ANALISIS SISTEM PENGELOLAAN PERSEDIAAN BERBASIS COSO PADA LAUNDRY SYSTEM BUSINESS UNIT PT PANASONIC MANUFACTURING INDONESIA

TUGAS AKHIR MAGANG

Disusun Oleh :

Adisty Asmarani Putri

20311391

Manajemen Operasi

PROGRAM STUDI MANAJEMEN

FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

YOGYAKARTA

2024

ANALISIS SISTEM PENGELOLAAN PERSEDIAAN BERBASIS COSO PADA LAUNDRY SYSTEM BUSINESS UNIT PT PANASONIC MANUFACTURING INDONESIA

TUGAS AKHIR MAGANG

Disusun dan diajukan untuk memenuhi syarat ujian akhir guna memperoleh gelar Sarjana Strata-1 di Jurusan Manajemen, Fakultas Bisnis dan Ekonomika, Universitas Islam Indonesia

Disusun oleh:

Adisty Asmarani Putri

20311391

Program Studi Manajemen

Program Sarjana Strata-1 Fakultas Bisnis dan Ekonomika

Universitas Islam Indonesia

2024

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

Dengan ini menyatakan bahwa dalam laporan magang ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan orang lain untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam referensi. Apabila kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, saya sanggup menerima hukuman/sanksi apapun sesuai ketentuan yang berlaku.

Yogyakarta, 17 Agustus 2024

Adisty Asmarani Putri

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR MAGANG

Analisis Sistem Pengelolaan Persediaan Berbasis COSO pada Laundry System Business Unit

(PT Panasonic Manufacturing Indonesia)

Nama	: **Adisty Asmarani Putri**
Nomor Mahasiswa	: **20311391**
Program Studi	: **Manajemen**
Bidang Konsentrasi	: **Operasional**

Yogyakarta, 20 Agustus 2024

Telah disetujui dan disahkan oleh

Dosen Pembimbing,

Dra. Siti Nursyamsiah, M.M.

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR

TUGAS AKHIR BERJUDUL

ANALISIS SISTEM PENGELOLAAN PERSEDIAAN BERBASIS COSO PADA LAUNDRY SYSTEM BUSINESS UNIT

PT PANASONIC MANUFACTURING INDONESIA

Disusun oleh : Adisty Asmarani Putri

Nomor Mahasiswa : 20311391

Telah dipertahankan didepan Tim Penguji dan dinyatakan Lulus

pada hari, tanggal: Selasa, 03 September 2024

Penguji/Pembimbing TA : Siti Nursyamsiah, Dra., M.M.

Penguji : Dessy Isfianadewi, Dr., S.E., M.M.

Mengetahui

Dekan Fakultas Bisnis dan Ekonomika

Universitas Islam Indonesia

Prof. Johan Arifin, S.E., M.Si., Ph.d.

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan sistem pengelolaan persediaan berbasis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO) pada PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah kualitatif. Jenis pendekatan yang digunakan yaitu studi kasus. Data data yang dikumpulkan berdasarkan data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh melalui observasi dan wawancara terhadap 3 orang supervisor di *department procurement*. Data sekunder diperoleh melalui dokumen kerja perusahaan antara lain struktur organisasi, alur kerja, dan laporan kerja. Responden dipilih berdasarkan teknik *purposive sampling*, dimana teknik ini berdasarkan pertimbangan tertentu searah dengan tujuan dari penelitian. Data yang diperoleh, di analisis menggunakan prosedur *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO) berupa lima langkah sistem pengendalian internal. Hasil penelitian berupa penilaian risiko dan upaya yang telah dilakukan pada operasional *Laundry System Business Unit* (LSBU) serta rekomendasi sistem kerja manajemen baru dalam analisis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO).

Key words: *Manajemen Operasi, Manajemen Persediaan dan COSO Analysis*

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahim.

Assalamualaikum Warahmatullah Wabarakatuh.

