

BAB IV

PEMBAHASAN

4.1 Uraian Pekerjaan

Kerja Praktik yang dilakukan pada PT Indolakto (Ice Cream Factory) ditempatkan pada bagian gudang *spare part*. Dalam pelaksanaan Kerja Praktik di bagian gudang *spare part* bertugas melakukan proses penerimaan, penyimpanan dan pengeluaran *spare part*, membuat dokumen *Good Receipt & Good Issue* pada sistem SAP dan mengikuti proses *stock opname*.

Pelaksanaan kerja praktik yang dilakukan selama periode lima bulan terhitung dari bulan Januari sampai dengan Mei 2019. Adapun kegiatan yang diuraikan sebagai berikut :

1. Penerimaan barang

Proses penerimaan barang dari *supplier* atau pemasok, berikut merupakan uraian proses penerimaan barang :

- a. Melakukan pengecekan dokumen *Purchase Order* (PO) atau surat jalan untuk memastikan bahwa barang tersebut untuk PT Indolakto (Ice Cream Factory).
- b. Melakukan pengecekan *quantity* barang apabila barang memiliki *quantity* yang sedikit.
- c. Apabila *quantity* sudah sesuai, kemudian akan dibuatkan dokumen *Good Receipt* pada sistem SAP dengan memasukan nomor yang ada pada dokumen *Purchase Order* (PO)

2. Proses Penyimpanan

Penyimpanan barang merupakan proses aktivitas untuk melakukan pemberian informasi terkait informasi lokasi penempatan barang dan disimpan sesuai dengan lokasi. Proses penyimpanan dilakukan apabila *spare part* yang sudah diterima kemudian sudah sesuai dengan dokumen *Good Receipt*, dokumen tersebut akan diserahkan ke *supervisor* gudang *spare part* dan akan melakukan pembuatan label identitas kemudian label identitas tersebut akan ditempelkan pada masing-masing *spare part* yang akan disimpan. Pada saat proses pengecekan *quantity* yang disesuaikan dengan dokumen kemudian terdapat *quantity* yang sudah diterima tidak sesuai dengan dokumen maka proses penyimpanan akan ditunda terlebih dahulu dan *spare part* tersebut

akan disimpan di area tempat penyimpanan sementara atau gudang *non stock*. Gudang *non stock* merupakan gudang yang digunakan untuk menyimpan barang yang tidak terdaftar kedalam sistem dan tempat penitipan barang dari departemen lain.

3. Pengeluaran barang

Proses pengeluaran barang dilakukan pada saat user meminta barang dengan membawa contoh *spare part* yang dibutuhkan dan kode dari *spare part* tersebut dan membawa dokumen permintaan barang yaitu dokumen *Technical Job Order (TJO)*, kemudian dilakukan pengecekan ketersediaan *stock* dengan melihat data yang ada pada *database* atau *microsoft excel* dengan memasukan deskripsi dan kode dari *spare part* tersebut. Apabila didalam *database stock* tersedia maka akan dilakukan pengecekan pada fisik aktual dan *spare part* akan diserahkan kepada user dan mencatat pengeluaran *spare part* dengan menggunakan *form* bukti permintaan barang yang ditulis secara manual. Form bukti permintaan barang akan diproses selama 2-3 hari oleh user dan kemudian akan dilakukan pembuatan dokumen *Good Issue*. Jika *spare part* yang dibutuhkan tidak tersedia di gudang, maka user akan melakukan permintaan pembuatan dokumen *Purchase Requisition* manual dengan memberikan informasi mengenai deskripsi dan kode dari *spare part* yang dibutuhkan dengan mencantumkan jumlah *quantity* yang dibutuhkan oleh user dan dokumen *Purchase Requisition* akan dibuatkan melalui sistem SAP yang ada di gudang *spare part*.

4. Proses *stock opname*

Stock opname adalah kegiatan pengecekan fisik *spare part* dengan data dalam sistem SAP, yang dilakukan oleh gudang *spare part* setiap periode selama satu bulan sekali dan untuk *stock opname* internal dilakukan selama 6 bulan. Pengecekan dilakukan untuk seluruh *spare part* yang disimpan di gudang *spare part*. Pada kegiatan ini bertugas untuk mengecek fisik *spare part* yang ada di gudang dengan data yang telah diberikan oleh admin gudang berdasarkan data yang ada disistem. Ketika terjadi perbedaan jumlah *stock* fisik aktual dengan data yang berikan maka akan dicatat dan akan dicari penyebab dari perbedaan tersebut, jika tidak ada perbedaan maka data tersebut akan diserahkan ke *supervisor* gudang untuk ditandatangani, apabila sudah disetujui oleh *supervisor* maka dokumen akan diserahkan kepada manager gudang.

4.2 Pemecahan Masalah

Permasalahan yang terjadi di perusahaan yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan data pada sistem. Tujuan penyusunan Tugas Akhir ini yaitu menganalisis penyebab perbedaan jumlah *stock* aktual dengan data pada sistem kemudian memberikan usulan perbaikan terhadap permasalahan yang terjadi.

4.2.1 Analisis proses kerja pada penyimpanan *spare part*

Untuk proses kerja penyimpanan, gudang *spare part* belum memiliki prosedur kerja penyimpanan *spare part*, sehingga mengenai uraian proses kerja tersebut didapatkan berdasarkan hasil wawancara dengan pihak gudang. Berikut merupakan uraian mengenai proses kerja pada penyimpanan di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).

1. Menerima *spare part* yang sudah dibuatkan *Good Receipt*.

Pada proses ini *picker* menerima *spare part* dari admin gudang yang sudah dibuatkan dokumen *Good Receipt*. Dokumen *Good Receipt* memiliki rangkap 3 lembar untuk lembar pertama didistribusikan kepada pemasok, untuk lembar yang kedua didistribusikan kepada *accounting* dan untuk lembar ketiga didistribusikan untuk bagian gudang. Dokumen *Good Receipt* akan didistribusikan apabila sudah ditandatangani oleh admin gudang dan kepala gudang atau *supervisor* gudang. Berikut contoh dokumen *Good Receipt*

Gambar 4. 1 Dokumen *Good Receipt*

The document is a 'Good Receipt' form from PT Indolakto. It contains the following information:

- Header:** PT INDO LAKTO, Indefood CBF, No. Dokumen: 01.001.10, No. Revisi: 00, No. Dokumen: 01.001.10, No. Revisi: 00, No. Dokumen: 01.001.10, No. Revisi: 00.
- Page:** 1 of 1
- Vendor No:** 0000115286
- Material doc.:** 5034781513
- Name:** Slsac Kumala Teknik FT
- GR Date:** 24.05.2019
- 95365807/V/19**
- PEBOKOHAN GEDUNG GLODOK JAYA LT.4**
- PO:** 4504539564
- JAKARTA BARAT**
- POB. group:** L05

NAMA BARANG	SATUAN	JUMLAH SATUAN	KETERANGAN
859849	PC	30,000	
BUY SS M10	PC	1,000	
885008	PC	4,000	
ENDMILL FINISHING 18MM NACHI			
871898			
NATA BOR NACHI DIA 9MM			
Total	PC	35,000	

Distribusi: Pemasok/Supplier
Kuning: Accounting
Biru: Gudang

Diterima Oleh:
Kepala Gudang (Signature)
Administrasi Gudang (Signature)

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.1 merupakan dokumen *Good Receipt*, pada dokumen tersebut terdapat beberapa informasi meliputi nomor *vendor* dan nama *vendor* atau pemasok yang mengirimkan barang, kemudian terdapat tanggal pembuatan *Good Receipt* (GR) atau barang diterima dan nomor PO (*Purchase Order*) sesuai dengan nomor pemesanan yang diberikan oleh bagian *accounting* ke bagian gudang. Untuk bagian kolom terdapat informasi mengenai nama barang yang dimana nama barang tersebut disesuaikan dengan deskripsi *spare part* yang diterima, untuk kolom pada satuan disesuaikan dengan jenis *spare part* apakah dalam bentuk pc atau unit dan jumlah satuan yaitu jumlah *spare part* yang diterima oleh pihak gudang, untuk kolom keterangan diisi jika *spare part* yang diterima dalam kondisi baru atau bekas. Kemudian dokumen tersebut akan ditandatangani oleh admin gudang dan *supervisor* gudang.

2. Memeriksa *spare part* sesuai dengan dokumen *Good Receipt*.

Picker memeriksa kembali *spare part* yang diterima dan akan disesuaikan dengan dokumen *Good Receipt* dengan menghitung jumlah atau *quantity* dari *spare part* tersebut untuk memastikan bahwa *spare part* sesuai dengan yang ada pada dokumen *Good Receipt*. Apabila *spare part* yang sudah dilakukan pengecekan ulang dan *spare part* tersebut tidak sesuai, maka proses penyimpanan akan tertunda dan *spare part* tersebut akan disimpan di area tempat penyimpanan *spare part* sementara untuk diproses lebih lanjut oleh admin gudang. Berikut merupakan tempat penyimpanan *spare part* sementara :

Gambar 4. 2 Tempat penyimpanan *spare part* sementara



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Gambar 4.2 merupakan rak yang digunakan untuk menyimpan *spare part* sementara apabila *spare part* tersebut yang telah diterima *picker* dan *quantity spare part* tersebut tidak sesuai dengan *Good Receipt*, maka *spare part* tersebut tidak akan disimpan di rak penyimpanan. Admin gudang akan memberi informasi kepada bagian purchasing bahwa *spare part* yang diterima tidak sesuai dengan dokumen *Good Receipt*.

3. Menyerahkan dokumen *Good Receipt* kepada *supervisor* gudang.
 Pada proses ini *picker* menyerahkan dokumen *Good Receipt* kepada *supervisor* apabila *picker* telah memeriksa kembali dan menyesuaikan jumlah *spare part* dengan informasi yang ada pada dokumen *Good Receipt*. Dokumen *Good Receipt* tersebut akan diberikan kepada *supervisor* untuk ditandatangani, setelah ditandatangani dokumen *Good Receipt* tersebut akan diberikan kepada bagian *accounting*.
4. Membuat label identitas sesuai *spare part* yang akan disimpan
 Pembuatan label identitas *spare part* dilakukan untuk memberikan informasi lebih jelas terhadap *spare part* yang dibutuhkan agar memudahkan dalam proses pencarian *spare part*. Pembuatan label identitas dilakukan oleh admin gudang, label identitas tersebut terdiri dari kode *spare part*, deskripsi, lokasi tempat penyimpanan *spare part*, *vendor*, tanggal terima *part*, *type part*, *quantity*, satuan *part* dan catatan. Berikut merupakan label identitas pada *spare part*.

