3.3 Area Pencetakan Barcode Produk	23
Gambar 3.4 Area Inventory untuk Alokasi dan Picking Barang	25
Gambar 3.5 Area Memulai Alokasi Produk	26
Gambar 3.6 Area Antrian Casier Input Data	27
Gambar 3.7 Area Outbound Membuat Manifest	29
Gambar 4.1 <i>Flow Chart</i> Penelitian	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data Produk Dauky di Online Distribution	16
Tabel 2.1 Data Produk Elzatta di Online Distribution	17
Tabel 4.1 Data Penerimaan, Pengeluaran, dan On Hand Produk Elzatta	39
Tabel 4.2 Data Penerimaan, Pengeluaran, dan On Hand Produk Dauky	39
Tabel 4.3 Perhitungan Persentase Frekuensi dan Klasifikasi Produk.....	42



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kerja Praktik

Perkembangan sistem informasi mengalami transformasi yang signifikan seiring dengan kemajuan teknologi informasi. Inovasi dalam bidang teknologi dan sistem informasi semakin luas dimanfaatkan untuk mendukung penyelesaian berbagai aktivitas di beragam sektor industri maupun jasa. Hal ini menunjukkan bahwa sistem informasi tidak hanya berperan sebagai alat bantu, tetapi juga sebagai fondasi strategis dalam meningkatkan efisiensi dan efektivitas organisasi.

Kerja Praktik merupakan kegiatan akademik yang dirancang sebagai bentuk implementasi terintegrasi antara teori yang diperoleh di perguruan tinggi dengan keterampilan yang diasah melalui pengalaman langsung di dunia industri. Tujuan utama dari Kerja Praktik adalah membekali mahasiswa dengan kompetensi yang relevan dengan bidang studi mereka (Arifin, 2014). Selain itu, Kerja Praktik menjadi salah satu aktivitas akademik wajib pada sejumlah program studi, termasuk Program Studi Teknik Industri, sebagai sarana penguatan keterampilan praktis dan pemahaman kontekstual.

Pelaksanaan Kerja Praktik umumnya dilakukan di perusahaan atau instansi yang telah menjalin kerja sama dengan institusi pendidikan. Melalui kegiatan ini, mahasiswa diharapkan dapat memperluas wawasan mengenai dinamika industri serta memahami

metode penyelesaian masalah yang muncul dalam praktik nyata. Setiap peserta diwajibkan menyusun laporan yang mencakup sejarah perusahaan, unit-unit kerja di PT Bersama Zatta Jaya Tbk Bandung, Jawa Barat, struktur organisasi, hingga uraian tugas khusus yang dilaksanakan. Penyusunan laporan ini bertujuan memberikan pemahaman mendalam mengenai proses kerja di perusahaan, sekaligus mendorong mahasiswa untuk mengaplikasikan materi kuliah secara nyata dengan semangat belajar yang tinggi demi memperoleh hasil yang optimal.

Dengan semakin berkembangnya teknologi, persaingan global semakin tinggi pula. Sehingga membuat perusahaan semakin didorong untuk menjadi yang terbaik dan terus berinovasi penggunaan teknologi untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas dari kegiatan perusahaan. Terutama strategi operasional dan logistik di industri yang menjadi kunci utama lancarnya sistem perusahaan yang dibangun. Dengan itu, untuk menambah nilai kompetitif perusahaan, perlu meningkatkan upaya perbaikan dalam strategi operasional.

Manajemen perusahaan, terutama gudang logistik sebagai pokok utama dalam pengelolaan berbagai sumber daya, seperti tenaga kerja, material, sistem operasional, modal, dan bahan baku. Perencanaan dan pengelolaan gudang menjadi hal penting bagi perusahaan untuk mencapai target yang sesuai dan optimal. Strategi tepat yang dibentuk bukan hanya untuk mencapai target yang sudah ada, namun juga menjadi tolak ukur keberhasilan perusahaan dan keberlanjutan perusahaan kedepannya.

1.2 Tujuan Kerja Praktik

Pelaksanaan Kerja Praktik pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, bertujuan untuk:

1. Turut mengemban misi Universitas Medan Area sebagai perguruan tinggi yang siap menyediakan sumber daya manusia yang berkualitas dan bermanfaat bagi masyarakat.
2. Memenuhi sebagian syarat pengambilan mata kuliah pilihan sebagai prasyarat untuk menempuh gelar sarjana teknik industri.
3. Menerapkan dan mengaplikasikan ilmu yang telah didapat di bangku kuliah dalam dunia kerja secara nyata.
4. Memberikan pengalaman kerja kepada mahasiswa, baik teknis maupun nonteknis.
5. Memperoleh pengetahuan di bidang industri sehingga dapat membuka pola pikir yang lebih luas mengenai disiplin ilmu yang ditekuni selama ini.
6. Meningkatkan keterampilan kerja dalam hal identifikasi masalah, pemecahan dan penyelesaian masalah.
7. Melatih keterampilan kerja sama tim, berkomunikasi, profesionalitas dan bersosialisasi dalam dunia kerja

1.3 Manfaat Kerja Praktik

Manfaat yang diharapkan dalam kegiatan ini adalah :

1. Bagi Perguruan Tinggi

Sebagai tambahan referensi khususnya mengenai perkembangan dunia perindustrian dan penelitian yang dapat digunakan oleh pihak-pihak yang memerlukan, serta menghasilkan sarjana-sarjana handal dan memiliki pengalaman di bidangnya dan dapat membina kerja sama yang baik antara lingkungan akademis dengan lingkungan kerja.

2. Bagi Perusahaan

Hasil analisis dan penelitian yang dilakukan selama kerja praktik dapat menjadi bahan masukan bagi pihak perusahaan untuk menentukan arah kerja di masa yang akan datang.

3. Bagi Mahasiswa

- a. Mahasiswa dapat mengembangkan dan mengaplikasikan ilmu yang dimiliki dalam dunia kerja yang sebenarnya.
- b. Mahasiswa mendapat pengalaman kerja di lapangan yang dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan tugas akhir.
- c. Mahasiswa mendapat gambaran tentang suasana dunia kerja dan dapat membiasakan diri untuk bekerja sama dalam tim dan belajar berkomitmen atas amanah yang dipegang.

1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktik

Adapun ruang lingkup kerja praktik adalah sebagai berikut:

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan harus melakukan kerja praktek pada Perusahaan, pemerintahan atau swasta.

2. Kerja praktek dilakukan pada PT. Bersama Zatta Jaya Tbk di Bandung, Jawa Barat, yang bergerak dalam bidang Industri fashion muslim.
3. Kerja praktek ini meliputi bidang-bidang yang berkaitan dengan disiplin ilmu Teknik Industri, antara lain:
 - a. Optimalisasi system produksi
 - b. Logistik
 - c. Alokasi tenaga kerja
 - d. Optimalisasi sistem operasional
 - d. Manajemen mutu
4. Kerja praktek ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut :
 - a. Latihan kerja yang disiplin dan bertanggungjawab terhadap pekerjaan, serta dengan para pekerja dalam perusahaan yang bersangkutan.
 - b. Mengajukan usulan-usulan perbaikan seperlunya dari sistem kerja atau proses yang selanjutnya dimuat dalam berupa laporan.

1.5 Metodologi Kerja Praktek

Prosedur yang dilaksanakan dalam kerja praktek meliputi kegiatan kegiatan sebagai berikut:

1. Tahap Persiapan

Tahap ini merupakan tahap mempersiapkan hal-hal yang penting untuk kegiatan penelitian antara lain:

- a. Mengikuti program magang berdampak yang diselenggarakan Kementerian Pendidikan tinggi, Sains, dan Teknologi (Kemendiktisaintek).

- b. Memilih perusahaan dan posisi department yang sesuai dengan program studi dan mata kuliah pada semester yang diambil.
 - c. Konsultasi dengan koordinator kerja praktek dan dosen pembimbing.
 - d. Apply CV dan lolos untuk ujian psikotes serta interview
 - e. Penyusunan laporan.
 - f. Pengajuan proposal kepada ketua program Studi Teknik Industri.
 - g. Seminar proposal.
2. Tahap Orientasi
- Mempelajari buku-buku karya ilmiah, jurnal, majalah dan referensi lainnya yang berhubungan dengan masalah yang dihadapi perusahaan.
3. Peninjauan Lapangan
- Melihat cara ini dan metode kerja dari persoalan perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan. Melihat cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.
4. Pengumpulan Data
- Pengumpulan data untuk tugas khusus dan data-data yang berhubungan dengan judul proposal.
5. Analisis dan Evaluasi
- Data yang diperoleh atau dikumpulkan, dianalisis dan dievaluasi dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.

6. Membuat Draft

Laporan Kerja Praktek Penulisan draft kerja praktek dibuat sehubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.

7. Asistensi Draft

Laporan Kerja Praktek diasistensi pada dosen pembimbing.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

Draft Laporan Kerja Praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid rapi.

1.6 Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di perusahaan, maka perlu dilakukan pengumpulan data yang telah diperoleh sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek selesai tepat waktunya. Data-data yang telah diperoleh dari perusahaan dapat dikumpulkan dengan cara sebagai berikut:

1. Melakukan pengamatan langsung di lapangan bertujuan agar dapat melihat secara langsung proses-proses yang ada di lapangan serta mencari permasalahan yang ada di lapangan.
2. Melihat laporan administrasi serta catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan data-data yang dibutuhkan.
3. Wawancara dilakukan untuk mengetahui hal-hal yang berhubungan dengan Perusahaan atau pabrik mengenai proses produksi, organisasi dan manajemen, pemasaran perusahaan/pabrik. dan semua yang berkenan dengan

4. Melakukan diskusi dengan pembimbing dan para karyawan untuk mencari jawaban terkait masalah-masalah yang ada di lapangan.

1.7 Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Adapun waktu dan tempat pelaksanaan kerja praktek adalah sebagai berikut:

1. Waktu Pelaksanaan

Berdasarkan kalender akademik Universitas Medan Area semester ganjil tahun ajaran 2025/2026, maka calon peserta kerja praktik melaksanakan magang berdampak sesuai arahan dari kementerian pendidikan dan budaya mulai 4 Agustus 2025 – 20 Desember 2025 dengan durasi selama 5 bulan.

2. Tempat Pelaksanaan

Kerja praktik akan dilaksanakan di lokasi berikut: PT. Bersama Zatta Jaya Tbk, Komplek Industri Prapanca No.24, Cigondewah Kaler, Kecamatan Bandung Kulon, Kota Bandung, Jawa Barat.

1.8 Sistematika Penulisan

Laporan Kerja Praktek ini ditulis dengan Sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, ruang lingkup kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Menguraikan secara singkat gambaran perusahaan secara umum meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

BAB III PROSES PRODUKSI

Menguraikan tentang uraian proses produksi, teknologi, dan sistem operasional yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir proses produksi produk fashion muslim.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau masalah yang terjadi diperusahaan. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah “ Penerapan Metode Class Based Storage sebagai Upaya Perbaikan Tata Letak Gudang Online Distribution Center dan Efisiensi Proses Picking di PT. Bersama Zatta Jaya Tbk”.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembahan Laporan Kerja Praktek di PT. Bersama Zatta Jaya Tbk, Bandung.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

PT Bersama Zatta Jaya Tbk merupakan perusahaan yang bergerak di bidang ritel busana muslim dan telah menempatkan dirinya sebagai salah satu pemain utama dalam industri fashion muslim di Indonesia. Perusahaan ini berdiri dengan tujuan untuk menghadirkan produk busana muslim yang tidak hanya memenuhi kebutuhan fungsional masyarakat, tetapi juga mencerminkan nilai estetika, modernitas, serta kesesuaian dengan prinsip-prinsip islami.

Sebagai entitas bisnis yang beroperasi dalam sektor industri kreatif, PT Bersama Zatta Jaya Tbk memiliki peran strategis dalam mendukung pertumbuhan ekonomi nasional. Hal ini diwujudkan melalui penciptaan produk yang inovatif, pemberdayaan tenaga kerja lokal, serta pengembangan jaringan distribusi yang mampu menjangkau konsumen dari berbagai lapisan masyarakat. Dengan demikian, perusahaan tidak hanya berorientasi pada pencapaian keuntungan finansial, tetapi juga pada kontribusi sosial dan budaya.

Perusahaan ini menaungi sejumlah merek fashion muslim yang telah dikenal luas, yaitu Elzatta dan Dauky, yang menjadi ikon dalam penyediaan hijab dan busana muslim dengan desain kontemporer. Kehadiran merek tersebut memperkuat posisi perusahaan sebagai penyedia produk yang mampu mengintegrasikan nilai tradisi

dengan tren modern, sehingga relevan bagi konsumen muslim yang dinamis dan beragam.

Dalam konteks pemasaran, PT Bersama Zatta Jaya Tbk mengadopsi strategi multikanal distribusi yang mencakup gerai ritel, toko mitra, serta platform digital seperti e-commerce dan marketplace. Strategi ini memungkinkan perusahaan untuk memperluas jangkauan pasar, meningkatkan aksesibilitas produk, serta memperkuat daya saing di era transformasi digital.

