

Analisis Penyebab Ketidakcocokan *Stock Opname* Pada Divisi *Spare Part Inventory* Di Pt. Xyz

Hatta Makarim

Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Email: 20032010089@student.upnjatim.ac.id

Rusindiyanto

Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Email: rusindiyanto.ti@upnjatim.ac.id

Jl. Rungkut Madya, Surabaya 60294

Abstract. Warehouse is an important part of a company. Warehousing activities must have a good storage system to support the smooth production process and warehousing activities. PT. XYZ is a manufacturing company in the field of paper production that uses 100% recycled paper as its raw material. PT. XYZ has many warehouses needed for production. Stock taking is an activity of physically counting the inventory of goods in the warehouse or production to determine the real or actual quantity owned by the company. Stock taking is important to carry out control, so that the company can monitor and know the assets it owns. By carrying out comprehensive stock taking activities, real stock reports will be obtained which will be used as material for consideration for further development. One of the problems that often occurs in spare part warehouses is a mismatch in the final balance of spare part components between the stock card and the inventory system which occurs continuously. This problem can cause errors in stock taking reports which can result in losses for the company. This research uses the fishbone diagram method. This diagram is often called a cause and effect diagram. This fishbone diagram is used to analyze and look for factors causing problems that have a significant impact on differences in inventory. Human, environmental, material and method factors are factors that cause differences in existing inventory. Human factors such as drowsiness and lack of concentration can also be caused by environmental factors such as lack of air circulation, causing the temperature in the spare parts warehouse to increase. The lack of discipline of spare parts warehouse officers also greatly influences the results of stock taking activities carried out.

Keywords: Fishbone Diagram, Spare Parts Inventory, Stock Opname

Abstrak. Gudang merupakan bagian penting dalam sebuah perusahaan. Kegiatan pergudangan harus memiliki sistem penyimpanan yang baik agar dapat menunjang kelancaran proses produksi maupun aktivitas-aktivitas pergudangan. PT. XYZ merupakan perusahaan manufaktur di bidang produksi kertas yang menggunakan 100% kertas daur ulang sebagai bahan bakunya. PT. XYZ memiliki banyak gudang yang dibutuhkan untuk produksi. *Stock opname* merupakan kegiatan penghitungan fisik persediaan barang yang ada di gudang atau produksi untuk mengetahui jumlah riil atau nyata yang dimiliki oleh perusahaan. *Stock opname* penting dilaksanakan untuk melakukan kontrol, sehingga perusahaan dapat memantau dan mengetahui aset yang dimiliki. Dengan dilaksanakannya kegiatan *stock opname* secara menyeluruh, maka akan diperoleh laporan riil stok barang yang akan dijadikan bahan pertimbangan pengembangan selanjutnya. Salah satu permasalahan yang sering terjadi di gudang *spare part* adalah adanya ketidakcocokan jumlah saldo akhir komponen *spare part* antara kartu stok dengan sistem *inventory* yang terjadi terus menerus. Permasalahan ini dapat membuat kesalahan dalam laporan *stock opname* yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Penelitian ini menggunakan metode diagram *fishbone*. Diagram ini sering disebut diagram sebab akibat. Diagram *fishbone* ini digunakan untuk menganalisis dan mencari faktor penyebab permasalahan yang mempunyai dampak signifikan terhadap perbedaan persediaan. Faktor manusia, lingkungan, material dan metode merupakan faktor yang menyebabkan perbedaan persediaan yang ada. Faktor manusia seperti mengantuk dan kurang konsentrasi juga dapat disebabkan oleh faktor lingkungan seperti kurangnya sirkulasi udara sehingga menyebabkan suhu di gudang *spare part* meningkat. Kurangnya kedisiplinan petugas gudang suku cadang juga sangat mempengaruhi hasil kegiatan *stock opname* yang dilakukan.

Kata kunci: Diagram Fishbone, Gudang Spare Part, Stock Opname

LATAR BELAKANG

Era globalisasi menuntut perusahaan-perusahaan di semua industri untuk bersaing secara ketat, terutama di sektor industri baik skala besar maupun kecil. Perusahaan yang memproduksi suatu produk tentunya pasti memiliki gudang yang berguna untuk menyimpan bahan baku dalam jumlah besar. Penyimpanan bahan baku di gudang yang baik dapat membantu suatu perusahaan menghasilkan produk dengan lebih efisien. PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi kertas yang memerlukan gudang besar untuk mendukung penyimpanan bahan baku, produk jadi, dan *spare part* nya. Dengan gudang yang begitu besar dan beragam, maka para karyawan yang bertugas harus bersinergi dalam menjalankan segala aktivitas yang berlangsung di gudang tersebut.