Segala puji dan syukur kepada Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya yang melimpah sehingga program magang di PT Panasonic Manufacturing Indonesia, Jakarta Timur dapat terlaksana dengan lancar dan selesai dengan baik.

Shalawat serta salam, semoga senantiasa tercurah kepada Baginda Rasulullah, Muhammad SAW, beserta segenap keluarga beliau dan para sahabat beliau yang telah menyebarkan ajaran Islam yang mulai sehingga kita tercerahkan kejalan yang benar melalui ilmu yang bermanfaat dan budi pekerti yang luhur.

Penulis bersyukur karena dalam penyusunan tugas akhir magang tentu tak lepas dari dukungan dan bimbingan berbagai pihak, oleh sebab itu penulis mengucapkan rasa hormat dan terima kasih kepada:

1. Allah SWT atas rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir magang.
2. Bapak Prof. Fathul Wahid, S.T., M.Sc., Ph.d. selaku Rektor Universitas Islam Indonesia, Yogyakarta.
3. Bapak Johan Arifin, S.E., M.Si., Ph.D. selaku Dekan Fakultas Bisnis dan Ekonomika
4. Bapak Abdur Rafik, S.E., M.Sc. selaku Ketua Program Studi Manajemen.

5. Ibu Istyakara Muslichah, S.E., MBA. selaku Dosen Pengampu Manajemen Diri yang telah memberikan informasi terkait program magang.
6. Ibu Dra. Siti Nursyamsiah, MM. selaku Dosen Pembimbing penulis sejak dimulainya magang hingga menyelesaikan laporan tugas akhir magang ini. Terima kasih karena telah bersedia meluangkan waktu dan pikiran dalam membantu penulis menyelesaikan laporan tugas akhir magang hingga akhir.
7. Seluruh dosen dan staff fakultas Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia yang telah memberikan ilmu pengetahuan kepada penulis.
8. Bapak Marhaen Adhi Kristanto, S.H. dan Ibu Sri Suwanti selaku kedua orang tua penulis yang memberikan arahan dan pengetahuan serta dukungan secara moril maupun materil selama penulis menempuh pendidikan hingga penulis menyelesaikan masa studinya. Berkat do'a dan kasih sayang dari kedua orang tua, penulis dapat menyelesaikan pendidikan dan magang dengan baik.
9. Adik penulis, Aditya Bagus Syahputra yang memberikan dukungan semangat sehingga penulis termotivasi dalam menyelesaikan laporan tugas akhir magang.
10. Bapak Rohadi Trisaksono selaku Manager Business Unit di PT Panasonic Manufacturing Indonesia dan divisi Purchasing (Ibu Yeni Ritasari, Bapak Rony, Ibu Nurul, Bapak Furqon dan Bapak Riadi) serta jajarannya yang telah menerima penulis dengan hangat dan memberikan pengetahuannya selama magang dilaksanakan.

11. Bapak Dwi Santoso selaku Pembimbing lapangan penulis telah memberikan arahan dengan baik selama magang dilaksanakan.
12. Mas Yoga dan Mba Ika selaku saudara terdekat penulis yang telah meluangkan waktunya untuk penulis.
13. Ibu ibu negara dan Kandi Sastri Dewi selaku teman seperjuangan yang memberikan dukungan dan motivasi selama penulis menempuh pendidikan.
14. Amalia Putri Addienisahna, Danisa Regita Cahyani, Hana Novia, Fairuza Zahirah, Nur Aini Azzahra dan Nabilah Amanah selaku teman seperjuangan dan seperantauan yang selalu bersedia menjadi tempat berkeluh kesah maupun diskusi tentang segala hal

Tugas akhir magang ini masih jauh dari kesempurnaan, namun demikian penulis sudah berusaha semaksimal mungkin. Harapannya tugas akhir magang ini dapat memberikan manfaat dan berkah bagi kita semua.

