

Lampiran 1

Panduan wawancara

1. Kapan ada Evaluasi berkaitan dengan pergudangan? Seberapa signifikan evaluasi tersebut membantu mengatasi masalah sistem pergudangan?
2. Bagaimana Sistem manajemen pergudangan yang diterapkan PT Astra-Honda selama ini? apakah kelebihanannya? masih adakah kelemahan dan kendala?
3. Seperti apa antisipasi yang dapat dilakukan dalam menangani kendala dan masalah tersebut?
4. Berkaitan dengan Fungsi penyimpanan barang, adakah masalah terjadi seperti penempatan barang tidak sesuai pada tempatnya, barang tidak ditemukan, bagaimana antisipasi dalam hal ini agar dapat memaksimalkan waktu kerja.
5. Berkaitan dengan fungsi Movement barang seperti: Receiving hingga Order Picking, apakah ada standar khusus, menurut bapak sudahkah Fungsi movement barang ini memenuhi waktu kerja atau memenuhi target? Jika masih belum menurut bapak bagaimana?
6. Yang saya tau proses pengiriman barang di gudang meliputi picking, checking, packing, lalu shipping, untuk pengerjaan packing dan checking itu sendiri satu petugas, apakah menurut anda hal itu efisien?
7. Sedang pada proses picking pengambilan barang merupakan proses yang paling berhubungan dengan efisiensi waktu, apakah proses picking saat ini sudah efisien untuk memenuhi target? Jika belum adakah solusi yang bisa diterapkan? Perlukah menambah karyawan ?
8. Untuk kasus barang return, rata-rata karena salah kirim atau barang tersebut rusak?
9. Berkaitan dengan Sistem informasi gudang? Apakah menggunakan sistem informasi khusus?
10. Adakah admin yang menangani Sistem Informasi yang hanya terintegrasi khusus gudang
11. Apakah ada petugas untuk memberikan pelaporan menggunakan Sistem informasi, bagian apa saja?
12. Perlukah penambahan karyawan di gudang, apakah kinerja karyawan sudah sesuai SOP yang ada?
13. Bagaimana dasar penetapan lay out yang di terapkan di gudang PT. Astra
14. Apakah Luas gudang dapat memenuhi jumlah barang yang makin lama semakin banyak varian barang sparepart?
15. Sudahkah peralatan digudang memenuhi standar yang ada?

Lampiran 2

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>1. Bagaimana sistem manajemen pergudangan yang diterapkan PT.Astra International.Tbk-Honda Selama ini?</p>	<p>1. Sistem persediaan atau sistem manajemen pergudangan di PT. Astra International.Tbk-Honda Yogyakarta untuk gudang sparepart menggunakan Fifo (<i>First in First out</i>), akan tetapi secara aktualisasi tidak bisa FIFO melihat kondisi gudang yang kapasitasnya tidak memadai dan barang yang disimpan dirasa aman karena bukan barang pangan. (Narasumber 1).</p>	<p>1. Berdasarkan arus keluar masuk menggunakan FIFO.</p> <p>Hambatan</p> <p>1. Kapasitas gudang.</p> <p>Kendala</p> <p>1. FIFO tidak bisa berjalan</p>
	<p>2. Selama ini kita menganut WMS warehouse management sistem, jadi disini sudah ada beberapa point berkenaan dengan standarisasi terkait dengan Infrastruktur yang kedua tentang sumberdaya manusianya bagaimana yang ketiga proses pengerjaan dan yang terakhir adalah tentang LK3(Lingkungan Kesehatan Keselamatan Kerja), Semua sistem disini sudah terintegrasi dengan baik dari barang masuk sampai barang keluar sudah termuat disistem. Intinya sudah tidak dengan manual atau hardcopy. (Narasumber 2)</p>	<p>1. Menggunakan WMS</p> <p>2. Sudah ada standarisasi terkait dengan LK3</p> <p>3. Semua sistem terintegrasi dengan baik</p>
	<p>3. Sejauh ini untuk sistem manajemen yang menggunakan WMS berkaitan dengan persediaannya dengan FIFO cukup baik akan tetapi tetapi masih ada beberapa kendala.(Narasumber3)</p>	<p>1. Menggunakan WMS</p> <p>2. FIFO untuk arus keluar masuk</p>

