



INNOVATIVE: Journal Of Social Science Research

Volume 4 Nomor 1 Tahun 2024 Page 4122-4136

E-ISSN 2807-4238 and P-ISSN 2807-4246

Website: <https://j-innovative.org/index.php/Innovative>

Analisis *Stock Opname* Komponen *Sparepart* Pada Perusahaan PT. XYZ

Annisa Nur Safitri^{1✉}, Wasti Reviandani²

Universitas Muhammadiyah Gresik

Email: annisafitriiii91@gmail.com^{1✉}

Abstrak

Gudang adalah tempat untuk menyimpan material yang memiliki peranan penting dalam menjaga persediaan untuk proses produksi. Setiap akhir bulan, bagian gudang selalu melakukan pencocokan jumlah saldo akhir komponen pada bulan sebelumnya antara kartu *stock* dengan sistem *inventory*. Salah satu permasalahan yang sering terjadi di gudang *sparepart* adalah adanya ketidakcocokan jumlah saldo akhir komponen *sparepart* antara kartu *stock* dengan sistem *inventory* yang terjadi terus menerus. Permasalahan ini dapat membuat kesalahan dalam laporan *stock opname* yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Penelitian ini menggunakan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) untuk meminimalkan kesalahan saat pelaksanaan *stock opname* komponen *sparepart*. Berdasarkan hasil pengolahan data diperoleh penyebab ketidakcocokan *stock opname* antara *stock real* dengan sistem *inventory* adalah *parts* yang keluar gudang belum diinput di sistem, *parts* yang masuk gudang belum diinput di sistem, dan *stock real* belum dihitung. Penyebab *parts* yang keluar gudang belum diinput di sistem menjadi prioritas yang harus diselesaikan terlebih dahulu.

Kata Kunci: *DMAIC, Sparepart, Stock Opname, 5S*

Abstract

Warehouse is a place storage materials that have an important role in maintaining inventory for production process. The warehouse department always matches number of the final balance of the component in the previous month between the stock card and the inventory system. One of the problem that often occurs in spareparts warehouse is the mismatch number of the final balance of spareparts between the stock card and the inventory system that occurs continuously. This problem can cause errors in stock opname reports that result on losses for the company. This research uses a DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) approach to minimize errors during the implementation of spareparts component stock opname. Based on the results of data processing indicate that the causes of the stock opname incompatibility between the real stock and the inventory system are parts that come out warehouse have not been input in system, parts that come in warehouse have not been input in system, and real stock has not been calculated. The cause of the parts that come out warehouse have not been input in system is a priority must be resolved first.

Keywords: *DMAIC, Sparepart, Stock Opname, 5S*

PENDAHULUAN

Perkembangan industri yang semakin pesat menyebabkan persaingan industri akan semakin ketat. Perusahaan dapat bersaing dengan baik di pasaran jika mampu mengatasi permasalahan yang ada di dalam perusahaan dan melakukan perbaikan secara terus menerus. Banyak permasalahan pada suatu perusahaan dapat terjadi, baik di bagian tenaga kerja, produksi, persediaan maupun di gudang. Gudang merupakan tempat untuk menyimpan bahan baku yang memegang peranan penting dalam menjaga persediaan untuk proses produksi (Dhetia dkk., 2020). Permasalahan yang ada di bagian gudang tidak dapat diabaikan karena awal dari proses produksi dimulai dari gudang.

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di industri plastik yang yang memulai usahanya pada tahun 2003. Sejak awal memulai proses produksi, perusahaan melakukan berbagai persiapan, baik dari segi kualitas pekerja, kualitas produk, fasilitas pelayanan, persediaan bahan baku atau komponen, dan lain-lain. Selama melakukan pencatatan dan perhitungan jumlah persediaan komponen, perusahaan tidak terlepas dari permasalahan yang ada di gudang.

Stock opname adalah kegiatan perhitungan jumlah persediaan fisik stok barang di gudang yang dilakukan setiap awal atau akhir bulan (Zahra dkk., 2021). 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.

Adanya ketidakcocokan jumlah saldo komponen sparepart pada kartu *stock* dengan sistem *inventory* komputer, maka perusahaan akan melakukan perhitungan jumlah komponen sparepart 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 *stock*. Jumlah saldo setiap komponen yang ada di kartu *stock* dan *stock real* memiliki perbedaan jumlah yang cukup besar.