Yogyakarta, 01 Juli 2024

Adisty Asmarani Putri

DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR MAGANG i
PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME ii
LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR MAGANG iii
ABSTRAK iv
KATA PENGANTAR vi
DAFTAR ISI ix
DAFTAR GAMBAR xi
DAFTAR TABEL xii
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Profil Perusahaan 1
1.2 Latar Belakang Masalah 7
1.3 Rumusan Masalah 10
1.4 Tujuan Magang 10
1.5 Manfaat Magang 11
BAB II KAJIAN LITERATUR 13
2.1 Landasan Teori 13
2.1.1 Manajemen Operasi 13
2.1.2 Manajemen Persediaan 14
2.1.3 Layout 15
2.1.4 Prosedur Analisis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO) 16
2.2 Kerangka Kerja Magang 17
BAB III METODOLOGI 19
3.1 Pendekatan 19
3.2 Metode Pengumpulan Data 19
3.3 Metode Analisis Data 22
3.4 Uji Keabsahan Data 24

3.5 Unit Analisis 27
BAB IV HASIL PELAKSANAAN PROGRAM DAN DISKUSI 28
4.1 Proses Bisnis Operasional Divisi *Purchasing* 29
4.2 Struktur Organisasi, Wewenang dan Tanggung Jawab 32
4.3 *Forecasting* 37
4.4 *Purchase Order* 39
4.5 Analisis Pengelolaan Persediaan berbasis *Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission* (COSO) 41
4.6 Diskusi Hasil 56
BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI 65
5.1 Kesimpulan 65
5.2 Rekomendasi 66
DAFTAR PUSTAKA 68
LAMPIRAN 71

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Struktur Organisasi Divisi Purchasing 6
Gambar 2.1 Poster Kubus Kerangka Kerja Dimensi Pengendalian Internal 17
Gambar 2.2 Kerangka Kerja Magang 18
Gambar 4.1 Flow Chart Purchase Order 32
Gambar 4.2 Struktur Organisasi Laundry System Business Unit (LSBU) 33
Gambar 4.5 Mapping Layout Warehouse 42

DAFTAR TABEL

Tabel 4.3 Forecasting.....38
Tabel 4.4 Purchase Order 40

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

PT Panasonic Manufacturing Indonesia (PMI) merupakan perusahaan elektronik yang bergerak dibidang manufaktur. PT Panasonic Manufacturing Indonesia berdiri sejak pada tanggal 27 Juli 1970 berdasarkan penandatanganan *Join Venture* antara Thayeb Gobel selaku pendiri Gobel Group dan Matsushita Electric Industrial Co., Ltd selaku pendiri yang saat ini menjadi Panasonic Corporation. Berlokasi di Jl. Raya Bogor Km 29, Kelurahan Pekayon, Kecamatan Pasar Rebo, Jakarta Timur (Panasonic, 2024).

PT Panasonic Manufacturing didasarkan pada filosofi bisnis dasar yaitu pohon pisang dan air mengalir yang di implementasikan ke dalam Tujuh Prinsip. Falsafah air mengalir yaitu air yang dianggap menjadi kebutuhan dasar bagi kehidupan, selalu mencari pemerataan dan mendahulukan pemenuhan kebutuhan terbawah. Falsafah pohon pisang yaitu seluruh bagian yang ada di pohon pisang memiliki manfaat sehingga berguna bagi manusia, makhluk hidup lain, alam sekitarnya, senantiasa hidup berkelompok dan melakukan regenerasi.

Filosofi tersebut terbentuk perilaku budaya sehingga di implementasikan ke dalam 7 Prinsip Perusahaan. 7 Prinsip Perusahaan tersebut diantaranya : *Pertama,* dedikasi tujuannya kontribusi untuk masyarakat serta negara demi kemajuan dan kesejahteraan. *Kedua,* kejujuran dan keadilan artinya setiap manusia harus jujur serta adil dalam setiap aktivitas yang dilakukan sehingga dapat menjalankan