Lebih jauh, pendirian perusahaan pada tahun 2012 di Kota Bandung, Jawa Barat, menandai awal perjalanan bisnis yang berorientasi pada pengembangan industri fashion muslim. Sejak saat itu, perusahaan terus menunjukkan pertumbuhan yang signifikan, baik dari sisi jumlah gerai, diversifikasi produk, maupun penetrasi pasar. Tonggak penting dalam sejarah perusahaan terjadi pada tahun 2022, ketika PT Bersama Zatta Jaya Tbk resmi melantai di Bursa Efek Indonesia (BEI) dengan kode saham ZATA. Melalui penawaran umum perdana (IPO), perusahaan berhasil menghimpun dana publik sekitar Rp 170 miliar, yang kemudian digunakan untuk ekspansi gerai, penguatan modal kerja, serta peningkatan kapasitas operasional.

Dengan visi menjadi perusahaan ritel busana muslim terkemuka di Indonesia, PT Bersama Zatta Jaya Tbk menegaskan komitmennya untuk menghadirkan produk berkualitas, inovatif, dan selaras dengan nilai-nilai islami. Pendahuluan ini memberikan gambaran mengenai latar belakang, orientasi bisnis, serta peran strategis perusahaan dalam industri fashion muslim nasional.

Persero didirikan pada tahun 2012 oleh Elidawati, Sukaesih, Henda Roshenda Noor, dan Eva Hanura Luziani di Kota Bandung. Pada tahun yang sama, Holding Company Elcorps lahir sebagai payung besar yang menaungi berbagai brand fashion muslim, berawal dari PT Bersama Zatta Jaya (BEZAYA) yang fokus pada produk hijab. Dengan semangat kewirausahaan dan visi menghadirkan busana muslim yang modern, nyaman, serta sesuai syariat, Elcorps berkembang pesat melalui strategi promosi yang intensif dan sinergi ekonomi yang kuat.

Brand pertama yang diperkenalkan adalah Elzatta pada tahun 2012, yang langsung mendapat sambutan hangat dari masyarakat karena desainnya yang elegan dan mudah dipadukan. Kesuksesan ini kemudian diikuti oleh lahirnya Dauky pada tahun 2013, yang menghadirkan gaya busana muslim lebih kasual dan dinamis, serta Zatta Men pada tahun 2014, yang fokus pada kebutuhan fashion muslim pria. Ketiga brand ini menjadi fondasi kokoh yang menjadikan Elcorps sebagai salah satu pemain utama dalam industri fashion muslim di Indonesia.

Seiring berjalannya waktu, Elcorps tidak hanya mengandalkan ritel offline, tetapi juga memperluas kanal bisnisnya melalui toko fisik, toko mitra, dan penjualan online. Strategi ini membuat produk Elcorps semakin mudah dijangkau oleh konsumen dari berbagai daerah, bahkan hingga ke pasar internasional. Dengan jaringan distribusi yang luas, perusahaan mampu menjaga konsistensi kualitas produk sekaligus memperkuat loyalitas pelanggan.

Lebih dari sekadar bisnis, Elcorps menanamkan nilai-nilai kebersamaan, inovasi, dan keberlanjutan. Perusahaan aktif memberdayakan mitra usaha, membuka peluang kerja sama dengan komunitas, serta mendorong pengembangan produk yang ramah

lingkungan. Hal ini menunjukkan komitmen Elcorps untuk tidak hanya menjadi perusahaan fashion, tetapi juga agen perubahan sosial yang membawa manfaat bagi masyarakat luas.

Kini setelah lebih dari satu dekade, Elcorps tetap eksis dan terus beradaptasi dengan perkembangan zaman. Dengan kombinasi antara inovasi produk, strategi pemasaran digital, serta komitmen terhadap nilai-nilai islami, Elcorps berhasil mempertahankan posisinya sebagai holding company yang menaungi brand-brand ternama seperti Elzatta, Dauky, dan Zatta Men. Perjalanan panjang ini menjadi bukti nyata bahwa visi besar yang dibangun sejak awal mampu bertahan, berkembang, dan memberi inspirasi bagi generasi berikutnya.



Gambar 1.1 Rekam Jejak Elcorps



Gambar 1.2 Rekam Jejak Elcorps

2.2 Manajemen Perusahaan

a. Visi Perusahaan

Menjadi perusahaan penyedia produk fashion terkemuka yang menjadi kebanggaan Masyarakat Indonesia dan diakui dunia dengan produk-produk berkualitas serta banyak memberi manfaat bagi lingkungannya.

b. Misi Perusahaan

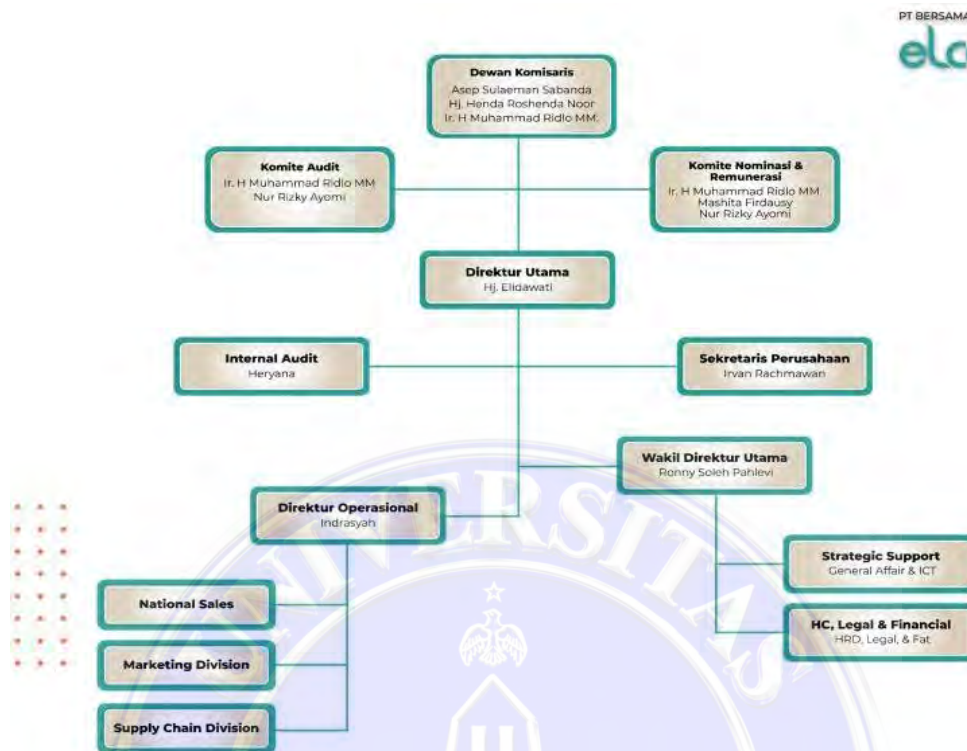
Adapun misi yang dilakukan sebagai upaya untuk mencapai tujuan yang diharapkan antara lain:

1. Mengutamakan pendayagunaan kekuatan kolaborasi dan sinergi
2. Terus menerus melakukan berbagai terobosan dan inovasi

3. Menghadirkan produk-produk dengan kualitas , harga, dan layanan terbaik bagi konsumen
4. Berkomitmen menghadirkan produk modest fashion yang relevan, terjangkau, dan berdampak
5. Membangun ekosistem gaya hidup muslim yang terintegrasi dan berkelanjutan
6. Menebarkan nilai-nilai kebaikan dan manfaat bagi Masyarakat luas

2.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi dalam perusahaan dibentuk untuk memberikan kejelasan mengenai pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab setiap individu maupun unit kerja. Dengan adanya struktur yang jelas, koordinasi dan komunikasi antar bagian menjadi lebih terarah sehingga meminimalkan terjadinya tumpang tindih pekerjaan. Selain itu, struktur organisasi membantu meningkatkan efektivitas dan efisiensi kerja karena alur pengambilan keputusan lebih cepat dan terkontrol.



Gambar 1.3 Struktur Perusahaan

Keberadaan struktur ini juga mendukung pencapaian visi dan misi perusahaan, membangun akuntabilitas, serta memudahkan proses pengawasan dan evaluasi kinerja. Harapan dari terbentuknya struktur organisasi adalah terciptanya kerjasama yang harmonis antar bagian, meningkatnya produktivitas dan kualitas kerja, adanya kejelasan jenjang karier bagi karyawan, serta kemampuan perusahaan untuk beradaptasi dengan perubahan sehingga tujuan bisnis dapat tercapai secara efektif dan berkelanjutan. Berikut struktur organisasi dari perusahaan PT Bersama Zatta Jaya Tbk:

Berdasarkan skema struktur organisasi pada PT Bersama Zatta Jaya Tbk Bandung, maka tugas dan wewenang dari masing-masing divisi perusahaan antaranya:

1. Dewan Komisaris

Bertugas mengawasi dan memberikan arahan kepada Direksi dalam menjalankan pengelolaan perusahaan. Memastikan seluruh kegiatan berjalan sesuai prinsip tata kelola perusahaan yang baik (Good Corporate Governance/GCG).

2. Komite Audit

Mendukung Dewan Komisaris dalam pengawasan sistem pengendalian internal, pelaporan keuangan, serta kepatuhan terhadap peraturan perusahaan dan pemerintah.

3. Komite Nominasi Dan Remunerasi

Bertanggung jawab dalam merumuskan sistem kebijakan terkait :

- a. Penilaian kinerja manajemen
- b. Struktur, jumlah, dan kompensasi (remunerasi)
- c. Proses seleksi dan pengembangan kompetensi manajemen

4. Direktur Utama

Pemimpin tertinggi dalam manajemen perusahaan yang menjalankan visi dan misi perusahaan. Mengambil keputusan strategis dan mengkoordinasikan seluruh divisi agar mencapai target perusahaan.

5. Dewan Komisaris

Bertugas mengawasi dan memberikan arahan kepada Direksi dalam menjalankan pengelolaan perusahaan. Memastikan seluruh kegiatan berjalan sesuai prinsip tata kelola perusahaan yang baik (Good Corporate

Governance/GCG).

6. Komite Audit

Mendukung Dewan Komisaris dalam pengawasan sistem pengendalian internal, pelaporan keuangan, serta kepatuhan terhadap peraturan perusahaan dan pemerintah.

7. Komite Nominasi Dan Remunerasi

Bertanggung jawab dalam merumuskan sistem kebijakan terkait :

- a. Penilaian kinerja manajemen
- b. Struktur, jumlah, dan kompensasi (remunerasi)
- c. Proses seleksi dan pengembangan kompetensi manajemen

8. Direktur Utama

Pemimpin tertinggi dalam manajemen perusahaan yang menjalankan visi dan misi perusahaan. Mengambil keputusan strategis dan mengkoordinasikan seluruh divisi agar mencapai target perusahaan.

9. Sekretaris Perusahaan

Berfungsi sebagai penghubung antara perusahaan dengan publik, pemegang saham, dan regulator. Mengelola dokumentasi perusahaan serta memastikan keterbukaan informasi berjalan baik.

10. Internal Audit

Melakukan penilaian independen terhadap proses operasional dan sistem pengendalian internal. Tujuannya memastikan efektivitas kegiatan perusahaan dan meminimalkan risiko.

11. Wakil Direktur Utama

Membantu Direktur Utama dalam menjalankan pengelolaan perusahaan. Memonitor langsung fungsi-fungsi pendukung strategis seperti SDM, legal, dan teknologi informasi.

12. Direktur Operasional

Mengelola dan memastikan proses operasional berjalan efektif, mulai dari produksi hingga distribusi. Membawahi tiga bagian utama:

a. National Sales

Mengatur strategi penjualan nasional, mengembangkan jaringan distribusi, dan mencapai target revenue.

b. Marketing Division

Bertanggung jawab pada brand management, strategi pemasaran, campaign produk, serta hubungan pelanggan.

c. Supply chain Division

Mengatur arus barang dari pemasok hingga sampai ke pelanggan dengan efisien dan tepat waktu.

13. Strategic Support (General Affair Dan ICT)

Menyediakan layanan pendukung perusahaan seperti :

a. Infrastruktur kantor & fasilitas (General Affairs)

b. Sistem teknologi informasi, aplikasi, dan keamanan data (ICT)

14. HC, Legal Dan Financial

Mengelola tiga bidang esensial perusahaan seperti :

a. HRD / Human Capital

Mengatur organisasi SDM, rekrutmen, pelatihan, pengembangan karier, dan kesejahteraan karyawan.

b. Legal

Menangani seluruh aspek hukum perusahaan dan memastikan kepatuhan terhadap regulasi.

c. Finance Dan Accounting

Mengelola keuangan perusahaan, perencanaan anggaran, pelaporan akuntansi, dan analisis kinerja finansial.