Beberapa penelitian telah dilakukan untuk menganalisis permasalahan penyebab ketidaksesuaian *stock opname* antara *stock real* dengan sistem *inventory*. (Somadi & Karwan, 2020) menganalisis penyebab terjadinya selisih barang menggunakan pendekatan kualitatif dengan teknik analisis diagram *fishbone* dan analisis 5W (*What, Where, When, Who, Why*) + 1H (*How*). (Annisa dkk., 2021) menganalisis ketidaksesuaian *stock opname* antara sistem *inventory* dengan aktual barang menggunakan metode DMAIC dengan teknik analisis diagram Pareto dan diagram *fishbone*. Dalam penelitian tersebut, konsep 5S hanya bagian usulan perbaikan dari kategori lingkungan. Hasil penelitian yang dilakukan (Annisa dkk., 2021), frekuensi kesalahan tertinggi saat pelaksanaan *stock opname* adalah kesalahan menuliskan *total quantity*. (Yunita & Adi, 2019) mengidentifikasi permasalahan perbedaan jumlah *stock opname* komponen *guide* dengan material subkontrak lain menggunakan metode DMAIC.

Salah satu upaya untuk mengatasi ketidakcocokan jumlah saldo komponen pada kartu *stock* dengan sistem *inventory* komputer adalah menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Metode DMAIC merupakan pendekatan untuk melakukan perbaikan kualitas suatu proses atau produk (Asnan & Fahma, 2019) dan membantu mengidentifikasi akar permasalahan yang terjadi (Annisa dkk., 2021). Oleh karena itu, diperlukan analisis mengenai penyebab ketidakcocokan *stock opname* pada komponen sparepart untuk meminimalkan kesalahan yang terjadi selama melakukan pencatatan dan perhitungan jumlah persediaan komponen di gudang dengan jumlah persediaan komponen di sistem *inventory* komputer. Penelitian ini akan menggunakan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) (Annisa, Widowati, dan Sutardjo, 2021).

METODE PENELITIAN

Pendekatan Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. XYZ pada bagian gudang sparepart dan objek yang diteliti adalah ketidakcocokan *stock opname* komponen sparepart. Jenis penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif, yaitu metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme yang digunakan untuk meneliti objek dengan kondisi yang alamiah (keadaan riil, tidak *disetting* atau dalam keadaan eksperimen) dimana peneliti adalah instrumen kuncinya karena digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek alamiah, (sebagai lawannya eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrument kunci, pengambilan sampel sumber data dilakukan secara purposive dan *snowball*, teknik pengumpulan dengan triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi (Sugiyono, 2019:18).

Jenis dan Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini, yaitu data primer dan data sekunder. Hardani, dkk (2020:118), Data primer adalah sumber bahan atau dokumen yang dikemukakan atau digambarkan sendiri oleh orang atau pihak yang hadir pada waktu kejadian yang digambarkan tersebut berlangsung, sehingga mereka dapat dijadikan saksi. Data primer dalam penelitian ini berupa wawancara. Sedangkan data sekunder adalah sumber bahan kajian yang digambarkan oleh bukan orang yang ikut mengalami atau yang hadir pada waktu kejadian berlaku. Data sekunder dalam penelitian ini yaitu diperoleh atau dikumpulkan dari berbagai sumber berupa bentuk laporan ketidakcocokan *stock opname* pada PT.XYZ.

Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi dan Waktu Penelitian Lokasi penelitian yang digunakan untuk memperoleh data dan informasi yang berkaitan dengan ketidakcocokan *stock opname* gudang spareparts, Adapun penulis mengadakan penelitian pada Perusahaan PT.XYZ. Waktu penelitian kurang lebih enam bulan. Penelitian dilakukan pada lokasi ini karena Perusahaan PT.XYZ memiliki kendala yang sesuai dengan yang akan diteliti.

Teknik Pengumpulan Data

Peneliti menggunakan beberapa metode dalam pengumpulan data sebagai berikut (Hardani, dkk, 2020:152):

1. Wawancara Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini adalah salah satunya wawancara. Wawancara adalah tanya jawab lisan antara dua orang atau lebih secara langsung atau percakapan dengan maksud tertentu. Tujuan wawancara dalam penelitian ini adalah mendapatkan data ditangan pertama (primer) dan menguji hasil pengumpulan data lainnya. Wawancara dilakukan secara terbuka dan tidak terstruktur, maka penelitian ini akan membuat rangkuman yang lebih sistematis terhadap hasil wawancara.
2. Dokumentasi Teknik pengumpulan data dengan dokumentasi adalah pengambilan data yang diperoleh melalui mengumpulkan data dengan mencatat data-data yang sudah ada. Dokumen dalam penelitian ini adalah laporan ketidakcocokan *stock opname* pada PT.XYZ.

