

MODEL PENERAPAN METODE LEAN TERHADAP PRODUKTIVITAS PADA PROSES PERGUDANGAN TAHUN 2020 (Studi Kasus di PT. Lazada Gudang Sunter)

Sastra Andriansyah Putra¹, Fino Wahyudi Abdul²

Program Studi Manajemen Logistik, Fakultas Ilmu Sosial dan Manajemen, Institut Ilmu Sosial dan Manajemen Stiami^{1,2}
Email : sastraandriansyah@gmail.com¹, Finowahyudi71@gmail.com²

ARTICLE INFO

ABSTRACT

Keywords :

Lean, Warehouse
Productivity, Linear
Regression

This research aims to analyze the effect of implementation of lean method on productivity in warehousing process of 2020 (case study in PT. Lazada Sunter Warehouse). This research uses quantitative approach with research type conducted scientifically through field research using survey on respondents. The sampling technique is total sampling technique which is taking the sample that is same with the population number available which is 50 respondents. The data collection method is by questionnaire. The data analysis technique used in this research is simple linear regression by using SPSS. Based on the data processing and problems study based on determination test produced effect between the implementation of lean method on warehousing productivity with total value of R2 of 0,296 or 29,6%. Meanwhile the 70,4% is affected by other factors that are not included in this research. The research result shows that the implementation of lean method affects positively and significantly on productivity in warehousing process on 2020 (case study in PT. Lazada Sunter Warehouse), proved by signification level of $0,000 < 0,05$ with $tcount > ttable (4,491 > 1,677)$.

PENDAHULUAN

Pergeseran pola perdagangan dari cara tradisional menjadi era digital terasa dampaknya hampir di segala aspek. Perdagangan digital atau yang lebih dikenal dengan istilah *e-commerce*, secara tidak langsung ikut mempengaruhi perkembangan industri properti. Salah satunya adalah dengan peningkatan permintaan untuk penyediaan pergudangan (*warehousing*) modern. Tentu saja hal ini membuat para pelaku bisnis properti mulai melirik properti pergudangan *modern* sebagai bisnis yang menjanjikan. Terlihat sekarang mulai banyak *logistics centers*, banyak pihak memprediksi kecenderungannya akan meningkat untuk beberapa tahun ke depan.

Pergudangan Modern pada umumnya mengelola sebuah aktifitas yang saling berkaitan antara satu dan yang lainnya dalam hal penyimpanan barang sementara. setidaknya ada beberapa kegiatan umum yang rutin terjadi, antara lain; kegiatan administrasi, penerimaan barang, penyimpanan barang, pengepakan barang, dan pengeluaran barang.

Seperti halnya PT. Lazada merupakan perusahaan yang bergerak dibidang layanan jual beli online dan ritel *e-commerce* di Indonesia. Sebagai perusahaan ritel *e-commerce* berharap dapat memberikan kemudahan bagi masyarakat dalam membeli berbagai jenis produk. Begitu banyak aktivitas logistik yang berjalan dari mulai pembeli melakukan pesanan melalui online sampai barang diterima oleh pembeli. Termasuk di dalamnya ada proses pergudangan yang harus dikelola dengan baik karena merupakan bagian yang sangat penting dalam menunjang kelancaran aktivitas logistik.

Adapun aktivitas logistik yang berlangsung dimulai dari penjemputan barang, proses sortir pemisahan barang perwilayah tujuan di gudang penghubung (Hub), proses sortir pengumpulan barang perwilayah tujuan di gudang induk, proses pengiriman barang melalui gudang penghubung (Hub) terdekat kepada pembeli.

PT. Lazada Memiliki beberapa gudang penghubung (Hub) di Jakarta, salah satunya di wilayah Sunter. Kondisi aktivitas logistik yang berlangsung saat ini di gudang Sunter masih sangat membutuhkan perbaikan terutama pada proses pergudangan. Dikarenakan masih ditemukan adanya beberapa masalah seperti keterlambatan barang, kerusakan mesin, metode yang tidak berjalan, kesalahan operator, pemborosan waktu dan sebagainya. sehingga produktivitas pada proses pergudangan belum maksimal. Berikut contoh data proses pergudangan di Hub Sunter :

