

## INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi sumber penyebab utama barang tolakan di pusat distribusi Mayora (MDC) dengan jenis produk FMCG (Fast Moving Consumer Good) dan memberikan usulan desain alternatif alur proses *inbound* dan *outbound* untuk mereduksi barang tolakan yang terjadi di pusat distribusi. Produk FMCG merupakan produk yang mudah disubstitusi sehingga memiliki persaingan harga yang ketat. Produk FMCG memiliki karakteristik dengan jenis produk yang variatif dan volume yang besar, serta memiliki kontribusi margin yang rendah.

Data penelitian bersumber dari hasil observasi dan wawancara di pusat distribusi PT. Mayora Indah Tbk. Alat analisis yang digunakan dalam penelitian adalah diagram fishbone dan penggunaan metode poka-yoke untuk solusi permasalahan. Diagram *fishbone* yang digunakan memiliki 4 variabel yaitu, peralatan, manusia, metode, dan material.

Hasil analisis menunjukkan bahwa penyebab terjadinya barang tolakan disebabkan oleh 4 keterangan yaitu, umur produk tidak sesuai, barang tidak naik, kemasan rusak, kapasitas penuh, dan salah barang. Solusi untuk mengatasi barang tolakan dengan memodifikasi desain alur proses *outbound* menggunakan metode poka-yoke dan penggunaan teknologi *barcode*. Desain alur *inbound* dan *outbound* menggunakan sistem manajemen gudang berbasis *barcode* yang diusulkan di pusat distribusi berguna mencegah kesalahan dalam proses operasional gudang sehingga mereduksi potensi terjadinya barang tolakan di pusat distribusi.

Kata kunci : FMCG, *Outbound*, Pusat Distribusi, *Barcode*

## **ABSTRACT**

This study aims to identify the main causes of rejected goods at the Mayora distribution center (MDC) with FMCG (Fast Moving Consumer Good) product types and provide alternative design proposals for inbound and outbound process flows to reduce rejects that occur at the distribution center. FMCG products are easily substitutable products that have intense price competition. FMCG products are characterized by varied product types and large volumes, and have low margin contributions.

The research data came from observations and interviews at the distribution center of PT Mayora Indah Tbk. The analytical tool used in the research is a fishbone diagram and the use of the poka-yoke method for problem solving. The fishbone diagram has 4 variables, namely, equipment, people, methods, and materials.

The results of the analysis show that the cause of rejected goods is caused by 4 information, those are, the age of the product is not appropriate, the goods do not rise, damaged packaging, full capacity, and wrong goods. The solution to overcome rejected goods is to modify the design of the outbound process flow using the poka-yoke method and the use of barcode technology. The inbound and outbound flow design using the proposed barcode-based warehouse management system at the distribution center is useful to prevent any errors in the warehouse operational process, thereby reducing the potential for rejected goods at the distribution center.

**Keywords :** FMCG, Outbound, Distribution Center, Barcode