Teknik Penentuan Informan

Pada penelitian kualitatif dikenal adanya informan. Penelitian ini dalam memperoleh informan dengan cara purposive sampling. Purposive sampling adalah teknik pengambilan sampel sumber data dengan pertimbangan tertentu, misalnya orang tersebut yang dianggap paling tahu tentang apa yang kita harapkan, atau mungkin dia penguasa sehingga akan memudahkan peneliti menjelajahi situasi/obyek sosial yang diteliti (Sugiyono, 2020:96). Penelitian ini menggunakan dua informan yaitu staf admin dan staf gudang *spareparts*. Pertimbangan dalam penelitian ini yaitu orang-orang yang memiliki kriteria dan paham mengenai topik penelitian. Pertimbangan kriteria informan dalam penelitian ini, yaitu:

1. Pegawai yang melakukan *stock opname*;
2. Pegawai yang bertugas menjaga *stock* gudang *spareparts*.

Pengumpulan data dilakukan di gudang sparepart untuk *inventory control* adalah jumlah persediaan komponen sparepart di sistem *inventory* komputer dan persediaan sebenarnya (*stock real*) selama bulan September 2023. Metode pengambilan data dalam penelitian ini adalah wawancara, observasi, dan pengolahan data. Metode wawancara akan dilakukan kepada staf gudang dan staf *inventory control*. Metode ini digunakan untuk memperoleh data primer yang berupa data jenis part, *stock opname*, sistem *inventory*, data persediaan yang sebenarnya (*stock real*), dan data ketidakcocokan *stock* part. Selain itu, dapat digunakan untuk memperoleh data tentang aliran proses *stock opname*.

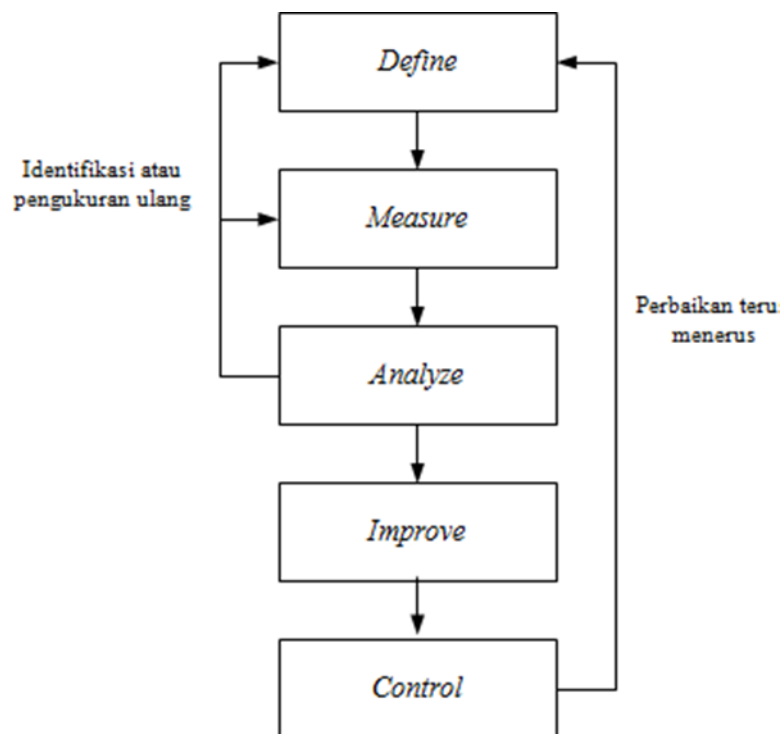
Tabel 2. Hasil wawancara *stock opname* PT.XYZ

