

# LAMPIRAN



## Lampiran 2 Kuesioner Responden 1

**KUESIONER*****Penentuan Penyebab Akar Masalah Perbedaan Jumlah Material Fisik Dan Sistem***Nama : **ARIFIN**Jabatan: **STOCK CONTROL**Divisi : **WAREHOUSE**

Keterangan pilihan jawaban

- STS = Sangat Tidak Setuju (nilai 1)
- TS = Tidak Setuju (nilai 2)
- S = Setuju (nilai 3)
- SS = Sangat Setuju (nilai 4)

Berilah tanda (x) pada kolom yang Anda pilih.

<b>Akar penyebab masalah perbedaan jumlah material fisik dan sistem</b>	<b>STS</b>	<b>TS</b>	<b>S</b>	<b>SS</b>
Sopir <i>forklift</i> langsung mengambil material tanpa <i>form request material</i>				X
Penyimpanan material tidak teratur	X			
Tidak ada SOP pengeluaran material				X
Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur	X			
Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>		X		
Tempat penyimpanan tanpa identitas	X			
Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak		X		
Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka		X		
Lokasi penyimpanan dengan staff gudang terlalu jauh		X		

Bogor, **18** Juli 2019


## Lampiran 3 Kuesioner Responden 2

**KUESIONER*****Penentuan Penyebab Akar Masalah Perbedaan Jumlah Material Fisik Dan Sistem***Nama : *Tarmudi*Jabatan: *Stock Control*Divisi : *Warehouse*

Keterangan pilihan jawaban

- STS = Sangat Tidak Setuju (nilai 1)
- TS = Tidak Setuju (nilai 2)
- S = Setuju (nilai 3)
- SS = Sangat Setuju (nilai 4)

Berilah tanda (x) pada kolom yang Anda pilih.

<b>Akar penyebab masalah perbedaan jumlah material fisik dan sistem</b>	<b>STS</b>	<b>TS</b>	<b>S</b>	<b>SS</b>
Sopir <i>forklift</i> langsung mengambil material tanpa <i>form request material</i>			X	
Penyimpanan material tidak teratur			X	
Tidak ada SOP pengeluaran material				X
Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur	X			
Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>			X	
Tempat penyimpanan tanpa identitas	X			
Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak	X			
Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka	X			
Lokasi penyimpanan dengan staff gudang terlalu jauh			X	

Bogor, 18 Juli 2019



## Lampiran 4 Kuesioner Responden 3

**KUESIONER*****Penentuan Penyebab Akar Masalah Perbedaan Jumlah Material Fisik Dan Sistem***Nama : *Ara Woto*Jabatan: *Supervisor gudang*Divisi : *Warehouse*

Keterangan pilihan jawaban

- STS = Sangat Tidak Setuju (nilai 1)
- TS = Tidak Setuju (nilai 2)
- S = Setuju (nilai 3)
- SS = Sangat Setuju (nilai 4)

Berilah tanda (x) pada kolom yang Anda pilih.

<b>Akar penyebab masalah perbedaan jumlah material fisik dan sistem</b>	<b>STS</b>	<b>TS</b>	<b>S</b>	<b>SS</b>
Sopir <i>forklift</i> langsung mengambil material tanpa <i>form request material</i>			X	
Penyimpanan material tidak teratur		X		
Tidak ada SOP pengeluaran material				X
Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur		X		
Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>	X			
Tempat penyimpanan tanpa identitas	X			
Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak		X		
Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka		X		
Lokasi penyimpanan dengan staff gudang terlalu jauh	X			

Bogor, 18 Juli 2019



## Lampiran 5 Kuesioner Responden 4

**KUESIONER*****Penentuan Penyebab Akar Masalah Perbedaan Jumlah Material Fisik Dan Sistem***

Nama : Mahendra

Jabatan: Admin Produksi

Divisi : Produksi

Keterangan pilihan jawaban

- STS = Sangat Tidak Setuju (nilai 1)
- TS = Tidak Setuju (nilai 2)
- S = Setuju (nilai 3)
- SS = Sangat Setuju (nilai 4)

Berilah tanda (x) pada kolom yang Anda pilih.

<b>Akar penyebab masalah perbedaan jumlah material fisik dan sistem</b>	<b>STS</b>	<b>TS</b>	<b>S</b>	<b>SS</b>
Sopir <i>forklift</i> langsung mengambil material tanpa <i>form request material</i>				X
Penyimpanan material tidak teratur	X			
Tidak ada SOP pengeluaran material			X	
Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur	X			
Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>		X		
Tempat penyimpanan tanpa identitas	X			
Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak			X	
Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka	X			
Lokasi penyimpanan dengan staff gudang terlalu jauh		X		

Bogor, 18 Juli 2019




---

## Lampiran 6 Kuesioner Responden 5

**KUESIONER*****Penentuan Penyebab Akar Masalah Perbedaan Jumlah Material Fisik Dan Sistem***

Nama : *Ade Rohman*  
 Jabatan: *Operator Forklift*  
 Divisi : *warehouse*

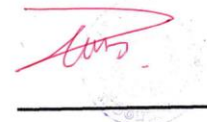
Keterangan pilihan jawaban

- STS = Sangat Tidak Setuju (nilai 1)
- TS = Tidak Setuju (nilai 2)
- S = Setuju (nilai 3)
- SS = Sangat Setuju (nilai 4)

Berilah tanda (x) pada kolom yang Anda pilih.