2.4 Data Produk yang Diproduksi

PT. Bersama Zatta Jaya Tbk atau biasa disebut Elcorps bergerak di bidang fashion muslim dengan menaungi beberapa brand. Setelah didirikan pada tahun 2012, Elcorps menaungi beberapa brand didalamnya dengan bidang yang berbeda beda, mulai dari fashion muslim, cafe, dan makanan. Brand di antaranya yaitu Elzatta Hijab, Dauky Fashion Hijab, NOORE, Zatta Man, El'n Bread, Two Element Cafe, Le Farra, dan Mi'raj. Namun kini perusahaan Elcorps hanya menaungi brand Elzatta Hijab, Dauky Fashion Hijab, dan Zatta Men, yang bergerak di bidang fashion Muslim. Dalam ketiga brand tersebut memiliki beberapa produk yang diproduksi secara kontiniu dan musiman, diantaranya:

Berdasarkan tabel 2.1, dapat dilihat bahwa jumlah produk dari brand Dauky sebanyak 551 produk dengan SKU nya. Produk dauky yang berjumlah 551 ini berada

di distribution online, yang tertera di e-commerce, berbeda dengan distribution central. Produk dauky ini memiliki jumlah permintaan dan peminat yang beragam. Nilai input tertinggi dari brand Dauky terdapat di produk Olinda Plain sebanyak 2505, sedangkan Nilai output terbanyak berada di produk Pashmina Jersey sebanyak 2139. Tabel produk Dauky di Online Distribution sebagai berikut:

Tabel 2.1 Data Produk Dauky di Online Distribution

No	Code	Motherbrand	Kategori Produk
1	D-01	DAUKY	2D ABSTRACT
2	D-02	DAUKY	2D FIELD
3	D-03	DAUKY	AACHEN TOTE BAG
4	D-04	DAUKY	ABAYA PRAYER
5	D-05	DAUKY	ABSTRACT PAINT
6	D-06	DAUKY	ABSTRACT PLAID
7	D-07	DAUKY	ABSTRACT SHAPE
8	D-08	DAUKY	ABSTRACT TARTAN
544	D-544	DAUKY	WATERCOLOR SCARF
545	D-545	DAUKY	WAVY LINES
546	D-546	DAUKY	WINDOW PANE
547	D-547	DAUKY	WINNETT BELT
548	D-548	DAUKY	ZALLIA NECKLACE
549	D-549	DAUKY	ZIDANE M

550	D-550	DAUKY	ZIVAN MASK
551	D-551	DAUKY	OLINDA LINE

Berdasarkan tabel 2.2, dapat dilihat bahwa jumlah produk dari brand Elzatta sebanyak 1327 produk dengan SKU nya. Produk dauky yang berjumlah 1327 ini berada di distribution online, yang tertera di e-commerce, berbeda dengan distribution central. Produk dauky ini memiliki jumlah permintaan dan peminat yang beragam. Nilai input tertinggi dari brand Elzatta terdapat di produk Obelia Samida sebanyak 103538, sedangkan Nilai output terbanyak tetap berada di produk Obelia Samida sebanyak 102438. Tabel produk Elzatta di Online Distribution sebagai berikut:

Tabel 2.2 Data Produk Elzatta di Online Distribution

No	Code	Motherbrand	Kategori Produk
551	E-01	ELZATTA	ABAYA BORDIR
552	E-02	ELZATTA	ABAYA LAYER
553	E-03	ELZATTA	ABAYA MECCA
554	E-04	ELZATTA	ABIGAIL OUTER
555	E-05	ELZATTA	ABYAN MASK
556	E-06	ELZATTA	ADALENA TOTE
557	E-07	ELZATTA	ADIVA BROOCH
558	E-08	ELZATTA	AG GAMIS

1870	E-1320	ELZATTA	ZARIA SYARAF
1871	E-1321	ELZATTA	ZARIA TALI
1872	E-1322	ELZATTA	ZARIA WILYA
1873	E-1323	ELZATTA	ZARIA XL
1874	E-1324	ELZATTA	ZARIA XS
1875	E-1325	ELZATTA	ZARIA ZAINA
1876	E-1326	ELZATTA	ZATTAMEN SAMPLE
1877	E-1327	ELZATTA	ZIPPERY GAMIS

BAB III

OPERASIONAL LOGISTIK

3.1 Distribution Central (DC)

Distribution Center dioperasikan dalam rangkaian proses yang bersifat kontiniu, dimana aliran proses mulai dari penerimaan barang hingga pengiriman barang harus berjalan dengan sinkron tanpa menurunkan kualitas pelayanan di setiap stasiun kerja. Kesalahan yang terjadi di tahapan tertentu, seperti pencatatan inventori, proses pengemasan, dan alokasi barang, tidak dapat diperbaiki pada tahapan berikutnya. Oleh karena itu, diperlukan tindakan yang tepat dan prosedur standar pada setiap tahapan agar hasil akhir berupa distribusi barang dapat maksimal.

Faktor lain yang menentukan efisiensi kontrol di Distribution Center adalah kondisi peralatan dan sistem pendukung yang harus berada dalam standar operasional, baik dari segi kualitas maupun kapasitas di setiap stasiun kerja. Kapasitas dari satu stasiun, misalnya penerimaan barang, harus selaras dengan kapasitas stasiun lain seperti penyimpanan, pengambilan (picking), dan pengiriman (outbound). Ketidakseimbangan kapasitas dapat menimbulkan bottleneck yang menghambat kelancaran distribusi.

Selain itu, cara pengoperasian di setiap stasiun juga menjadi faktor penentu kinerja Distribution Center. Proses inbound, penyimpanan, order processing, hingga outbound harus dijalankan sesuai prosedur standar dengan dukungan sistem informasi

yang akurat. Dengan demikian, Distribution Center dapat berfungsi sebagai simpul logistik yang efektif, menjaga kelancaran rantai pasok, serta memastikan barang sampai ke tujuan dengan mutu dan waktu yang sesuai harapan.

3.2 Spesifikasi Proses Logistik Produksi Tekstil Retail

3.2.1 Penerimaan Barang/Receive Barang (Inbound)

Dari brand Elzatta dan Dauky, seluruh produk yang dihasilkan tidak melalui proses produksi yang ada di perusahaan. Proses produksi dari kedua brand tersebut termasuk dalam Outsourcing Production atau Vendor-Based Production, yaitu kegiatan produksi atau pengolahan seluruh produk diserahkan kepada pihak ketiga (vendor) yang memiliki keahlian, fasilitas proses produksi, atau kapasitas tertentu. Jenis produksi ini terbagi menjadi dua yaitu JO (Job Order) dan PO (Pre Order), dimana kedua jenis produksi ini berbeda. JO adalah jenis produksi dengan mengandalkan pihak ketiga atau vendor untuk menggunakan jasa pembuatannya dengan bahan baku berupa raw material dan sub material (aksesoris/material tambahan) dari perusahaan, sehingga perusahaan hanya memberi bahan baku, men-design model, memberi estimasi jumlah produk yang akan dihasilkan dari bahan baku yang diberikan, toleransi produk lebih yang dihasilkan serta toleransi ukuran dan ketentuan SOP produk.

Sedangkan PO adalah jenis produksi yang dimana tetap menggunakan pihak ketiga atau disebut dengan vendor, namun yang berbeda dengan JO, jenis

produksi ini menggunakan bahan mulai dari raw material dan sub material, jasa produksi, sedangkan perusahaan hanya akan memberikan design produk yang diinginkan, kualifikasi ukuran dan warna, serta syarat ketentuan lainnya. Adapun beberapa tugas dan wewenang stasiun inbound diantaranya:

1. Validasi Job Order (JO) dan Pre Order (PO)

Hal yang paling pertama dilakukan di stasiun inbound yaitu memvalidasi hasil ajuan PO dan JO yang diajukan oleh pihak Purchasing dan Merchandise mengenai bahan baku yang digunakan, berapa jumlah yang digunakan, kepada vendor apa, jumlah barang, pemesanan periode berapa bulan, dan waktu barang dikirim dari vendor ke perusahaan. Sehingga tugas inbound disini adalah memvalidasi segala ajuan dari departemen online marketing yaitu purchasing dan merchandise mengenai material yang akan dikirim kepada vendor.

Begitu juga keterangan yang berisikan ketentuan pemesanan JO atau PO yang diberikan. Kegiatan memvalidasi proses ini untuk memastikan material yang akan dikirim sesuai dengan ketentuan, barang yang akan diterima nantinya sesuai dengan jadwal, dan syarat yang diberikan harus dipenuhi oleh vendor yang bersangkutan. Proses di stasiun ini melibatkan sistem dari perusahaan yaitu Elog dan Ecos.

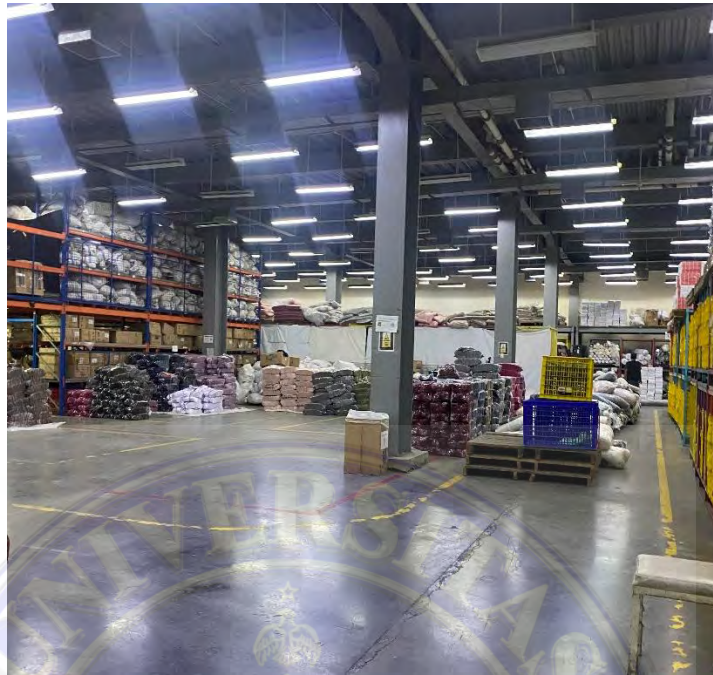


Gambar 3.1 Stasiun Proses Pemenuhan PO dan JO

2. Receive Barang yang Datang

Salah satu tugas utama dari stasiun inbound adalah receiving barang yang datang dari vendor. Setiap jadwal penerimaan barang dari vendor sudah tiba, inbound akan melakukan receiving dengan melakukan pengecekan barang-barang yang diterima dari vendor. Pada proses ini, inbound melibatkan departement produksi yaitu QC (Quality Control).

QC bertujuan untuk pengecekan mutu dari barang dan mengecek jumlah barang. Sesuai dengan ketentuan yang ada dari awal berupa jumlah barang yang dipesan, toleransi lebih dan kurangnya produk yang dihasil, dan besar kecil serta jenis defect produk yang ada. Proses ini berfungsi untuk memastikan bahwa produk yang diproduksi tetap dengan SOP yang ditentukan.



Gambar 3.2 Area Receive Barang Masuk dari Vendor

3. Memindai Barcode sebagai Pencatatan Awal (On Hand)

Setelah melalui proses pengecekan mutu dan SOP dari barang yang dikirim oleh vendor, barang yang telah lolos proses Quality Control dan proses perhitungan jumlahnya, akan dipindai statusnya sebagai produk on hand yang akan di alokasikan di inbound sementara ataupun di alokasikan langsung ke storage. Kegiatan ini berfungsi untuk mengetahui jumlah produk yang ada di storage saat ini, sehingga departemen DC, produksi, hingga marketing mengetahui jumlah stock yang ada.

4. Mencetak Barcode

Setelah bahan baku dikirim ke vendor kemudian diproduksi, maka jumlah produk yang akan dihasilkan dari proses produksi tersebut akan diketahui. Setelah diketahui jumlah produk yang dihasilkan, maka vendor akan memberikan informasi tersebut ke stasiun inbound, sehingga inbound akan membuat barcode SKU sesuai dengan jenis, warna, dan ukuran produk yang diproduksi. Setelah barcode dicetak, maka barcode akan dikirim atau dijemput oleh pihak vendor.



Gambar 3.3 Area Pencetakan Barcode Produk

3.2.2 Penataan Barang (Put Away)

Barang yang telah berhasil melewati proses pengecekan jumlah serta kualitas oleh tim QC (Quality Control) selanjutnya akan diproses untuk penempatan di area penyimpanan. Proses ini dilakukan dengan mengacu pada

sistem yang telah ditentukan oleh WMS (Warehouse Management System), di mana setiap produk akan dialokasikan ke rak penyimpanan sesuai dengan kategori, jenis, serta lokasi yang telah diatur secara sistematis.

Penempatan barang yang terorganisir ini bertujuan untuk mempermudah proses pengambilan saat barang dibutuhkan, sehingga dapat mengurangi waktu pencarian dan meningkatkan efisiensi operasional secara keseluruhan. Selain itu, sistem ini juga membantu memastikan bahwa alur pergerakan barang di dalam gudang berjalan melalui jalur yang tepat, sehingga dapat meminimalkan kesalahan dan meningkatkan produktivitas kerja.