Nama Informan	Frasa Penting	Sub tema	Tema
Narasumber A (staf admin)	Kendala yang dialami adalah adanya selisih <i>stock opname</i> antara <i>stock real</i> dengan sistem <i>inventory</i>	Kendala perusahaan	<i>Stock opname</i>
	Faktor internal penyebab terjadinya selisih <i>stock opname</i> bersumber dari pihak staf gudang yang menempatkan spareparts tidak sesuai jenisnya, sedangkan faktor eksternal bersumber dari penempatan barang di gudang yang kurang pencahayaan dan ventilasi yang mengakibatkan kesusahan dalam mencari barang	Faktor penyebab selisih <i>stock opname</i>	<i>Stock opname</i>
	<i>Stock opname</i> dilakukan satu bulan sekali dan dilakukan di awal bulan	Jangka waktu <i>stock opname</i>	<i>Stock opname</i>
	Yang mempengaruhi <i>stock opname</i> adalah adanya selisih kuantitas barang yang di <i>stock</i>	Apa yang mempengaruhi <i>stock opname</i>	<i>Stock opname</i>
Narasumber B (staf gudang)	Kendala yang dialami perusahaan terkait <i>stock opname</i> yaitu adanya ketidakcocokan antara sistem <i>inventory</i> dan <i>stock real</i>	Kendala perusahaan	<i>Stock opname</i>
	Faktor yang menyebabkan terjadinya selisih <i>stock opname</i> adalah <i>parts</i> yang keluar gudang belum diinput di sistem, <i>parts</i> yang masuk gudang belum diinput di sistem, dan <i>stock real</i> belum dihitung.	Faktor penyebab selisih <i>stock opname</i>	<i>Stock opname</i>
	Jangka waktu <i>stock opname</i> yang ditentukan perusahaan adalah satu bulan sekali	Jangka waktu <i>stock opname</i>	<i>Stock opname</i>
	Yang mempengaruhi <i>stock opname</i> adalah adanya selisih kuantitas barang yang di <i>stock</i>	Apa yang mempengaruhi <i>stock opname</i>	<i>Stock opname</i>

Sumber : penelitian

Dalam penelitian ini juga akan dilakukan pengamatan, perhitungan, dan pencatatan secara langsung terhadap objek yang akan diteliti. Selanjutnya dilakukan pengolahan

terhadap data yang telah diambil menggunakan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). DMAIC adalah suatu prosedur penyelesaian masalah yang sering digunakan dalam masalah peningkatan kualitas (Siregar & Mutiara, 2019) dan perbaikan proses yang sudah ada sehingga dapat mengurangi kesalahan atau kecacatan yang mengakibatkan kerugian pada perusahaan. Dalam metode DMAIC terdapat 5 langkah dalam penyelesaian masalah yang dimulai dengan proses *define* (identifikasi), *measure* (pengukuran), *analyze* (analisa), *improve* (perbaikan), dan *control* (pengendalian) digunakan untuk melakukan perbaikan secara terus menerus (Tannady, 2015). Tahapan pendekatan DMAIC dapat ditunjukkan pada Gambar 1.



Gambar 1. Tahapan Pendekatan DMAIC

Sumber: Tannady, 2015

Tahap *define* merupakan identifikasi awal dengan melakukan identifikasi aktivitas produksi dan mengamati akar permasalahan yang muncul dalam suatu alur proses. Selanjutnya dapat dilakukan pemeriksaan lebih lanjut mengenai permasalahan yang terjadi di perusahaan menggunakan diagram SIPOC, yaitu *Supplier, Input, Process, Output*, dan *Customer*. Diagram SIPOC adalah suatu alat untuk mengidentifikasi seluruh elemen proses yang dimulai dari awal atau *supplier* hingga akhir atau *customer* yang berkaitan dengan proses perbaikan. Tahap *measure* merupakan kelanjutan dari tahap identifikasi dengan mengumpulkan data untuk memetakan dan mengkuilifikasikan akar permasalahanyang muncul menggunakan diagram Pareto. Diagram Pareto adalah suatu alat untuk mengetahui gambaran statistik penyebab masalah yang harus diselesaikan terlebih dahulu

(Tannady, 2015). Tahap *analyze* merupakan langkah identifikasi terhadap akar penyebab masalah dan memberikan masukan pada prioritas penyelesaian penyebab masalah untuk dilakukan perbaikan menggunakan diagram *fishbone*. Diagram *fishbone* adalah suatu alat untuk menggambarkan data mengenai faktor penyebab dari ketidakcocokan dan menganalisa faktor penyebab masalah yang berpengaruh secara signifikan. Tahap *improve* merupakan usulan rencana tindakan untuk melakukan perbaikan secara terus-menerus setelah mengetahui akar penyebab masalah yang muncul untuk meminimalkan ketidakcocokan data *stock opname* menggunakan konsep 5S. Konsep 5S adalah suatu konsep untuk mengurangi *slack* yang ada di lingkungan kerja dan memperbaiki cara berpikir pekerja dalam melakukan pekerjaan. Tahap *control* merupakan langkah terakhir untuk melakukan pengendalian dan pengawasan terhadap usulan perbaikan yang telah ditentukan sehingga dapat mencapai standar proses yang sesuai dengan pedoman kerja (Annisa dkk., 2021).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini mengembangkan penelitian yang telah dilakukan oleh (Annisa dkk.,2021) dengan mempertimbangkan penambahan teknik perbaikan menggunakan konsep 5S yang telah dilakukan oleh (Sutisna & Permana, 2014). Pada penelitian yang dilakukan oleh (Annisa dkk., 2021) konsep 5S hanya bagian usulan perbaikan dari kategori lingkungan. Tahapan pendekatan DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) untuk penyelesaian masalah ketidakcocokan *stock opname* pada komponen sparepart adalah sebagai berikut:

Tahap *Define*

Tahap *define* ini dilakukan untuk mengidentifikasi ketidakcocokan *stock opname* komponen sparepart menggunakan diagram SIPOC. Diagram SIPOC adalah peta proses yang merupakan singkatan dari *Supplier, Input, Process, Output, Customer* (Usman, 2017). Pada tahap *define*, diagram SIPOC memberikan gambaran mengenai proses pengadaan *sparepart* dari pemesanan *sparepart* di gudang pusat hingga *sparepart* tersebut di simpan pada gudang *sparepart* dan dilakukan *stock opname* atau pencatatan *stock real* di gudang *sparepart* dengan sistem *inventory* komputer. Diagram SIPOC pada proses pengadaan *sparepart* dapat ditunjukkan pada Gambar 2.

<i>Supplier</i>	<i>Input</i>	<i>Process</i>	<i>Output</i>	<i>Customer</i>
<i>Supplier</i>	<i>Spareparts</i>	<i>Suggestion Order</i>	Gudang	Personil
		<i>Purchase Request</i>	<i>Spareparts</i>	<i>Workshop &</i>
		<i>Purchase Order</i>		<i>Assembly</i>
		<i>Binning List</i>		
		<i>Goods Receipt</i>		
		<i>Stock Opname</i>		

Gambar 2. Diagram SIPOC Pengadaan *Sparepart*

Sumber : Penelitian

Tahap *Measure*

Tahap *measure* ini dilakukan untuk mengetahui penyebab ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart* yang harus diselesaikan terlebih dahulu menggunakan diagram Pareto. Diagram Pareto ini mengurutkan permasalahan yang akan dijadikan prioritas perbaikan (Siregar & Mutiara, 2019). Diagram Pareto digunakan untuk memetakan masalah ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart* dalam urutan frekuensi proses menurun. Data ketidakcocokan *stock opname* pada *stock real* dengan sistem *inventory* komputer selama bulan Oktober 2021 dapat ditunjukkan pada Tabel 3.

Tabel 3. Ketidakcocokan *Stock Opname*

No	Jenis Part	Ketidakkocokan
1	<i>Componen parts (C)</i>	39
2	<i>Standard parts (S)</i>	45
3	<i>Plastik parts (P)</i>	8
4	<i>Metal parts (M)</i>	8
5	<i>Accessories parts (A)</i>	5
	Jumlah	105

Sumber: penelitian

Berdasarkan Tabel 1 dapat terlihat bahwa total keseluruhan ketidakcocokan *stock opname* pada *stock real* dengan sistem *inventory* komputer sebanyak 105 ketidakcocokan *sparepart*. Dari Tabel 1 menunjukkan bahwa ketidakcocokan *stock opname* paling banyak terjadi pada jenis *standard parts* sebanyak 45. Hal ini disebabkan karena banyaknya jumlah *parts* secara bentuk dan ukuran hampir sama sehingga dalam perhitungan manual dapat terjadi kesalahan.

Berdasarkan pengamatan selama melakukan *stock opname* komponen *sparepart* pada *stock real* dengan sistem *inventory* komputer didapatkan beberapa penyebab