<b>Akar penyebab masalah perbedaan jumlah material fisik dan sistem</b>	<b>STS</b>	<b>TS</b>	<b>S</b>	<b>SS</b>
Sopir <i>forklift</i> langsung mengambil material tanpa <i>form request material</i>			X	
Penyimpanan material tidak teratur			X	
Tidak ada SOP pengeluaran material			X	
Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur	X			
Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>			X	
Tempat penyimpanan tanpa identitas		X		
Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak		X		
Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka		X		
Lokasi penyimpanan dengan staff gudang terlalu jauh			X	

Bogor, 18 Juli 2019



## Lampiran 7 Kuesioner Responden 6

**KUESIONER*****Penentuan Penyebab Akar Masalah Perbedaan Jumlah Material Fisik Dan Sistem***

Nama : Mulyadi

Jabatan: Operator Forklift

Divisi : Warehouse

Keterangan pilihan jawaban

- STS = Sangat Tidak Setuju (nilai 1)
- TS = Tidak Setuju (nilai 2)
- S = Setuju (nilai 3)
- SS = Sangat Setuju (nilai 4)

Berilah tanda (x) pada kolom yang Anda pilih.

<b>Akar penyebab masalah perbedaan jumlah material fisik dan sistem</b>	<b>STS</b>	<b>TS</b>	<b>S</b>	<b>SS</b>
Sopir <i>forklift</i> langsung mengambil material tanpa <i>form request material</i>		X		
Penyimpanan material tidak teratur		X		
Tidak ada SOP pengeluaran material			X	
Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur		X		
Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>		X		
Tempat penyimpanan tanpa identitas	X			
Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak	X			
Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka	X			
Lokasi penyimpanan dengan staff gudang terlalu jauh		X		

Bogor, 18 Juli 2019





Lampiran 8 Identitas material

8:31:21 AM  
Tuesday, 5 March 2019

Sortiran dari Factory A  
MDF 2,5 MM  
**MD250367710** in/Unpacek FA LOKAL (FC)  
67144  
L T W PCS M3 DM3 M2 LM  
MD25 HMR 2440 2.0 1830 198 2.2102 2,210.2

01/03/2019

OUTPUT/KELUAR

TGL :	PCS		NO. PACK	KODE PROFILE	GRADE	MESIN :		
	BAGUS	REJECT				P	L	T
1								
2								
3								
4								
5								

Ditempelkan pada pack-packan.  
**Un-Pack #1**  
**MD250367710**  
67144  
Sortiran/Unpacek FA LO Sortiran dari Factory A  
L T W PCS M3 DM3 LM  
01/03/2019  
MD25 HMR 2440 2.0 1830 198 2.2102 2,210.2

Bagian ini hanya diisi bila ada Un-Pack  
Pcs Un-Pack :

Tanggal retur : \_\_\_\_\_  
Leading hand : \_\_\_\_\_  
Forklift driver: \_\_\_\_\_

Untuk stock control Factory C.  
**Un-Pack #2**  
**MD250367710**  
67144  
Sortiran/Unpacek FA LO Sortiran dari Factory A  
L T W PCS M3 DM3 LM  
01/03/2019  
MD25 HMR 2440 2.0 1830 198 2.2102 2,210.2

Bagian ini hanya diisi bila ada Un-Pack  
Pcs Un-Pack :

Tanggal retur : \_\_\_\_\_  
Leading hand : \_\_\_\_\_  
Forklift driver: \_\_\_\_\_

Arsip yard 01/03/2019  
**Transfer out #1**  
**MD250367710**  
67144  
Sortiran/Unpacek FA LO Sortiran dari Factory A  
L T W PCS M3 DM3 M2 LM  
MD25 HMR 2440 2.0 1830 198 2.2102 2,210.2

Tgl transfer : ...../...../.....

Arsip office 01/03/2019  
**Transfer out #2**  
**MD250367710**  
67144  
Sortiran/Unpacek FA LO Sortiran dari Factory A  
L T W PCS M3 DM3 M2 LM  
MD25 HMR 2440 2.0 1830 198 2.2102 2,210.2

Tgl transfer : ...../...../.....