Time Band	Truck Arrivals		IB Vols		SORT			OB Vols		BACKLOGS			IB vs Cap
	TOTAL	TOTAL	TOTAL	DWS	Manual	TOTAL	DWS%	TOTAL	IB	SORT	OB		
2:00 - 3:00			0										
3:00 - 4:00			0										
4:00 - 5:00			0										
5:00 - 6:00			0										
6:00 - 7:00			0										
7:00 - 8:00			0										
8:00 - 9:00			0										
9:00 - 10:00			0										
10:00 - 11:00			0										
11:00 - 12:00			0										
12:00 - 13:00	2	307	0						307				
13:00 - 14:00	3	1755	0						2,062				
14:00 - 15:00	4	2367	0						4,429				
15:00 - 16:00	2	1080	0						5,509				
16:00 - 17:00	7	2922	2921		570	5,770.00	0%			2,661	8,431		
17:00 - 18:00	5	2961	2961		3624	3,624.00	0%	4,051		1,998	7,341		
18:00 - 19:00	3	2121	2121		4119	4,119.00	0%	5,658			9,804		
19:00 - 20:00			0					3,804					
20:00 - 21:00			0										
21:00 - 22:00			0										
22:00 - 23:00			0										
23:00 - 0:00			0										
0:00 - 1:00			0										
1:00 - 2:00			0										
2:00 - 3:00			0										
3:00 - 4:00			0										
4:00 - 5:00			0										
5:00 - 6:00			0										
6:00 - 7:00			0										
7:00 - 8:00			0										
8:00 - 9:00			0										
9:00 - 10:00			0										
10:00 - 11:00			0										
TOTAL	26	13513	13513		13,513.00	13,513.00	0%	13,513					

Data Proses Pergudangan

Untuk meningkatkan produktivitas pada proses pergudangan maka perlu adanya perbaikan dengan menggunakan penerapan metode *lean*. *Lean* merupakan metode untuk meminimalkan pemborosan (*waste*) dengan mengidentifikasi aktivitas mana yang memberikan nilai tambah (*value added*) dan aktivitas mana yang tidak memberikan nilai tambah (*non value added*).

Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian dan latar belakang dan ruang lingkup di atas, penulis merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Apa pengaruh penerapan metode *lean* terhadap produktivitas pada proses pergudangan ?
2. Seberapa besar pengaruh penerapan metode *lean* terhadap produktivitas pada proses pergudangan ?

Maksud Dan Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui adakah pengaruh penerapan metode *lean* terhadap produktivitas pada proses pergudangan.
2. Untuk mengetahui besarnya pengaruh penerapan metode *lean* terhadap produktivitas pada proses pergudangan.

KAJIAN LITERATUR

Logistik

Logistik menurut *Council of Supply Chain Management Professionals* dalam Chandra (2013) adalah bagian dari manajemen rantai pasok (*supply chain*) dalam perencanaan, pengimplementasian, dan pengontrolan aliran dan penyimpanan barang, informasi, dan pelayanan yang efektif dan efisien dari titik asal ke titik tujuan sesuai dengan permintaan konsumen.

Dalam *supply chain management* dikenal sebuah kegiatan, yaitu logistik. Logistik meliputi kegiatan seperti pergudangan (*warehouse*), distribusi barang (*distribution*), transportasi barang (*freight transportation*), dan pengelolaan pesanan (*sales order processing*). Berbagai perusahaan menerapkan *supply chain management* untuk meningkatkan efisiensi pada proses logistik (Hoek, 2008).

Berdasarkan definisi diatas, disimpulkan bahwa logistik/distribusi fisik merupakan serangkaian organisasi yang saling terkait dan terlibat dalam proses penyampaian atau penyaluran barang dan jasa dari “*point of origin*” ke “*Point Of Consumption*” guna memenuhi kebutuhan pelanggan secara menguntungkan dan juga dapat diartikan proses perencanaan, pelaksanaan, pengendalian yang efisien, penyimpanan bahan baku, transportasi barang, dan pengolahan pesanan dari titik asal ke titik konsumsi kepada tujuan yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

Metode Lean

Menurut Gaspersz (2008) *lean* adalah suatu upaya terus menerus (*continuous improvement effort*) untuk menghilangkan pemborosan (*waste*), meningkatkan nilai tambah (*value added*) produk (barang dan/ jasa) dan memberikan nilai kepada pelanggan (*customer value*).