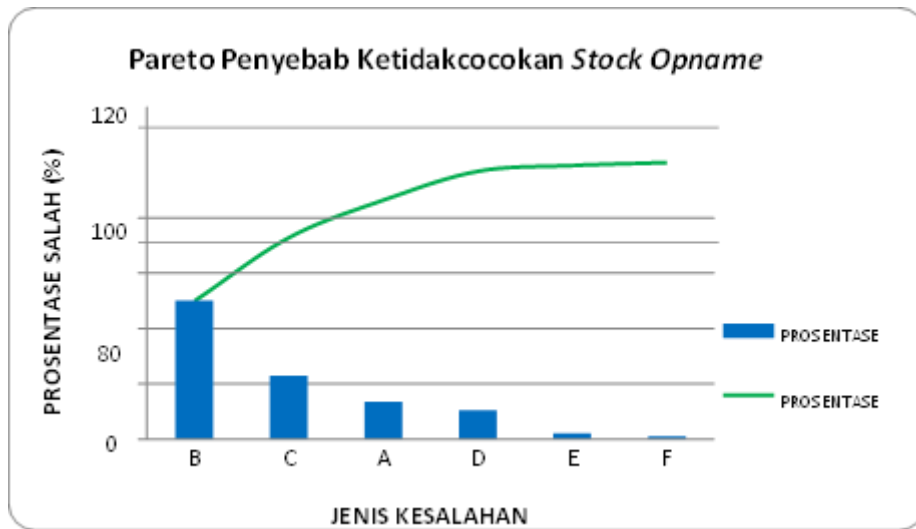
ketidakcocokan *stock opname*, yaitu *stock real* belum dihitung, *parts* yang keluar gudang belum diinput di sistem *inventory*, *parts* yang masuk gudang belum diinput di sistem *inventory*, kesalahan dalam perhitungan jumlah *parts stock real*, kesalahan dalam memasukkan jumlah *parts* ke *stock real*, dan kesalahan dalam menginput jumlah *stock real* ke sistem *inventory*.

Beberapa jumlah ketidakcocokan *stock opname* pada setiap jenis *parts* berdasarkan persentase kumulatif dapat ditunjukkan pada Tabel 4. Sedangkan diagram Pareto dari penyebab ketidakcocokan *stock opname* dapat ditunjukkan pada Gambar 3.

Tabel 4. Penyebab Ketidakcocokan *Stock Opname*

No	Jenis Kesalahan	Jenis Part					Jumlah	Persentase (%)	Persentase Kumulatif
		S	C	P	M	A			
A	<i>Stock real</i> belum dihitung	12	2	1	0	0	15	15.542	15.542
B	<i>Parts</i> yang keluar gudang belum diinput di sistem	20	17	4	5	1	47	49	63.542
C	<i>Parts</i> yang masuk gudang belum diinput di sistem	11	8	3	3	0	25	25.917	86.459
D	Kesalahan menghitung jumlah <i>parts stock real</i>	1	9	0	0	0	10	10.417	96.876
E	Kesalahan memasukkan jumlah <i>parts</i> ke <i>stock real</i>	0	2	0	0	0	2	2.083	98.959
F	Kesalahan menginput jumlah <i>stock real</i> ke sistem	1	0	0	0	0	1	1.042	100

Sumber : penelitian

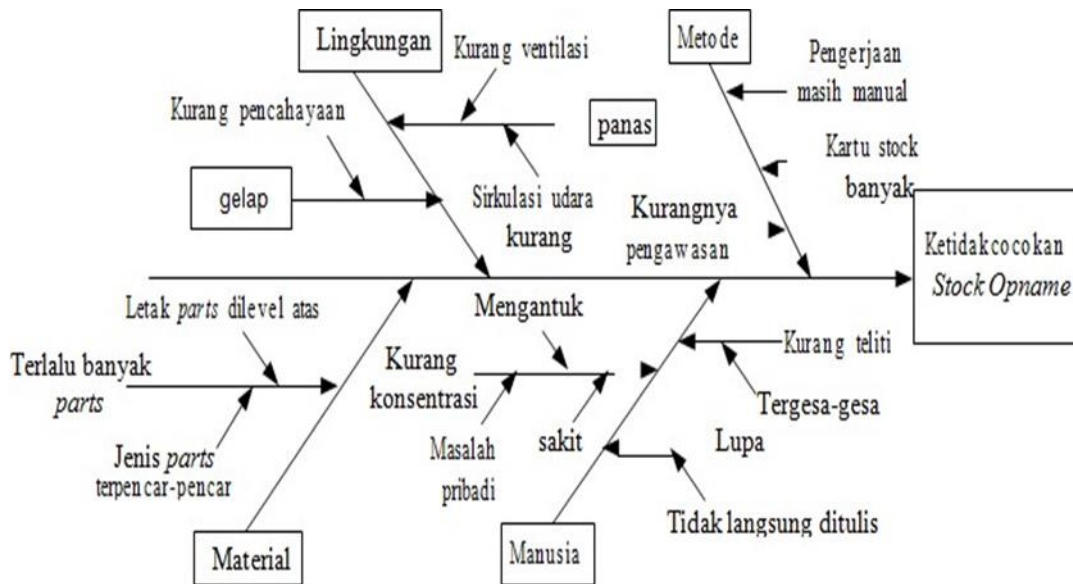


Gambar 3. Pareto Penyebab Ketidakcocokan Stock Opname
 Sumber: Penelitian

Berdasarkan pada Gambar 3 terlihat bahwa penyebab adanya ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart* yang tertinggi adalah *parts* yang keluar gudang belum diinput di sistem sebesar 49% sehingga penyebab tersebut harus diminimalkan dan diselesaikan terlebih dahulu. Penyebab ketidakcocokan *stock opname* berikutnya adalah *parts* yang masuk gudang belum diinput di sistem sebesar 25.917% dan *stock real* belum dihitung sebesar 15.542%