Lampiran 9 Hasil *stock take*

<b>Waktu</b>	<b>Jenis Material</b>	<b>Stok Sistem</b>	<b>Stok Aktual</b>	<b>Selisih</b>
Senin, 11/02/2019	MDF P2      2400 X 1220 X 15	480	450	30
	MDF E1 FSC    2440 X 2135 X 6	2500	2450	50
Selasa, 12/02/2019	MDF E1      2440 X 1830 X 12	914	869	45
	MDF E1 FSC    2440 X 1830 X 15	1008	948	60
Rabu, 13/02/2019	MDF E1      2440 X 1220 X 12	603	558	45
Jumat, 15/02/2019	MDF E1      2440 X 1830 X 2.5	2604	2504	100
Senin, 18/02/2019	MDF E2      2440 X 1220 X 2.3	1996	1796	200
Selasa, 19/02/2019	MDF P2      2400 X 1220 X 15	240	210	30
	MDF E2      2440 X 1220 X 2.3	1636	1436	200
Rabu, 20/02/2019	MDF E1      2440 X 1220 X 12	528	483	45
	MDF E1 HMR    2440 X 1220 X 12	3091	3046	45
Kamis, 21/02/2019	MDF E1      2440 X 1830 X 2.5	1953	1853	100

## Lampiran 10 Perhitungan biaya kehilangan

<b>Jenis Material</b>	<b>Selisih</b>	<b>Harga Material per PCS</b>	<b>Biaya Kehilangan</b>
MDF P2 2400 X 1220 X 15	30	Rp 90,000	Rp 2,700,000
MDF E1 FSC 2440 X 2135 X 6	50	Rp 40,000	Rp 2,000,000
MDF E1 2440 X 1830 X 12	45	Rp 80,000	Rp 3,600,000
MDF E1 FSC 2440 X 1830 X 15	60	Rp 95,000	Rp 5,700,000
MDF E1 2440 X 1220 X 12	45	Rp 75,000	Rp 3,375,000
MDF E1 2440 X 1830 X 2.5	100	Rp 15,000	Rp 1,500,000
MDF E2 2440 X 1220 X 2.3	200	Rp 10,000	Rp 2,000,000
MDF P2 2400 X 1220 X 15	30	Rp 90,000	Rp 2,700,000
MDF E2 2440 X 1220 X 2.3	200	Rp 10,000	Rp 2,000,000
MDF E1 2440 X 1220 X 12	45	Rp 75,000	Rp 3,375,000
MDF E1 HMR 2440 X 1220 X 12	45	Rp 75,000	Rp 3,375,000
MDF E1 2440 X 1830 X 2.5	100	Rp 15,000	Rp 1,500,000
<b>Total</b>			Rp 33,825,000

Lampiran 11 *Invoice Material***BERNECK**

BERNECK S.A PAINEIS E SERRADOS - SC  
 Rodovia BR470 KM 244, SN  
 Zona Rural, Curitibaanos - SC  
 CEP 89520-000 - 4121093700

Page: 01

Date: April, 23<sup>rd</sup> 2018 REF : 0366/18-PAINEL

Commercial Invoice.: 335/18-001 (A) P.Order No: 42758  
 PT CORINTHIAN INDUSTRIES INDONESIA P.I No.....: 33518001P  
 JL MERCEDES DS CICALAS KEC GUNUNG PUTRI  
 JAWA BARAT - INDONESIA

Terms.....: CAD AT SIGHT  
 Port of Loading...: NAVEGANTES  
 Vessel.....: MSC ELMA  
 Port of Discharge: JAKARTA

Description of Goods	Quantity	Unit Price US\$	Amount US\$
MDF E1 2440 X 1830 X 12MM 45 SHEETS / BUNDLE	2.160 117,003 m3	5,35	11.571,53
<b>Total m3: 117,003</b>			
<b>Total PC: 2.160</b>			<b>Total CIF: 11.571,53</b>

CONTAINERS: CAIU9496640 / TCLU5752565 / BEAU4437491

PRODUCTS FSC MIX CREDIT;SCS-COC-004201

Marks	Bundles	Gross Weight	BERNECK S.A. PAINEIS E SERRADOS  Authorized Signature
	0048	80.748 kg	
	Number & Type		
	3 X 40 HC CNTRS		
	Cubage (M3)	Net Weight	
	117,003	80.544 kg	