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>2. Untuk kapasitas dan lay out gudang sendiri selama ini bagaimana?</p>	<p>1. Tekait dengan kapasitas gudang memang kapasitas sudah tergolong penuh karena memang gudang disini dirancang pada tahun 2006 dan teralokasi pada tahun 2010 dan terkait dengan layout penempatannya rak 1 sampai dengan 4. Rak 1 untuk barang berat rak 2 barang ringan rak 3 dan 4 untuk cadangan penyimpanan. Akan tetapi aktulisasinya tidak seperti itu karena rak 3 dan 4 tetap digunakan untuk pengambilan barang. Yang seharusnya apabila rak 1 dan 2 habis barang dari rak 3 dan 4 dipindahkan ke rak 1 dan 2. Sedangkan untuk arus keluar masuk barang <i>fast moving</i> dekat dengan area <i>checking</i>. (Narasumber 1)</p>	<p>Gudang di bangun pada tahun 2006 dan teralokasi pada tahun 2010. Penerapan Lay Out sebagai berikut :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rak 1 untuk barang berat rak 2 barang ringan rak 3 dan 4 untuk cadangan penyimpanan. <p>Hambatan :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rak 3 dan 4 tetap digunakan untuk pengambilan barang. Yang seharusnya hanya rak 1 dan 2.
	<p>2. Untuk penerapan lay out sebenarnya kita sudah menggunakan yang pada intinya in sama out itu harusnya terpisah. Untuk gudang kita bisa disebut U ataupun L berdasar arus keluar masuk. Sebenarnya gudang ini sudah ada standarnya tapi untuk beberapa hal masih bisa ditolerin. Bahkan sampai lampu juga diatur. Kita sendiri untuk barang dengan kecepatan arus <i>fastmoving</i> itu diletakkan pada searah pandangan mata, sedangkan untuk barang medium dibawah untuk <i>slowmoving</i> kita letakkan di atas. (Narasumber 2)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdasarkan arus bisa disebut berbentuk U ataupun L. 2. barang dengan kecepatan arus <i>fastmoving</i> itu diletakkan pada searah pandangan mata dan dekat area <i>checking</i>, sedangkan untuk barang medium dibawah untuk <i>slowmoving</i> kita letakkan di atas.
	<p>3. Berkaitan dengan lay out memang ada standarnya yang jelas fungsinya untuk memudahkan pekerjaan seperti Rak 1 untuk barang berat rak 2 barang ringan rak 3 dan 4 untuk cadangan penyimpanan sedangkan berdasarkan arus barang dengan kecepatan arus <i>fastmoving</i> itu diletakkan pada searah pandangan mata, sedangkan untuk barang medium dibawah untuk <i>slowmoving</i> kita letakkan di atas. (Narasumber 3)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ada standarisasi lay out 2. Rak 1 untuk barang berat rak 2 barang ringan rak 3 dan 4 untuk cadangan penyimpanan. 3. barang dengan kecepatan arus <i>fastmoving</i> itu diletakkan pada searah pandangan mata dan dekat area <i>checking</i>, sedangkan untuk barang medium dibawah untuk <i>slowmoving</i> kita letakkan di atas.

Pertanyaan	Jawaban	Koding
3. Apa keuntungan dengan penerapan sistem manajemen pergudangan saat ini?	1. Meskipun tidak sesuai dengan prosedur untuk FIFO akan tetapi hal ini sangat membantu dalam penempatan barang dan efisiensi karena untuk barang keluar diutamakan untuk barang yang terlalu banyak memakan tempat. (Narasumber 1)	Kelebihan 1. Efisien dalam penempatan barang.
	2. Meskipun masih ada kendala akan tetapi dengan sistem yang terintegrasi meskipun gudang overload akan tetapi masih bisa berjalan dengan baik sehingga relevan dengan keadaan gudang saat ini. (Narasumber 2)	Kelebihan 1. kondisi gudang yang masih relevan.
	3. Untuk kelebihan sendiri dengan sistem yang digunakan saat ini kita masih bisa menangani pesanan tanpa penambahan penumpukan barang. (Narasumber 3)	Kelebihan 1. Masih dapat melayani pelanggan.