Penataan barang tersebut tidak hanya diterapkan pada distribution center (pusat distribusi) sebagai pusat utama penyimpanan, tetapi juga dilakukan pada sistem distribusi online, sehingga integrasi antara penyimpanan dan pengiriman dapat berjalan dengan lebih optimal, cepat, dan akurat sesuai dengan kebutuhan operasional perusahaan. Peralatan yang digunakan di stasiun alokasi atau penempatan barang ini menggunakan alat PDT (Portable Data Terminal) untuk memudahkan proses alokasi produk ke rak dan section yang sesuai, baik di Distribution Central maupun Distribution Online.

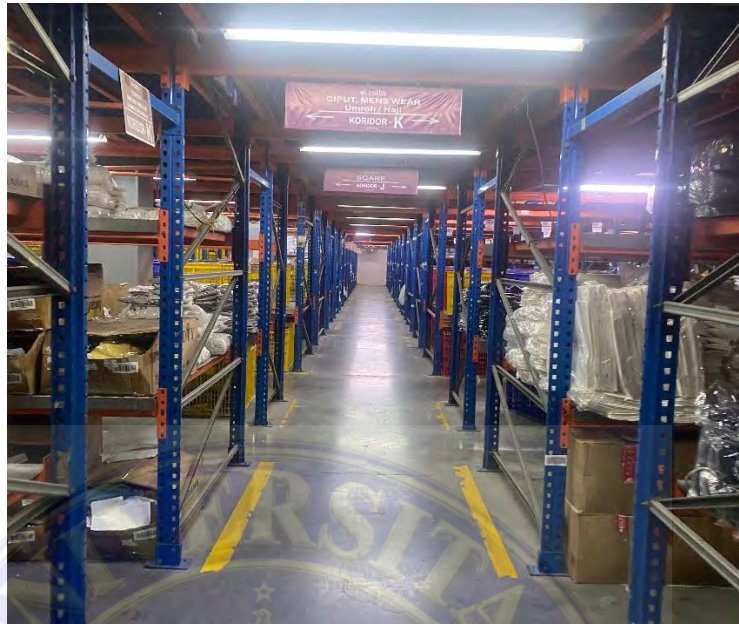
3.2.3 Pengambilan Barang (Picking)

Untuk memulai proses distribusi ke banyak toko dan mitra, hal pertama yang dilakukan yaitu proses picking. Proses ini Adalah proses dimana para pekerja akan mengambil barang yang ada berdasarkan pesanan dari costumer

maupun dari toko atau mitra yang bersal dari sistem yang saling terintegrasi dalam aliran supply chain. Proses ini dilakukan dengan bantuan alat scanner yaitu PDT (Portable Data Terminal) yang sudah terintegrasi, alat ini berfungsi untuk memastikan aktivitas picker berjalan dengan lancar dan akurat.

Proses picking ini kita juga harus memiliki ketelitian yang tinggi, untuk mengetahui jumlah stock yang tersedia, detail dari jenis, ukuran, dan warna yang diinginkan, letak rak dan section dari produk tersebut. Detail dari produk yang akan dipicking berasal dari data permintaan toko dan mitra, data permintaan ini berasal dari dua sumber.

Pertama, permintaan dapat berasal langsung dari mitra tanpa adanya campur tangan perusahaan namun tetap sesuai dengan syarat dan ketentuan pembelian produk. Kedua, data permintaan dapat bersal dari departemen supply chain dari divisi merchandise, hal ini dapat terjadi jika perusahaan memang ikut andil dalam menentukan pengiriman produk ke berbagai toko atau mitra, dengan proses peramalan dan analisa forecasting dari setiap produk.



Gambar 3.4 Area Inventory untuk Alokasi dan Picking Barang

Proses ini bukan hanya sebagai proses picking produk saja, namun proses ini juga melalui Analisa forecasting untuk mencapai penjualan dengan target yang diinginkan oleh perusahaan, analisa ini juga digunakan sebagai penyebaran produk ke toko atau mitra dengan kriteria yang sesuai dri produk yang akan dikirim. Sehingga, jika sudah melewati analisa tersebut, peluang produk sesuai dengan target yang diinginkan juga akan semakin meningkat.

Satu lagi hal penting dalam proses ini, dalam proses picking, seorang picker harus detail dalam mengambil produk yang ada, dan tidak tertukar dengan yang lain. Jika proses ini mengalami human error, maka proses distribusi dari salah satu toko yang terjadi kesalahan picking tersebut akan mengakibatkan kekacauan dalam proses distribusinya, dan proses distribusi akan menjadi tidak optimal.

3.2.4 Pengalokasian Barang (Alokasi Pesanan)

Di area distribution central, setelah melakukan proses picking, stasiun yang selanjutnya dilakukan yaitu pengalokasian seluruh produk yang telah dipicking ke section setiap toko dan mitra yang sudah ditentukan. Di area storage, section untuk seluruh toko dan mitra yang berbeda sudah diatur secara terstruktur. Di staisun ini para pekerja juga harus memiliki ketelitian yang tinggi, untuk mencapai alur distribusi yang optimal dan waktu operasional yang optimal.

Jika terjadi kesalahan dalam pengalokasian produk ke setiap toko dan mitra yang akan dikirim, proses operasional tidak akan menjadi optimal karena menyebabkan rework yang berkepanjangan. Alat yang digunakan untuk pengalokasian ini berasal dari sistem yang dibuat di oleh perusahaan dengan alat bantu berupa PDT (Portable Data Terminal).



Gambar 3.5 Area Memulai Alokasi Produk

3.2.5 Input Data dan Sistem Informasi (Casier)

Setelah melalui proses pengalokasian barang sesuai dengan store atau mitra yang ditetapkan, maka produk akan sampai di tahap input data atau casier. Di tahap ini, SKU dari produk akan di-scan dan otomatis akan ter-input ke sistem data dari perusahaan. Penginputan ini bertujuan untuk memvalidasi jumlah, jenis, ukuran, dan warna dari produk yang ada pada rak setelah proses pengalokasian dengan data permintaan produk yang akan dikirim pada hari itu.

Data permintaan barang yang akan didistribusikan berasal dari sistem perusahaan yang terintegrasi satu sama lain dengan berbagai departemen, yaitu Elog. Di stasiun ini, data yang divalidasi dan diinput akan masuk ke sistem dan menghasilkan satu delivery order (DO) dengan kode, selain menginput data untuk delivery order, dilakukan proses pengecekan barang yang ada sesuai dengan data dari sistem sehingga tidak terjadi kesalahan pengiriman ke store atau mitra.



Gambar 3.6 Area Antrian Casier Input Data

3.2.6 Pengecekan Produk (Checker)

Setelah melalui proses input data, produk yang sudah diletakkan ke koli akan dialihkan ke stasiun checker. Proses ini bertujuan untuk memperkecil peluang terjadinya human error dari stasiun stasiun kerja sebelumnya. Pengecekan ini dilakukan dengan mengecek barang yang ada di koli dari casier dengan delivery order yang sudah ada sesuai dengan sistem yang diinput di casier sehingga memerlukan ketelitian yang sangat tinggi untuk memastikan antara kedua data tersebut sama.

Dari stasiun checker ini akan berintergrasi dengan outbound dan pihak store serta mitra. Hal ini bisa terjadi karena, kesamaan antara kedua data akan masuk ke data distribusi di outbound, sehingga jika terjadi kesalahan maka akan terjadi rework karena barang yang sampai tidak sesuai dengan data input yang ada. Proses memvalidasi ulang dilakukan dengan manual dengan tujuan untuk memperkecil peluang terjadi error jika menggunakan sistem yang sama.

3.2.7 Manifest dan Loading (Outbound)

Data yang telah diinput di stasiun kerja Casier akan terhubung dengan stasiun kerja Outbound. Data tersebut masuk ke data di sistem terintegrasi perusahaan yaitu Elog, sehingga data yang sudah masuk ke sistem akan diproses pada bagian untuk membuat manifest. Manifest adalah data pencatatan sistematis seluruh muatan yang akan dikirim dengan ekspedisi yang berisikan detail dari

jumlah produk, jenis, jenis, volume, serta identitas pengirim dan penerima. Manifest juga berisi dokumen yang mencantumkan data transportasi berupa nomor kendaraan, rute perjalanan, dan waktu keberangkatan.

Secara fungsional, manifest tidak hanya berperan sebagai alat kontrol administratif, tetapi juga sebagai instrumen legal yang mendukung proses pemeriksaan di pelabuhan, bandara, maupun otoritas bea cukai dengan menjadi acuan utama dalam memastikan transparansi, akuntabilitas, dan keamanan distribusi barang. Di stasiun outbound ini, dokumen dan data manifest akan terintegrasi dengan proses loading yaitu proses masuknya barang yang sudah di packing ke dalam truk ekspedisi. Sehingga hubungan terintegrasi ini akan mengoptimalkan proses operasional antara pengoperasian manifest dengan proses loading yang terus berlanjut.



Gambar 3.7 Area Outbound Membuat Manifest

3.3 Peralatan dalam Distribution Center

Peralatan adalah segala bentuk dari sarana fisik yang bertujuan untuk mendukung tercapainya suatu proses, aktivitas, ataupun aktivitas di lingkungan pekerjaan. Peralatan yang dimaksud bisa berbentuk sebuah perangkat maupun fasilitas yang dirancang untuk tujuan yang sama, yaitu untuk meningkatkan efisiensi dari aktivitas pekerjaan yang dilakukan.

Dalam prinsip peralatan di pusat logistik Elcorps, peralatan harus memiliki fungsi operasional, umur ekonomis peralatan, dan perawatan yang berkelanjutan. Seluruh peralatan di gudang distribution center PT Bersama Zatta Jaya Tbk (Elcorps) sebagai berikut.

3.3.1 Handlift

Handlift dapat didefinisikan dengan perangkat mekanis yang berbasis dengan roda serta sistem hidrolik. Handlift berfungsi sebagai alat untuk mengangkat dan memindah suatu barang bermuatan cukup banyak dengan jarak yang dekat. Dalam bidang logistik perusahaan Elcorps, handlift diperuntukkan untuk memindahkan koli, wagon, papan palete produk dari satu tempat ke tempat lain. Kapasitas maksimal dari handlift sekitar 1 ton, handlift biasanya mengangkat papan palete untuk barang yang baru saja tiba dari vendor, mengangkat papan palete berisikan produk yang sudah melewati proses packing untuk di-loading, mengalokasi produk dari inbound menuju lokasi storage.

3.3.2 Forklift

Berbeda dengan handlift, forklift merupakan perangkat industri dengan berbahan bakar bensin dengan alat berupa garpu di bagian depan yang berfungsi sebagai pengangkat beban. Walaupun bentuk antara handlift dan forklift berbeda, namun fungsi keduanya serupa, forklift berfungsi sebagai perangkat untuk mengangkat, memindai, dan menata barang dengan jarak bisa cukup jauh dan memiliki ketinggian yang berbeda.

Dalam mengangkat beban maksimal, keduanya juga berbeda, forklift dapat mengangkat beban sebanyak 2,5 ton. Forklift juga membutuhkan baterai aki sebagai penunjangnya untuk bergerak. Forklift di gudang distribution center biasanya digunakan untuk memindahkan barang yang bermuatan besar, seperti memindahkan raw material yang baru datang dari pemasok, mengalokasikan raw material ke material inventory, memindahkan produk berjumlah banyak di inbound sebelum dialokasikan ke storage, dan mengangkat produk ke lantai dua berupa mezzanine tempat distribution online berada.

3.3.3 PDT (Portable Data Terminal)

PDT adalah perangkat elektronik genggam yang berfungsi sebagai alat dengan sistem yang dapat mengumpulkan, memproses, dan mengirim data dengan waktu yang cukup cepat. Alat ini biasanya digunakan di gudang serta industri logistik sebagai alat pembantu memudahkan dalam memindai barcode

dari produk, menyimpannya ke memori internak serta menyimpannya ke server dan sistem WMS (Werehouse Management System).

Komponen PDT terdiri dri monitor, prosesor, sistem operasi, scanner barcode, konektivitas seperti Wifi dan Bluetooth, serta perangkat kamera. Beberapa fungsi dari PDT di bidang logistik, seperti alat untuk stock opname, untuk melakukan pengecekan harga, untuk update perkembangan aktivitas inventori, untuk tracking barang yang masuk dan keluar dari inventori, pengiriman maupun penerimaan, serta PDT juga sebagai alat pembantu untuk melihat database dari inventori agar memudahkan pekerja dalam proses pengalokasian dan picking.