Lampiran 12 Data persediaan material bulan Januari 2019

NO	PROFLE	UKURAN			STOCK CII (PCS)	VOLUME (M3)	STOCK AWAL	JUMLAH MASUK	JUMLAH KELUAR	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT	IN	OUT
		P	L	T						1	1	2	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9
1	MDF MEDITE	2440	1220	18	0	-	0	0	0																		
2	MDF E1 HMR	2440	1220	12	75	2.68	75	0	0																		
3	MDF E1	2440	1220	12	603	21.54	0	1350	747			375			75						300	7		25			
4	MDF P2	2440	1220	18	400	21.43	206	400	206						400	191											
5	MDF P2	2440	1220	15	515	23.00	120	1380	985			300												240	165		
6	MDF E1	2440	1830	12	612	32.79	0	612	0																		
7	MDF E1	2440	1830	9	792	31.83	0	792	0																		
8	MDF P2	2440	1220	6	683	12.20	1583	4650	5550			600									1350	150		150		150	600
9	MDF E1 FSC	2440	2135	6	1750	54.70	0	2000	250																		
10	MDF E2	2440	1220	2.3	0	-	0	2791	2791					1227				409				409					
11	MDF E1 HMR	2440	1220	3.2	1967	18.74	562	2529	1124												281			843			
12	MDF FSC	2750	1840	35	15	2.66	64	0	49				32														
13	MDF FSC	2440	1830	35	0	-	0	0	0																		
14	MDF FSC	2440	1830	18	35	2.81	35	0	0																		
15	MDF FSC	2440	1830	15	0	-	0	0	0																		
16	MDF E1	2440	1830	12	0	-	0	0	0																		
17	MDF E1	2440	1220	9	1115	29.87	900	1700	1485			400	331				17				500			387			
18	MDF FSC	2440	2130	6	0	-	830	0	830						83	166	249					166		166			
19	MDF E1	2440	1830	4	0	-	441	0	441					147			147										
20	MDF CARB2	2465	1840	2.5	9690	109.87	10410	0	720																		
21	HDF	2440	1850	2.5	0	-	1944	0	1944				216		432	216						648					
22	MDF CARB2 FSC	2465	1830	2.5	244	2.75	286	0	42																		
23	MDF HMR	2440	1830	2.5	3520	39.29	3801	0	281																		
24	MDF E1	2440	1830	2.5	3255	36.34	868	2604	217																		
25	MDF	2440	1830	15	0	-	0	0	0																		



Lampiran 13 Data persediaan material bulan Februari 2019

NO	PROFLE	UKURAN			STOCK CII		STOCK AWAL	JUMLAH MASUK	JUMLAH KELUAR	IN 1	OUT 1	IN 2	OUT 2	IN 3	OUT 3	IN 4	OUT 4	IN 5	OUT 5	IN 6	OUT 6	IN 7	OUT 7	IN 8	OUT 8	IN 9	OUT 9	IN 10	OUT 10
		P	L	T	(PCS)	(M3)																							
1	MDF MEDITE	2440	1220	18	0	-	0	0	0																				
2	MDF E1 HMR	2440	1220	12	75	2.68	75	0	0																				
3	MDF E1	2440	1220	12	414	14.79	603	0	189																				
4	MDF P2	2440	1220	18	300	16.07	400	0	100																				
5	MDF P2	2440	1220	15	0	-	515	0	515		3														32				
6	MDF E1	2440	1830	12	1224	65.58	612	1224	612		204							612	102						4				
7	MDF E1	2440	1830	9	1909	76.72	792	1584	467									792			165								
8	MDF P2	2440	1220	6	150	2.68	450	0	300						300														
9	MDF E1 FSC	2440	2130	6	3250	101.35	1750	4000	2500		500				250	125	2000	375											
10	MDF E2	2440	1220	2.3	1991	13.63	0	3578	1587			1227											409						
11	MDF E1 HMR	2440	1220	3.2	3003	28.61	1967	1124	88	1124																			
12	MDF FSC	2750	1840	35	0	-	15	0	15																				
13	MDF	2440	1830	35	240	37.51	0	240	0																				
14	MDF FSC	2440	1830	18	35	2.81	35	0	0																				
15	MDF E1 FSC	2440	1830	15	1212	81.18	0	1512	300								1008												
16	MDF E1	2440	1830	12	0	-	0	0	0																				
17	MDF E1	2440	1220	9	1105	29.60	1115	0	10		7				3														
18	MDF FSC	2440	2130	6	0	-	0	0	0																				
19	MDF E1	2440	1830	4	0	-	0	0	0																				
20	MDF CARB2	2465	1840	2.5	7200	81.64	7680	0	480															240					
21	HDF	2440	1850	2.5	2592	29.25	0	2592	0													2592							
22	HDF	2750	1840	2.5	2040	25.81	2040	0	0																				
22	MDF CARB2 FSC	2465	1830	2.5	244	2.75	244	0	0																				
23	MDF HMR	2440	1830	2.5	3299	34.36	3520	0	221						30														
24	MDF E1	2440	1830	2.5	3689	41.18	3255	2604	2170															217					
25	MDF	2440	1830	15	0	-	0	0	0																				

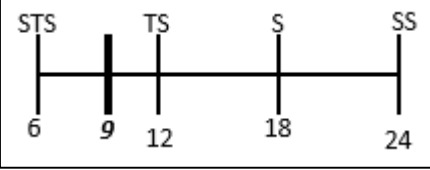
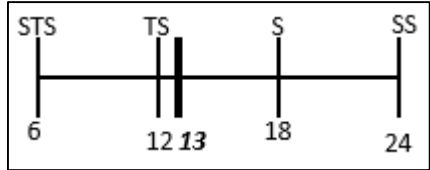
Lanjutan lampiran 13 Data persediaan material bulan Februari 2019