Menurut Hines & Taylor (2000) prinsip dari *lean thinking* adalah mencari cara untuk proses penciptaan nilai dengan urutan terbaik yang dimungkinkan, menyusun aktivitas ini tanpa interupsi, dan menjelaskan secara lebih dan lebih efektif. *Lean thinking* menyediakan cara untuk lebih dengan sedikit manusia, peralatan, waktu, dan ruang, tetapi semakin dekat dengan konsumen.

Lean memiliki makna ramping atau kurus. *Lean* adalah sebuah sistem manajemen dan metodologi yang bertujuan untuk meningkatkan kualitas, keamanan dan efisiensi suatu proses pelayanan (Kim CS, 2006).

Produktivitas

Secara umum produktifitas diartikan atau dirumuskan sebagai perbandingan antar keluaran (*output*). Adapun menurut Ambar dan Rosidah (2003:126) mengemukakan bahwa produktivitas adalah : ” menyangkut masalah hasil akhir yang diperoleh didalam proses produksi, dalam hal ini adalah efisien dan efektivitas”.

Adapun menurut Hasibuan (2003) adalah perbandingan antar output (hasil) dan input (masukan). Jika produktivitas ini naik hanya dimungkinkan oleh adanya peningkatan efisiensi (waktu, bahan, tenaga) dan sistem kerja, teknik produksi dan adanya peningkatan ketrampilan dari tenaga kerjanya. Ada dua dimensi produktivitas kerja :

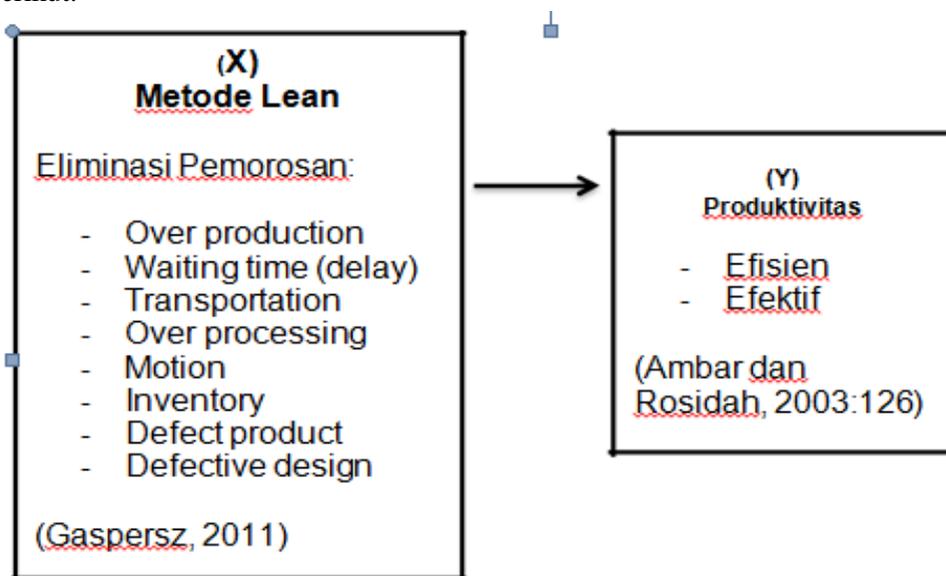
- a. Dimensi efektivitas yang mengarah kepada pencapaian untuk kerja yang maksimal yaitu pencapaian target yang berkaitan dengan kualitas, kuantitas, dan waktu.
- b. Dimensi efisiensi yang berkaitan dengan upaya membandingkan input dengan realisasi penggunaannya atau bagaimana pekerjaan tersebut dilaksanakan. Efisiensi merupakan suatu ukuran dalam membandingkan sebenarnya.

Pergudangan

Sistem manajemen pergudangan merupakan aktivitas untuk mengontrol kegiatan di dalam gudang mulai dari penerimaan (*receiving*), penyimpanan barang (*putaway*), pergerakan (*moving*), pengambilan (*picking*), dan pengiriman (*shipping*). Tujuan utama dari sistem manajemen pergudangan adalah untuk mengontrol pergerakan pemasukan, penyimpanan, dan pengambilan barang yang efisien dan efektif, serta kemudahan dan keakuratan informasi stok barang yang ada di gudang (Manalu, 2018:1825).