Gambar 4. 3 Label Identitas

IDENTITAS BARANG	
CODE	701699
DESC	O-RING PN.89 150 1479
VENDOR	GRAM
TGL TERIMA	30 Januari 2019
QTY	12
TYPE	PD
UOM	PC
NOTE	FLEXLINE

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Dari Gambar 4.3 untuk kolom kode merupakan kode *spare part* yang sudah terdaftar pada sistem SAP sesuai dengan *spare part* yang diterima. Apabila *spare part* tidak memiliki kode maka akan di buat kode terlebih dahulu oleh admin gudang. Deskripsi merupakan keterangan untuk nama barang atau *spare part* yang jelas dengan mencantumkan *serial number* yang ada pada fisik *spare part*. Kolom tanggal terima merupakan tanggal diterima-nya *spare part* tersebut dengan *quantity* yang sesuai pada penerimaan dan terdapat lokasi untuk proses penyimpanan.

5. Menempelkan label identitas pada *spare part*

Pada proses ini dilakukan penempelan label identitas pada masing-masing *spare part* yang akan disimpan, hal ini agar memudahkan pekerja gudang dalam mengelompokkan *spare part* yang akan disimpan sesuai dengan lokasi penyimpanan dan memudahkan *picker* dalam menyimpan *spare part* karena tidak membutuhkan waktu yang lama dalam proses penyimpanan.

Gambar 4. 4 Label identitas yang sudah ditempel



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.4 merupakan *spare part* yang sudah dirapihkan dan diberikan label identitas sesuai dengan kode dan deskripsi dari masing-masing *spare part*.

6. Proses penyimpanan *spare part* sesuai identitas dan jenis rak

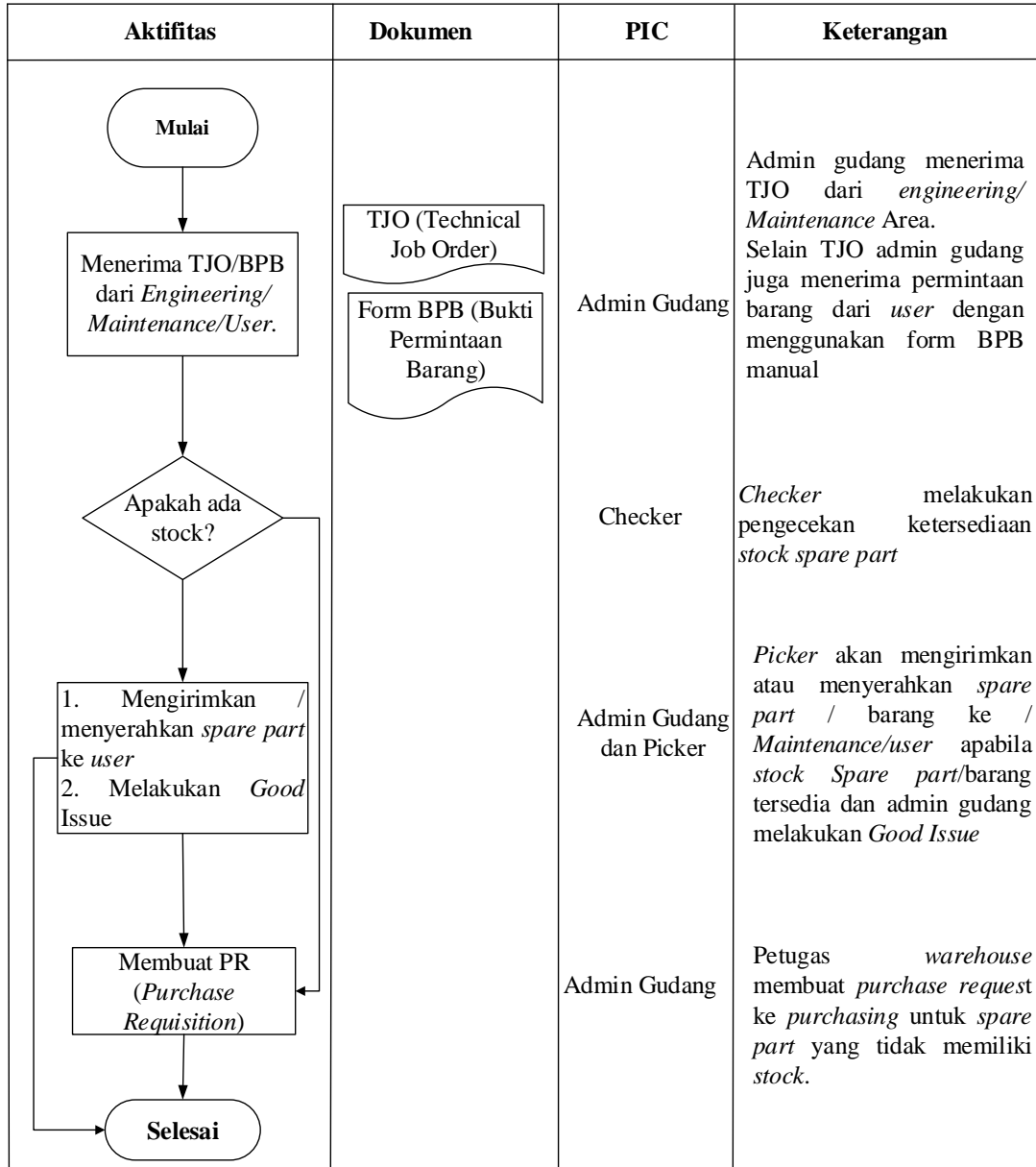
Pada proses ini apabila sudah menempelkan label identitas pada masing-masing *spare part* kemudian proses selanjutnya menyimpan *spare part* pada lokasi bin dan rak sesuai identitas tersebut. Seperti untuk lokasi B adalah tempat khusus penyimpanan oli dan grease, lokasi L tempat khusus untuk penyimpanan *spare part* mesin mixing line.

Spare part umum yang sering dipakai untuk keperluan kerja sehari-hari disimpan pada lokasi rak A sampai dengan rak F di lantai bawah atau lantai satu. *Spare part* khusus untuk mesin *filling* dan *utility* disimpan pada lokasi rak G sampai dengan rak L yang berada di lantai dua. Pada gudang *spare part* untuk proses penyimpanan tidak menggunakan sistem FIFO dan FEFO, melainkan menggunakan sistem acak untuk proses penyimpanan. Sistem acak pada gudang *spare part* yaitu dengan menyimpan *spare part* tidak berdasarkan jenis dari *spare part* tersebut.

4.2.2 Analisis proses kerja pada pengeluaran *spare part*

PT Indolakto (Ice Cream Factory) telah memiliki *Standard Operating Procedure* (SOP) untuk proses kerja pengeluaran *spare part*. Berikut merupakan prosedur kerja pengeluaran *spare part* :

Diagram 4. 1 Alur Proses Kerja Pengeluaran *Spare part*



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Berdasarkan alur proses pengeluaran *spare part* pada Diagram 4.1, berikut adalah uraian dari alur tersebut:

1. Menerima *Technical Job Order (TJO)* // *Bukti Permintaan Barang (BPB)* dari *engineering/maintenance/user*

Pada proses ini admin gudang menerima dokumen TJO (*Technical Job Order*) dari *user* area yang di dalam dokumen tersebut sudah terdapat kode dan deskripsi atau nama *spare part* yang dibutuhkan oleh *user*, selain TJO admin gudang juga menerima permintaan barang dengan menggunakan *form* BPB manual (Bukti Permintaan Barang), *form* BPB (Bukti Permintaan Barang) akan dibuatkan oleh admin gudang atau *picker* apabila *user* tidak menggunakan dokumen TJO untuk permintaan *spare part*. Pada Gambar 4.5 merupakan dokumen *Technical Job Order* (TJO) yang dibuat oleh *user* bagian *maintenance* atau *engineering* dan *form* BPB (Bukti Permintaan Barang) terdapat pada Gambar 4.6, *form* BPB yang dibuat oleh pekerja *picker* atau admin gudang secara manual.

Gambar 4. 5 Dokumen TJO (*Technical Job Order*)

TECHNICAL JOB ORDER (TJO) (TJO No. 250503003269)													
Depart. Requester : /						Printed Date : 23.07.2019 Page : 1(1)							
Order Type : 2505 Corrective Maintenance order						TJO Scheduled Start : 20.08.2019 11:09:23							
TJO Description : PERBAIKAN FORKLIFT FER 15-80-458						TJO Scheduled Finish : 20.08.2019 13:45:08							
Notification No. :						System Condition :							
CEM/Proposal No. :						Work Permit :							
Functional Location: 2505-WHS-WHSF01-BANDL						Equipment No. : 10105039							
Func. Loc. Desc : EQUIPMENT HANDLING						Equipment Description: FORKLIFT FER 15-80-458							
Op.	Work Center	Person ID	Operation Activity	Work Duration			Material No	Material Description	Quantity				
				Plan	Act	Unit			Plar	Act	Ret	Unit	
0010	IEL65-01		PERBAIKAN FORKLIFT FER 15-80-458	90.0		MIN	"2C233	FA.111750003233 FILTER RETURN F	1				PC
							"2C234	FA.50312-27483 BASKET (1) FBRI	1				PC
							"2C235	FA.70302-53873 TYRE SOLID FBRI	1				PC
							"2C236	FA.50303-54353 SUB DRIVE FBRI5	1				PC
							"2C237	FA.114330040 WHEEL CASTER FBRI5	2				PC
							"2C238	FA.11193000153 BEARINGS RADIAL	2				PC
TJO Actual Start Date : _____						TJO Actual Finish Date : _____							
Required Start Date / Time : / 00:00:00						Required Finish Date / Time : / 00:00:00							
Remarks: <u>104601100105</u>													
TJO Prepared by	TJO Approved by	Warehouse (Issue)	Warehouse (Return)	Technician (Worker)				TJO Approved by	TJO Accepted by				

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.5 merupakan dokumen *Technical Job Order* (TJO) yang terdapat beberapa informasi yaitu terdapat nomor TJO yang digunakan untuk pembuatan dokumen *Good Issue*, pada bagian kolom

terdapat beberapa informasi yang diantaranya pada kolom *operation activity* merupakan langkah-langkah dalam proses operasi perbaikan mesin dan terdapat informasi mengenai durasi pekerjaan yang dilakukan, kemudian pada kolom *material* nomor merupakan informasi mengenai kode *spare part* yang digunakan dan *material description* merupakan deskripsi atau nama *spare part* yang digunakan.