11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16	16	17	17	18	18	19	19	20	20	21	21	22	22	23	23	24	24	25	25	26	26	27	27	28	28	29	29	30	30	31	31														
				75														39	75																																				
																		100																																					
240																120													60	60																									
		47	204																											612						51																			
																33	66	21												32	792		66	84																					
250			15											235			250	125	204										2000	46				125																					
		409		1178										360	409													1173																											
																		88																																					
		6														9																																							
																														240																									
		168																												84	504	48																							
		169													22																																								
					434	651														434										217	2604		217																						



Lampiran 14 Posisi interval tiap indikator masalah

No	Indikator	Interval
1	Mengambil material tanpa <i>form request material</i>	
2	Penyimpanan material tidak teratur	
3	Tidak ada SOP pengeluaran material	
4	Lokasi penyimpanan terbuka sehingga material mudah berjamur	
5	Kurangnya pengawasan oleh bagian <i>stock control</i>	
6	Tempat penyimpanan tanpa identitas	
7	Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak	

8	Material mudah berjamur akibat lokasi yang terbuka	
9	Lokasi penyimpanan dengan <i>staff</i> gudang terlalu jauh	

## Lampiran 15 Hasil komunikasi penyebab masalah pengeluaran material

**LAPORAN HASIL WAWANCARA**

Topik : Penyebab masalah pengeluaran material

Narasumber : Arifin (*Stock Control*)

Informasi yang disampaikan narasumber:

Pewawancara : “Untuk masalah pengeluaran material, penyebabnya apa aja ya Pak?”

Narasumber : “Ya paling karena produksi tidak pake form request kalau minta material

Pewawancara : “Kalau tidak pake form, kenapa masih di kasih Pak?”

Narasumber : “Kalau tidak dikasih ya marah. Memang tidak ada peraturannya juga sih. Jadi saya tidak bisa melarang mereka.”

Pewawancara : “Mungkin maksud bapak tidak ada SOPnya ya Pak?”

Narasumber : “Nah iya betul”

Pewawancara : “Selain itu ada lagi Pak yang sekiranya jadi masalah?”

Narasumber : “Mungkin lokasi penyimpanan tidak ada keterangan buat menyimpan material.”

Pewawancara : “Maksudnya seperti apa ya Pak?”

Narasumber : “Jadi biasanya saya kalau menyimpan material itu di tempat yang masih kosong. Lokasinya juga dicampur sama material yang lain. Kadang jenisnya sama tapi ukurannya yang beda.



## Lampiran 16 Hasil komunikasi penyebab masalah pengeluaran material

**LAPORAN HASIL WAWANCARA**

Topik : Penyebab masalah pengeluaran material

Narasumber : Prawoto (*Supervisor Gudang*)

Informasi yang disampaikan narasumber:

Pewawancara : “Untuk masalah pengeluaran material, penyebabnya apa aja ya Pak?”

Narasumber : “Kalau penyebabnya sih yang pasti tidak ada form request material.”

Pewawancara : “Kalau tidak ada form, kenapa material masih bisa diambil?”

Narasumber : “Ya kalau tidak dikasih, produksi tidak jalan. Kita tidak bisa melarang produksi mengambil material karena memang tidak ada SOP nya”

Pewawancara : “Oh berarti belum ada SOP pengeluaran material ya Pak?”

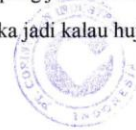
Narasumber : “Iya”

Pewawancara : “Terus penyebab-penyebab lain yang sekiranya jadi masalah pengeluaran material seperti apa ya Pak?”

Narasumber : “ Ya paling kurang control aja dari stock control kalau ada yang mengambil material di gudang. Lokasi tempat stock control sama gudang material terlalu jauh jadi kurang tercontrol.”

Pewawancara : “Selain itu ada lagi Pak?”

Narasumber : “Banyak material yang patah karena tumpukannya terlalu banyak. Biasanya yang patah bagian bawah. Terus gampang jamur kalo lagi musim hujan. Lokasinya juga sangat terbuka jadi kalau hujan gampang lembab



## Lampiran 17 Hasil komunikasi aktivitas pengeluaran material

**LAPORAN HASIL WAWANCARA**

Topik : Aktivitas pengeluaran material

Narasumber : Prawoto (*Supervisor Gudang*)

Informasi yang disampaikan narasumber:

Pewawancara : “Bagaimana alur aktivitas pengeluaran material dari gudang ke produksi ?”

Narasumber : “Untuk alur material yang diminta oleh produksi sama seperti biasa yang dilakukan sehari-hari.”

Pewawancara : “Maksudnya seperti apa ya Pak?”