3.3.4 Komputer

Komputer adalah salah satu peralatan yang sangat sering kita jumpai di lingkungan kerja. Di setiap perusahaan komputer memiliki fungsi yang sama, perangkat ini menjadi salah satu alat bantu yang sangat penting. Komputer memiliki fungsi yang bermacam-macam dalam memudahkan pekerjaan di lingkungan kerja. Di bidang distribusi center atau gudang, komputer ini berada di area inbound untuk alat bantu penghubung ke sistem, database, ataupun web perusahaan dalam melakukan aktivitas receive, komputer juga berada di stasiun kerja Casier dalam memabntu input data dan proses sistem informasi yang terintegrasi dengan database perusahaan, komputer juga berada di Outbound

dalam membantu proses memindai delivery order yang sudah diinput dan proses manifest dari produk-produk yang akan dikirim.

Perangkat ini juga ada di inventori untuk membantu pekerja dalam melihat produk yang akan di picking agar dapat dialokasikan sesuai store dan mitra, komputer dibagian inventori juga berfungsi sebagai alat pembantu yang menghubungkan ke sistem yang terintergrasi dan database untuk pengalokasian barang yang baru saja di receive untuk dialokasikan ke berbagai rak dan section yang berbeda. Head of Distribution Center juga sudah pasti memiliki perangkat komputer ini untuk membantu untuk mengendalikan data yang terintegrasi ke pusat, memindai data distribusi center ke sistem perusahaan.

3.3.5 Koli

Di area distribusi atau gudang, wagon merupakan alat bantu angkut berupa kereta beroda yang digunakan untuk memindahkan barang atau koli dari satu titik ke titik lainnya di dalam distribution center. Wagon berperan penting dalam mendukung kelancaran operasional, khususnya dalam proses picking, packing, hingga loading, karena memungkinkan pemindahan beberapa koli sekaligus sehingga meningkatkan efisiensi waktu dan mengurangi beban kerja operator. Selain itu, penggunaan wagon juga membantu menciptakan proses kerja yang lebih ergonomis dan aman.

3.3.6 Scanner

Alat scanner adalah perangkat elektronik yang sangat penting dalam memudahkan pekerjaan, alat ini berfungsi untuk memindai objek fisik yang berisikan barcode, gambar, ataupun QR code yang akan diubah menjadi data digital dan dapat dipindai ke perangkat komputer dengan sistem yang terintegrasi. Alat ini sangat bermanfaat untuk stasiun kerja yang membutuhkan alat untuk memindai informasi arsip fisik menjadi file digital.

Di gudang distribution center, alat ini menjadi fungsi utama untuk stasiun kerja Casier yang dimana aktivitas kerjanya sangat berhubungan langsung dengan produk, sehingga sangat perlu memindahkan informasi fisik dari produk menjadi data untuk sistem. Dalam Casier, produk yang akan segera didistribusikan perlu di input ke sistem sebagai delivery order dan manifest yang akan ikut dikirim, dengan banyaknya produk yang akan di input, alat ini sangat diperlukan untuk memudahkan aktivitas kerja.

3.3.7 Timbangan

Dalam proses packing di distribution central, perlu informasi yang perlu dilengkapi sebagai data manifest dan delivery order yang akan diterbitkan stasiun outbound. Sehingga stasiun packing perlu alat untuk memabantunya mengetahui informasi mengenai produk yang akan dikirim, stasiun ini menggunakan timbangan dengan mesin print resi untuk membantu mengetahui rincian berat

dari barang yang akan dikirim dan mengisi informasi di resi yang di print seperti alamat, berat, jumlah koli, kode toko atau mitra, tanggal, ekspedisi, dan tanggal pengiriman.

3.3.8 Mesin Jahit

Setelah melalui proses checker, barang yang sudah masuk ke dalam satu koli bersama dengan cetakan delivery order (DO) yang akan dipacking bersama dengan barang dalam goni. Untuk menjahit goni yang sudah berisikan barang serta menjahit cetakan DO di bagian atas goni, pekerja menggunakan mesin pembantu berupa mesin jahit karung goni. Mesin ini berfungsi untuk menjahit karung goni yang sudah terisi penuh bersamaan dengan DO yang dibungkus untuk menjaga barang tetap aman dari kerusakan dari luar, kemudian barang dapat ditimbang.

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1 Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya, dengan judul *"Perancangan Layout Menggunakan Metode Class Based Storage pada Online Distribution PT. Bersama Zatta Jaya Tbk"*.

4.2 Latar Belakang

Perusahaan PT. Bersama Zatta Jaya Tbk adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang fashion muslim yang dikenal di seluruh Indonesia. Perusahaan ini termasuk perusahaan retail pakaian muslim, untuk mengandalkan pendistribusian produk mereka ke seluruh Indonesia membutuhkan keberlangsungan operasional yang baik di gudang. Keberlangsungan operasional di gudang sangat dipengaruhi oleh manajemen gudang, tata letak gudang, serta prosesnya yang efisien dan efektif.

Termasuk distributin center online (DC Online), unit distribusi ini masih terbilang baru ada di distribution center (DC), tata letak dan manajemen operasional yang ada di Dc Online masih belum tertata dengan baik. Permasalahan yang ada pada DC Online ini adalah penataan rak produk yang tidak tersusun dengan optimal,

sehingga membuat aktivitas kerja seperti proses picking hingga casier menjadi lebih lama dan dapat meningkatkan resiko rework.

Di distribution center mereka menyimpan berbagai artikel produk di rak dengan kode rak dan SKU produk yang sudah disesuaikan. Dalam pengalokasian, penyimpanan dan manajemen storage perusahaan menggunakan sistem dengan jenis dedicated storage, kemudian sistem yang digunakan di distribution online untuk data penjualan perusahaan menggunakan sistem dengan jenis cloud based omnichannel platform. PT Bersama Zatta Jaya Tbk ini adalah perusahaan induk yang menaungi brand Elzatta dan Dauky di dalamnya, keduanya sama-sama brand fashion muslim. Perusahaan retail fashion muslim ini memiliki berbagai jenis produk untuk diproduksi, kategori produknya seperti scarf, bergo, tunic, inner kepala, gamis, foulard, kids, complementer, pants, outer, stationery, umroh haji & worship, skirt, polo, inner wear, dan lainnya. Dalam storage distribution online menggunakan alat bantu material handling berupa handlift dan wagon.

Dalam distribusi online PT Bersama Zatta Jaya Tbk ini bersifat continuous distribution yang prosesnya terus berjalan setiap hari mengikuti alur permintaan secara real-time. Distribusi online ini mencakup marketplace online seperti shopee, Lazada, tiktokshop dengan platform SaaS berupa jubelio dengan logistic digitalnya yaitu JNE, Sicepat, Ninja, SPX, JNT, dan Pos. Pengaturan tata letak gudang ini sangat efektif untuk proses operasional yang lebih efisien dan efektif. Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah mencapai efisiensi pengelolaan gudang penyimpanan, optimalisasi tata letak

untuk proses picking yang efisien, dan mengurangi ongkos material handling dengan frekuensi pergerakan produk.

Pada penelitian ini, pengelolaan tata letak gudang menggunakan metode Class-Based Storage dikarenakan aktivitas artikel produk yang memiliki pergerakan dengan tingkat level yang berbeda-beda. Sehingga metode ini adalah salah satu metode paling cocok diterapkan karena dalam distribution online ini setiap artikel produk memiliki level pergerakan yang berbeda, metode ini sangat cocok untuk tipe penyimpanan gudang dengan jenis yang berbeda-beda. Dengan adanya penelitian ini diharapkan penataan ulang tata letak gudang distribution online PT Bersama Zatta Jaya Tbk dapat mencapai tata letak yang optimal dan menyelesaikan masalah yang ada dengan tetap mempertimbangkan jenis dan frekuensi pergerakan dari artikel produk dan aktivitas operasionalnya.

4.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan dengan latar belakang permasalahan di perusahaan, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini adalah belum optimalnya tata letak gudang pada PT Bersama Zatta Jaya Tbk dalam penyimpanan produk Elzatta dan Dauky, sehingga diperlukan perancangan ulang menggunakan metode *class-based storage* untuk menghasilkan penempatan barang yang lebih terstruktur dan efisien.

4.4 Batasan Masalah

Batasan masalah yang telah dilakukan selama penelitian berlangsung, adalah sebagai berikut:

1. Penelitian yang dilakukan terhadap produk dari brand Elzatta dan Dauky di PT Bersama Zatta Jaya Tbk berada di gudang Distribution Online (DC Online).
2. Data yang dikumpulkan dan diolah dalam penelitian ini adalah data produk Elzatta dan Dauky dalam lingkup distribution online periode Agustus-Oktober 2025.

4.5 Tujuan Penelitian

Tujuan yang dicapai dalam penelitian yang dilakukan di PT. Bersama Zatta Jaya Tbk, adalah sebagai berikut:

1. Menentukan kelompok kelas setiap produk brand dengan kelas A, B, C dengan berdasarkan frekuensi perpindahan
2. Memberikan penempatan rak usulan dengan penyimpanan yang lebih optimal dan efisien.

4.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin diperoleh melalui penelitian ini adalah membantu leader gudang dalam menentukan tata letak gudang yang lebih efektif berdasarkan jenis serta

tingkat aktivitas keluar masuk produk. Dengan tata letak yang tepat, mampu menekan pengeluaran perusahaan dan meningkatkan efisiensi operasional.

4.7 Asumsi-Asumsi yang Digunakan

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini:

1. Data permintaan dianggap stabil dan tidak mengalami fluktuasi ekstrem
2. Harga produk dianggap konstan
3. Tidak ada penambahan jenis produk baru

4.8 Landasan Teori

4.8.1 Logistik

Logistik dan Supply Chain Management Adalah dua aspek yang saling terkait dalam mengoptimalkan aliran barang atau jasa dari produsen hingga ke tangan konsumen. Logistik merujuk kepada aktivitas perencanaan, pengimplementasian, dan pengendalian aliran barang dan jasa dari supply menuju ke konsumen. Hal ini terdiri dari pengangkutan, pergudangan, pengepakan hingga distribusi barang. Logistik memainkan peran penting dalam memastikan bahwa produk atau jasa dapat atau sampai ke konsumen tepat waktu dengan biaya yang efektif dan dalam kondisi yang baik. Sementara itu Supply Chain Management merupakan pendekatan strategis untuk memperbaiki aliran barang dan jasa dari supply ke konsumen terakhir(Fahreza et al., 2023).

4.8.2 Manajemen Operasi

Di setiap perusahaan pasti memiliki sistem dan struktural yang berbeda-beda namun dengan tujuan yang sama. Untuk memenuhi capaian atau target yang ditentukan dibutuhkan manajemen dalam proses operasi yang dilakukan, manajemen operasi adalah salah satu ilmu manajemen yang berfokus pada proses perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan serta pengendalian dari proses operasional yang berlangsung dalam suatu perusahaan. anajemen operasi merupakan desain sistematis, pengarahan dan pengawasan terhadap berbagai proses yang mengubah input menjadi output yang berupa barangbarang jadi maupun jasa.

Aktivitas tersebut dapat terjadi baik pada sistem produksi yang menghasilkan barang dan jasa di organisasi yang berorientasi laba maupun non laba(DS & Prabawani, 2009).Tujuan utama dari manajemen operasi adalah untuk menghasilkan produk atau jasa secara efektif dan efisien dengan memanfaatkan sumber daya yang tersedia secara optimal. Dalam konteks industri, manajemen operasi memiliki peran penting dalam mengatur aliran barang, termasuk pengelolaan persediaan dan pengaturan tata letak fasilitas guna mendukung kelancaran proses distribusi.

4.8.3 Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan adalah kegiatan yang berkaitan dengan perencanaan dan pengendalian persediaan barang agar kebutuhan perusahaan dapat terpenuhi dengan biaya yang minimum. Persediaan mencakup semua barang yang disimpan untuk digunakan dalam proses produksi maupun untuk dijual kembali. Pengelolaan persediaan menjadi salah satu elemen krusial dalam memastikan kelancaran alur distribusi serta efektivitas operasional perusahaan. Kesalahan dalam mengelola persediaan berpotensi menimbulkan biaya simpan yang tinggi dan risiko kekurangan maupun kelebihan barang yang dapat merugikan perusahaan (Jessy & Prasetyo, 2025).

Fungsi utama persediaan antara lain untuk mengantisipasi ketidakpastian permintaan, menjaga kelancaran operasional, serta menghindari terjadinya kehabisan stok (stockout). Dalam pengelolaannya, terdapat beberapa jenis biaya persediaan, yaitu biaya pemesanan (ordering cost), biaya penyimpanan (holding cost), dan biaya kekurangan persediaan (stockout cost). Pengelolaan persediaan yang baik akan berdampak langsung pada efisiensi operasional perusahaan.

4.8.4 Metode Klasifikasi ABC

Metode klasifikasi ABC merupakan teknik pengendalian persediaan yang mengelompokkan barang berdasarkan tingkat kepentingannya, yang biasanya diukur dari nilai konsumsi tahunan. Metode ini didasarkan pada prinsip Pareto, yang menyatakan bahwa sebagian kecil item (sekitar 20%) menyumbang

sebagian besar nilai (sekitar 80%). Metode klasifikasi ABC merupakan metode yang digunakan untuk mengelompokkan barang-barang berdasarkan banyaknya permintaan barang tersebut. Pengelompokan ini digunakan untuk mengatur peletakan barang pada gudang. Barang pada kategori A akan diletakkan pada posisi depan dari gudang, pada kategori B, barang akan diletakkan pada posisi tengah gudang, dan pada kategori C, barang akan diletakkan pada posisi belakang dari gudang(Chatisa et al., 2019).