Kerangka Pemikiran

Berdasarkan uraian diatas. maka kerangka pikir yang dibahas dalam penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut:



Hipotesis

H₀ : Implementasi metode *lean* tidak memberikan pengaruh terhadap produktivitas pada proses pergudangan.

H₁ : Implementasi metode *lean* memberikan pengaruh terhadap produktivitas pada proses pergudangan.

METODOLOGI PENELITIAN

Pendekatan dan Jenis Penelitian

Jenis Pendekatan yang dilakukan adalah menggunakan Pendekatan Kuantitatif, dimana peneliti menggunakan 2 variabel yang terdiri dari Variabel metode *lean* (X) dan Variabel produktivitas (Y).

Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian asosiatif kausal yaitu penelitian yang bertujuan untuk mengetahui hubungan antara dua variabel atau lebih dan seberapa besar pengaruh variabel tersebut (Sugiyono, 2010:18). Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui dan membuktikan hubungan antara pengaruh implementasi metode *lean* terhadap produktivitas pada proses pergudangan .

Operasional Variabel

Variable	Dimensi	Indikator	No. Instrumen
Metode Lean (X) (Gaspersz, 2011)	<i>Waiting Time (Delay)</i>	- Keterlambatan barang datang - <i>Loading</i> barang lambat	1-2
	<i>Over processing</i>	- Proses yang berlebihan - Proses yang berulang - Aktivitas yang tidak memberi nilai tambah	3-5
	<i>Inventory</i>	- Stok yang berlebihan - Produk hilang saat penyimpanan	6-7
	<i>Defect Product</i>	- produk tidak sesuai kemasan rusak	8-9
Produktivitas (Y) (Ambar Rosidah, 2003:126)	Efisien	- Kesalahan manusia (<i>human error</i>) - Kerusakan mesin - Penerapan Metode yg buruk - Cacat produk - Masalah eksternal	1-5
	Efektif	- Pencapaian efisiensi - Kualitas barang	6-7

Tabel 1 indikator variabel

Teknik Pengumpulan Data

Peneliti dalam penelitian yang dilakukan, menggunakan dua jenis sumber data untuk membantu memecahkan masalah, yaitu:

Data Primer

Data primer yaitu data yang diperoleh secara langsung dari responden yang terpilih pada lokasi penelitian. Data primer diperoleh dengan memberikan kuesioner. Data sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan dengan cara mempelajari, meneliti dan mengkaji beberapa buku literature, jurnal, majalah, situs web dan penelitian — penelitian terdahulu yang berhubungan dengan permasalahan yang sedang diteliti dan data berupa laporan jenis barang, jumlah barang, SOP, dan segala jenis data yang terkait dengan proses pergudangan di gudang hub lazada sunter.

Populasi dan Sampel

Teknik Pengambilan Sampel

Dalam penelitian ini penulis menggunakan teknik pengambilan sampel dengan menggunakan total sampling. Menurut Arikunto (2006:120) total sampling adalah pengambilan sampel yang sama dengan jumlah populasi yang ada.

Sample pada penelitian ini adalah karyawan PT. Lazada yang memiliki keterlibatan langsung terhadap proses pergudangan dan yang terkait. Dan dalam penelitian ini menggunakan sampel 50 orang karyawan.

Teknik Analisis Data

1. Analisis Rata-Rata Tanggapan Responden

Analisis ini dilakukan dengan menggunakan skala likkert untuk mendapatkan data-data yang diperlukan, maka dilakukan penyebaran kuesioner kepada responden. Lalu kemudian untuk menyimpulkan tanggapan dan sikap responden dalam hal ini digunakan skali Likert.

Skala Likert (Scoring)

Kategori	Skor
Sangat Sering	1
Sering	2
Sedang	3
Jarang	4
Tidak Pernah	5

Dalam skala Likert, nilai skor tertinggi diberikan untuk alternative jawaban yang sangat diharapkan peneliti sesuai dengan tujuan penelitian dan skor terendah diberikan kepada alternatif jawaban yang sangat tidak diharapkan. Rentang yang digunakan untuk mengukur derajat sangat tidak baik atau sangat baik untuk indikator variabel dalam penelitian ini adalah 1 (satu) sampai 5 (lima) dengan tingkat pembobotan :