tanggung jawabnya. *Ketiga,* kerja sama harmoni artinya mampu bekerja sama atas dasar saling menghormati untuk mencapai tujuan serta hasil yang lebih baik. *Keempat,* perbaikan yang berkesinambungan artinya berupaya meningkatkan pelayanan serta layanan. *Kelima,* kesopanan dan kerendahan hati artinya memiliki jiwa besar serta keberanian dalam mengakui kesalahan demi kemajuan perusahaan. *Keenam,* kemampuan adaptasi artinya mampu menyesuaikan diri dengan kondisi lingkungan yang berubah ubah sehingga memiliki keberanian dalam menghadapi perubahan lingkungan. *Ketujuh,* bersyukur dan berterima kasih artinya semangat serta syukur atas kedamaian, kebahagiaan dan kekuatan tanpa batas atas kesulitan yang ada. Motto PT Panasonic Manufacturing Indonesia yaitu *"make people before product"* artinya pentingnya bagi perusahaan dalam mengembangkan karyawan dalam pengetahuan serta keahlian dimulai dari pelatihan terutama dalam keselamatan dalam bekerja.

PT Panasonic Manufacturing Indonesia memiliki total tenaga kerja kurang lebih sebanyak 1.001 hingga 5.000 karyawan dari 6 operasi bisnis unit. Bisnis unit merupakan suatu unit lokasi yang memproduksi dari 6 produk elektronik rumah tangga terdiri dari *water pump, air conditioner, refrigerator, radio, washing machine,* dan *fan. Laundry System Business Unit* (LSBU) merupakan bisnis unit yang memproduksi mesin cuci dan fokus dalam pola kerja perakitan serta kualitas pada setiap komponen bagian mesin cuci. Total tenaga kerja yang tercatat di LSBU sebanyak 101 karyawan per 01 April 2023 sedangkan memiliki 4 area yang dimiliki LSBU diantaranya produksi seluas 2.600 m^2, *warehouse material* seluas 3.840 m^2, *warehouse finish good* seluas 1.702 m^2, dan kantor seluas 798 m^2 sehingga total

luas area LSBU yaitu 8.940 m^2 serta memiliki kapasitas produksi yaitu 250.000 *sets* per tahun.

Pada tahun 2019, seluruh negara mengalami kondisi yang tidak dapat diprediksikan yaitu pandemic *corona virus disease*. Situasi tersebut mengakibatkan penurunan daya beli masyarakat, sebagai salah satu contoh diantaranya konsumsi peralatan rumah tangga yaitu mesin cuci yang di produksi oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Berdasarkan laporan yang dibuat oleh PT Panasonic Gobel Indonesia di tahun 2020 dan 2021, permintaan produk mesin cuci tidak mengalami pertumbuhan yang signifikan. Pada tahun 2021 hingga 2022 mengalami penurunan 1% hingga 2%, namun komposisi terkait permintaan mesin cuci 2 tabung tergolong tinggi dibandingkan tipe lainnya.

Berdasarkan pada tahun 2023, *Laundry System Business Unit* (LSBU) dipimpin oleh satu *Chief Operation Officer* berasal dari Jepang serta dibantu oleh satu *Business Unit Manager* berasal dari Indonesia. *Business Unit Manager* di LSBU juga merangkap posisi jabatan sebagai *Manager Purchasing*. Ada enam departemen yang tersedia di *Laundry System Business Unit* (LSBU) PT Panasonic Manufacturing Indonesia diantaranya *Accounting, Procurement, Quality Control, Production Engineering, Engineering, Production Planning and Inventory* (PPIC).

Dalam pelaksanaan magang berlangsung selama 4 bulan, penulis mendapatkan kesempatan bekerja di seluruh departemen *Laundry System Business Unit* (LSBU) selama dua bulan. Dua bulan tersebut diwajibkan oleh *manager business unit* untuk mengetahui dan mengamati alur kerja operasional bisnis unit secara keseluruhan,