Gambar 4. 6 *Form* Bukti Permintaan Barang (BPB)

The image shows a handwritten form titled "BUKTI PERMINTAAN BARANG" (Goods Request Form) with a logo for "Indoskrip". The form contains the following information:

- NO. : 06725
- TGL : 1/7/19

NO.	CODE	NAMA BARANG	JUMLAH		KETERANGAN
			QTY	SATUAN	
1	064604 859103	Cekting 105x116x16 Disc mesin 12 Flx	1	Pcs. PC	4/ Perawatan Pembuatan Malle & Sampip ragga Absent

DISERAHKAN KEPADA : Milan
DEPARTEMEN :
DIGUNAKAN DI : Workshop

MENYETUJUI,	PETUGAS GUDANG,	YANG MENERIMA,
	[Signature]	[Signature]
	[Signature]	Ahlan.

DISTRIBUSI 1. ACCOUNTING (PUTIH) 2. YANG MENERIMA (KUNING) 3. PPIC (MERAH)

Jaw. 09.30

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.6 merupakan *form* Bukti Permintaan Barang (BPB) yang dibuat manual oleh admin gudang dan *picker*, adapun informasi yang termuat dalam *form* tersebut meliputi tanggal permintaan *spare part*, kode *spare part*, nama barang yaitu deskripsi mengenai *spare part*, jumlah *quantity* yang diminta oleh *user* dan keterangan diisi oleh *user* bahwa *spare part* tersebut digunakan untuk proses kerja yang sedang dilakukan seperti perbaikan pada mesin A dan mesin B. *Form* BPB memiliki rangkap 3 lembar yang didistribusikan ke *accounting* untuk lembar yang pertama, lembar kedua akan didistribusikan kepada *user* yang menerima *spare part* dan untuk lembar yang ketiga akan didistribusikan kepada gudang *spare part*.

Form Bukti Permintaan Barang (BPB) akan ditandatangani oleh pihak terkait yaitu oleh pihak yang menyetujui permintaan tersebut yaitu oleh pihak manager atau *supervisor* dari bagian *maintenance*, kemudian ditandatangani oleh petugas gudang dan yang menerima *spare part* tersebut atau *user*. Apabila *form* sudah ditandatangani dan sudah diserahkan kepada *user* dan *accounting* maka *form* tersebut akan dilakukan *filling* dokumen oleh pihak gudang *spare part*.

2. Pengecekan *Stock Spare part*

Setelah admin gudang menerima dokumen TJO, kemudian *checker* akan melakukan pengecekan *stock* pada database yang ada di *microsoft excel* dapat dilihat pada Gambar 4.7 pengecekan *stock spare part*, untuk pengecekan *stock* dapat dicari dengan memasukan kode atau deskripsi yang terdapat pada dokumen *Technical Job Order* (TJO) kemudian dapat melakukan pengecekan fisik barang dengan melihat lokasi penyimpanan *spare part* sesuai dengan yang ada pada *database*.

Gambar 4. 7 Pengecekan *Stock Spare part*

SAP CODE B	VAL. CLASS C	MRP TYPE D	BIN E	DESCRIPTION F	UOM G	PRICE / UOM H	QTY BEFORE I	RECEIPT WTD (W 24) J	AMOUNT RECEIPT(W24) K	USAGE WTD (W 24) L	AMOUNT USAGE(W24) M	QTY AFTER N
859545	3032	V1	D2.4	INSERT TCMT 16T304-14 TAEGUTEK	PC	78,846	9	-	-	-	-	9
859548	3032	V1	D2.4	INSERT TDC.3 TT8020 TAEGUTEK	PC	233,750	5	-	-	-	-	5
859550	3032	V1	D2.4	INSERT TNMG 160408 MT TT5080 TAEGUTEK	PC	68,819	6	-	-	-	-	6
859562	3032	V1	F1.2	ISOLASI ELECTRIC UNIBEL 0.2X19MMX10YDS	ROL	7,000	1	-	-	-	-	1
859565	3032	V1	F1.2	3M SPLICING TAPE TM 23 RUBBER SCOTCH	PC	55,000	4	-	-	-	-	4
859569	3032	V1	F1.2	ISOLASI TEFLON TAPE 2 X 11 CHEMSTICK	PC	263,085	2	-	-	-	-	2
859585	3032	V1	F1.3	KABEL TIES / INSULOK 30 CM	PC	180	500	-	-	10	1,800	490
859587	3032	V1	F1.2	KABEL TIES / INSULOK 40 CM	PC	-	-	-	-	-	-	-
859631	3032	V1	D3.3	KAWAT LAS / TUNGSTEN DIA. 3/32 2.4MM	PAC	233,500	4	-	-	-	-	4
859638	3032	V1	F2.2	KAWAT TIMAH UNTUK SOLDERING 0.8MM	ROL	63,800	4	-	-	-	-	4
859766	3032	V1	C3.5	LAKBAN KERTAS 1	ROL	4,500	21	-	-	-	-	21
859784	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 11MM	PC	90,000	6	-	-	-	-	6
859785	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 3MM	PC	15,000	2	-	-	-	-	2
859786	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 4.5MM	PC	19,000	5	-	-	-	-	5
859787	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 4MM	PC	15,900	1	-	-	-	-	1
859788	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 5MM	PC	24,500	2	-	-	-	-	2
859789	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 6MM	PC	32,000	3	-	-	-	-	3
859790	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 7MM	PC	41,216	4	-	-	-	-	4
859792	3032	V1	D2.4	MATA BOR NACHI DIA. 8MM	PC	44,000	5	-	-	-	-	5
859832	3032	V1	D2.4	NOZZLE PLASMA CUTTING 0.8MM TIP 9-6000	PC	75,000	28	-	-	-	-	28
859837	3032	V1	D1.4	NUT NYLON LOCK SS M10	PC	3,017	50	-	-	-	-	50
859839	3032	V1	D1.4	NUT NYLON LOCK SS M3	PC	663	38	-	-	-	-	38
859841	3032	V1	D1.4	NUT NYLON LOCK SS M4	PC	629	28	-	-	-	-	28
859843	3032	V1	D1.4	NUT NYLON LOCK SS M5	PC	977	20	-	-	-	-	20

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

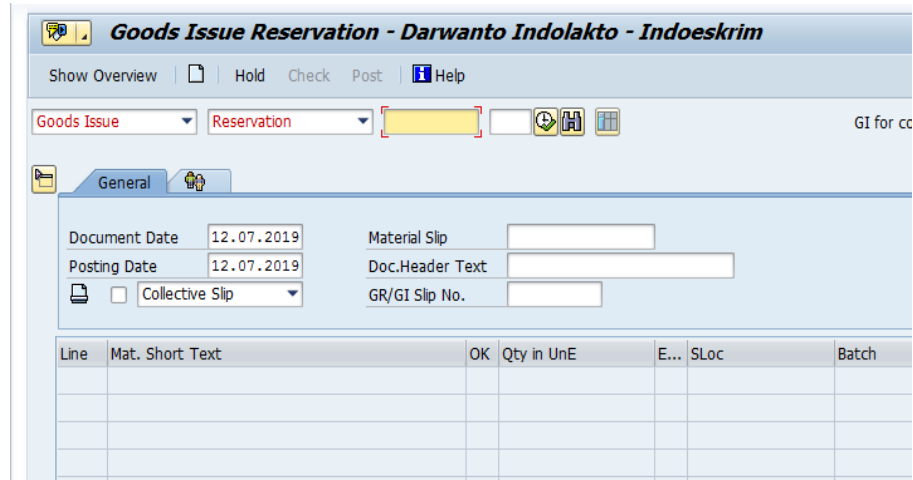
Pada Gambar 4.7 mengenai pengecekan *stock spare part* terdapat beberapa informasi yaitu pada kolom B merupakan kolom yang berisi kode *spare part* sesuai dengan yang ada di sistem SAP, kemudian dapat dilihat pada kolom D MRP *type* dengan *type* V1 merupakan *type spare part* jenis *consumable part* atau *spare part* yang sering digunakan oleh *user* dan deskripsi nama dari *spare part* yang dibutuhkan terdapat pada kolom F. Pada kolom N merupakan kolom untuk mengetahui apakah *stock* tersedia atau tidak, yaitu dengan informasi *Quantity After*, *quantity after* merupakan jumlah *stock* akhir yang ada di gudang *spare part*.

3. Mengirimkan / Menyerahkan *spare part* ke *user* & melakukan *Good Issue*

Pada proses ini apabila *stock spare part* tersedia di gudang maka *spare part* tersebut akan diserahkan kepada *user* sesuai dengan jumlah yang dibutuhkan oleh *user*, kemudian akan dilakukan pencatatan manual pada *form* BPB (Bukti Permintaan Barang) oleh admin gudang atau *picker*, *form* BPB tersebut ditandatangani oleh *user*, petugas gudang dan manager gudang. *Form* BPB berupa rangkap 3 lembar untuk lembar pertama diserahkan ke bagian *accounting*, untuk lembar yang kedua diserahkan kepada *user* dan untuk *file* di gudang menggunakan lembar yang ketiga. Proses selanjutnya admin gudang akan melakukan pembuatan *Good Issue* pada sistem SAP apabila *form* BPB sudah ditandatangani oleh pihak terkait dan *user* menyerahkan dokumen TJO. Berikut merupakan langkah – langkah dalam pembuatan *Good Issue* di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory) menggunakan sistem SAP.