- a. Jawaban Sangat Sering dengan bobot nilai 1
- b. Jawaban Sering dengan bobot nilai 2
- c. Jawaban Sedang Setuju dengan bobot nilai 3
- d. Jawaban Jarang dengan bobot nilai 4
- e. Jawaban Tidak Pernah dengan bobot nilai 5

Selanjutnya nilai rata-rata tersebut diinterpretasikan atas 5 (lima) kriteria interpretasi dengan interval sebagai berikut :

$$\text{Skor tertinggi} - \text{skor terendah}$$

$$\text{Skala Interval} = \frac{\text{Jumlah Alternatif jawaban}}{5 - 1}$$

$$\text{Skala Interval} = \frac{\quad}{5} = \bar{5} = 0,80$$

Sehingga gradasi nilai yang didapat sebagai berikut :

- 1. 1,00 – 1,80 : Jawabannya sangat tidak baik
- 2. 1,81 - 2,60 : Jawabannya kurang baik
- 3. 2,61 – 3,40 : Jawabannya cukup baik
- 4. 3,41 – 4,20 : Jawabannya baik
- 5. 4,21 – 5,00 : Jawabannya sangat baik

2. Uji Keabsahan data

- Uji Validitas
- Uji Reliabilitas
- Uji Normalitas
- Uji Linearitas

3. Uji Parsial (Uji t)

Uji Parsial digunakan untuk menguji hipotesis dengan rumus sebagai berikut :

$$T = \frac{S_{bi}}{S^2 \cdot 12} = \frac{\sqrt{\frac{JK(S)}{(n-1)}}}{\sqrt{\sum_{i=1}^k \frac{1}{n_i} \cdot 12}}$$

Keterangan :

S_{bi} = galat baku koefisien bi

S² . 12 = galat baku taksiran dalam populasi

Ri² = koefisien antara X1 dan X2

Kesimpulan :

Membandingkan antara t_{hitung} dengan t_{tabel} maka dapat diketahui ada atau tidaknya pengaruh metode lean (X) secara bersama–sama dengan produktivitas (Y).

4. Uji Koefisien Determinasi (R²)

Koefisien determinasi (R²) digunakan untuk mengukur seberapa besar variabel– variabel independen dapat menjelaskan variabel dependen. Koefisien ini menunjukkan proporsi variabilitas total pada variabel dependen yang dijelaskan oleh model regresi. Nilai R² berada pada interval 0 ≤ R² ≤ 1.

Secara logika dapat diketahui bahwa semakin baik estimasi model dalam menggambarkan data, maka makin dekat nilai R ke nilai 1 (satu). Nilai R² dapat diperoleh dengan rumus : R² = (r)² x 100%

Keterangan :

R² = Koefisien determinasi

R = Koefisien korelasi

Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di PT. Lazada Gudang Sunter yang berlokasi di Jl. Danau Sunter Barat No.54A, Rt.04/Rw.06, Tj. priok, Jakarta Utara, Daerah Khusus Ibukota Jakarta, 14350.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan rekapitulasi jawaban responden diatas, yang mendapatkan respon sangat baik yaitu pernyataan dari indikator terjadi kerusakan pada kemasan (4,22) dan pernyataan terendah adalah pernyataan dari indikator terjadi keterlambatan barang dari supplier (2,30).

Rekapitulasi Nilai Rata–Rata Metode Lean

No.	Indikator	Rata–rata	Keterangan
1	Terjadi keterlambatan barang dari supplier	2,30	Cukup
2	Terjadi kelambatan saat loading barang	2,38	Cukup
3	Terdapat proses yang berlebihan	3,20	Baik
4	Terdapat pekerjaan yang berulang (double process)	2,96	Cukup
5	Adanya aktivitas yang tidak memberi nilai tambah	3,22	Baik

6	Terdapat stok yang berlebihan (over stock)	3,02	Baik
7	Adanya produk hilang saat penyimpanan	3,76	Baik
8	Ditemukan produk tidak sesuai	3,52	Baik
9	Terjadi kerusakan pada kemasan	4,22	Sangat Baik
Jumlah		28,58	
Rata-rata = $28,58/9 =$		3,1756	Baik

Dapat dilihat dari tabel diatas, maka diperoleh nilai rata-rata, yaitu sebesar 3,18.

Angka tersebut termasuk pada kategori baik.