PT. XYZ merupakan perusahaan manufaktur di bidang produksi kertas yang menggunakan 100% kertas daur ulang sebagai bahan bakunya di Indonesia. PT. XYZ memiliki banyak gudang yang membantu menyimpan bahan baku yang dibutuhkan untuk produksi. Dalam perusahaan besar ini juga terdapat departemen dan divisi yang berperan dalam kelancaran proses produksi perusahaan. Salah satu departemen di PT. XYZ adalah divisi PPIC yang terbagi menjadi 3 sub departemen yaitu *spare part inventory*, *raw material* serta PPC dan *sheeter*. Pada departemen ini terdapat beberapa gudang yang beroperasi sehari-hari sesuai dengan fungsi dan penyimpanannya. *Spare part inventory* merupakan gudang yang bergerak dalam bidang *stocking spare part* atau suku cadang yang dibutuhkan untuk mendukung kegiatan produksi seperti MCB, MCCB, Jumbo Roll, Gland Packin, dll. kemudian yang akan di bawa ke tempat produksi.

Namun terdapat permasalahan yang timbul pada bagian *spare part inventory* seperti perbedaan persediaan stok *spare part* di sistem dan juga data aktual serta kurang rapinya penataan barang pada rak penyimpanan. untuk mengelola, serta kecelakaan ringan di tempat kerja seperti tergores saat memindahkan barang akibat tidak menggunakan APD. Selain itu, tidak jarang material salah penempatan atau tidak sesuai dengan yang ada di sistem penyimpanan. Ketidaksesuaian material dengan tempat penyimpanan menyulitkan operator gudang untuk mencari atau mengambil material yang dibutuhkan, sehingga pencarian material menjadi lebih memakan waktu.

Stock opname merupakan kegiatan penghitungan fisik persediaan barang yang ada di gudang atau produksi untuk mengetahui jumlah riil atau nyata yang dimiliki oleh perusahaan. *Stock opname* penting dilaksanakan untuk melakukan kontrol, sehingga perusahaan dapat memantau dan mengetahui aset yang dimiliki. Dengan dilaksanakannya kegiatan *stock opname*

secara menyeluruh, maka akan diperoleh laporan riil stok barang yang akan dijadikan bahan pertimbangan pengembangan selanjutnya. *Stock opname* adalah kegiatan perhitungan jumlah persediaan fisik stok barang di gudang yang dilakukan setiap awal atau akhir bulan. Adanya ketidakcocokan jumlah saldo komponen *spare part* pada kartu stok dengan sistem *inventory* komputer, maka perusahaan akan melakukan perhitungan jumlah komponen *spare part* secara langsung untuk mendapatkan jumlah persediaan yang sebenarnya (*stock real*) di gudang. Setelah jumlah *stock real* setiap komponen diketahui, selanjutnya dibandingkan dengan jumlah persediaan yang ada di kartu stok. Jumlah saldo setiap komponen yang ada di kartu stock dan stock real memiliki perbedaan jumlah yang cukup besar

Dengan demikian perlu dilakukan evaluasi agar kedepannya jumlah *spare part* di gudang dapat lebih akurat baik yang ada dalam sistem komputer maupun pada data aktual. Diharapkan dengan adanya jurnal ini dapat mengetahui penyebab perbedaan stok *spare part* yang ada pada PT. XYZ dan juga memberikan usulan perbaikan yang dapat menciptakan efisiensi dan produktifitas yang tinggi di gudang. Serta dapat mengurangi kesalahan dalam penempatan serta perbedaan jumlah stok barang material yang ada di tempat penyimpanan.

KAJIAN TEORITIS

Gudang

Gudang atau warehouse merupakan bagian dari logistik perusahaan yang menyimpan produk-produk, baik bahan baku, setengah jadi, produk jadi, serta barang-barang lain. Operasional gudang tidak kalah penting sebagai bagian dari rantai operasional produktifitas perusahaan, tentunya memerlukan perhatian khusus, mulai dari tata letak produk, klasifikasi produk, sistem transportasi pemindahan material, serta prasarana yang diperlukan guna kelancaran operasional gudang agar rantai produktifitas perusahaan berjalan dengan lancar (Fajri, 2021).