sehingga penulis mendapatkan kesempatan baik untuk memahami pola kerja operasional LSBU. Selama dua bulan tersebut penulis melakukan pengujian *burn out* dan pengujian *power consumption* yaitu pekerjaan yang dilakukan oleh *department engineering*. Pengujian *burn out* merupakan pengujian pengaturan tingkat kepanasan proses kerja *wash motor*. *Wash motor* merupakan salah satu komponen mesin cuci sebagai penggerak untuk pulsator pada saat mesin cuci digunakan. *Wash motor* sebelum digunakan nantinya harus diujikan terlebih dahulu tingkat kecepatan hingga suhu demi keamanan mesin cuci pada saat dipakai oleh konsumen nantinya, sehingga *wash motor* masuk kedalam jenis *part safety* yang harus disimpan pada tempat yang baik. *Power consumption* merupakan pengujian mesin cuci untuk mengukur total jumlah konsumsi daya mesin cuci yang akan digunakan nantinya.

Penulis juga melakukan analisis produk mesin cuci berdasarkan standard kualifikasi yang digunakan oleh perusahaan yaitu *check sheet*, pekerjaan tersebut dilakukan oleh *department quality control*. *Department quality control* terdiri dari beberapa divisi diantaranya *incoming quality control, outgoing quality control, market quality control, product quality control* dan RoHS. Penulis selama di divisi *incoming quality control* melakukan pemeriksaan komponen yang masuk ke perusahaan dari pengiriman *supplier*. Pada divisi *outgoing quality control* penulis melakukan pemeriksaan produk mesin cuci yang akan dikemas. Sebelum dilakukan pengemasan, mesin cuci harus diperiksa terlebih dahulu atau disebut *outgoing inspection data sheet.* Penulis melakukan pemeriksaan *spinner lid open close* dengan *inspection item* dari sudut operasi *safety switch* dan *brake operation angle*.

Pemeriksaan tersebut diukur berdasarkan *check sheet* untuk mengukur tingkat keamanan bagi konsumen nantinya.

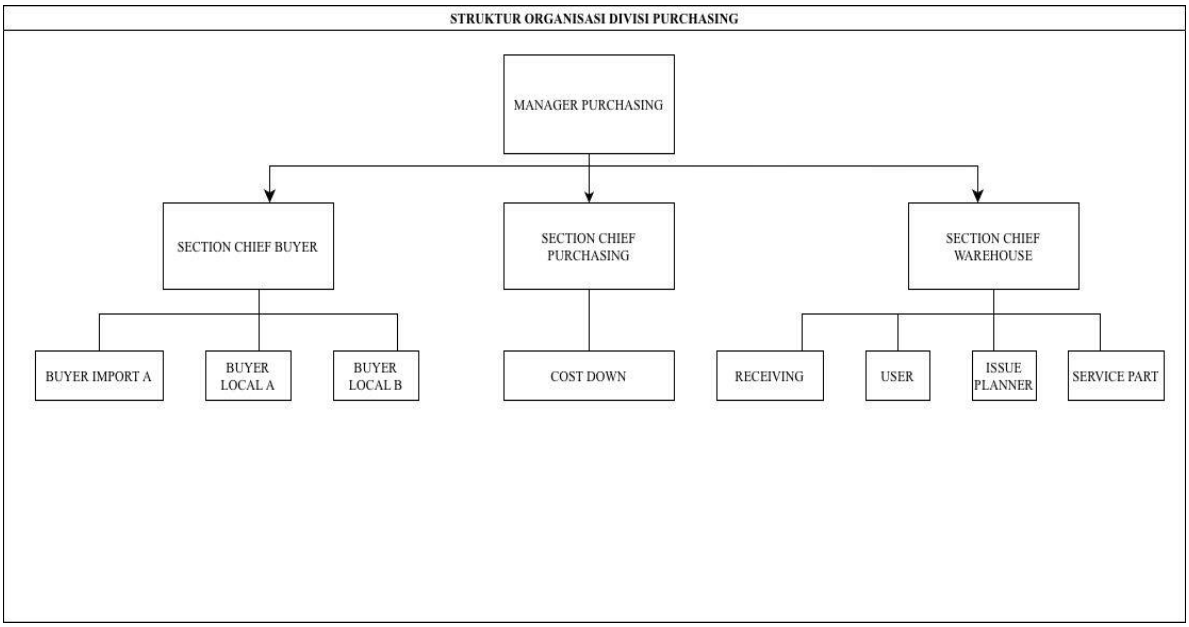
Penulis melaksanakan magang serta fokus penelitian di divisi *purchasing* dan *warehouse* dalam struktur organisasi terhubung kedalam *department procurement*. Divisi *purchasing* terdiri dari dua yaitu *buyer* dan *cost control*. Divisi *purchasing cost control* bertanggung jawab atas hal dokumen pemilihan *supplier* kriteria dari PT Panasonic Manufacturing, menganalisis harga pasar di setiap *supplier* yang bekerja sama di PT Panasonic Manufacturing Indonesia, melakukan negosiasi harga dengan s*upplier*, dan menganalisis dalam aktivitas penekanan biaya berbasis ITAKONA artinya menganalisis biaya secara terperinci dengan tujuan penurunan biaya *(cost reduction)*. Penulis diberikan pemahaman alur kerja divisi *purchasing* kemudian ditugaskan untuk memasukkan data terkait *supplier*. Penulis juga selama di divisi *warehouse* melakukan pemeriksaan serta pencatatan persediaan berdasarkan *material control card*.