Pertanyaan	Jawaban	Koding
4. Bagaimana sistem informasi yang diterapkan di pergudangan Astra Honda Motor Yogyakarta selama ini?	1. Berkaitan dengan sistem informasi yang digunakan adalah menggunakan SAP dan hal ini sudah sangat mencukupi terkait kebutuhan pergudangan kita.(Narasumber 1)	1. Menggunakan SAP. 2. SAP sangat mencukupi.
	3. Untuk sistem informasi kita menggunakan SAP, untuk adminnya sendiri kita menggunakan 2 admin untuk barang masuk dan barang keluar dan terintegrasi dengan baik.(Narasumber 2)	1. Menggunakan SAP. 2. Ada 2 admin. 3. Terintegrasi dengan baik.
	3. Untuk sistem informasi yang diterapkan sangat baik menggunakan SAP yang mencatat barang masuk hingga keluar dengan 2 admin. Untuk kendala eror tentu pernah tapi tidak sering dan eror hanya sekitar 5 menit biasanya. Untuk kecepatan tergolong update. (Narasumber 3)	1. Menggunakan SAP. 2. Sistem Informasi menggunakan 2 admin. 3. Update Hambatan/Kelemahan 1. Terkadang eror 1-5menit

Pertanyaan	Jawaban	Koding
5. Untuk Kasus barang return penyebab terjadinya dari mana? dan apa bisa dikembalikan?	1. Terkait dengan barang <i>return</i> biasanya karena barang rusak atau salah fisik, untuk barang rusak bisa dari pabriknya, dari petugas pergudangan dan bisa dari tim ekspedisi terkait dengan hal ini nantinya aka ada pengecekan, selain itu terkadang kode barang tidak sesuai fisik. Untuk jumlah barang return sendiri sebesar 1% dalam sebulan.(Narasumer 1)	1. Penyebab Barang return bisa kesalahan dari pabrik, petugas lapangan ataupun tim ekspedisi. Hambatan 2. Jumlah barang return setiap bulan rata-rata 1%
	2. Untuk kasus barang return ini rata-rata terjadi karena salah order, dan barang yang salah order bisa dikembalikan baik itu kesalahan dari toko maupun salesman.	1. Barang return terjadi karena salah order. 2. Barang salah order bisa dikembalikan.

Pertanyaan	Jawaban	Koding
6. Terkait dengan petugas <i>packing</i> dan <i>cheking</i> satu petugas apakah hal tersebut sudah efisien?	1. Untuk sop perusahaan memang seperti itu akan tetapi yang jadi hambatan adalah tidak adanya tempat khusus untuk petugas ini sehingga petugas setelah selesai pengepackkan tidak harus memindahkan barang ke tempat pengiriman. (Narasumber 1)	Hambatan 1. Petugas <i>Packing</i> dan <i>checking</i> memang jadi satu sesuai sop 2. Tidak ada tempat khusus dan petugas kerja dua kali.
	2. Ya untuk petugas itu memang menjadi satu karena sesuai sop memang seperti itu hambatannya adalah tidak adanya tempat khusus untuk petugas. (Narasumber 2)	1. Petugas <i>Packing</i> dan <i>checking</i> memang jadi satu sesuai sop. 2. Tidak ada tempat khusus.
	3. Sesuai dengan aturannya memang seperti itu satu petugas, untuk masalah terkait dengan hal ini adalah petugas harus memindahkan barang yang sudah dipak ke tempat pengiriman sehingga kerja dua kali hal ini terjadi karena tidak da tempat khusus dank arena dua pekerjaan jadi satu petugas. (Narasumber3)	Hambatan 1. Petugas <i>packing</i> dan <i>checking</i> memang jadi satu sesuai sop. 2. Tidak ada tempat khusus dan petugas kerja dua kali.

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>7. Adakah kendala/ masalah terkait dengan sistem manajemen pergudangan saat ini?</p>	<p>1. Masalah atau kendala yang yang dihadapi adalah dengan target penjualan yang hanya mencapai 18 M, sedangkan stok di angka 30 M. Masih ada stok intransit diluar belum dibongkar. (Narasumber 1)</p>	<p>Kendala yang dihadapi adalah</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Stok intransit menumpuk.
	<p>2. Kendala pasti ada terkait dengan barang yang overload barang masuk atau barang keluar yang terlalu banyak. (Narasumber 2)</p>	<p>Kendala yang dihadapi adalah</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Adanya penumpukkan barang.
	<p>3. Kendala secara umum adalah berkaitan dengan kapasitas tempat dan berkaitan dengan target dari perusahaan yang tidak terpenuhi. (Narasumber 3)</p>	<p>Kendala yang dihadapi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kapasitas gudang yang terbatas. 2. Target tidak terpenuhi.