Gudang merupakan bagian penting dalam sebuah perusahaan. Kegiatan pergudangan (*warehousing*) harus memiliki system penyimpanan yang baik agar dapat menunjang kelancaran proses produksi maupun aktivitas-aktivitas pergudangan. Namun suatu gudang (*warehouse*) dapat dikatakan efektif dan efisien dapat dilihat dalam berbagai aspek, salah satunya adalah penyimpanan material ataupun produk. Gudang dan pergudangan penting bagi perusahaan karena dapat mempengaruhi pendapatan perusahaan. Sistem pergudangan yang kurang baik dapat menyebabkan adanya barang kadaluarsa, kehilangan barang dan lain sebagainya yang pada akhirnya mengurangi pendapatan perusahaan (Herry Williams Waraney Pitoy et al., 2020).

Mulcahy dan David (1994) mendefinisikan gudang sebagai suatu fungsi penyimpanan berbagai macam jenis produk yang memiliki unit penyimpanan dalam jumlah yang besar maupun yang kecil dalam jangka waktu saat produk dihasilkan oleh pabrik (penjual) dan saat produk dibutuhkan oleh pelanggan atau stasiun kerja dalam fasilitas produksi. Dalam memfasilitasi proses dan aktivitas pengelolaan barang, fungsi utama gudang yaitu :

1. Penerimaan (*receiving*), adalah proses untuk menerima material pesanan perusahaan, dengan menjamin kuantitas material yang dikirim oleh pihak supplier, serta mendistribusikan material tersebut ke rantai produksi.
2. Persediaan, adalah kegiatan untuk menjamin agar permintaan dapat dipenuhi sesuai dengan tujuan perusahaan yakni memenuhi kepuasan pelanggan.
3. Penyisihan (*put away*), adalah untuk menempatkan barang-barang dalam lokasi penyimpanan.
4. Penyimpanan (*storage*), adalah suatu bentuk fisik dari barang-barang yang disimpan sebelum ada permintaan.

(Pitoy dkk., 2020)

Stock Opname

Stock opname merupakan kegiatan membandingkan jumlah persediaan barang yang ada di gudang atau toko dengan yang ada di catatan pembukuan. Kegiatan ini merupakan salah satu kegiatan yang penting untuk dilakukan oleh sebuah perusahaan agar perusahaan tersebut mendapatkan data mengenai jumlah persediaan barang di gudang, sehingga dapat memastikan kebenaran dari data dalam pembukuan perusahaan tersebut. Setiap akhir bulan, bagian gudang selalu melakukan pencocokan jumlah saldo akhir komponen pada bulan sebelumnya antara kartu *stock* dengan sistem *inventory* komputer. Salah satu permasalahan yang sering terjadi di gudang sparepart adalah adanya ketidakcocokan jumlah saldo akhir komponen sparepart antara kartu *stock* dengan sistem *inventory* komputer yang terjadi terus menerus. Permasalahan ini tidak boleh diabaikan begitu saja karena ketidakcocokan jumlah saldo komponen sparepart pada kartu *stock* dengan sistem *inventory* komputer dapat membuat kesalahan dalam laporan *stock opname* yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan (Widhiarso & Ernawati, 2022).

Pada proses *stock opname*, terdapat proses pendataan persediaan barang di gudang. Tujuan pelaksanaan kegiatan ini adalah untuk mendapatkan data mengenai jumlah persediaan barang yang ada di gudang. Data tersebut akan dibandingkan dengan data yang ada di pembukuan guna memastikan kebenaran dari catatan dalam pembukuan. Proses pencatatan persediaan barang dengan jumlah banyak cukup memakan waktu. Terlebih lagi jika perusahaan tersebut

memiliki jenis barang yang banyak. Perusahaan yang sedang melaksanakan *stock opname* juga harus menghentikan pergerakan barang masuk dan keluar dari gudang. Hal tersebut dapat mengganggu kegiatan produksi dan menyebabkan kerugian jika terlalu lama dilakukan. Jadi, akan lebih baik jika proses *stock opname* selesai dalam waktu singkat. Proses pendataan persediaan barang merupakan kegiatan yang paling banyak menyita waktu. Jika proses tersebut dapat diselesaikan dengan lebih cepat, maka proses *stock opname* dapat selesai dengan lebih cepat pula (Nurul Huda, Ir. Fariani Hermin Indiyah, M.T., Ratna Widyati, S.Si., 2021).