Dalam metode ABC, barang diklasifikasikan menjadi tiga kategori, yaitu:

1. Kategori A, yaitu barang dengan nilai konsumsi tinggi dan memerlukan pengawasan ketat.
2. Kategori B, yaitu barang dengan nilai konsumsi sedang dan pengawasan moderat.
3. Kategori C, yaitu barang dengan nilai konsumsi rendah dan pengawasan yang lebih sederhana.

Langkah-langkah dalam metode ABC meliputi perhitungan nilai konsumsi (jumlah penggunaan dikalikan harga), pengurutan data dari nilai terbesar ke terkecil, serta penentuan persentase kumulatif untuk menentukan kategori masing-masing item. Metode ini membantu perusahaan dalam memprioritaskan pengelolaan barang sehingga lebih efisien.

4.8.5 Tata Letak Fasilitas (Facility Layout)

Tata letak fasilitas merupakan pengaturan fisik dari berbagai elemen dalam suatu area kerja, seperti mesin, peralatan, ruang penyimpanan, dan jalur perpindahan material. Tujuan utama dari perancangan layout adalah untuk meminimalkan jarak perpindahan material, meningkatkan efisiensi aliran kerja, serta memaksimalkan pemanfaatan ruang. Secara definisi, dapat dikatakan bahwa tata letak (layout) adalah pengaturan dan penempatan alat-alat, tenaga kerja, dan tahapan kegiatan di dalam proses produksi, baik barang maupun jasa.

Bukan hanya peralatan, tetapi juga keseluruhan yang berkaitan dengan penciptaan produk walaupun tidak langsung berhubungan. Misalnya, bagaimana sirkulasi udara di dalam ruangan diatur, bagaimana tamantaman atau sarana olahraga ditempatkan, dan bagaimana posisi kantor ditempatkan. Dengan demikian, layout mengarahkan setiap faktor produksi kepada setiap keleluasaan gerak manusia dan bahan untuk menciptakan efisiensi (Rusdiana & Ramdhani, 2014).

Terdapat beberapa jenis tata letak fasilitas, antara lain:

1. Product layout, yaitu pengaturan berdasarkan urutan proses produksi.
2. Process layout, yaitu pengelompokan berdasarkan jenis proses atau fungsi.
3. Fixed position layout, yaitu produk tetap di tempat dan sumber daya yang bergerak.

4. Cellular layout, yaitu pengelompokan mesin berdasarkan keluarga produk.

Pemilihan jenis layout yang tepat akan sangat mempengaruhi produktivitas dan efisiensi operasional perusahaan.

4.8.6 Tata Letak Gudang (Warehouse Layout)

Gudang merupakan fasilitas yang digunakan untuk menyimpan barang sebelum didistribusikan atau digunakan dalam proses produksi. Tata letak gudang yang baik bertujuan untuk mempermudah proses penyimpanan dan pengambilan barang, serta mengoptimalkan penggunaan ruang yang tersedia.

Dalam perancangan tata letak gudang, terdapat beberapa prinsip yang perlu diperhatikan, seperti kemudahan akses, pemanfaatan ruang secara maksimal, serta pengelompokan barang berdasarkan tingkat pergerakannya. Barang dengan tingkat pergerakan tinggi (fast moving) sebaiknya ditempatkan di area yang mudah dijangkau, sedangkan barang dengan pergerakan rendah (slow moving) dapat ditempatkan di area yang lebih jauh.

Gudang dianggap sebagai elemen penting dari sebuah perusahaan. Menyimpan dan menyortir bahan baku, suku cadang, dan barang tidak hanya memberi keuntungan dalam ruang tetapi juga menantang. Mengelola gudang secara efisien adalah tantangan bagi manajemen gudang dan penggunaannya. Tujuan utamanya adalah untuk mengontrol seluruh proses pengambilan dan

pengiriman, penerimaan, penyimpanan, dan pergerakan barang(Ramadhan & Mahbubah, 2022).

4.8.7 Hubungan Metode ABC dengan Perancangan Layout Gudang

Metode klasifikasi ABC memiliki hubungan yang erat dengan perancangan tata letak gudang. Hasil klasifikasi ABC dapat digunakan sebagai dasar dalam menentukan posisi penyimpanan barang di dalam gudang. Barang kategori A, yang memiliki tingkat pergerakan tinggi, sebaiknya ditempatkan di lokasi yang dekat dengan pintu masuk dan keluar untuk mempercepat proses pengambilan dan pengiriman. Barang kategori B ditempatkan di area tengah, sedangkan barang kategori C ditempatkan di area yang lebih jauh karena frekuensi pengambilannya rendah.

Pada prinsip popularity nantinya produk akan diklasifikasikan dengan menggunakan metode ABC, dimana kategori A menunjukkan produk-produk fast moving yang artinya bahwa produk tersebut memiliki waktu pergerakan paling besar yaitu 75%-80%, kategori B menunjukkan slow moving yang artinya bahwa produk tersebut memiliki waktu pergerakan dari 10%-15% dan kategori C menunjukkan produk dengan very slow moving artinya bahwa barang tersebut memiliki waktu pergerakan dari 5%-10%(Pamungkas & Handayani, 2018). Menerapkan metode ABC dalam perancangan layout gudang, perusahaan dapat mengurangi jarak perpindahan material, mempercepat waktu pelayanan, serta meningkatkan efisiensi operasional secara keseluruhan.

4.8.8 Material Handling

Material handling adalah kegiatan pemindahan, penyimpanan, dan pengendalian material dari satu lokasi ke lokasi lain dalam suatu sistem produksi atau distribusi. Tujuan utama dari material handling adalah untuk meningkatkan efisiensi pergerakan barang, mengurangi biaya operasional, serta meminimalkan risiko kerusakan barang. Sistem material handling yang baik harus disesuaikan dengan tata letak fasilitas agar aliran material dapat berjalan dengan lancar dan efisien. Material handling equipment merupakan peralatan yang digunakan untuk memindahkan atau mengangkat muatan berat ke tempat lain dalam jarak yang tidak jauh. Berbeda dengan alat transportasi yang memindahkan muatan berupa barang ataupun penumpang dengan jarak yang cukup jauh, mesin pemindah bahan umumnya hanya digunakan untuk memindahkan muatan berupa material hanya pada jarak tertentu (Rafli, 2022).

4.8.9 Efisiensi dan Produktivitas Gudang

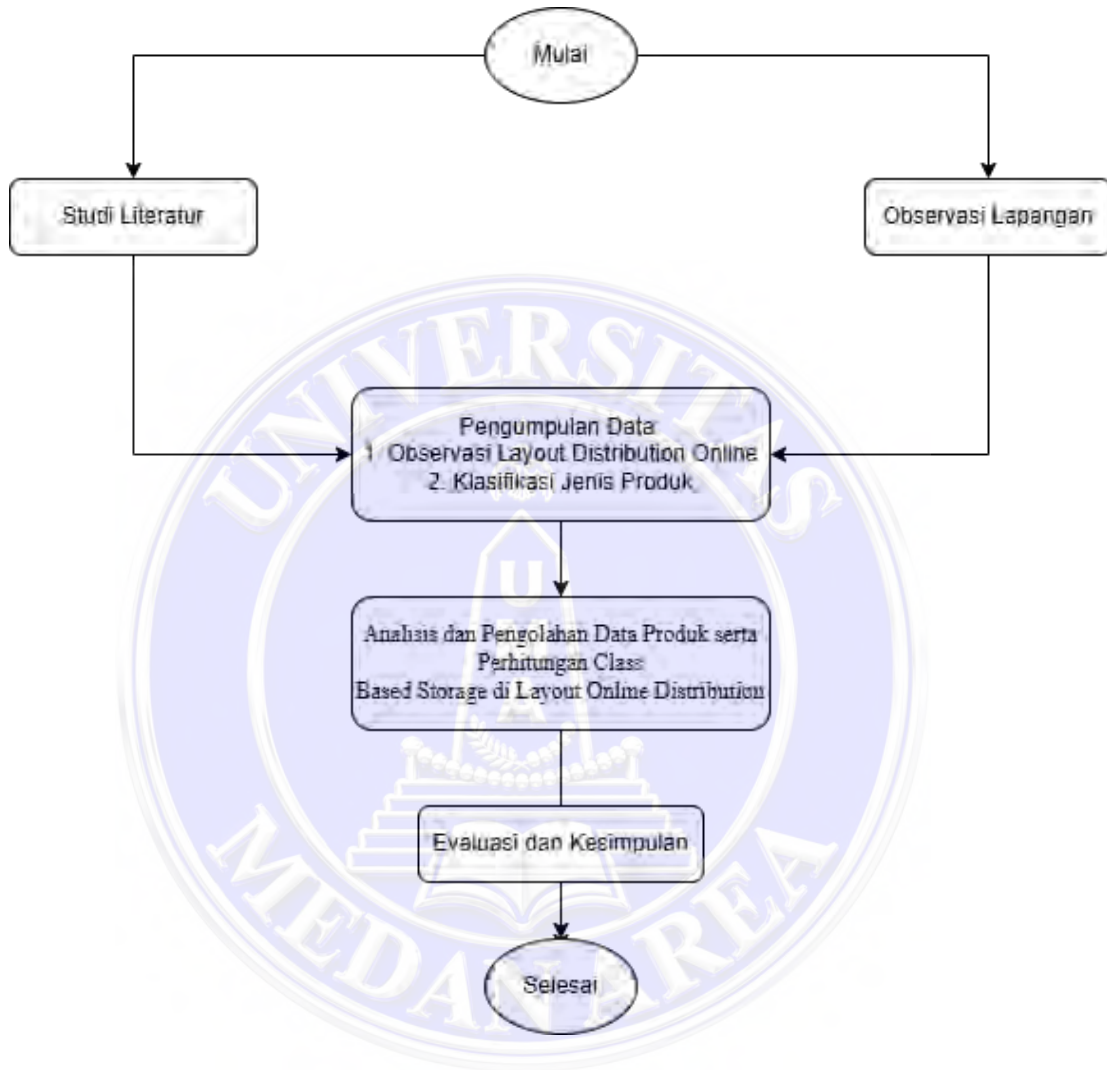
Efisiensi merupakan kemampuan untuk mencapai hasil yang maksimal dengan penggunaan sumber daya yang minimal. Dalam konteks gudang, efisiensi dapat diukur dari kecepatan pengambilan barang, jarak perpindahan material, serta pemanfaatan ruang penyimpanan. Dalam era industri 4.0, penggunaan teknologi dalam manajemen gudang menjadi semakin penting untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas (Rifka Alkhilyatul Ma'rifat, I Made Suraharta, 2024).

Proses-proses dalam supply chain, termasuk gudang, yang semakin kompleks membuat perusahaan rentan terhadap berbagai kesalahan yang merugikan. Itulah mengapa di era revolusi industri 4.0 ini pemanfaatan teknologi industri 4.0 dalam proses supply chain semakin luas, mulai dari data collection, data storing, hingga data analysis (Angelina et al., 2024). Produktivitas gudang berkaitan dengan kemampuan gudang dalam menangani arus masuk dan keluar barang secara optimal. Dengan perancangan layout yang baik dan penerapan metode ABC, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas gudang secara signifikan.

4.9 Metodologi Penelitian

Data primer dalam penelitian diperoleh secara langsung dari sumber pertama melalui tiga metode utama, yaitu wawancara, survei, dan observasi. Wawancara merupakan proses tanya jawab antara peneliti dan responden untuk menggali informasi secara mendalam, biasanya menghasilkan data berupa pendapat atau penjelasan yang relevan dengan topik penelitian. Survei dilakukan dengan memberikan sejumlah pertanyaan kepada responden, baik secara langsung maupun tidak langsung (misalnya melalui kuesioner), dengan tujuan memperoleh data yang lebih terstruktur dalam jumlah yang lebih banyak. Sementara itu, observasi merupakan metode pengumpulan data dengan cara mengamati langsung objek atau aktivitas di lapangan, baik secara partisipatif maupun non-partisipatif. (Soesana et al., 2023) Berikut ini merupakan Flow

chart penelitian yang digunakan untuk panduan dalam melakukan penelitian yang dapat ditunjukkan pada gambar dibawah ini:



Gambar 4.1 Flow Chart Penelitian

Berikut ini merupakan deskripsi Flow Chart penelitian umum berdasarkan gambar diatas:

1. Mulai

Pada bagian mulai merupakan awal dari sebuah kegiatan yang sedang berlangsung dan biasanya ditandai dengan bentuk oval.

2. Studi Literatur

Studi Literatur merupakan metode atau Teknik pengumpulan data terhadap buku, literatur, catatan dan laporan yang saling berhubungan untuk memecahkan suatu masalah.