- a. Memasukan kode untuk bisa mengakses tampilan utama pembuatan *Good Issue* di gudang *spare part* ini, untuk membuat *Good Issue* menggunakan kode MIGO, kode tersebut dibuat oleh bagian IT yang ada di PT Indolakto (Ice Cream Factory).
- b. Setelah memasukan kode MIGO tersebut maka akan muncul tampilan yang ada pada Gambar 4.9.
- c. Kemudian memasukan nomor TJO yang ada pada dokumen.
- d. Apabila nomor TJO sudah dimasukan maka akan muncul deskripsi dan *quantity spare part* yang sudah dikeluarkan.
- e. Jika sudah sesuai maka dokumen *Good Issue* akan di *print out*, hasil *print out* dokumen *Good Issue* dapat dilihat pada gambar 4.10.

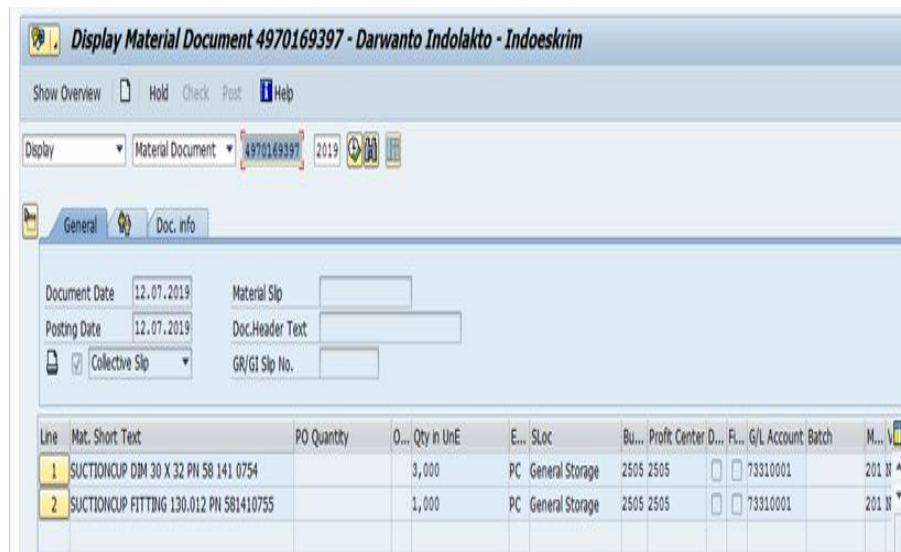
Gambar 4. 8 Pembuatan *Good Issue* pada SAP



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Gambar 4.8, menunjukkan tampilan pembuatan *Good Issue* dalam sistem SAP yang digunakan pada PT Indolakto (Ice Cream Factory). Pada tampilan tersebut akan dimasukkan nomor dari dokumen TJO (*Technical Job Order*) apabila sudah memasukan nomor dokumen terkait maka akan muncul seperti pada Gambar 4.9 berikut :

Gambar 4. 9 Tampilan *Good Issue*



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.9 merupakan tampilan pembuatan *Good Issue* termuat beberapa informasi yaitu nama atau deskripsi dari *spare part* tersebut dan *quantity* yang telah dikeluarkan dan jenis satuan untuk *spare part* tersebut. Apabila informasi yang tersedia sudah sesuai maka proses selanjutnya yaitu melakukan *print out* untuk mencetak dokumen *Good Issue* tersebut seperti pada Gambar 4.10 merupakan dokumen *Good Issue* yang sudah di *print out*.

Gambar 4. 10 Dokumen *Good Issue*

T. Indolakto
Plant : 2505 - Indolakto, PT - Es
Krim
ISSUED TO : GI for order

Date 27.03.2019
Reff. / Order : 250501095387
Material Document : 4967564019

Goods Issue Slip Page 1 of 1

No.	Material Number	Description	Quantity	UM	Batch Number	Remarks
1	600190	O-RING OR 332 ID.59.69MM 5.33MM FILLER Sub Total :	2,000 2,000 PC	PC	NEW	
2	600060	O-RING ID. 28.17MM T. 3.53MM VITON Sub Total :	10,000 10,000 PC	PC	NEW	
TOTAL :			12,000 PC			

Issued By: (Signature)
Approved By: (Signature)
Receipt By: (Signature)

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.10 merupakan dokumen *Good Issue*, adapun informasi yang termuat dalam dokumen *Good Issue* meliputi *material number* atau kode dari *spare part*, *description* merupakan deskripsi keterangan nama dari *spare part* dan *quantity* merupakan jumlah *spare part* yang digunakan oleh *user*. Dokumen *Good Issue* ini memiliki rangkap 2 lembar yang akan didistribusikan ke bagian *accounting* untuk lembar pertama dan untuk lembar kedua untuk bagian gudang *spare part*, dokumen *Good Issue* akan didistribusikan apabila sudah ditandatangani

oleh beberapa pihak terkait yaitu oleh *user*, disetujui oleh *supervisor* gudang *spare part* dan admin bagian *maintenance*.

4. Membuat PR (*Purchase Requisition*)

Apabila *stock* di gudang tidak tersedia maka *user* melakukan permintaan kepada admin gudang untuk segera membuat PR (*Purchase Requisition*) melalui email dengan memberikan nomor TJO (*Technical Job Order*) dan *spare part* serta *quantity* untuk dibuatkan PR. Admin gudang akan mengecek *quantity on hand*, jika *quantity on hand* = 0 maka akan dibuatkan sesuai dengan permintaan, kemudian admin gudang akan menyerahkan dokumen PR (*Purchase Requisition*) ke beberapa pihak yang terkait untuk menyetujui permintaan *spare part* dari *user*. Apabila *quantity on hand* pada gudang masih terdapat *stock* maka dokumen PR akan dibuatkan tetapi tidak dengan *quantity* yang sesuai dengan permintaan dari *user*.

Gambar 4. 11 Dokumen *Purchase Requisition*

T. Indolakto
 J. Siliwangi, Cicurug, Sukabumi
 Jawa Barat -

Page : 1 of 1
 User Name : Darwanto Indolakto -
 Requisitioner :
 Kode Form :

PURCHASE REQUISITION

P.R. No. : 1046010069
 PR Date : 16.07.2019

Please Order The Following Material :

No	CODE	DESCRIPTION	UNIT	QUANTITY	DATE	REMARKS
10	720233	FN.NL750000029 FILTER RETURN FBR15-80 Gp: Mechanical SparePart	PC	1,00	25.08.2019	Manual
20	720234	FN.50012-27480 GASKET (1) FBR15-80 Gp: Mechanical SparePart	PC	1,00	25.08.2019	Manual
30	720235	FN.70002-63670 TIRE SOLID FBR15-80 Gp: Mechanical SparePart	PC	1,00	25.08.2019	Manual
40	720236	FN.50008-54950 HUB DRIVE FBR15-80 Gp: Mechanical SparePart	PC	1,00	25.08.2019	Manual
50	720237	FN.NL430000154 WHEEL CASTER FBR15-80 Gp: Mechanical SparePart	PC	2,00	25.08.2019	Manual
60	720238	FN.NL190000053 BEARING RADIAL FBR15-80 Untuk kebutuhan perbaikan forklift FBR 15-80 SN 185P00458 Gp: Mechanical SparePart	PC	2,00	25.08.2019	Manual

Deliver To : Indolakto, PT - Es Krim
 Jl. Siliwangi, Cicurug, Sukabumi
 Jawa Barat 43359

PREPARED BY
 24/7/19
 DARWANTO/BANGUN

ACKNOWLEDGE BY
 BMI/PAULUS H

APPROVED BY
 ANANG SUPRIANTO

Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.11 merupakan dokumen *Purchase Requisition* yang diajukan oleh *user* bagian *engineering* atau *maintenance* kepada admin gudang *spare part* yang sudah ditandatangani oleh pihak terkait, pihak terkait yaitu *warehouse manager*, *engineering manager* dan *factory manager*. Apabila sudah disetujui maka dokumen tersebut akan diberikan kepada bagian *purchasing* untuk melakukan proses pemesanan *spare part* dan akan dibuatkan nomor *Purchase Order* oleh bagian *purchasing*.

4.2.3 Perbandingan kondisi aktual dengan SOP pada proses penyimpanan dan pengeluaran *spare part*.

Pada bagian ini akan dilakukan analisis perbandingan kondisi aktual dengan SOP dan hasil wawancara pada proses penyimpanan dan pengeluaran *spare part*, perbandingan ini dilakukan dengan cara mengamati proses kerja aktual dan akan disesuaikan dengan hasil wawancara dan SOP yang ada di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).

4.2.3.1 Perbandingan Kondisi Aktual dengan Hasil Wawancara pada proses penyimpanan *spare part*

Berikut adalah perbandingan antara kondisi aktual dengan hasil wawancara mengenai proses kerja penyimpanan *spare part* di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).

Tabel 4. 1 Perbandingan kondisi aktual dengan hasil wawancara

No	AKTIVITAS			Keterangan
	Kondisi Aktual	No	Hasil Wawancara	
1	Menerima <i>Spare part</i> yang sudah dibuatkan <i>Good Receipt</i> .	1	Menerima <i>spare part</i> sesuai dokumen <i>Good Receipt</i>	Kondisi aktual sesuai dengan hasil wawancara

Tabel 4.1 Lanjutan perbandingan kondisi aktual dengan hasil wawancara

No	AKTIVITAS		Keterangan
	Kondisi Aktual	No Hasil Wawancara	
2	Memeriksa <i>spare part</i> sesuai dengan dokumen <i>Good Receipt</i> .	2	Memeriksa <i>spare part</i> sesuai dengan dokumen <i>Good Receipt</i> . Kondisi aktual sesuai dengan hasil wawancara
3	Menyerahkan dokumen <i>Good Receipt</i> kepada <i>supervisor</i> gudang.	3	Menyerahkan dokumen <i>Good Receipt</i> kepada <i>supervisor</i> gudang. Kondisi aktual sesuai dengan hasil wawancara
4	Membuat label identitas sesuai <i>spare part</i> yang akan disimpan.	4	Membuat label identitas sesuai <i>spare part</i> yang akan disimpan Kondisi aktual sesuai dengan hasil wawancara
5	Menempelkan label identitas pada <i>spare part</i>	5	Menempelkan label identitas pada <i>spare part</i> Kondisi aktual sesuai dengan hasil wawancara
6	Proses penyimpanan <i>spare part</i> tidak sesuai identitas dan rak.	6	Proses penyimpanan <i>spare part</i> sesuai identitas dan rak. Proses ini dilakukan tapi tidak sesuai, karena pada saat proses penyimpanan <i>spare part picker</i> tidak menyimpan <i>spare part</i> sesuai identitas dan rak yang sudah ditentukan sehingga pada saat akan melakukan proses pengambilan akan membutuhkan waktu yang lama.