Diagram Fishbone

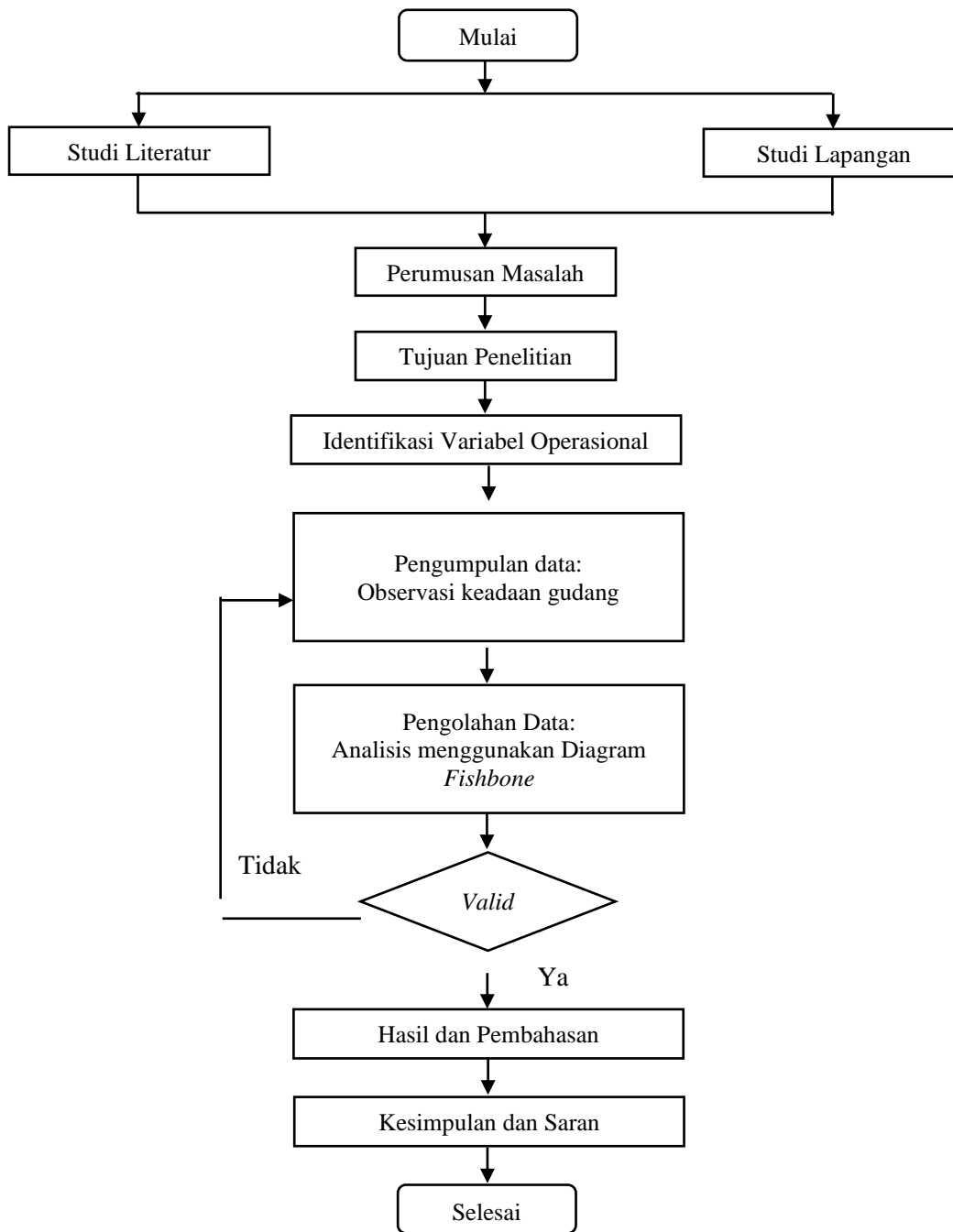
Diagram Tulang Ikan (*fishbone* diagram) atau diagram sebab-akibat adalah suatu diagram yang menunjukkan hubungan sebab-akibat yang membantu mengidentifikasi penyebab dari suatu masalah yang selanjutnya dapat diambil suatu tindakan korektif. Diagram tersebut dapat digunakan untuk menganalisis faktor-faktor penyebab dan karakteristik kegagalan tertinggi (Sakti et al., 2020). Diagram *fishbone* merupakan sebuah metode yang digunakan untuk membantu memecahkan masalah yang ada dengan melakukan analisis sebab dan akibat dari suatu keadaan dalam sebuah diagram yang terlihat seperti tulang ikan. Diagram *fishbone* dipilih karena memiliki kelebihan dapat menjabarkan setiap masalah yang terjadi dan setiap orang yang terlibat didalamnya dapat memberikan saran yang mungkin menjadi penyebab dari masalah tersebut (Kristono, 2019). Diagram ini digunakan untuk mengidentifikasi atau mencari kemungkinan penyebab masalah yang terjadi, dengan mengklasifikasi beberapa faktor yang biasa digunakan dalam suatu penelitian yaitu mesin (*machine*), manusia (*man*), metode (*method*), material (*material*), pengukuran (*measurement*) dan lingkungan (*environment*) atau biasa juga disebut dengan 5M (Ramadhani, 2023).