Narasumber : “Jadi untuk alur material yang keluar harus ada request dari produksi. Produksi harus buat request material di form request material. Terus form itu dikasih ke stock control.”

Pewawancara : “Yang ngasih ke stock control itu siapa ya Pak?”

Narasumber : “Biasanya form dikasih sama sopir forklift produksi. Terus stock control periksa formnya untuk verifikasi material yang diminta sama berapa jumlahnya.”

Pewawancara : “Verifikasinya seperti apa ya Pak?”

Narasumber : “Verifikasinya lihat laporan material di komputer sama formnya. Kalau materialnya tersedia, form ditandatangani. Kalau stocknya habis, formnya dikasih lagi ke produksi buat ganti material.”

Pewawancara : “Selanjutnya seperti apa ya Pak?”

Narasumber : “Kalau sudah diverifikasi sama stock control, materialnya diambil sama sopir forklift. Terus dibawa ke produksi. Kemudian stock control update laporan material di komputer.”



## Lampiran 18 Hasil komunikasi penentuan akar penyebab masalah pengeluaran material

### LAPORAN HASIL WAWANCARA

Topik : Penentuan akar penyebab masalah pengeluaran material

Narasumber : Prawoto (*Supervisor Gudang*)

Informasi yang disampaikan narasumber:

Pewawancara : “Waktu itu kan saya tanya ke Bapak tentang penyebab masalah. Terus saya juga sudah tanya ke Pak Arifin. Nah, Poin yang saya ambil adalah

1. Tidak ada form request material pada saat permintaan material
2. Tidak ada SOP pengeluaran material
3. Kurangnya pengawasan dari stock control
4. Lokasi stock control dengan gudang penyimpanan terlalu jauh
5. Penyimpanan tidak teratur
6. Material mudah berjamur
7. Material mudah rusak akibat tumpukan terlalu banyak
8. Lokasi penyimpanan terbuka
9. Lokasi penyimpanan tidak dilengkapi identitas

Dari poin yang saya sebutkan, menurut bapak mana yang menjadi akar penyebab masalah?”

Narasumber : “Kalau menurut saya, yang jadi akar penyebab masalah adalah Tidak ada SOP pengeluaran material”

Pewawancara : “Alasannya kenapa Pak?”

Narasumber : “Alasannya ya karena itu yang paling potensial.”

Pewawancara : “Mohon penjelasannya Pak”

Narasumber : “Oke saya jelaskan satu-satu. Pertama tidak ada form request, memang itu yang jadi penyebab. Material diambil dari gudang tapi tidak ada dokumen permintaannya. Untuk pencatatannya bagaimana? Kan tidak ada. Nah, kondisi ini juga disebabkan karena tidak ada SOPnya. Jadi karena tidak ada SOP mengakibatkan form request tidak digunakan. Terus yang kedua masalah kurangnya pengawasan. Itu

## Lanjutan lampiran 18

juga disebabkan karena memang lokasinya terlalu jauh. Jarak ruangan stock control sama gudang memang jauh. Tapi tidak selalu tanpa pengawasan. Stock control juga biasanya ke gudang untuk mengecek kondisi gudang.

Pewawancara : “Kalau terkait penyimpanan yang tidak teratur?”

Narasumber : “Kalau penyimpanan tidak teratur juga disebabkan karena memang dilokasinya tidak dikasih identitas. Stock control juga tidak mau repot kalau menyimpan material. Karena jumlahnya yang banyak pada saat barang masuk, jadi ya kalau ada tempat yang kosong diisi material. Tapi material tetap ada tidak akan hilang kalau tidak diambil.

Pewawancara : “Kalau material yang rusak atau berjamur bagaimana Pak?”

Narasumber : “Kalau material rusak memang karena tumpukannya banyak. Material yang rusak akan dibuang. Tapi sebelum dibuang pasti akan dicatat. Jadi tidak akan jadi masalah. Nah untuk material berjamur sama aja akan dibuang. Tapi kan itu juga kadang-kadang. Biasanya paling banyak pas musim hujan aja. Jadi tidak akan jadi masalah juga

Pewawancara : “Jadi menurut Bapak akar penyebab masalahnya yang mana Pak?”

Narasumber : “Kesimpulannya kalau menurut saya yang paling potensial menjadi akar penyebab masalah adalah tidak ada SOP.”