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>8. Berkaitan dengan Fungsi Penyimpanan barang, adakah masalah yang terjadi seperti penempatan barang tidak sesuai tempatnya, barang tidak ditemukan, bagaimana antisipasi dalam hal ini agar dapat memaksimalkan waktu kerja?</p>	<p>1. Terkait dengan masalah penyimpanan masalah penyimpanan untuk penempatan barang tergolong aman, akan tetapi yang menjadi kendala adalah ketika 1 rak muatnya 50 sedang barang datang sejumlah 150 maka akan dibagi menjadi 3 rak dan masing-masing rak 50, untuk pengambilannya seharusnya rak 1 habiskan dulu sesuai dengan sistem, sedangkan terkadang karyawan asal hafal ambil di rak 2 dan 3. (Narasumber 1)</p>	<p>1. Penempatan barang aman</p> <p>Hambatan</p> <p>1. Pengambilan barang/picker tidak sesuai dengan tempat.</p>
	<p>2. Untuk permasalahan terkait dengan penyimpanan yang utama adalah permasalahan kapasitas. Dan terkait dengan barang yang tidak ditemukan tentunya hal ini pasti terjadi disemua gudang, untuk penanganannya sendiri kita menugaskan petugas tersendiri untuk menangani hal ini.</p>	<p>Kendala penyimpanan</p> <p>1. Kapasitas.</p> <p>2. Tenaga kerja kurang.</p> <p>Hambatan</p> <p>1. Put away/penempatan tidak sesuai tempat</p> <p>Antisipasi barang tidak ditemukan</p> <p>1. Ada petugas khusus mencari barang yang tidak ditemukan.</p>
	<p>3. Terkait dengan masalah penyimpanan seperti yang sudah disebutkan tadi kita terkendala masalah kapasitas serta tenaga kerja terbatas dan untuk barang yang tidak ditemukan pasti ada bisa karena salah saat penempatan barang atau pengambilan barang. Rata-rata hanya berpindah tempat dan biasanya ketika seperti itu dilaporkan untuk dikordinasi pada picker lainnya apabila menemukan barang tersebut di rak lain. (narasumber 3)</p>	<p>Kendala penyimpanan</p> <p>1. Kapasitas.</p> <p>2. Tenaga kerja kurang.</p> <p>Hambatan</p> <p>1. Salah penempatan barang/put away</p> <p>2. Mengambil barang di rak yang tidak seharusnya.</p> <p>Antisipasi barang tidak ditemukan</p> <p>1. Kordinasi antar karyawan jika ada kendala.</p>

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>9. Berkaitan dengan fungsi <i>movement</i> (pergerakan barang), apakah ada standart khusus, menurut bapak apakah waktu kerja sudah memenuhi target? Jika masih belum bagaimana solusi yang dapat diterapkan?</p>	<p>1. Untuk standart khusus jelas ada, seperti pada petugas packing untuk standarnya untuk barang mudah pecah tidak dijadikan satu dengan barang yang berat, selain itu pada penataan untuk dimuat di ekspedisi barang berat juga ditata dibagian bawah. Untuk masalah waktu kerja memang belum terpenuhi. Untuk solusi yang sudah diterapkan adalah waktu tambahan kerja selain kedepannya juga diperlukan tambahan karyawan. (Narasumber 1)</p>	<p>Kendala 1. Waktu kerja belum terpenuhi. Antisipasi/Solusi 1. menambah karyawan. 2. menambah jam kerja.</p>
	<p>2. Berkenaan dengan hal ini tentu pasti ada standarisasi. Untuk permasalahan sendiri yaitu lebih ke <i>space</i> atau ruang seperti ketika barang masuk yang lebih besar dari pada <i>space</i> yang ada begitu juga ketika barang keluar yang jumlahnya terlalu besar sedangkan sdm yang dimiliki sedikit solusi berkenaan dengan sdm kedepannya bisa memperlebar kapasitas gudang dan menambah karyawan. (Narasumber 2)</p>	<p>Kendala 1. Tempat terbatas. 2. Sdm terbatas Solusi 1. Menambah karyawan untuk solusi jangka panjang.</p>
	<p>2. Tentunya ada untuk standar tersendiri. Untuk masalah waktu kerja belum memenuhi target hal ini karena memang jumlah item yang dipesan banyak sedangkan sdm terbatas untuk solusi yang diterapkan adalah dengan adanya tambahan jam kerja dan karyawan. (Narasumber 3)</p>	<p>Kendala 1. SDM yang terbatas. 2. Waktu kerja belum terpenuhi. Solusi 1. Menambah jam kerja. 2. Penamabahan karyawan.</p>