Diagram Fishbone (tulang ikan) berbentuk mirip dengan tulang ikan yang moncong kepalanya menghadap ke kanan. Diagram ini akan menunjukkan sebuah dampak atau akibat dari sebuah permasalahan, dengan berbagai penyebabnya. Efek atau akibat dituliskan sebagai moncong kepala. Sedangkan tulang ikan diisi oleh sebab-sebab sesuai dengan pendekatan permasalahannya. Dikatakan diagram Cause and Effect (sebab dan akibat) karena diagram tersebut menunjukkan hubungan antara sebab dan akibat. Berkaitan dengan pengendalian proses statistikal, diagram sebab-akibat dipergunakan untuk menunjukkan faktor-faktor penyebab sebab) dan karakteristik kualitas (akibat) yang disebabkan oleh faktor-faktor penyebab itu. Desain diagram Ishikawa terlihat seperti tulang ikan. Representasi dari diagram tersebut sederhana, yakni sebuah garis horizontal yang melalui berbagai garis sub penyebab

permasalahan. Diagram ini dapat digunakan juga untuk mempertimbangan resiko dari berbagai penyebab dan sub penyebab dari dampak tersebut, termasuk resikonya secara global. (Murnawan dan Mustofa, tahun 2014) (Monoarfa et al., 2021).

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian *survey* (*survey research*) yang merupakan bagian dari penelitian deskriptif. Penelitian *survey* ialah suatu penyelidikan yang dilakukan untuk memperoleh fakta - fakta dari gejala yang ada dan mencari keterangan secara faktual untuk mendapatkan kebenaran. Data yang diambil bertujuan untuk mengetahui penyebab penyebab perbedaan stok *spare part* yang ada pada PT. XYZ. Ditambah dengan mengumpulkan teori tentang *stock opname* yang berasal dari jurnal ataupun buku yang telah dikumpulkan. Berikut adalah langkah-langkah penyelesaian masalah:



Gambar 3.1 *Flowchart*

Penjelasan langkah-langkah tahapan pengolahan data berdasarkan *flowchart*:

1. **Mulai** Pada tahap ini merupakan langkah awal sebuah penelitian.
2. **Studi Literatur**
Pada tahap ini dilakukan pendalaman teori dengan melalui pembacaan literatur seperti jurnal penelitian dan buku.
3. **Studi Lapangan**
Survey lapangan sangat diperlukan karena pada tahap ini dimaksudkan untuk mengetahui kondisi nyata objek yang akan diteliti.

4. Rumusan Maslaah

Berdasarkan studi lapangan dan studi Pustaka yang telah dilakukan peneliti melakukan perumusan masalah sesuai dengan permasalahan yang ada di Perusahaan yang akan diteliti.

5. Tujuan Penelitian

Setelah rumusan masalah kemudian dilanjutkan dengan tujuan penelitian yaitu untuk mengetahui penyebab terjadinya perbedaan jumlah stok pada gudang *spare part*.

6. *Identifikasi Variabel Operasional*

Pada tahap ini dilakukan penentuan variabel yang akan di amati.

7. Pengumpulan Data

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data seperti hasil pengamatan.

8. Pengolahan Data

Pada tahap ini data hasil pengamatan di evaluasi menggunakan diagram *fishbone*.