Berdasarkan rekapitulasi jawaban responden diatas, yang mendapatkan respon sangat baik yaitu pernyataan dari indikator pencapaian kualitas yang buruk (4,02) dan pernyataan terendah adalah pernyataan dari indikator penerapan metode tidak berjalan baik (2,40).

Rekapitulasi Nilai Rata-Rata Produktivitas

No.	Indikator	Rata-rata	Keterangan
1	Terjadi kesalahan oleh manusia (human error)	3,24	Baik
2	Terjadi kerusakan pada mesin dan alat	2,64	Baik
3	Penerapan Metode tidak berjalan baik	2,40	Cukup
4	Terdapat produk buruk / cacat.	3,76	Baik
5	Adanya masalah dari eksternal	3,88	Baik
6	Pencapaian efisiensi yang buruk	2,64	Baik
7	Pencapaian Kualitas yang buruk	4,02	Sangat Baik
Jumlah		22,58	
Rata-rata = $22,58/7 =$		3,2257	Baik

Dapat dilihat dari tabel diatas, maka diperoleh nilai rata-rata, yaitu sebesar 3,23. Angka tersebut termasuk pada kategori baik.

Uji validitas dan Reliabilitas

Hasil Uji Validitas Variabel Metode *Lean*

Variable	Pernyataan	r hitung	r table	Keterangan
Metode laen (X)	X1	0,396	0,279	Valid
	X2	0,695	0,279	Valid
	X3	0,756	0,279	Valid

X4	0,805	0,279	Valid
X5	0,601	0,279	Valid
X6	0,702	0,279	Valid
X7	0,584	0,279	Valid
X8	0,537	0,279	Valid
X9	0,290	0,279	Valid

Sumber: Data SPSS Versi 24 (diolah oleh penulis)

Hasil Uji Validitas Produktivitas

Variable	Pernyataan	r hitung	r table	Keterangan
	Y1	0,650	0,279	Valid
	Y2	0,762	0,279	Valid
	Y3	0,734	0,279	Valid
produktivitas (Y)	Y4	0,408	0,279	Valid
	Y5	0,461	0,279	Valid
	Y6	0,621	0,279	Valid
	Y7	0,463	0,279	Valid

Sumber: Data SPSS Versi 24 (diolah oleh penulis)

a. Uji Reabilitas

Hasil Uji Realibilitas Metode *Lean* (X)

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
,780	9

Sumber: Data SPSS Versi 24 (diolah oleh penulis)

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa hasil uji reliabilitas nilai *Cronbach's Alpha* yang dihasilkan 0,780 > 0,279 menunjukkan bahwa variabel metode *lean* dinyatakan reliabel.

Hasil Uji Realibilitas Produktivitas (Y)

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
,694	7

Sumber: Data SPSS Versi 24 (diolah oleh penulis)

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa hasil uji reliabilitas nilai *Cronbach's Alpha* yang dihasilkan 0,694 > 0,279. Menunjukkan bahwa variabel produktivitas dinyatakan reliabel.

Uji linieritas

Hasil Uji Linearitas Antara Pengaruh Metode *Lean* Terhadap Produktivitas

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	107,757	1	107,757	20,171	,000 ^b
	Residual	256,423	48	5,342		
	Total	364,180	49			

a. Dependent Variable: Y

b. Predictors: (Constant), X

Sumber: Data SPSS versi 24.0 (Diolah oleh Penulis)

Berdasarkan table nilai signifikansi Linearity kurang dari 0,05 yaitu 0,000, maka hubungan antara metode lean (X) dengan produktivitas (Y) dinyatakan linear. Uji t

Hasil Uji T Metode Lean

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	11,705	2,443		4,790	,000
	X	,381	,085	,544	4,491	,000

a. Dependent Variable: Y

Sumber: Data SPSS versi 24.0 (Diolah oleh Penulis)

Pada tabel IV.9 di atas menunjukkan bahwa hasil t_{hitung} untuk metode lean sebesar 4,491 > hasil 1,677 (taraf sig 5%) dan tingkat metode lean signifikansi sebesar 0,000 lebih kecil dari 0,05 (0,000 < 0,05), maka dapat disimpulkan bahwa H_1 diterima dan variable metode lean berpengaruh secara parsial terhadap produktivitas.

b. Uji koefisien determinasi

Hasil Uji Koefisien Determinasi Metode Lean

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,544 ^a	,296	,281	2,311

a. Predictors: (Constant), X

b. Dependent Variable: Y

Sumber: Data SPSS versi 24.0 (Diolah oleh Penulis)

Berdasarkan tabel IV.11 di atas nilai R Square (koefisien determinasi) sebesar 0,296, nilai tersebut menjelaskan bahwa produktivitas dipengaruhi sebesar 29,6% oleh variable metode lean. Hasil penghitungan tabel di atas menunjukkan nilai Koefisien Korelasi (R) sebesar 0,544.