3. Observasi Lapangan

Studi Lapangan merupakan sebuah penelitian yang dimana dilakukan dengan menggunakan Langkah observasi atau sebuah pengamatan pada sebuah objek yang dimana diteliti untuk bisa mendapatkan sebuah data.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan Data merupakan suatu penginputan data masalah yang digunakan untuk mencari jawaban dari permasalahan yang dilakukan, bagian ini dapat ditandai dengan bentuk jajar genjang.

5. Analisis dan Pengolahan Data

Merupakan sebuah tempat untuk menganalisis masalah untuk bisa menyelesaikan masalah dan mendapatkan sebuah hasil dari sebuah penelitian dan pembahasan pada masalah-masalah yang terdapat pada rumusan masalah.

6. Evaluasi dan Kesimpulan

Evaluasi yaitu proses menilai hasil analisis data untuk menentukan apakah tujuan penelitian telah tercapai dan apakah ada permasalahan yang ditemukan. Sementara kesimpulan bisa ditarik dari hasil penelitian yang telah dilakukan atau telah dijalani dan memberikan saran untuk penelitian selanjutnya agar dapat memperbaiki kekurangan yang ada sebelumnya.

7. Selesai

Bagian ini menjelaskan tentang akhir dari sebuah proses penelitian yang dapat disimbolkan oval pula, sama seperti simbol awal yaitu mulai.

4.10 Pengumpulan Data

Pengumpulan data didapatkan dari hasil wawancara, observasi langsung, dan data historis perusahaan. Data yang diperlukan untuk penelitian adalah data layout awal gudang, data produk kedua brand, data kuantitas, slotting produk, dan data keluar masuknya pesanan dengan periode 3 bulan yaitu dari bulan Agustus hingga bulan Desember 2025 PT Bersama Zatta Jaya Tbk.

Dari penerimaan produk di online distribution diambil dari inventory distribution central yang sudah melalui tahap quality control. Data penerimaan ini tergantung dengan data inventory produk di online distribution. Sedangkan data pengeluaran produk berasal dari jumlah pengiriman produk yang sudah dipesan oleh konsumen melalui e-commerce di sistem.

Tabel 4.1 Data Penerimaan, Pengeluaran, dan On Hand Produk Elzatta

No	Code	MOTHERBRAND	Kategori Produk	Frekuensi Input	Frekuensi Output	On Hand
551	E-01	ELZATTA	ABAYA BORDIR	0	0	1
552	E-02	ELZATTA	ABAYA LAYER	21	936	490
553	E-03	ELZATTA	ABAYA MECCA	0	0	29
554	E-04	ELZATTA	ABIGAIL OUTER	0	0	1
555	E-05	ELZATTA	ABYAN MASK	0	0	5
556	E-06	ELZATTA	ADALENA TOTE	0	0	10
557	E-07	ELZATTA	ADIVA BROOCH	0	0	1
558	E-08	ELZATTA	AG GAMIS	0	1	1
559	E-09	ELZATTA	AG GANARA	0	2	3
560	E-10	ELZATTA	AILA STRAP	0	0	2
1868	E-1318	ELZATTA	ZARIA SW	0	0	20
1869	E-1319	ELZATTA	ZARIA SYAR'I	0	0	102
1870	E-1320	ELZATTA	ZARIA SYARAF	0	0	4
1871	E-1321	ELZATTA	ZARIA TALI	0	0	7
1872	E-1322	ELZATTA	ZARIA WILYA	0	0	125
1873	E-1323	ELZATTA	ZARIA XL	0	0	14
1874	E-1324	ELZATTA	ZARIA XS	0	0	11
1875	E-1325	ELZATTA	ZARIA ZAINA	0	0	1
1876	E-1326	ELZATTA	ZATTAMEN SAMPLE	0	0	15
1877	E-1327	ELZATTA	ZIPPERY GAMIS	0	0	5

Tabel 4.2 Data Penerimaan, Pengeluaran, dan On Hand Produk Dauky

No	Code	MOTHERBRAND	Kategori Produk	Frekuensi Input	Frekuensi Output	On Hand
1	D-01	DAUKY	2D ABSTRACT	0	0	50

2	D-02	DAUKY	2D FIELD	45	45	2
3	D-03	DAUKY	AACHEN TOTE BAG	0	0	1
4	D-04	DAUKY	ABAYA PRAYER	0	0	12
5	D-05	DAUKY	ABSTRACT PAINT	0	0	8
6	D-06	DAUKY	ABSTRACT PLAID	25	25	13
7	D-07	DAUKY	ABSTRACT SHAPE	0	0	32
8	D-08	DAUKY	ABSTRACT TARTAN	0	0	40
9	D-09	DAUKY	ADELYN SCARF	0	1	7
10	D-10	DAUKY	ADELYNA SCARF	0	0	185
542	D-542	DAUKY	VOAL PLAIN	1	1	12
543	D-543	DAUKY	VOAL TEXTURE	0	0	125
544	D-544	DAUKY	WATERCOLOR SCARF	0	0	1
545	D-545	DAUKY	WAVY LINES	0	3	16
546	D-546	DAUKY	WINDOW PANE	0	0	11
547	D-547	DAUKY	WINNETT BELT	0	0	3
548	D-548	DAUKY	ZALLIA NECKLACE	0	0	1
549	D-549	DAUKY	ZIDANE M	0	0	2
550	D-550	DAUKY	ZIVAN MASK	0	0	1
1500	D-551	DAUKY	OLINDA LINE	0	87	0



<https://bit.ly/3OjErgc>

4.11 Pengolahan Data

Pengumpulan data dilakukan melalui pengamatan langsung serta pencatatan data persediaan produk pada gudang yang mendukung aktivitas online distribution perusahaan. Data yang dikumpulkan meliputi jumlah penjualan, harga produk, serta frekuensi pergerakan barang berdasarkan transaksi penjualan secara online dalam periode tertentu.

Selain itu, dilakukan pengumpulan data historis penjualan untuk mengidentifikasi tingkat perputaran masing-masing produk pada sistem distribusi online. Data yang diperoleh kemudian diolah untuk melakukan klasifikasi produk menggunakan metode ABC berdasarkan nilai konsumsi tiap item.

Selanjutnya, hasil klasifikasi tersebut digunakan sebagai dasar dalam perancangan tata letak gudang dengan mempertimbangkan tingkat pergerakan produk pada aktivitas online distribution. Produk kategori A, yang memiliki tingkat perputaran tinggi, ditempatkan pada area yang mudah dijangkau untuk mempercepat proses picking dan pengiriman. Sementara itu, produk kategori B dan C ditempatkan pada area yang disesuaikan dengan frekuensi pengambilannya.

Tahap berikutnya adalah melakukan analisis terhadap kondisi layout awal dan usulan perbaikan tata letak guna meningkatkan efisiensi penyimpanan, meminimalkan jarak perpindahan barang, serta mempercepat proses pemenuhan pesanan pada sistem distribusi online.

Persentase frekuensi perpindahan didapatkan dengan persamaan berikut ini.

$$\%Perpindahan = \frac{\text{Frekuensi perpindahan rata - rata per bulan}}{\text{jumlah pemindahan sekali angkut}}$$

Frekuensi perpindahan didapatkan dari jumlah produk masuk gudang (input) dijumlahkan dengan jumlah bahan baku keluar gudang (output).

Berikut ini merupakan contoh perhitungan persentase frekuensi perpindahan produk E-1296.

Diketahui:

Frekuensi kumulatif perpindahan = 3392,7

Jumlah pemindahan = 121353

Ditanya: %Perpindahan?

Jawab:

$$\%Perpindahan = \frac{\text{Frekuensi perpindahan rata - rata per bulan}}{\text{jumlah pemindahan sekali angkut}}$$

$$\%Perpindahan = \frac{3392,7}{121353}$$

$$\%Perpindahan = 0,0280$$

$$\%Perpindahan = 2,80\%$$

Setelah selesai dilakukan perhitungan persentase perpindahan, produk diurutkan sesuai dengan persentase tinggi ke rendah kemudian dilakukan perhitungan persentase kumulatif. Persentase kumulatif dihitung menggunakan persamaan sebagai berikut.

Persentase kumulatif = Persentase dihitung + persentase dihitung sebelumnya

Berikut merupakan contoh perhitungan persentase kumulatif produk E-1296.

Diketahui:

Persentase Produk E-1296 = 2,80%

Persentase dihitung sebelumnya (E-926+E-605) = 77,27%

Ditanya: Persentase kumulatif?

Jawab:

Persentase kumulatif = Persentase dihitung + persentase dihitung sebelumnya

Persentase kumulatif = 2,80% + 77,27%

Persentase kumulatif = 80,06%

Jadi persentase kumulatif produk E-1296 adalah 80,06%.

Kemudian, bahan baku diklasifikasikan menjadi kelas A, B, dan C.

Tabel 4.3 Perhitungan Persentase Frekuensi dan Klasifikasi Produk

No	Code	Kategori Produk	Total Frekuensi Perpindahan	Presentase Perpindahan	Presentase Kumulatif	Klasifikasi
1476	E-926	OBELIA SAMIDA	68658,7	56,58%	56,58%	A
1155	E-605	KEISHA PARIS	25108,3	20,69%	77,27%	A
1846	E-1296	ZARIA CASUAL	3392,7	2,80%	80,06%	B
1479	E-929	OBELIA SAZIRA	2471,3	2,04%	82,10%	B
1847	E-1297	ZARIA CITRA	2293,3	1,89%	83,99%	B
1865	E-1315	ZARIA SAHARA	1893,3	1,56%	85,55%	B
1853	E-1303	ZARIA KIRANA	1537,3	1,27%	86,82%	B
800	E-250	GAMIS BORDER	286,7	0,24%	95,03%	C
1431	E-881	OBELIA DANIA	256	0,21%	95,24%	C
1176	E-626	KEIVA VABIRA	246,7	0,20%	95,44%	C
1385	E-835	MINI PAPER	223,3	0,18%	95,63%	C
1428	E-878	OBELIA	216,7	0,18%	95,81%	C
		CENDRAWASIH				

Berdasarkan hasil perhitungan, diperoleh bahwa produk kategori A hanya mencakup sekitar 10–20% dari total jumlah item, namun memberikan kontribusi

sebesar kurang lebih 70–80% terhadap total nilai konsumsi. Produk kategori B mencakup sekitar 20–30% item dengan kontribusi sekitar 15–25%, sedangkan produk kategori C mencakup sebagian besar item, yaitu sekitar 50–70%, tetapi hanya memberikan kontribusi kecil, yaitu sekitar 5–10%.

Sebagai contoh perhitungan, salah satu produk memiliki jumlah permintaan sebanyak 500 unit dengan harga satuan sebesar Rp50.000, sehingga nilai konsumsinya adalah Rp25.000.000. Nilai ini kemudian dibandingkan dengan total seluruh nilai konsumsi untuk mendapatkan persentase kontribusinya. Proses ini dilakukan untuk seluruh item hingga diperoleh persentase kumulatif yang menjadi dasar pengelompokan kategori.

Hasil klasifikasi ini menunjukkan bahwa sebagian kecil produk memiliki peran yang sangat dominan dalam aktivitas distribusi. Oleh karena itu, produk kategori A menjadi prioritas utama dalam pengelolaan, baik dari segi pengendalian persediaan maupun penempatan dalam tata letak gudang. Produk kategori B dikelola dengan pengawasan menengah, sedangkan produk kategori C dikelola dengan kontrol yang lebih sederhana.

Penerapan hasil klasifikasi ini memberikan dampak signifikan terhadap perbaikan sistem penyimpanan. Produk kategori A ditempatkan pada area yang paling dekat dengan titik pengambilan untuk meminimalkan waktu dan jarak perpindahan. Sementara itu, produk kategori B dan C ditempatkan pada area yang lebih jauh sesuai dengan frekuensi pengambilannya. Perubahan ini menghasilkan peningkatan efisiensi operasional, terutama dalam proses picking dan pengiriman barang.

Dengan demikian, metode klasifikasi ABC tidak hanya memberikan gambaran mengenai prioritas produk, tetapi juga menjadi dasar dalam pengambilan keputusan terkait perancangan layout gudang. Solusi yang dihasilkan mampu meningkatkan efisiensi waktu, mengurangi beban kerja tenaga operasional, serta mengoptimalkan pemanfaatan ruang penyimpanan dalam sistem distribusi online.



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan mengenai perancangan ulang layout online distribution PT Bersama Zatta Jaya Tbk, Bandung menggunakan metode klasifikasi kelas ABC dari produk Elzatta dan Dauky, dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut:

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan menggunakan metode klasifikasi ABC, diperoleh bahwa tidak seluruh produk memiliki tingkat kepentingan yang sama dalam sistem persediaan. Sebagian kecil produk termasuk dalam kategori A yang memberikan kontribusi terbesar terhadap nilai konsumsi, sedangkan sebagian besar produk lainnya berada pada kategori B dan C dengan kontribusi yang lebih rendah.