9. Valid

Pada tahap ini jika hasil pengolahan data dari data yang telah dikumpulkan kurang untuk mencapai hasil evaluasi, maka dilakukan pengumpulan data ulang.

10. Hasil dan Pembahasan

Jika hasil pengolahan data sudah valid, maka ditemukan hasil evaluasi dari diagram *fishbone*

11. Kesimpulan dan Saran

Pada tahap ini dibahas hasil penelitian secara singkat dan jelas dan memberikan saran untuk penelitian selanjutnya.

12. Selesai

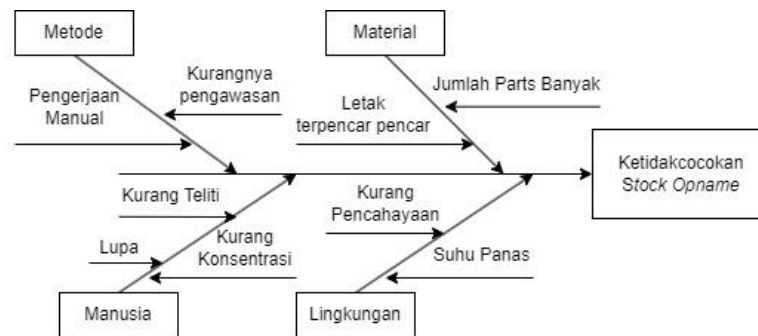
Pada tahap ini adalah akhir dari seluruh proses penelitian.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Data yang digunakan pada penelitian ini adalah data asumsi yang dibuat dengan melihat kondisi lapangan secara langsung. Pada penelitian ini dilakukan pengamatan untuk mengetahui penyebab perbedaan stok *spare part* yang ada pada PT. XYZ yang ada setiap bulan. Studi kasus yang digunakan pada penelitian ini adalah perusahaan yang bergerak pada manufaktur produksi kertas.

1. Tahap *Analyze*

Tahap *analyze* ini dilakukan untuk mengidentifikasi akar penyebab masalah ketidaksesuaian persediaan *spare part*. Alat yang digunakan untuk menentukan akar penyebab varians persediaan menggunakan diagram *fishbone*. Diagram ini sering disebut diagram sebab akibat. Diagram *fishbone* ini digunakan untuk menganalisis dan mencari faktor penyebab permasalahan yang mempunyai dampak signifikan (Caesaron & Tandianto, 2015) terhadap perbedaan persediaan. Faktor-faktor yang mendukung penyebab ketidaksesuaian persediaan yang ditunjukkan pada diagram *fishbone* dapat ditunjukkan pada gambar berikut.



Gambar 4.1 Diagram *fishbone* ketidakcocokan *stock opname*

Dari Gambar diatas terlihat bahwa penyebab ketidaksesuaian persediaan komponen *spare part* disebabkan oleh faktor manusia, metode, material dan lingkungan. Faktor manusianya adalah petugas gudang sering kali mengantuk, tidak mampu berkonsentrasi, kurang teliti, bekerja terburu-buru, dan tidak segera menyelesaikan tugasnya sehingga menyulitkan mereka dalam mencatat dan memasukkan data ke dalam sistem *inventory* komputer. Faktor lingkungan di dalam gudang *spare part* mempengaruhi kinerja para petugas ketika sirkulasi udara dan ventilasi di area tersebut kurang baik dan kurangnya pertukaran udara mengakibatkan tingginya suhu udara di dalam gudang *spare part*. Selain itu, pencahayaan yang buruk di gudang suku cadang, personel sering kali melakukan kesalahan saat menghitung jumlah *spare part*.

Faktor material yang ada di dalam gudang *spare part* sangat banyak, baik *parts* besar maupun *parts* kecil yang menyulitkan petugas untuk menghitung saat *stock opname*, dan penempatan *parts* yang besar dan berat diletakkan di rak atas yang membuat petugas sulit untuk melakukan perhitungan *stock opname* maupun saat akan meletakkan atau saat mengambil barang. Faktor metode yang dilakukan di gudang *spare part* yaitu kurangnya pengawasan terhadap kinerja petugas sehingga *parts* yang telah dihitung tidak diketahui posisi di rak. Perhitungan *stock opname* masih dilakukan secara manual sehingga memerlukan waktu yang cukup lama.