Orientasi produksi manufaktur yang dijalankan oleh Panasonic yaitu ITAKONA berorientasi pada (*strengthening competitive*) artinya pengetatan biaya yang kompetitif lebih lanjut, bahwa tanggung jawab *purchasing cost control* yaitu mencapai target yang diharapkan dengan mengurangi biaya yang tidak memberikan keuntungan dan kualitas tetap terjaga dengan baik. *Purchasing buyer* bertanggung jawab atas hal aktivitas pembelian komponen untuk mesin cuci berdasarkan kuantitas dan pengiriman yang tepat waktu sehingga persediaan tersedia sesuai kebutuhan produksi dan membuat *forecast* serta *purchase order,* kemudian *buyer*

juga bertanggung jawab atas kualitas komponen dari para *supplier* berdasarkan *Quality Management System* dan bebas dari *Restriction of Hazardous* (RoHS).

Dalam struktur organisasi, divisi *warehouse* tergabung menjadi satu dengan *purchasing* sehingga segala aktivitas operasional bisnis unit saling terhubung satu sama lain serta penggabungan dalam struktur organisasi kedua divisi tersebut menjadi bagian departemen procurement. *Warehouse* terdiri dari beberapa bagian diantaranya *planner, receiving, user,* dan *service* part. Seluruh komponen yang telah diterima dari *Incoming Quality Control* (IQC) menggunakan sistem *First in First out* (FIFO), membuat laporan apabila terjadi ketidaksesuaian jumlah kuantitas komponen dan melakukan *stock opname* setiap bulannya yang terintegrasi kedalam sistem *System Applications and Products in Data Processing* (SAP). Berikut gambar divisi *purchasing* seperti detail gambar dibawah ini:

Gambar 1.1 Struktur Organisasi Divisi *Purchasing*



Sumber: PT Panasonic Manufacturing Indonesia

1.2 Latar Belakang Masalah

Organisasi terbentuk karena adanya suatu aktivitas bergerak oleh manusia yang memiliki suatu tujuan yang diharapkan dan hal hal yang ingin dicapai. Dalam menjalankan organisasi akan ada beberapa pengambilan keputusan di setiap masalah. Beberapa keputusan diantaranya merupakan keputusan strategis terkait hal yang ingin dicapai organisasi tersebut di masa yang akan datang.

Setiap organisasi akan menghadapi risiko yang berbeda beda, organisasi dapat dikatakan baik yaitu pada saat organisasi tersebut mampu mengelola risiko yang akan terjadi maupun sudah terjadi didalamnya, sehingga tujuan operasional organisasi akan tercapai. Mengelola risiko dapat dilakukan melalui *Enterprise Risk Management*, serta dianggap sebagai evolusi dari manajemen risiko. *Enterprise Risk Management* merupakan paradigma dalam mendukung suatu organisasi untuk mengidentifikasi, mengevaluasi dan mengelola risiko di tingkat perusahaan (Anton et al., 2020). Dalam *Enterprise Risk Management* terdapat lima jenis kerangka kerja manajemen risiko diantaranya BS607-3 (2000), IRGC 2004, COSO (2004), AS/NZS 4360 dan ISO 31000 (2009).