Lampiran 19 Lokasi penyimpanan tanpa keterangan identitas dan tumpukan barang yang berlebih





Lampiran 20 Usulan SOP pengeluaran material yang sudah divalidasi

	<b>STANDARD OPERATING PROCEDURE</b>	
	PROSEDUR PENGELUARAN MATERIAL	No. Dokumen: Revisi : Tgl berlaku : Halaman :
<p><b>a. Tujuan</b> Memastikan bahwa setiap pengeluaran barang di gudang telah dicatat dan diadministrasikan sesuai dengan standar akuntansi</p> <p><b>b. Ruang Lingkup</b> Proses ini mencakup proses permintaan material, validasi <i>Form Request Material</i> dan pengambilan material</p> <p><b>c. Tanggung Jawab</b> <i>Stock Control</i> bertanggung jawab terhadap kelancaran proses pengeluaran material</p> <p><b>d. Uraian Prosedur</b> Diagram Alir (<i>Flow Chart</i>). Lihat halaman 2</p> <p><b>e. Lampiran</b> <i>Form</i> dan catatan mutu terkait</p>		
Disetujui oleh:	Diperiksa oleh:	Dibuat oleh:
		
Prawoto	Arifin	Dadang Arjuna Pratama
<i>Supervisor Gudang</i>	<i>Stock Control</i>	Mahasiswa Magang

## Lampiran 21 Daftar dokumen pergudangan

**PT CORINTHIAN INDUSTRIES INDONESIA**  
*part of the JELD-WEN family*

Jl. Mercedes, Desa Cicadas  
Kec. Gunung Putri, Kab. Bogor – Jawa Barat, Indonesia  
Tel: 62-21-867 0314 (Hunting), Fax: 62-21-867 0992

**DAFTAR DOKUMEN PERGUDANGAN**

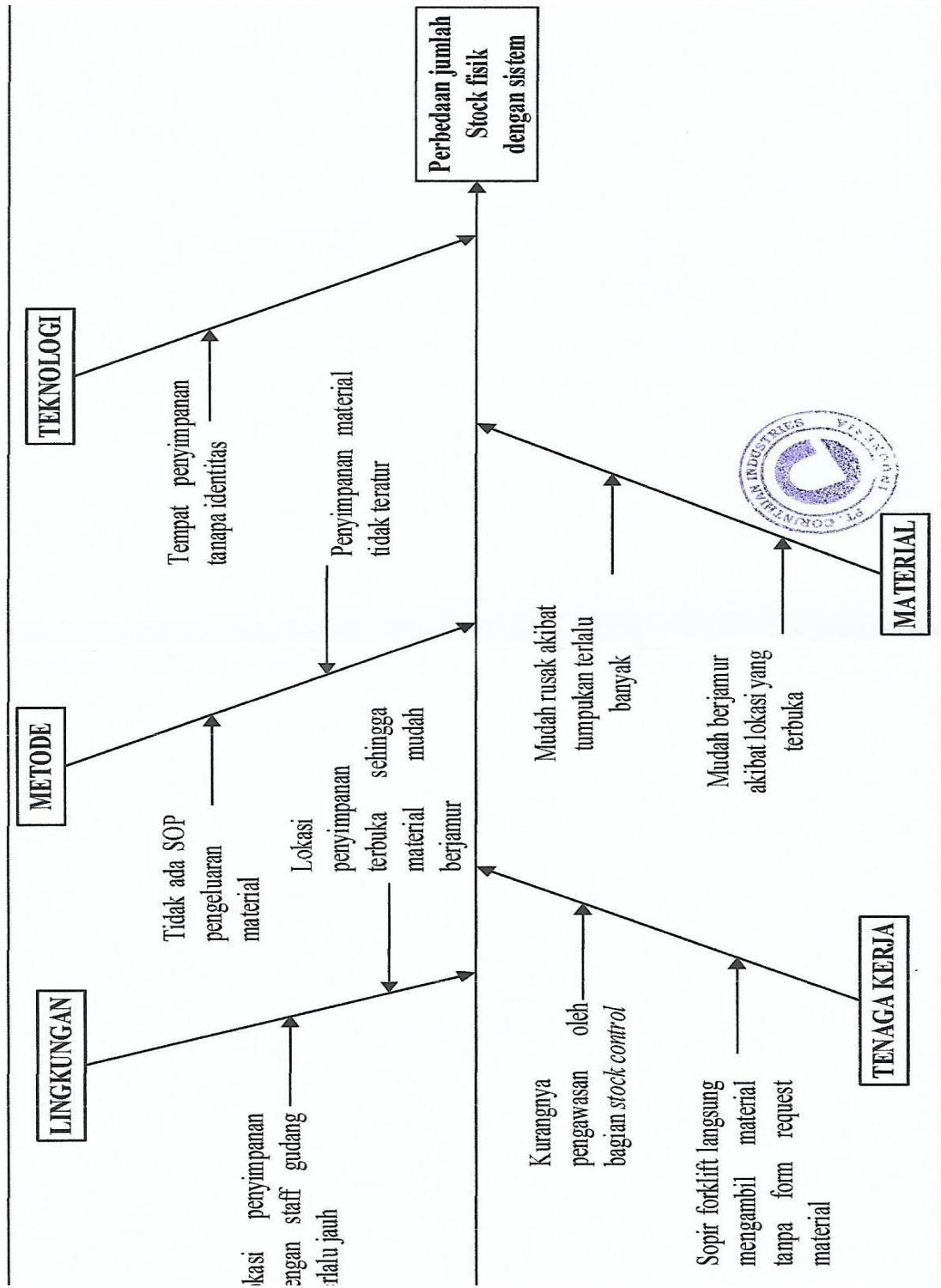


1. *Form Request Material*
2. Instruksi Kerja
3. *Inventory Report*
4. *Invoice Material*
5. Identitas Material