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>10. Sedangkan pada proses pengambilan barang proses ini merupakan produktifitas gudang lalu sudahkah proses ini efisien dan memenuhi target?</p>	<p>1. Jelas belum memenuhi target karena memang terkadang ada target yang tidak terselesaikan sehingga menjadi tambahan kerja di hari berikutnya.</p>	<p>Proses <i>picking</i> (pengambilan barang), kendala</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Target belum terpenuhi. 2. Pesanan yang belum dilayani terakumulasi.
	<p>2. Untuk hak ini tentu belum selama jumlah man powernya masih tetap akan tetapi hal ini dapat antisipasi dengan koordinasi setiap hari dan juga memberikan target kepada setiap man power. Untuk seharusnya diberikan breafing 5 menit untuk perharinya harus menyelesaikan berapa target.</p>	<p>Proses <i>picking</i> (pengambilan barang), kendala</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Target belum terpenuhi. 2. Kendala minimnya sdm. <p>Antisipasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Memberikan target pada setiap man power. 2. Kordinasi dan breafing 5 menit sebelum kerja.
	<p>3. Tentu belum, karena selama manpowernya masih sama sedangkan jumlah barang datang terkadang lebih banyak dari kapasitas, akan tetapi hal yang harus dihindari adalah adanya penumpukkan barang.</p>	<p>Proses <i>picking</i> (pengambilan barang), kendala</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Target belum terpenuhi jika target terlalu banyat. 2. Jumlah karyawan yang masih tetap. <p>Antisipasi/Solusi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Menghindari penumpukkan barang.

Pertanyaan	Jawaban	Koding
<p>11. Antisipasi seperti apa yang dapat diterapkan berkenaan dengan barang <i>overload</i> ini?</p>	<p>1. Dengan mempercepat kinerja terkait dengan space untuk barang yang cepat keluar di bongkar terlebih dahulu untuk mengantisipasi penumpukkan barang. (Narasumber 1)</p>	<p>Antisipasi kendala :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. memproses barang cepat keluar.
	<p>12. Yang pertama dengan cara mempercepat proses, yang kedua adalah dengan membuat lokasi baru atau semipermanen dan terakhir penambahan waktu kerja dan karyawan. (Narasumber2)</p>	<p>Antisipasi kendala :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mempercepat proses. 2. Menambah lokasi baru atau lokasi baru semipermanene. 3. Menambah waktu kerja. 4. Menambah karyawan.
	<p>3. Untuk antisipasi kedepannya penambahan karyawan sangat dibutuhkan kedepannya. Selain itu juga bisa dengan penambahan waktu. Selain itu barang yang mudah keluar dibongkar terlebih dahulu. (Narasumber 3)</p>	<p>Antisipasi kendala :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. penambahan karyawan untuk solusi jangka panjang. 2. penambahan waktu kerja. 3. memproses barang yang mudah keluar.

Lampiran 3

Evaluasi Manajemen Pergudangan :

KUESIONER PENELITIAN

Sehubungan dengan penelitian Saya tentang “EVALUASI MANAJEMEN PERGUDANGAN PADA PT. ASTRA INTERNATIONAL-HONDA” YOGYAKARTA”, Saya memohon ketersediaan Anda sekalian sebagai pemilik dan bagian gudang untuk mengisi kuesioner di bawah ini. Terima kasih atas perhatiannya.