2. Tahap *Improve*

Tahap *improve* ini dilakukan untuk melakukan tindakan perbaikan terhadap ketidakcocokan dalam pelaksanaan *stock opname* pada komponen *spare part* dan meminimalkan penyebab ketidakcocokan *stock opname* tersebut. Usaha untuk meminimalkan ketidakcocokan *stock opname* komponen *spare part* dengan melakukan usulan tindakan perbaikan secara terus menerus menggunakan metode 5S. Komponen 5S meliputi Seiri, Seiton, Seison, Seiketsu, Shitsuke. Kaizen atau 5S adalah metode yang digunakan untuk mengurangi *slack* yang ada di dalam pabrik (Monden, 1994). Penerapan konsep 5S ini tidak hanya untuk memperbaiki kualitas lingkungan, tetapi juga dapat memperbaiki cara berpikir petugas terhadap pekerjaan yang dilakukan secara terus menerus. Usulan tindakan perbaikan terhadap ketidakcocokan *stock opname* komponen *spare part* menggunakan metode 5S dapat ditunjukkan seperti berikut.

Tabel 4.1 Usulan Tindakan Perbaikan Ketidakcocokan *Stock Opname* dengan 5S

No	Kegiatan	Usulan
1	Ringkas (<i>Seiri</i>)	Membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta memisahkan yang tidak diperlukan. Prinsip dari Seiri yaitu dengan menggunakan stratifikasi dan menangani sebab masalah. Untuk sarannya yaitu: <ul style="list-style-type: none"> - Menempatkan <i>spare part</i> sejenis pada rak yang sama - Meletakkan <i>parts</i> berat di rak bagian terbawah atau menggunakan palet sebagai alas - Memisahkan <i>parts</i> yang tidak diperlukan atau bekas pakai
2	Rapi (<i>Seiton</i>)	Menentukan tata letak yang tertata rapi sehingga kita dapat menemukan barang yang dibutuhkan dengan mudah. Prinsipnya adalah penyimpanan fungsional dan menghilangkan waktu untuk mencari barang. Untuk sarannya yaitu: <ul style="list-style-type: none"> - Pemberian nomor lokasi rak dan kode <i>spare part</i> pada setiap <i>spare part</i> - Tata letak rak penyimpanan diatur sesuai dengan barang yang sering dibutuhkan - Menambah peralatan ventilasi seperti <i>exhaust fan</i> atau ac untuk mengurangi temperatur panas - Menambah tingkat intensitas penerangan seperti lampu atau atap plastik transparan
3	Resik (<i>Seiso</i>)	Menghilangkan sampah kotor dan barang asing untuk memperoleh tempat kerja yang lebih bersih. Prinsipnya adalah membersihkan sebagai pemeriksaan dan tingkat kebersihan. Untuk sarannya yaitu: <ul style="list-style-type: none"> - Memastikan gudang <i>spare part</i> dalam keadaan bersih, rapi, bebas dari kerusakan - Memastikan setiap petugas selalu menjaga kebersihan gudang secara rutin
4	Rawat (<i>Seiketsu</i>)	Memelihara barang dengan teratur, rapih, bersih dan dalam aspek personal serta kaitannya dengan polusi. Prinsipnya adalah manajemen visual dan pemantapan 5S. Untuk sarannya yaitu: <ul style="list-style-type: none"> -Melakukan pengawasan terhadap kerja petugas gudang <i>spare part</i> secara berkelanjutan

No	Kegiatan	Usulan
		<ul style="list-style-type: none"> - Menciptakan gudang <i>spare part</i> yang tetap tertata rapi dan teratur - Memotivasi petugas agar menghindari masalah ketidakcocokan <i>stock opname</i>
5	Rajin (<i>Shitsuke</i>)	<p>Melakukan sesuatu yang benar sebagai kebiasaan. Prinsipnya adalah pembentukan kebiasaan dan tempat kerja yang nyaman. Untuk sarannya yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Melakukan sosialisasi kepada petugas gudang <i>spare part</i> untuk selalu menanamkan budaya kerja 5S dalam bekerja

3. Tahap *Control*

Tahap *control* ini dilakukan pengendalian terhadap usulan tindakan perbaikan yang telah didapatkan agar dijalankan oleh petugas gudang *spare part* secara berkelanjutan. Pengendalian yang dilakukan dengan melakukan pengecekan parts pada *stock real* dan sistem *inventory* setiap satu bulan sekali petugas gudang *spare part* dan memastikan lokasi *parts* sesuai dengan rak yang sudah ditentukan, melakukan audit internal setiap satu bulan sekali oleh bagian keuangan dengan petugas gudang *spare part* untuk mengurangi ketidakcocokan jumlah *parts* saat dilakukan *stock opname*