Stephen (2013) menjelaskan dalam artikelnya bahwa salah satu dari lima jenis kerangka manajemen risiko di *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO) menyatakan bahwa keseluruhan pihak yang ada di suatu entitas maupun organisasi akan mempengaruhi pengendalian internal dan pengendalian internal menyajikan namun tidak secara mutlak, terkait tujuan organisasi dalam aspek operasional, pelaporan dan kepatuhan. Kerangka kerja pengendalian internal sudah ada pada tahun 1992 sebagai standar utama COSO.

Pengendalian internal menjadi acuan dalam menganalisis aktivitas organisasi terutama dalam aspek operasional. Misi dari *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO) yaitu membantu organisasi dalam meningkatkan kinerja dengan mengembangkan pemikiran kepemimpinan dengan meningkatkan pengendalian internal, manajemen risiko, tata kelola serta pencegahan penipuan.

Dalam menciptakan barang atau jasa, organisasi melaksanakan tiga fungsi diantaranya pertama pemasaran, kedua produksi atau operasi, ketiga akuntansi, salah satu diantara tiga fungsi tersebut bahwa dalam memproduksi barang dan jasa yang efisien, membutuhkan suatu penerapan yang efektif dari konsep, alat dan teknik (Heizer et al., 2017). Divisi *purchasing* melaksanakan tanggung jawab utama diantaranya pengadaan persediaan bahan baku dan menganalisis biaya dengan memilih pemasok biaya rendah dengan kualitas yang baik, sehingga harapannya pengelolaan persediaan dalam operasi *Laundry System Business Unit* (LSBU) berjalan efektif dan efisien.

Berdasarkan tinjauan lapangan yang telah dilakukan selama program magang dilaksanakan, *Laundry System Business Unit* (LSBU) pada Gambar 4.5 sedang dilakukannya program yang diberikan oleh Panasonic Corporation yaitu pengurangan area setengah tata letak di gudang. Adanya pengurangan area gudang tersebut mengakibatkan keterbatasan ruang dalam menyimpan persediaan. Program tersebut bertujuan untuk meminimalisir persediaan yang berlebihan. Dalam keterbatasan area gudang, tempat penyimpanan komponen atau barang persediaan

tidak disimpan pada tempat yang semestinya. Sebagian dari komponen maupun bahan baku di letakkan pada area depan *business unit*, tepatnya di ruang terbuka disebut gudang kanopi. Penyimpanan komponen yang masuk dalam kategori *part safety*, akan mengalami risiko penurunan kualitas salah satu terutama pada bahan baku mentah *(material)* dan hal yang tidak diharapkan akan berisiko kehilangan persediaan untuk part safety dengan ukuran besar, akibat penyimpanan tidak di tempat yang semestinya. Adanya pengurangan area gudang tersebut akan ada dampak risiko yang terjadi dalam mengelola persediaan, maka diperlukannya analisis analisis risiko yang terjadi selama program pengurangan area gudang tersebut berjalan melalui prosedur analisis berbasis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO).

Dalam menjalankan suatu bisnis untuk mencapai tujuan yang diharapkan, maka diperlukan suatu kerangka kerja untuk memudahkan manajemen dalam menganalisis permasalahan yang mungkin akan terjadi di dalam operasional bisnis. Pada tahun 2013, *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO) meluncurkan suatu kerangka kerja manajemen untuk menilai risiko, melaporkan desain dan efektivitas operasional yaitu pengendalian internal. Kerangka kerja COSO tersebut mengembangkan prinsip dan fokus dari lima komponen dasar pengendalian internal diantaranya lingkungan pengendalian, penilaian risiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi serta aktivitas pemantauan. Pemilihan kerangka kerja COSO karena adanya keterlibatan seluruh strukturisasi yang ada dan dapat dilakukan analisis secara internal, kemudian dapat

diambil keputusan akhir untuk menentukan langkah selanjutnya apabila diperlukannya standardisasi yangberkualitas untuk perusahaan.