Sumber : Data diolah, 2019

Berdasarkan perbandingan antara kondisi aktual dengan hasil wawancara pada proses penyimpanan di gudang *spare part*, untuk kondisi aktual proses penyimpanan *spare part* terdapat beberapa ketidaksesuaian dengan yang sudah diuraikan oleh pihak gudang sesuai dengan hasil wawancara. Berikut aktivitas yang tidak dilaksanakan oleh pekerja gudang dengan baik yaitu pada proses penyimpanan *spare part* tidak sesuai identitas dan rak.

Proses penyimpanan dilakukan tapi tidak sesuai dengan hasil dari wawancara karena pada saat *picker* melakukan proses penyimpanan *spare part* kemudian *picker* tidak menyimpan *spare part* sesuai dengan lokasi yang ada pada identitas. Berdasarkan hasil wawancara dan observasi hal tersebut disebabkan karena *picker* lebih memilih menyimpan *spare part* di lokasi terdekat karena *picker* menganggap hal tersebut akan memudahkan dalam pengambilan *spare part*.

Dampak yang terjadi apabila *picker* tidak menyimpan *spare part* sesuai lokasi penyimpanan adalah pada saat proses pengambilan *spare part* dan melakukan proses pencarian *spare part* membutuhkan waktu yang lama karena *spare part* tidak disimpan di lokasi yang sudah ditentukan. Pada saat proses pengecekan *stock* aktual dengan sistem, *checker* harus mencari *spare part* tersebut pada masing-masing bin yang ada di gudang, karena pada saat proses pengecekan terdapat beberapa *spare part* yang tidak ada di rak penyimpanan sesuai identitas yang sudah ditentukan.

4.2.3.2 Perbandingan Kondisi Aktual dengan SOP pada proses pengeluaran *spare part*

Berikut adalah perbandingan antara kondisi aktual dengan SOP yang sudah ada yaitu mengenai proses pengeluaran *spare part* di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).

Tabel 4. 2 Perbandingan kondisi aktual dengan SOP Pengeluaran *spare part*

No	AKTIVITAS		Keterangan	
	Kondisi Aktual	No SOP		
1	Tidak menerima <i>Technical Job Order (TJO) // Bukti Permintaan Barang (BPB)</i> dari <i>engineering /Maintenance / user</i>	1	Menerima <i>Technical Job Order (TJO) // Bukti Permintaan Barang (BPB)</i> dari <i>engineering / Maintenance / user</i>	Pada kondisi aktual petugas gudang tidak menerima TJO/BPB, sedangkan pada SOP petugas gudang menerima TJO.
2	Pengecekan <i>Stock Spare part</i>	2	Pengecekan <i>Stock Spare part</i>	Kondisi aktual sesuai dengan SOP
3	Menyerahkan <i>Spare part</i>	3	Menyerahkan <i>spare part & melakukan Good Issue</i>	Proses ini dilakukan tapi tidak sesuai dengan SOP, pada SOP petugas gudang menyerahkan <i>spare part</i> dan melakukan <i>Good Issue</i> tetapi pada aktualnya petugas hanya memberikan <i>spare part</i> kepada <i>user</i> kemudian admin akan membuat <i>form</i> Bukti permintaan barang (BPB) secara manual. Tetapi terdapat beberapa <i>spare part</i> yang sudah dikeluarkan dan admin gudang atau <i>picker</i> tidak membuat <i>form</i> Bukti Permintaan Barang
4	Membuat <i>Purchase Requisition (PR)</i>	4	Membuat <i>Purchase Requisition (PR) /</i>	Kondisi aktual sesuai dengan SOP

Sumber : Data diolah, 2019

Pada kondisi aktual proses pengeluaran *spare part* terdapat beberapa ketidaksesuaian dengan SOP. Beberapa aktivitas yang tercantum pada SOP tidak dilaksanakan oleh pekerja gudang dengan baik. Berikut aktivitas yang tidak dijalankan pada proses pengeluaran.

a. Menerima *Technical Job Order* (TJO) // Bukti Permintaan Barang (BPB) dari *engineering/ maintenance / user*.

Maintenance / user Pada SOP aktivitas yang dilakukan yaitu admin gudang menerima TJO (*Technical Job Order*) dari *user*, tetapi pada aktivitas aktualnya admin gudang tidak menerima dokumen tersebut dalam melakukan permintaan *spare part*, hal tersebut disebabkan karena *user* tidak mengetahui kode *spare part* yang jelas dan *user* hanya membawa *spare part* bekas sebagai contoh *spare part* yang dibutuhkan. Hal tersebut akan menyebabkan proses pencarian *spare part* membutuhkan waktu yang lama karena jenis dan kode dari *spare part* tersebut tidak diketahui sehingga akan berdampak pada proses produksi yang sedang berjalan.

b. Menyerahkan *spare part* & tidak melakukan *Good Issue*

Pada SOP untuk proses ini petugas gudang menyerahkan *spare part* kepada *user* dan melakukan *Good Issue*. Namun, pada kegiatan aktualnya petugas gudang hanya menyerahkan *spare part* dan tidak melakukan *Good Issue*, tetapi petugas gudang hanya membuatkan *form* BPB (Bukti Permintaan Barang) secara manual dan akan melakukan *Good Issue* apabila *form* bukti permintaan barang sudah ditandatangani oleh beberapa pihak.

Hal tersebut disebabkan karena proses pembuatan *Good Issue* memerlukan nomor dokumen TJO dari *user* yang dibuat di dalam sistem, sehingga akan membutuhkan waktu 2 sampai 3 hari dalam pembuatan *Good Issue*. Dampak yang terjadi yaitu terdapat beberapa *spare part* yang sudah dikeluarkan dan belum dimasukkan ke dalam sistem SAP oleh admin gudang.

4.2.4 Identifikasi Masalah

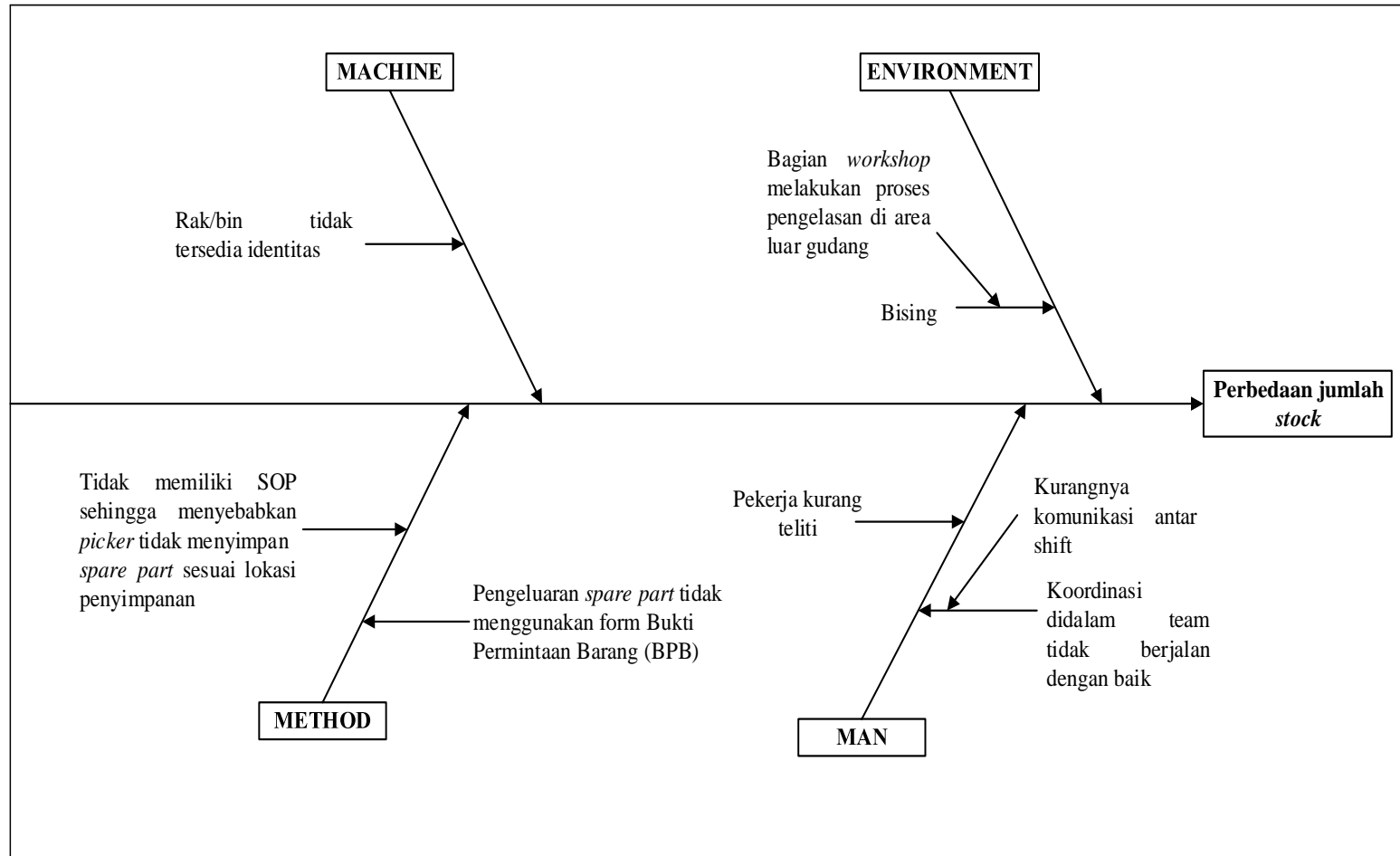
Identifikasi masalah dilakukan untuk mengidentifikasi dan menganalisis penyebab permasalahan yang terjadi pada PT Indolakto (Ice Cream Factory) khususnya di gudang *spare part* mengenai perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem, untuk mengidentifikasi penyebab permasalahan tersebut

menggunakan diagram *fishbone* dan untuk usulan perbaikan menggunakan metode 5W + 1H yang mengacu pada penyebab potensial berdasarkan dari hasil kuesioner dengan akar penyebab yang diuraikan pada diagram *fishbone*.