Hasil klasifikasi ini menunjukkan bahwa pengelolaan persediaan perlu dilakukan secara berbeda berdasarkan kategori produk. Produk kategori A memiliki tingkat perputaran yang tinggi sehingga memerlukan perhatian lebih dalam pengendalian dan penempatan. Sementara itu, produk kategori B dan C memiliki tingkat pergerakan yang lebih rendah sehingga dapat ditempatkan pada area yang tidak terlalu strategis.

Penerapan metode ABC dalam perancangan layout gudang memberikan dampak positif terhadap efisiensi operasional. Penempatan produk berdasarkan tingkat prioritas mampu mengurangi jarak perpindahan barang, mempercepat proses pengambilan

(picking), serta meningkatkan efektivitas penggunaan ruang penyimpanan. Dengan demikian, sistem distribusi menjadi lebih terorganisir dan efisien.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran yang dapat diberikan, yaitu:

1. Perusahaan disarankan untuk menerapkan klasifikasi ABC secara berkala agar dapat menyesuaikan perubahan pola permintaan dan pergerakan produk.
2. Perlu dilakukan evaluasi dan pembaruan tata letak gudang secara berkala untuk memastikan efisiensi tetap terjaga seiring dengan perubahan jumlah dan jenis produk.
3. Perusahaan dapat mengintegrasikan sistem informasi atau teknologi dalam pengelolaan persediaan untuk meningkatkan akurasi data dan mempercepat proses pengambilan keputusan.
4. Penelitian selanjutnya disarankan untuk mengkombinasikan metode ABC dengan metode lain, seperti analisis peramalan (forecasting) atau metode pengendalian persediaan, agar hasil yang diperoleh lebih optimal.
5. Diperlukan pelatihan bagi tenaga kerja gudang agar dapat memahami sistem klasifikasi dan penempatan barang yang baru sehingga implementasi dapat berjalan dengan efektif.

DAFTAR PUSTAKA

- Angelina, N., Pangestu, P., Parung, J., & Wibisono, E. (2024). *LITERATURE REVIEW PENDAHULUAN Gudang memiliki peran krusial dalam supply chain dengan bertindak sebagai simpul (node) yang menghubungkan aliran material antara supplier dan customer [1]. Tidak hanya sebagai tempat penyimpanan barang , gudang juga men.* 12(2), 79–90.
- Chatisa, I., Muslim, I., & Sari, R. P. (2019). Implementasi Metode Klasifikasi ABC pada Warehouse Management System PT. Cakrawala Tunggal Sejahtera. *Jurnal Nasional Teknik Elektro Dan Teknologi Informasi (JNTETI)*, 8(2), 123.
<https://doi.org/10.22146/jnteti.v8i2.501>
- DS, A. H., & Prabawani, B. (2009). *Manajemen operasi*. 1500. file:///D:/BULAN/1 DATA D/Paper/0178-BA-FISIP-2009.pdf
- Fahreza, S., Walansari, S. P., Putri, H. D., & Fenanlampir, D. R. (2023). Logistik Dan Supply Chain Management Sammer Fahreza 1 , Santi Purnama Walansari 2 , Hikmah Diannisa Putri 3 , Daniel Rudolof Fenanlampir 4 Universitas Negeri Jakarta. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 9(15), 622–628.
- Jessy, & Prasetyo, T. (2025). Analisis Manajemen Persediaan Dalam Peningkatan Efisiensi Perusahaan (Studi Kasus Departement Food & Beverage Di the Tribrata *Seminar Nasional Pariwisata Dan Kewirausahaan ...*, 4(April), 589–597.
<http://usahid.ac.id/conference/index.php/snpk/article/view/380%0Ahttp://usahid>.

ac.id/conference/index.php/snpk/article/download/380/327

Pamungkas, D. S., & Handayani, N. U. (2018). Gudang Menggunakan Metode Abc Analysis Pada Pt Sandang Asia Maju Abadi Semarang. *Industrial Engineering Online Journal*, 7.

Rafli, M. (2022). Pengaruh Tata Letak, Material Handling Equipment Dan Warehouse Management System Terhadap Efektivitas Pengelolaan Gudang. *Jurnal Bisnis, Logistik Dan Supply Chain (BLOGCHAIN)*, 2(2), 78–84.
<https://doi.org/10.55122/blogchain.v2i2.548>

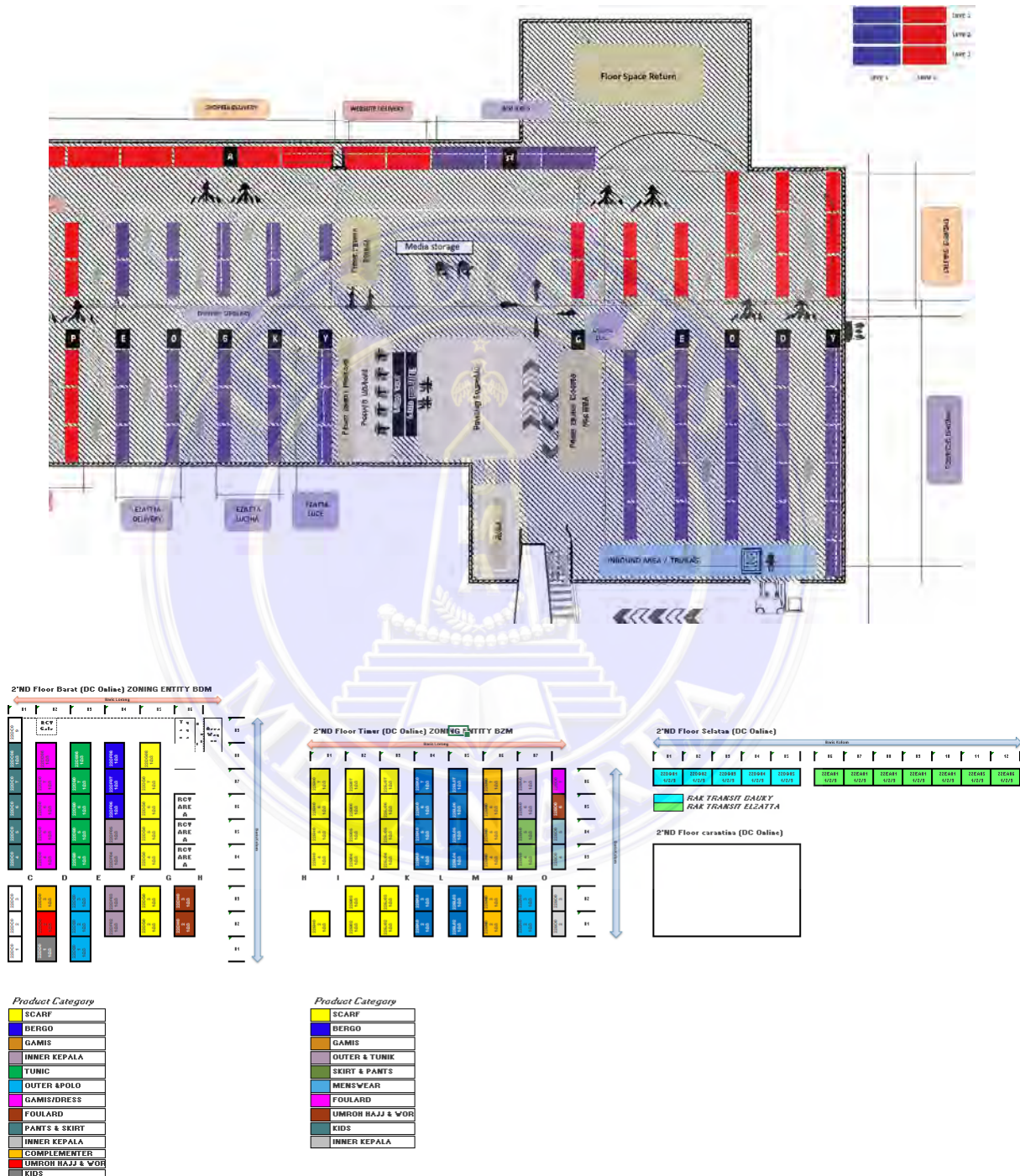
Ramadhan, I., & Mahbubah, N. A. (2022). Optimalisasi Layout Logistik Gudang G10 Menggunakan Integrasi Metode 5S dan ABC. *Teknika Sains: Jurnal Ilmu Teknik*, 7(2), 81–90. <https://doi.org/10.24967/teksis.v7i2.1926>

Rifka Alkhilyatul Ma'rifat, I Made Suraharta, I. I. J. (2024). No Title 済無No Title No Title No Title. 2(12), 306–312.

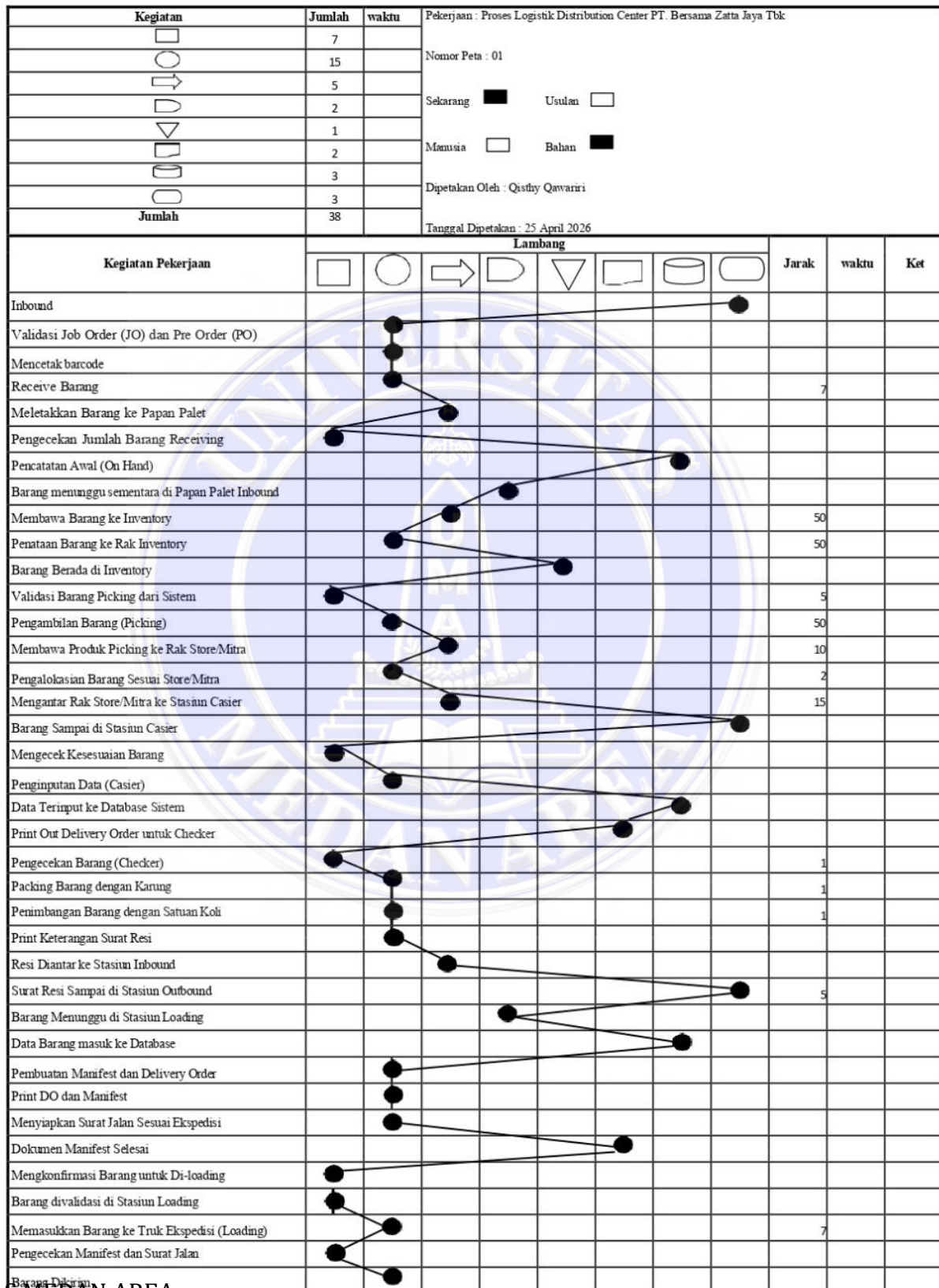
Rusdiana, H., & Ramdhani, M. A. (2014). *Buku Manajemen Operasi* (Issue September). [http://digilib.uinsgd.ac.id/8788/1/Buku Manajemen Operasi.pdf](http://digilib.uinsgd.ac.id/8788/1/Buku%20Manajemen%20Operasi.pdf)

Soesana, A., Subakti, H., Salamun, S., Tasrim, I. W., Karwanto, K., Falani, I., Bukidz, D. P., & Pasaribu, A. N. (2023). *Metodologi Penelitian Kuantitatif*.

LAMPIRAN



FLOW PROCESS CHART DISTRIBUTION CENTER



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 31/8/2026

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)31/8/26