Bogor, Agustus 2019  
*Stock Control*



Lampiran 22 Diagram sebab akibat



## Lampiran 23 Keterangan selesai Kerja Praktik

**P.T. CORINTHIAN INDUSTRIES INDONESIA**  
*Part of the JELD-WEN® family*  
 8094403  
 Jl. Mercedes, Desa Cicadas  
 Kec. Gunung Putri, Kab. Bogor - Jawa Barat, Indonesia  
 Tel : 62-21- 867 0314 (Hunting), Fax: 62-21- 867 0992

**SURAT KETERANGAN**  
 Nomor: 104/HRD-CII/V/2019


Bersama ini PT.CORINTHIAN INDUSTRIES INDONESIA menerangkan bahwa :

	Nama	: Dadang Arjuna Pratama
	NIS/NIM	: 160100750
	Lembaga pendidikan	: Politeknik APP Jakarta
	Bidang study	: Managemen Logisitik Industri Elektronika
	Telah melakukan	: Praktik Kerja Lapang
	Terhitung mulai tanggal	: 14 Januari 2019 s/d 21 Mei 2019
	Di departemen/Bagian	: Warehouse, Factory C

Telah menjalani Praktek Lapang selama 4 bulan.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Bogor, 21 Mei 2019  
 Hormat kami,



**Gunawan Wibisono S.Psi**  
 Manager HRD

## Lampiran 24 Penilaian Kerja Praktik

**P.T. CORINTHIAN INDUSTRIES INDONESIA***Part of the JELD-WEN® family*

8994403

Jl. Mercedes, Desa Cicadas  
 Kec. Gunung Putri, Kab. Bogor - Jawa Barat, Indonesia  
 Tel : 62-21- 867 0314 (Hunting), Fax: 62-21- 867 0992

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Prawoto  
 Jabatan : Supervisor Warehouse  
 Nama Perusahaan : PT. Corinthian Industries Indonesia  
 Alamat Perusahaan : Jl Mercedes Ds. Cicadas Gn. Putri, Bogor

Menerangkan bahwa hasil evaluasi yang telah kami lakukan terhadap kinerja karyawan tersebut di bawah ini :

Nama : Dadang Arjuna Pratama  
 Bagian/Departemen : Warehouse, Factory C  
 Asal Perguruan Tinggi : Politeknik APP Jakarta  
 Program Studi : Managemen Logistik Industri Elektronika



No.	Jenis Kemampuan	Tanggapan Pihak Pengguna *				Rencana Tindak Lanjut oleh Program Studi **
		Sangat Baik 80-100	Baik 68-79	Cukup 55-67	Kurang 46-54	
1	Integritas (etika dan moral)	95				
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (Kompetensi utama)	90				
3	Bahasa Inggris	75				
4	Penggunaan Teknologi	93				
5	Komunikasi	90				
6	Kerjasama Tim	85				
7	Pengembangan Diri	95				
	TOTAL **	623				

Jakarta, 21 Mei 2019  
 PT Corinthian Industries Indonesia

*(.....) Prawoto*

\*) Harap diisi dengan angka  
 \*\*) Diisi oleh pihak kampus

## Lampiran 25 Bimbingan Kerja Praktik

**KARTU BIMBINGAN KERJA PRAKTIK**

Nama : Dadang Arjuna Pratama  
 No. Mahasiswa : 160100750  
 Pembimbing Lapangan : Arifin  
 Tempat Kerja Praktik : Gudang C

No	HARI/TGL	KEGIATAN	TTD PEMB. LAPANGAN
1	14/01/2019	Perkenalan dengan karyawan gudang c	
2	15/01/2019	Observasi gudang	
3	21/01/2019	Penyampaian hasil observasi	
4	22/01/2019	Pelatihan kegiatan yang akan dilakukan	
5	28/01/2019	Pengarahan penerimaan material	
6	29/01/2019	Input data barang masuk dan keluar	
7	4/02/2019	Buat identitas material	
8	5/02/2019	Pemasangan material	
9	15/02/2019	Safety Tool Box Talk	
10	18/02/2019	Training 5R	
11	25/02/2019	Packing barang	
12	8/03/2019	Membuat stiker Howden	
13	15/03/2019	Pemasangan Label pintu	
14	22/03/2019	Buat picking list	
15	21/05/2019	Presentasi magang	

Bogor, 21 Mei 2019

Mengetahui,  
 Pembimbing Lapangan  
  
 Arifin

Mahasiswa  
  
 Dadang Arjuna

## Lampiran 26 Kegiatan presentasi hasil Kerja Praktik