1. Diagram *Fishbone*

Pembuatan diagram *fishbone* dilakukan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem, faktor penyebab tersebut didapatkan dari hasil wawancara dan melakukan *brainstorming* bersama pihak gudang yaitu *supervisor* gudang, admin gudang dan *picker*, hasil wawancara dilampirkan pada lampiran 11 halaman 83 . Pada diagram *fishbone* didapatkan empat faktor penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem. Kategori faktor penyebab permasalahan yaitu *Man*, *Method*, *Environment* dan *Machine*. Berikut diagram *fishbone* mengenai perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem :

Diagram 4. 2 *Fishbone* perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem



Sumber : Data diolah, 2019

Berdasarkan Diagram 4.2 mengenai *fishbone* perbedaan jumlah *stock* aktual dengan data pada sistem, ditemukan beberapa penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem. Penyebab tersebut dikategorikan ke dalam empat faktor antara lain *Man*, *Method*, *Machine* dan *Environment*, sebagai berikut:

a. *Man*

Pada permasalahan perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem pada gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory) disebabkan faktor *man* atau manusia antara lain yaitu pekerja kurang teliti dan koordinasi dalam *team* tidak berjalan dengan baik. Penyebab terjadinya pekerja kurang teliti karena pada saat proses perhitungan jumlah *stock* untuk jenis *spare part* yang memiliki ukuran yang kecil dengan jumlah yang banyak seperti *o-ring*, karena tidak melakukan pengecekan ulang terhadap jumlah *stock* yang sudah dihitung dan pekerja yang terlibat dalam aktivitas tersebut hanya 1 pekerja yaitu *checker*. Penyebab selanjutnya yaitu koordinasi di dalam *team* tidak berjalan dengan baik yang disebabkan oleh pekerja yang bekerja pada *shift* 2 & 3 apabila telah melakukan pengeluaran *spare part* tidak memberikan informasi kepada pekerja *shift* 1 sehingga terdapat *spare part* yang telah dikeluarkan dan tidak dicatat pada *form* bukti permintaan barang.

b. *Method*

Perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem terjadi karena faktor metode kerja yang masih belum baik. Penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem yaitu tidak adanya *Standard Operating Procedure* (SOP) untuk proses penyimpanan sehingga *picker* tidak menyimpan *spare part* sesuai bin dan rak yang telah ditentukan, hal itu akan menyulitkan pada saat proses *stock take* karena *spare part* tersebut tidak tersedia dan menyebabkan selisih jumlah *stock*. Penyebab kedua pada faktor *method* yaitu pengeluaran *spare part* tidak menggunakan *form* bukti permintaan barang (BPB), di dalam SOP seharusnya pengeluaran *spare part* harus menggunakan dokumen TJO apabila tidak menggunakan TJO maka petugas gudang akan membuat *form* BPB tetapi seringkali petugas gudang tidak melaksanakan prosedur kerja tersebut sesuai dengan SOP sehingga terdapat beberapa *spare part* tidak *diinput* kedalam sistem.

c. *Environment*

Faktor *environment* atau lingkungan juga disebabkan oleh kebisingan karena gudang *spare part* bersebelahan dengan bagian *workshop* sehingga pada saat ada proses pengelasan besi yang dilakukan di area luar *workshop* dan pekerja gudang merasa terganggu saat melakukan proses pengecekan *stock* aktual. Gudang *spare part* dengan bagian *workshop* memiliki jarak yang dekat dan pada bagian *workshop* memiliki ruangan yang tidak kedap suara sehingga aktivitas yang dilakukan oleh bagian *workshop* akan terdengar ke area gudang *spare part*.

d. *Machine*

Faktor *machine* merupakan fasilitas yang ada di gudang pada faktor *machine* yang menyebabkan perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem yaitu karena terdapat beberapa bin tidak tersedia identitas dari masing-masing *spare part* yang disimpan, hal tersebut akan menyulitkan pekerja gudang dalam proses pencarian dan pengambilan *spare part* terutama pada saat melakukan pengecekan *stock* dan akan membutuhkan waktu yang lama.

Kesimpulan untuk faktor penyebab yang potensial berdasarkan hasil kuesioner terhadap permasalahan yang terjadi yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem dan akar penyebab potensial mengacu pada faktor *method* disebabkan karena tidak adanya SOP untuk proses penyimpanan sehingga *picker* tidak melakukan proses penyimpanan *spare part* sesuai lokasi yang sudah ditentukan dan mengacu pada faktor penyebab selanjutnya yaitu faktor *machine*, dengan akar penyebab karena disetiap bin tidak tersedia atau tidak memiliki identitas dari masing-masing *spare part* yang disimpan. Faktor penyebab tersebut menjadi penyebab yang potensial berdasarkan dari hasil kuesioner yang sudah diisi oleh petugas gudang seperti, *supervisor*, *checker*, *picker* dan admin gudang.

2. **Kuesioner**

Hasil kuesioner digunakan untuk memperkuat faktor penyebab yang potensial untuk menjadi acuan sebagai usulan perbaikan untuk meminimasi masalah yang ada yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem dan pengolahan data untuk mengetahui hasil kuesioner ini yaitu menggunakan

skala *likert*. Berikut merupakan kuesioner yang diberikan kepada responden.

Tabel 4. 3 Kuesioner Penentuan Akar Penyebab

KUESIONER															
Penentuan Akar Penyebab Masalah Perbedaan Jumlah Stock Aktual dengan Sistem															
Nama : Darwanto															
Jabatan : Supervisor															
Divisi : Gudang Spare part															
Berilah tanda (√) pada salah satu pilihan yang paling sesuai menurut Saudara.															
No	Akar penyebab terjadinya perbedaan jumlah stock aktual dengan sistem	STS	TS	S	SS										
1	Rak/bin tidak tersedia identitas														
2	Tidak memiliki SOP sehingga menyebabkan <i>picker</i> tidak menyimpan <i>Spare part</i> sesuai lokasi penyimpanan														
3	Pengeluaran <i>spare part</i> tidak menggunakan <i>form</i> Bukti Permintaan Barang (BPB)														
4	Pekerja kurang teliti														
5	Koordinasi di dalam team tidak berjalan dengan baik														
6	Bising														
<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">Bobot Penilaian</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>STS</td> <td>= Sangat Tidak Setuju = 1</td> </tr> <tr> <td>TS</td> <td>= Tidak Setuju = 2</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>= Setuju = 3</td> </tr> <tr> <td>SS</td> <td>= Sangat Setuju = 4</td> </tr> </tbody> </table>						Bobot Penilaian		STS	= Sangat Tidak Setuju = 1	TS	= Tidak Setuju = 2	S	= Setuju = 3	SS	= Sangat Setuju = 4
Bobot Penilaian															
STS	= Sangat Tidak Setuju = 1														
TS	= Tidak Setuju = 2														
S	= Setuju = 3														
SS	= Sangat Setuju = 4														
Sukabumi, 2019															
Responden															

Sumber : Data diolah, 2019

Kuesioner tersebut akan diisi oleh petugas gudang dengan jumlah responden sebanyak lima responden yang dilampirkan pada lampiran 12 halaman 84 sampai dengan halaman 88, pada kuesioner tersebut terdapat informasi mengenai nama responden, jabatan responden dan divisi atau bagian kerja responden. Isi dari kuesioner tersebut berisikan mengenai akar penyebab terjadinya perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem dan di dalam kuesioner tersebut terdapat bobot penilaian untuk masing-masing pilihan seperti STS (Sangat Tidak Setuju) dengan bobot nilai 1, TS (Tidak

Setuju) dengan bobot nilai 2, untuk pilihan S (Setuju) sebesar 3 dan SS (Sangat Setuju) dengan bobot nilai 4.

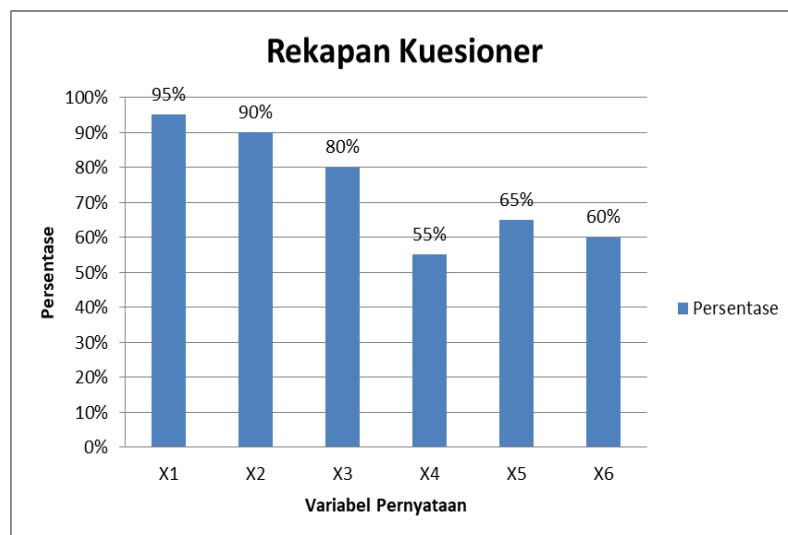
Tabel 4. 4 Keterangan Kuesioner

Keterangan	
X1	Rak/bin tidak tersedia identitas.
X2	Tidak memiliki SOP sehingga menyebabkan <i>picker</i> tidak menyimpan <i>Spare part</i> sesuai lokasi penyimpanan
X3	Pengeluaran <i>spare part</i> tidak menggunakan <i>form</i> Bukti Permintaan Barang (BPB)
X4	Pekerja kurang teliti
X5	Koordinasi di dalam <i>team</i> tidak berjalan dengan baik
X6	Bising

Sumber : Data diolah, 2019

Pada Tabel 4.4 merupakan keterangan kuesioner dengan akar penyebab dari permasalahan perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem yang disimbolkan dengan variabel X yaitu X1, X2, X3, X4, X5 dan X6. Variabel tersebut disesuaikan dengan akar penyebab yang ada pada diagram *fishbone* dan berikut merupakan hasil rekapitan kuesioner untuk menentukan akar penyebab yang paling potensial :

Grafik 4. 1 Rekapitan Kuesioner



Sumber : Data diolah, 2019

Pada Grafik 4.1 merupakan rekapitan hasil kuesioner yang sudah diisi oleh responden dengan jumlah responden sebanyak lima, pada hasil rekapitan untuk variabel X1 dengan pernyataan rak/bin tidak tersedia identitas dengan jumlah persentase yang didapat sebesar 95%. X2 dengan pernyataan tidak memiliki SOP sehingga menyebabkan *picker* tidak menyimpan *spare part* sesuai lokasi penyimpanan dengan persentase sebesar 90%, X3 dengan pernyataan pengeluaran *spare part* tidak menggunakan *form* Bukti Permintaan Barang (BPB) dengan jumlah hasil persentase sebesar 80%, variabel X4 yaitu pekerja kurang teliti dengan persentase sebesar 55%, X5 sebesar 65% dengan pernyataan koordinasi di dalam *team* tidak berjalan dengan baik dan untuk X6 dengan pernyataan bising dengan persentase sebesar 60%.