KESIMPULAN DAN SARAN

Penyebab ketidaksesuaian *stock opname* antara data pada sistem dengan data riil adalah karena komponen *spare part* yang keluar dan masuk gudang belum terinput ke sistem dan stok riil belum dihitung. Penyebab utama terjadinya perbedaan *stock opname spare part* adalah karena komponen *spare part* yang keluar dari gudang belum tercatat dalam sistem *inventory* komputer. Faktor manusia, lingkungan, material dan metode merupakan faktor yang menyebabkan perbedaan persediaan yang ada. Faktor manusia seperti mengantuk dan kurang konsentrasi juga dapat disebabkan oleh faktor lingkungan seperti kurangnya sirkulasi udara sehingga menyebabkan suhu di gudang *spare part* meningkat. Kurangnya kedisiplinan petugas gudang suku cadang juga sangat mempengaruhi hasil kegiatan *stock opname* yang dilakukan. Untuk meminimalisir perbedaan persediaan antara data riil dengan sistem persediaan yang terkomputerisasi dengan memberikan rekomendasi perbaikan desain SOP (*Standard Operating Procedures*) pada gudang *spare part*. Serta diharapkan untuk masa mendatang, PT XYZ dapat melakukan komputerisasi terhadap pendataan stok barang agar data yang diperoleh dapat diarsip dan lebih akurat

DAFTAR REFERENSI

- Fajri, A. (2021). Perancangan Tata Letak Gudang Dengan Metode Systematic Layout Planning Warehouse Layout Design Using Systematic Layout Planning Method. *Jurnal Teknik Industri*, 7(1), 1–10.
- Herry Williams Waraney Pitoy, Arrazi Bin Hasan, & JanJacky S. B. Sumarauw. (2020). Analisis Manajemen Pergudangan Pada Gudang Paris Superstore Kotamobagu Warehouse Management Analysis in Paris Superstore Warehouse Kotamobagu. *Jurnal EMBA*, 8(3), 252–260.
- Monoarfa, M. I., Hariyanto, Y., & Rasyid, A. (2021). Analisis Penyebab bottleneck pada Aliran Produksi briquette charcoal dengan Menggunakan Diagram fishbone di PT. Saraswati Coconut Product. *Jambura Industrial Review (JIREV)*, 1(1), 15–21. <https://doi.org/10.37905/jirev.1.1.15-21>
- Nurul Huda, Ir. Fariani Hermin Indiyah, M.T., Ratna Widyati, S.Si., M. K. (2021). Rancang Bangun Aplikasi Pendataan Persediaan Barang untuk Proses Stock Opname Menggunakan Barcode Berbasis Android pada Perusahaan Manufaktur. *Ilmu Komputer Dan Aplikasi*, Vol 1 No 1, 23–32.
- Pitoy, H., Jan, A., Sumarauw, J., Williams Waraney Pitoy, H., Bin Hasan Jan, A., B Sumarauw, J. S., Ekonomi Dan Bisnis, F., & Manajemen Universitas Sam Ratulangi Manado, J. (2020). ANALISIS MANAJEMEN PERGUDANGAN PADA GUDANG PARIS SUPERSTORE KOTAMOBAGU WAREHOUSE MANAGEMENT ANALYSIS IN PARIS SUPERSTORE WAREHOUSE KOTAMOBAGU. 8(3), 252–260.
- Sakti, Y. K., W, I. A. S., & Zuhroh, D. (2020). Analisis Faktor-Faktor Penyebab Tehambatnya Perkembangan Umkm Sentra Ikan Bulak (SIB) Kenjeran Dengan Pendekatan Metode Fishbone Diagram. *Seminar Nasional Hasil Penelitian Dan Pengabdian 2020*, 92–99.
- Widhiarso, W., & Ernawati, R. (2022). Analisis Penyebab Ketidakcocokan Stock Opname Komponen Sparepart Di Gudang Sparepart. *RADIAL: Jurnal Peradaban Sains, Rekayasa Dan Teknologi*, 10(1), 181–191. <https://doi.org/10.37971/radial.v10i1.279>