A. Identitas Responden

Nama :

Jabatan :

B. Pengisian Lembar Kuisisioner

Mohon mengisi item pertanyaan berikut ini dengan cara memberikan tanda V pada pilihan Anda masing-masing.

Kriteria	Ya	Tidak
A. Fungsi Movement Pergudangan		
1. Adakah standar operasional khusus dalam melakukan penerimaan dan pengiriman barang?		
2. Apakah sering terjadi salah penempatan barang saat receiving barang?		
3. Apakah penempatan barang berdasarkan arus keluar/masuk barang sudah sesuai? (misal barang dengan arus cepat di letakkan pada tempat yang mudah di jangkau)		
4. Adakah proses pengecekan barang saat proses receiving atau penerimaan barang, guna mengetahui barang tersebut rusak atau tidak?		
5. Apakah sering menerima barang rusak dari pemasok?		
6. Apakah peralatan yang digunakan dalam penerimaan barang sudah memadai?		
7. Apakah peralatan untuk pengambilan barang sudah memadai?		
8. Apakah peralatan untuk pengecekan barang sudah memadai?		
9. Apakah peralatan untuk pengiriman barang sudah memadai?		
10. Apakah pernah terjadi salah pengiriman barang?		
11. Apakah sering terjadi salah pengiriman barang?		

12. Apakah sering terjadi barang return dari konsusmen?		
13. Apakah terjadi peningkatan barang return dari konsumen di tahun ini?		
14. Apakah jumlah tenaga kerja saat ini memadai untuk mencapai target yang di tentukan oleh perusahaan?		
B. Fungsi Storage Gudang		
1. Apakah kapasitas gudang yang tersedia saat ini memadai untuk penyimpanan barang yang ada?		
2. Apakah penataan lay out saat ini sudah sesuai?		
3. Apakah rak/ pallet yang digunakan memadai untuk menyimpan berbagai macam barang yang ada?		
4. Apakah Sering terjadi barang tidak ditemukan?		
C. Fungsi Sistem Informasi		
1. Adakah software khusus dalam melakukan pencatatan barang masuk dan keluar di gudang?		
2. Apakah pencatatan yang dilakukan dalam arus keluar masuk sudah selalu update?		
3. Pernahkah terjadi kerusakan atau eror pada Sistem informasi yang digunakan?		
4. Jika pernah terjadi apakah sering terjadi atau tidak?		
5. Apakah sering terjadi salah melakukan pencatatan barang?		

Lampiran 4

REPORT HARIAN GUDANG PART
PERIODE FEB 18

JOB	KETERANGAN	TARGET	TANGGAL																													TOTAL			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29		30	31	
RECEIVING	OSD AWAL	-	1,327	1,708	1,621		1,449	2,128	1,706	1,710	1,573	1,478		1,324	2,336	2,031	2,015		1,599		1,430	1,405	1,370	1,786	1,792	1,722		1,728	1,682	1,624				38,544	
	PRINT	-	603	149			893		252	330	141			1,278		242			80		400	261	910	328	137	257		233	182	2				6,678	
	LOAD KERJA (A)	-	1,930	1,857	1,621	-	2,342	2,128	1,958	2,040	1,714	1,478	-	2,602	2,336	2,273	2,015	-	1,679	-	1,830	1,666	2,280	2,114	1,929	1,979	-	1,961	1,864	1,626	-	-	-	45,222	
	HASIL KERJA (B)	260	222	236	172	214	296	248	327	236	154	266	305	258	246	249	286	296	311	322	207	218	212	171	113									5,565	
	OVERTIME	-					126		140								170				139		183			33	67	69							927
PICKING	OSD AWAL	-			2,294		4,042	5,283	5,879	5,956	6,447	5,855		5,606	5,204	6,735	7,791		6,951		6,442	6,769	6,697	7,686	9,374	8,987		8,208	8,426	7,866				138,498	
	PRINT	-	360	1,957	2,355		2,130	1,881	1,344	1,394	1,668	530		1,113	2,387	2,787	344		564		1,662	1,441	1,804	3,700	866	397		1,592	842	2,344				35,462	
	LOAD KERJA (A)	-		1,957	4,649	-	6,172	7,164	7,223	7,350	8,115	6,385	-	6,719	7,591	9,522	8,135	-	7,515	-	8,104	8,210	8,501	11,386	10,240	9,384	-	9,800	9,268	10,210	-	-	-	173,600	
	HASIL KERJA (B)	1,180	1,202	964	614	652	1,042	1,098	1,259	867	750	1,163	973	860	685	851	1,092	1,074	1,078	850	941	857	1,144	1,254	1,271										22,541
	OVERTIME	-		552			215	298			361			222		338			242			461		215	480	189		362	376	737					5,048
PACKING	OSD AWAL	-			2,294		4,042	5,283	5,879	5,956	6,447	5,855		5,606	5,204	6,735	7,791		6,951		6,442	6,769	6,697	7,686	9,374	8,987		8,208	8,426	7,866				138,498	
	PRINT	-	360	1,957	2,355		2,130	1,881	1,344	1,394	1,668	530		1,113	2,387	2,787	344		564		1,662	1,441	1,804	3,700	866	397		1,592	842	2,344				35,462	
	LOAD KERJA (A)	-		1,957	4,649	-	6,172	7,164	7,223	7,350	8,115	6,385	-	6,719	7,591	9,522	8,135	-	7,515	-	8,104	8,210	8,501	11,386	10,240	9,384	-	9,800	9,268	10,210	-	-	-	173,600	
	HASIL KERJA (B)	1,100	1,229	1,116	685	714	662	759	1,565	1,247	912	1,140	602	971	1,199	685	902	1,511	835	1,492	1,183	850	828	946	1,038										23,071
	OVERTIME	-		556			412	377			946			247		742			347			628		394	415	379	487	498	514						6,942