Dari hasil rekapitan kuesioner mengenai permasalahan yang ada yaitu perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem, maka akar penyebab yang potensial yaitu disebabkan oleh variabel X1 yaitu tidak adanya identitas pada bin/tempat penyimpanan dan variabel X2 yaitu tidak memiliki SOP sehingga menyebabkan *picker* tidak menyimpan *spare part* sesuai lokasi penyimpanan. Oleh sebab itu, maka akan dilakukan usulan perbaikan untuk masing-masing akar penyebab tersebut berdasarkan hasil kuesioner dengan mengambil 2 akar penyebab dengan jumlah yang tertinggi.

4.3 Usulan Perbaikan

Pada tahap ini dilakukan perbaikan, dimana menggunakan metode 5W + 1H. Dalam tahap ini dijadikan bahan untuk identifikasi dari hasil analisis diagram *fishbone* yaitu “Perbedaan jumlah *stock* aktual dengan sistem”. Berikut adalah usulan perbaikan menggunakan 5W + 1H dengan penyebab potensial berdasarkan hasil kuesioner dengan memprioritaskan 2 hasil persentase yang paling tinggi yaitu faktor *method* dengan akar penyebab yaitu tidak adanya SOP penyimpanan dengan persentase sebesar 95% dan faktor *machine* yaitu tidak adanya identitas pada bin/tempat penyimpanan dengan persentase sebesar 90%:

1. Apa yang menjadi target usulan perbaikan?
 - a. Merancang SOP pada proses penyimpanan *spare part* di PT Indolakto (Ice Cream Factory). Berikut merupakan langkah – langkah yang dilakukan dalam merancang *Standard Operating Procedure* (SOP) penyimpanan yaitu:

- 1) Memperoleh informasi mengenai aktivitas penyimpanan dengan cara diskusi dengan *supervisor* gudang dan petugas gudang *spare part*.
- 2) Melakukan *brainstorming* dengan *supervisor* gudang *spare part* untuk menerima pendapat dan masukan.
- 3) Melakukan pengecekan SOP oleh pihak gudang yang sudah dibuat dengan indikator penilaian untuk mengetahui aktivitas yang akan dilakukan sudah dimengerti atau dipahami oleh pihak yang berkepentingan.
- 4) Setiap aktivitas dituliskan secara bertahap.
- 5) Mencantumkan dokumen pendukung seperti dokumen *Good Receipt* dan *form checklist* penyimpanan *spare part*.
- 6) Mencantumkan tanggal pembuatan SOP serta revisi yang dilakukan.
- 7) Mencantumkan petugas pembuat SOP dan siapa yang mengesahkan.

Berikut merupakan usulan *Standard Operating Prosedur* penyimpanan *spare part*:

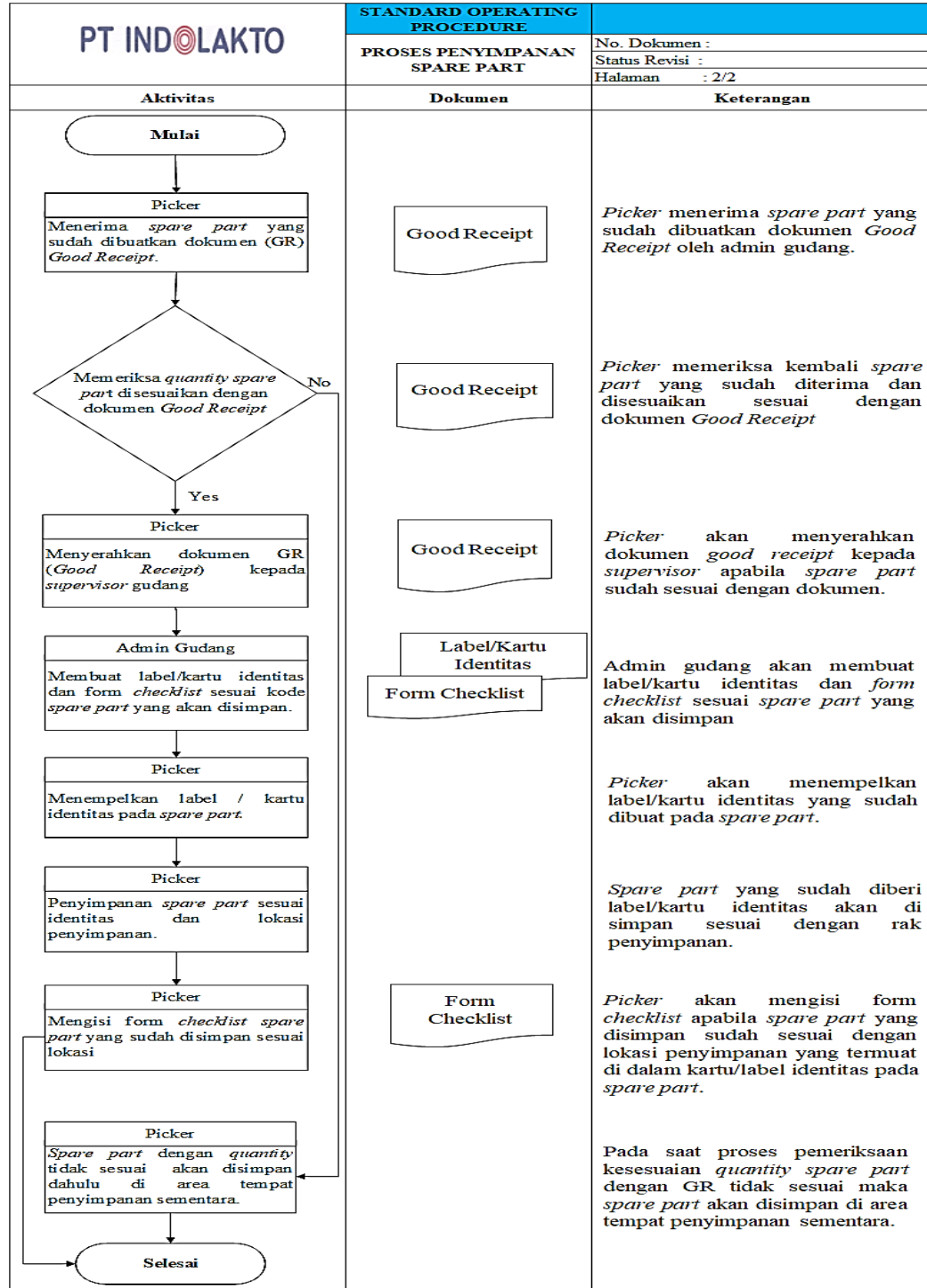
Gambar 4. 12 Usulan SOP Penyimpanan

PT INDOLAKTO	STANDARD OPERATING PROCEDURE	
	PROSEDUR PENYIMPANAN SPARE PART	No. Dokumen : Status Revisi : Halaman : 1/2
<p>1. Tujuan</p> <p>1.1 Untuk memastikan proses penyimpanan <i>spare part</i> sesuai lokasi penyimpanan agar memudahkan dalam proses pencarian terutama pada shift 2 dan 3. Menjaga barang agar terhindar dari kerusakan dan kotoran berupa debu.</p> <p>1.2 Memberikan pedoman kepada <i>Person In Charge</i> (PIC) dalam melaksanakan dan menjalankan tugas operasional perusahaan dengan baik.</p> <p>2. Ruang Lingkup</p> <p>Proses ini mencakup proses kerja penyimpanan <i>spare part</i> di gudang, mulai dari menempelkan identitas <i>spare part</i> sampai dengan penyimpanan <i>spare part</i> di rak.</p> <p>3. Definisi</p> <p>3.1 GR : <i>Good Receipt</i></p> <p>3.2 Label / Kartu Identitas : Informasi dan keterangan mengenai <i>spare part</i>.</p> <p>3.3 Form <i>Checklist</i> : Form <i>Checklist spare part</i> yang sudah disimpan.</p> <p>4. Tanggung Jawab</p> <p>4.1 Admin gudang bertanggung jawab dalam proses pembuatan label / kartu identitas dan <i>form checklist spare part</i>.</p> <p>4.2 <i>Picker</i> bertanggung jawab dalam proses penempelan label sampai dengan penyimpanan <i>spare part</i>.</p> <p>5. Uraian Prosedur</p> <p>5.1 Diagram Alir (<i>Flowchart</i>), dapat dilihat pada halaman 2.</p> <p>6. Lampiran</p> <p>Form & Catatan Mutu terkait</p>		
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disetujui Oleh :
 Siti Dhetia Agustiani	 Radiansyah Administrasi Gudang	 Darwanto Supervisor Gudang
Tanggal : 17 Juli 2019	Tanggal : 17 Juli 2019	Tanggal : 17 Juli 2019

Sumber : Hasil Simulasi, 2019

Pada Gambar 4.11 merupakan usulan prosedur penyimpanan *spare part* untuk halaman 1 merupakan informasi mengenai SOP tersebut, seperti terdapat tujuan, merupakan informasi apa yang harus dicapai atau tujuan dari dibuatnya SOP tersebut, kemudian ruang lingkup, definisi atau dokumen yang terkait, tanggung jawab merupakan pihak-pihak yang bertanggung jawab dalam pelaksanaan prosedur kerja tersebut, uraian prosedur merupakan alur proses kerja penyimpanan dan lampiran terkait.