PEMBAHASAN

Pengaruh metode lean terhadap produktivitas

Dalam suatu kegiatan pergudangan banyak faktor – faktor yang mempengaruhi produktivitas. Salah satu faktor yang dapat mempengaruhi produktivitas adalah metode yang digunakan pada proses pergudangan. Hasil penelitian ini menunjukkan adanya pengaruh variabel (X) metode lean terhadap variabel (Y) Produktivitas. Dengan hasil uji t–hitung 4.491 > t–tabel 1.677 maka H_0 ditolak dan H_1 diterima.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

1. Berdasarkan penelitian dan pembahasan diperoleh kesimpulan bahwa Metode Lean berpengaruh terhadap variabel Produktivitas pada proses pergudangan, bahwa uji hipotesis t–hitung 4.491 > t–tabel 1.677 maka H_0 ditolak dan H_1 diterima, yakni variabel Metode lean berpengaruh terhadap variabel Poduktivitas pergudangan.
2. Besarnya pengaruh Metode lean terhadap produktivitas berdasarkan hasil dari hipotesis uji koefisien korelasi menunjukan nilai 0.544. Menurut Sugiyono (2013), nilai 0,544 dengan skala 0,40 – 0,599 menunjukan bahwa korelasi sedang antara variabel Penerapan Metode Lean terhadap variabel Produktivitas. Dan hasil uji analisis koefisien determinasi (R^2) secara parsial, diperoleh nilai R Square sebesar 0,296 atau terdapat pengaruh sebesar 29,6% metode lean terhadap produktivitas pada PT. Lazada Indonesia, sedangkan sisanya sebesar 70,4% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

Saran

1. Maka saran yang dapat penulis berikan yaitu perlunya merumuskan strategi, membangun hubungan dengan supplier, serta mempertahankan bentuk organisasi yang selalu belajar (learning organization).

2. perlu adanya evaluasi kerja dan meningkatkan pengawasan terhadap penerapan metode yang diberlakukan agar metode yang diterapkan berjalan dengan baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Ambar Teguh Sulistiyani dan Rosidah, 2003, *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Graha Ilmu, Yogyakarta.
- Arikunto, S. 2006. *Metode Penelitian Kualitatif*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Chandra, A. (2013). *“Analisis Kinerja Distribusi Logistik pada Pasokan Barang dari Pusat Distribusi Ke Gerai Indomaret di Kota Semarang”*. Skripsi. Universitas Diponegoro, Semarang.
- Frazelle, E. H., 2002. *“World Class Warehousing and Material Handling”*. New York: Mc-Graw-Hill.
- Gaspersz, Vincent, & Fontana, Avanti. *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries Jilid Pertama*. Penerbit Vinchristo Publication, Bogor. 2011.
- Gaspersz, Vincent, & Fontana, Avanti. *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries Jilid Kedua*. Penerbit Vinchristo Publication, Bogor. 2012.
- Gaspersz, Vincent. 2008. *“The Executive Guide to Implementing Lean Six Sigma”*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz Vincent, 2006, *“Sistem Manajemen Kinerja Terintegrasi Balanced Scorecard dengan Six Sigma untuk Organisasi Bisnis dan Pemerintah”*. PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.
- Ghozali, Imam, 2009. *Aplikasi Analisis Multi dengan Program SPSS*. Semarang: UNDIP.
- Kim, C.S dan Spahlinger, D.A. 2006. *“Lean Healthcare : What Can Hospitals Learn form a World Class Automaker”*. Diterjemahkan oleh: Hartanto dkk. Jakarta: Penerbit Buku Kedokteran EGC.
- Sugiyono, (2013). *“Metode Penelitian Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D”*. Bandung: Alfabeta.