Tahap *Analyze*

Tahap *analyze* ini dilakukan untuk mengidentifikasi akar penyebab permasalahan mengenai ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart*. Alat yang digunakan untuk mengidentifikasi akar penyebab ketidakcocokan *stock opname* menggunakan diagram *fishbone* atau diagram sebab akibat. Diagram *fishbone* ini digunakan untuk menganalisa dan menemukan faktor penyebab dari permasalahan yang berpengaruh secara signifikan (Caesaron & Tandianto, 2015) terhadap ketidakcocokan *stock opname*. Faktor-faktor yang mendukung penyebab ketidakcocokan *stock opname* yang disajikan dalam diagram *fishbone* dapat ditunjukkan pada Gambar 4.



Gambar 4. Diagram *Fishbone* Ketidakcocokan *Stock Opname*

Sumber: Hasil Penelitian

Dari Gambar 4 terlihat bahwa penyebab ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart* disebabkan oleh faktor manusia, metode, material, dan lingkungan. Faktor manusia terjadi masalah disebabkan personil mengantuk, kurang konsentrasi, kurang teliti, bekerja dengan tergesa-gesa, dan personil sering tidak langsung mengerjakan tugasnya sehingga lupa mencatat dan menginput data ke sistem *inventory* komputer. Faktor lingkungan di dalam gudang *sparepart* mempengaruhi kinerja dari personil dimana kondisi di area tersebut kurang sirkulasi udara dan ventilasi sehingga udara yang ada di gudang *sparepart* menjadi panas karena tidak adanya pergantian udara. Selain itu, pencahayaan yang kurang di dalam gudang *sparepart* yang membuat personil sering melakukan kesalahan dalam menghitung *parts*.

Faktor material *parts* yang ada di dalam gudang *sparepart* sangat banyak, baik *parts* besar maupun *parts* kecil dengan letak *parts* yang sejenis terpisah-pisah sehingga menyulitkan personil untuk menghitung saat *stock opname*, dan penempatan *parts* yang besar dan berat diletakkan di rak atas yang membuat personil sulit untuk melakukan perhitungan *stock opname*.

Faktor metode yang dilakukan di gudang *sparepart* kurangnya pengawasan terhadap kerja dari personil sehingga *parts* yang telah dihitung tidak diketahui posisi di rak. Perhitungan *stock opname* masih dilakukan secara manual sehingga memerlukan waktu yang lama.

Tahap *Improve*

Tahap *improve* ini dilakukan untuk melakukan tindakan perbaikan terhadap ketidakcocokan dalam pelaksanaan *stock opname* pada komponen *sparepart* dan meminimalkan penyebab ketidakcocokan *stock opname* tersebut. Usaha untuk meminimalkan ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart* 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 personal terhadap pekerjaan yang dilakukan secara terus menerus. Usulan tindakan perbaikan terhadap ketidakcocokan *stock opname* komponen *sparepart* menggunakan metode 5S dapat ditunjukkan pada Tabel 3.

Tabel 4. Usulan Tindakan Perbaikan Ketidakcocokan *Stock Opname* dengan 5S

No	Kegiatan	Usulan Perbaikan
1.	<i>Seiri</i>	<ul style="list-style-type: none">• Menempatkan parts yang sejenis dalam satu wadah karton box• Meletakkan parts berat di rak bagian terbawah atau gunakan palet• Meletakkan parts kecil di rak paling depan dan mudah dijangkau• Memisahkan parts yang akan segera di supply dan parts untuk penggantian stock• Memisahkan parts yang tidak diperlukan atau bekas pakai
2.	<i>Seiton</i>	<ul style="list-style-type: none">• Lokasi <i>parts</i> diatur berdasarkan PMC, bentuk, ukuran dan jarak tempuh• Pemberian nomor lokasi rak dan label <i>box parts</i> pada setiap <i>box</i>• Tata letak rak penyimpanan diatur sesuai dengan aliran pekerjaan berbentuk U• Menambah peralatan ventilasi seperti fan atau ac untuk mengurangi temperatur saat kondisi panas• Menambah tingkat intensitas penerangan (Lx) minimal 300 digudang <i>sparepart</i>
3.	<i>Seison</i>	<ul style="list-style-type: none">• Membersihkan area rak penyimpanan setelah pengambilan parts yang berat