Diagram 4. 3 Usulan Alur Proses Kerja Penyimpanan



Sumber : Data diolah, 2019

Diagram 4.3 merupakan usulan mengenai alur proses kerja penyimpanan di gudang *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory). Pada alur proses kerja tersebut terdapat beberapa aktivitas yang didapatkan berdasarkan hasil wawancara, melihat kondisi aktual dan beberapa aktivitas tambahan sebagai usulan SOP. Aktivitas tambahan yang dilakukan yaitu *membuat form checklist*, *form checklist* digunakan apabila *spare part* yang sudah disimpan sesuai dengan jenis dan lokasi penyimpanan yang tersedia maka akan dilakukan pengisian dan akan ditandatangani oleh pihak terkait, bahwa *picker* tersebut telah menyimpan *spare part* sesuai dengan identitas dan lokasi penyimpanan yang sesuai. Berikut merupakan *form checklist* yang akan diusulkan.

Tabel 4. 5 Usulan *Checklist* Penyimpanan

CHECKLIST PENYIMPANAN SPARE PART						
Hari		:				
Tanggal		:				
Nama Petugas		:				
No	Deskripsi Barang	Kode	Type	Lokasi Rak Penyimpanan	Keterangan Penyimpanan	
					Sesuai	Tidak Sesuai
1	O-Ring	600190	V1	J1	√	
2	Mata Bor Nachi	859790	V1	D1	√	
3	Ball Bearing W6202	598432	PD	K2	√	
4	Endmill Finishing Nachi	888509	ND	E1	√	
Petugas			Diketahui Oleh,			
Gudang Spare part			Supervisor Spare part			

Sumber : Data diolah, 2019

Pada Tabel 4.5 merupakan usulan *form checklist* untuk memastikan bahwa *spare part* benar-benar disimpan sesuai dengan lokasi penyimpanan. *Checklist* tersebut berisi informasi nama petugas yaitu orang yang melakukan penyimpanan *spare part* tersebut dan juga sebagai penanggung jawab atas aktivitas yang dilakukan. Hari dan tanggal diisi sesuai dengan proses aktivitas penyimpanan yang sedang berlangsung. Kolom deskripsi barang tersebut diisi disesuaikan dengan *spare part* yang disimpan. Kolom selanjutnya yaitu kode *spare part* yang akan disimpan dengan jenis dari *spare part* tersebut, pada kolom *checklist* terdapat 3 *type spare part* yaitu

V1, PD dan ND, untuk *type* V1 merupakan *type spare part* yang rutin digunakan atau *consumable part*, *type* PD atau *critical part* merupakan *type spare part* yang tidak sering digunakan tetapi gudang harus memiliki *stock* untuk *type* ini karena *type* PD ini jika barang tidak tersedia maka akan menghambat proses produksi dan aktivitas lainnya. *Type* ND atau *type commont part* merupakan *type* yang tidak rutin digunakan, *type* ini digunakan hanya untuk kegiatan jika ada proyek yang sedang berjalan.

Pada kolom lokasi rak penyimpanan diisi sesuai lokasi penyimpanan yang sudah ditentukan oleh admin gudang dan disesuaikan dengan identitas yang ada pada *spare part*. Untuk kolom keterangan penyimpanan merupakan kolom keterangan apakah *spare part* tersebut disimpan sesuai atau tidak sesuai kemudian lakukan *ceklist* pada salah satu kolom tersebut.

- b. Usulan membuat identitas pada masing-masing bin penyimpanan.

Usulan perbaikan selanjutnya yaitu pada bagian penyimpanan *spare part* tidak adanya identitas untuk masing-masing bin sesuai dengan *spare part* yang disimpan dan usulan yang diberikan yaitu membuat identitas untuk masing-masing bin. Hal tersebut akan memudahkan petugas gudang dalam melakukan aktivitas penyimpanan dan dapat memudahkan dalam proses pencarian dan pengambilan *spare part*. Berikut merupakan kondisi aktual yang ada di gudang *spare part*.

Gambar 4.13 Kondisi Aktual bin tidak memiliki identitas



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory), 2019

Pada Gambar 4.13 merupakan kondisi aktual yang ada di gudang karena untuk penyimpanan *spare part* disetiap bin/tempat penyimpanan tidak menggunakan identitas dari masing-masing *spare part* yang disimpan, maka dari itu akan dibuatkan usulan identitas, berikut merupakan simulasi atau usulan yang dapat dilakukan yaitu :

Tabel 4. 6 Usulan identitas untuk bin penyimpanan

Type	Kode	Deskripsi	Satuan	Lokasi
PD	695384	3" SANITARY GASKET 89 996 101	PC	K5.3
PD	695385	GASKET 899960985 13	PC	K5.3
PD	695386	O-RING 85,10 X 5,33 NIT S90	PC	K5.3
PD	695387	O-RING 44,00 X 3,53 NBR 708	PC	K5.3
PD	695388	O-RING 31,40 X 2,62 NBR 7089996	PC	K5.3

Sumber : Data diolah, 2019

Pada Tabel 4.6 merupakan usulan identitas untuk bin penyimpanan *spare part* yang dengan termuat beberapa informasi yaitu pada kolom *type*, merupakan *type* untuk *spare part type* PD yaitu jenis *spare part critical part* merupakan *type spare part* yang tidak sering digunakan tetapi gudang harus memiliki *stock* untuk *type* ini karena *type* PD ini jika barang tidak tersedia maka akan menghambat proses produksi dan aktivitas lainnya, pada kolom *type* disesuaikan dengan *type* yang ada di gudang seperti *type* V1 dan *type* ND. Kolom kode merupakan kode dari *spare part* yang disimpan, untuk kolom deskripsi merupakan informasi mengenai keterangan nama dari *spare part* yang disimpan, kemudian pada kolom satuan merupakan satuan bisa berupa unit atau pc dan kolom lokasi yaitu lokasi penyimpanan *spare part* atau lokasi bin.

Gambar 4.14 Usulan Identitas Untuk Bin Penyimpanan



Sumber : Hasil Simulasi, 2019

Pada Gambar 4.14 merupakan simulasi atau usulan perbaikan yang dapat dilakukan dalam pemberian identitas pada bin/tempat yang digunakan untuk menyimpan *spare part* sehingga terdapat informasi yang jelas mengenai *spare part* yang disimpan. Informasi yang termuat dalam identitas tersebut yaitu *type* dari *spare part*, kode *spare part*, deskripsi nama *spare part*, satuan *spare part* dan lokasi penyimpanan *spare part*.

2. Mengapa rencana tindakan itu diperlukan?
 - a. Karena gudang *spare part* belum memiliki SOP untuk proses penyimpanan *spare part*. Sehingga akan diusulkan mengenai rancangan SOP penyimpanan.
 - b. Karena setiap bin/box yang digunakan untuk menyimpan *spare part* belum memiliki identitas yang jelas, seperti kode dan nama dari *spare part* yang disimpan.
 - c. Karena pada saat proses pengecekan *stock* aktual dengan sistem sering mengalami perbedaan jumlah *stock*.
 - d. Karena petugas gudang kurang memahami dalam penerapan prosedur kerja yang baik.
3. Dimana rencana tindakan akan dilakukan?
 - a. Untuk rancangan SOP akan diusulkan untuk bagian gudang *spare part* khususnya untuk prosedur penyimpanan *spare part*.
 - b. Untuk pemberian identitas pada bin/box tempat menyimpan *spare part* akan dilakukan di area rak penyimpanan *spare part* PT Indolakto (Ice Cream Factory).
4. Kapan rencana itu akan dilakukan?
 - a. Untuk usulan SOP dapat diterapkan pada saat pihak gudang menyetujui mengenai usulan yang diberikan.
 - b. Pembuatan identitas dan melakukan penempelan pada bin penyimpanan dapat dilaksanakan dalam waktu 2 bulan.
5. Siapa yang akan mengerjakan?

Dikerjakan oleh pihak terkait yaitu *supervisor* gudang, *picker*, *checker* dan admin gudang. *Picker* dan *checker* memberikan identitas pada bin penyimpanan, admin gudang melakukan pembuatan identitas.
6. Bagaimana mengerjakan aktivitas rencana tindakan perbaikan?
 - a. Untuk prosedur kerja penyimpanan *spare part* dilakukan dengan membuat rancangan *Standard Operating Procedure* (SOP) mengenai penyimpanan *spare part*

- b. Membuat identitas dengan informasi yang lengkap seperti kode *spare part*, nama *spare part*, *type spare part* dan lokasi penyimpanan, kemudian menempelkan identitas untuk di bin penyimpanan sesuai *spare part* yang disimpan.
- c. Melakukan sosialisasi dengan melakukan penempelan prosedur kerja di area gudang *spare part* sehingga pekerja gudang lebih memahami aktivitas yang seharusnya dilakukan. Berikut merupakan simulasi dalam menempelkan prosedur kerja di area gudang *spare part* :

Gambar 4. 15 Kondisi Aktual tidak ada informasi tentang prosedur kerja



Sumber : PT Indolakto (Ice Cream Factory)

Gambar 4.15 merupakan kondisi aktual mengenai tidak adanya informasi untuk prosedur kerja di area gudang *spare part*, sehingga dilakukan

penempelan prosedur kerja di area rak penyimpanan, karena prosedur kerja yang akan dilakukan penempelan yaitu mengenai prosedur kerja penyimpanan yang sudah diusulkan kepada pihak gudang *spare part*.

Gambar 4. 16 Simulasi penempelan prosedur kerja



Sumber : Hasil simulasi, 2019.

Dari usulan yang sudah diberikan kepada pihak gudang *spare part* dan *supervisor* gudang menerima mengenai usulan yang diberikan, tetapi *supervisor* akan melakukan pengajuan usulan kepada kepala gudang atau manager untuk melakukan perbaikan tersebut dengan melakukan revisi dengan beberapa pihak terkait.