MAPPING JOB CAPACITY 2018GUDANG PART JOGJA

POSISI	NAMA	JKE PER HARI (JAM)	TUGAS TAMBAHAN	Rata2 waktu job tambahan / hari (jam)	SISA JKE	KAPASITAS STANDAR (ITEM/HARI)	KAPASITAS RIIL (ITEM/HARI)	TARGET	KET
PICKER	SUDIMAN	6.4	SHIPPER DALAM KOTA EXPEDISI B	1	5.4	192	162	165	kapasitas pick per jam
									per orang
	YUDI	6.4	NO	0	6.4		192	195	rata2 30 item
									standar =192 item
	KHOLIS	6.4	AMGA + PENYIAPAN BAN	2	4.4		132	135	(6.4X30)
	PARJIMIN	6.4	SHIPPER DALAM KOTA EXPEDISI A	1	5.4		162	165	
	SUKARDI	6.4	SHIPPER DALAM KOTA EXPEDISI C	1	5.4		162	165	
	DAYAT								X (OUT)
	KAPASITAS/HARI		RATA2 JML ITEM 2017 1186/HARI				810	825	
CHECKER	SIGIT	6.4	MENYIAPKAN PENGIRIMAN SALESMAN A	0.2	6.2	256	248	390	kapasitas check per jam
									per orang
	RIYANTO	6.4	MENYIAPKAN PENGIRIMAN SALESMAN B	0.2	6.2		248	390	rata2 40 item
									standar= 256
	KUSENDARTO	6.4	SHPPER LUAR KOTA, DALAM KOTA, AMBIL SDR SALESMAN C (CAD/ STOCK OLI BANBERBAH)	2	4.4		120	200	(6.4X40)
	HARMAJI	6.4	AMGA +PENYIAPAN BAN + BACKUP PICKING	3.4	3		120	120	
	KAPASITAS/HARI		RATA2 JML ITEM 2017 1186/HARI				736	1100	
SHIPPER	NURHAYADI	6.4	TOKO AMBIL SENDIRI, STOCK OLI /BAN	3.2	3.2				
			GD BERBAH OLI, CEK PACK						
RECEIVER	TOTOK	6.4	PIC BONGKAR JOMBOR DAN BERBAH	3	3.4	60	31		x (out)
									Kapasitas pengalokasian
	SUKARJO	6.4	RECEIVING ADMIN	3	3.4	60	31	55	perjam 9 binning slip
	ANDY	6.4	LOADING SALESMAN C	0.2	6.2	60	56	75	
	AGUNG	6.4	POSTO JOMBOR	0.5	5.9	60	53	75	
	KAPASITAS/HARI		RATA2 JML BINNING 2017 313/HARI				171	205	