		<ul style="list-style-type: none"> • Memastikan gudang sparepart dalam keadaan bersih, rapi, bebas dari kerusakan dan karat • Memastikan setiap personil selalu menjaga kebersihan
4.	<i>Seiketsu</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Melakukan pengawasan terhadap kerja personil gudang sparepart secara berkelanjutan • Menciptakan gudang sparepart yang tetap tertata rapi dan teratur • Memotivasi personil agar menghindari masalah ketidakcocokan stock opname
5.	<i>Shitsuke</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Melakukan sosialisasi kepada personil gudang sparepart untuk selalu menanamkan budaya kerja 5S dalam bekerja

Sumber : penelitian

Tahap *Control*

Tahap *control* ini dilakukan pengendalian terhadap usulan tindakan perbaikan yang telah didapatkan agar dijalankan oleh personil gudang *sparepart* secara berkelanjutan. Pengendalian yang dilakukan dengan melakukan pengecekan *parts* pada *stock real* dan sistem *inventory* setiap satu minggu sekali oleh tim personil gudang *sparepart* dan memastikan lokasi *parts* sesuai dengan nama pada label *box*, melakukan audit internal setiap dua minggu sekali oleh bagian keuangan dengan personil gudang *sparepart* untuk mengurangi ketidakcocokan jumlah *parts* saat dilakukan *stock opname*.

SIMPULAN

Penyebab ketidakcocokan *stock opname* antara *stock real* dengan sistem *inventory* adalah *parts* yang keluar gudang belum diinput di sistem, *parts* yang masuk gudang belum diinput di sistem, dan *stock real* belum dihitung. Penyebab ketidakcocokan saat pelaksanaan *stock opname* komponen *sparepart* yang tertinggi adalah *parts* yang keluar gudang belum diinput di sistem *inventory* komputer.

Faktor manusia, lingkungan, material, dan metode merupakan faktor yang menjadi penyebab terjadinya ketidakcocokan *stock opname* yang ada. Faktor manusia, seperti mengantuk dan kurang konsentrasi juga dapat disebabkan oleh faktor lingkungan, seperti kurangnya sirkulasi udara yang menyebabkan suhu di dalam gudang *sparepart* menjadi panas. Kurangnya disiplin dari personil gudang *sparepart* juga sangat mempengaruhi hasil dari kegiatan *stock opname* yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Annisa, Y. N., Widowati, I., Sutardjo. (2021). PENERAPAN METODE DMAIC UNTUK MEMINIMALISASI KETIDAKSESUAIAN STOCK OPNAME ANTARA SISTEM INVENTORY DENGAN AKTUAL BARANG DI DEPT.WAREHOUSE FINISH GOOD. *Jurnal Teknologika*, 11
- Asnan, M. I., & Fahma, F. (2019). Penerapan Six Sigma Untuk Minimalisasi Material Scrap Pada Warehouse Packaging Marsho PT. SMART Tbk. Surabaya. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 18
- Dhetia, S., Nursyanti, Y. (2020). *Analisis Proses Kerja pada Gudang Spare Part Industri Manufaktur. Jurnal Penelitian dan Aplikasi Sistem & Teknik Industri (PASTI), XIV*
- Siregar, M.T., & Mutiara, T. (2019). Perbaikan Proses di Dalam Gudang Menggunakan Metode DMAIC Pada PT. Dakota Logistik Indonesia. In *Jurnal PRAXIS / (Vol. 1, Issue 2)*. <https://doi.org/10.24167/praxis.v1i2.1795>
- Somadi, S., & Karwan, N. J. (2020). Rancangan Perbaikan Dalam Meminimalisir Terjadinya Selisih Barang Antara Stock On Hand Dengan Stock Actual. *Competitive*, 15(2), 99–104.
- Yunita, N., & Adi, P. (2019). *Identifikasi Proses Produksi Komponen Guide dengan Metode DMAIC pada Supplier PT. X (Vol. 7, Issue 1)*.
- Zahra, G., & Supriadi, I. (2021). *STIE Mahaputra Riau AMBITEK EVALUASIPENGENDALIAN PERSEDIAAN TERHADAP HASIL STOCK OPNAME MELALUI SISTEM INFORMASI AKUNTANSI PADA GOTA MINIMARKET. Jurnal Akuntansi Manajemen Bisnis dan Teknologi (Vol.1, Issue 2)*.