Berdasarkan latar belakang diatas, penulis berupaya melakukan pengkajian mengenai analisis langkah strategis dan komprehensif mengelola manajemen persediaan di divisi *purchasing* dan *warehouse.* Penelitian ini diharapkan dapat membantu menganalisis permasalahan pengendalian internal pada saat mengelola persediaan berdasarkan kerangka kerja *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* serta mengetahui aktivitas pengelolaan manajemen persediaan di *Laundry System Business Unit* (LSBU), maka penulis tertarik untuk melakukan penulisan karya ilmiah dengan judul yang tertera yaitu "**Analisis sistem pengelolaan persediaan berbasis COSO pada LSBU (PT Panasonic Manufacturing Indonesia)**"

1.3 Rumusan Masalah

Pengelolaan persediaan berdasarkan kerangka kerja *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO) di *Laundry System Business Unit* (LSBU) akan dibahas lebih lanjut dalam laporan magang ini. Berikut yang menjadi rumusan masalah yang diteliti dalam laporan magang ini : Bagaimana sistem pengelolaan persediaan di *Laundry System Business Unit* (LSBU) berbasis kerangka kerja *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission*s (COSO).

1.4 Tujuan Magang

Sesuai dengan rumusan masalah di atas, maka secara spesifik tujuan dalam laporan magang ini diantaranya sebagai berikut :

Menganalisis pengendalian internal dan pengelolaan manajemen persediaan pada *Laundry System Business Unit* (LSBU) di divisi *Purchasing* berdasarkan kerangka kerja *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO).

1.5 Manfaat Magang

Melalui kegiatan magang yang penulis telah laksanakan di PT Panasonic Manufacturing Indonesia, diharapkan memberikan manfaat bagi :

Bagi Mahasiswa :

1. Melatih dan mengembangkan *soft skill* dan *hard skill* seperti komunikasi, etika dalam bekerja, pemecahan masalah, kerja sama dan manajemen waktu.
2. Mendapatkan pemahaman secara praktikal terkait pengelolaan operasional perusahaan.
3. Memahami terkait teori ilmu manajemen operasi dan manajemen risiko.

Bagi Perusahaan :

1. Penulis melaksanakan pekerjaan dalam pengelolaan data persediaan yang ada di gudang bersama departement *purchasing* dan *warehouse*
2. Penulis melaksanakan pekerjaan, beberapa aktivitas operasional di departement lainnya seperti *Engineering* melakukan pengujian *burnout* menghitung suhu panasnya suatu motor *spin* mesin cuci, *Incoming Quality Control* (IQC) dan *Outgoing Quality Control* (QC) membantu memeriksa kualitas komponen hingga produk mesin cuci sesuai kualifikasi *check sheet*,

membantu departement *Warehouse* dalam memenuhi permintaan dari bagian produksi yang ada di lantai satu serta mencatat di *Material Control Card* dan melakukan *stuffing export* bersama *Production Planning Control* (PPC).

3. Penulisan yang penulis lakukan menelusuri informasi terkait riset operasional bisnis lebih dalam untuk mendapatkan pengetahuan serta wawasan yang baru sehingga harapannya melalui penulisan ini, *Laundry System Business Unit* (LSBU) khususnya divisi *purchasing* dan *warehouse* dalam mengelola persediaan akan mendapatkan informasi baru dan saran yang dapat dijadikan perbaikan perusahaan di masa yang akan datang berdasarkan kerangka kerja *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO).

Bagi Universitas :

1. Memberikan kontribusi secara akademik untuk menambah khazanah secara pengetahuan serta wawasan, terlebih khusus dalam bidang manajemen operasional serta menjadi bahan pertimbangan dalam upaya memperluas lebih jauh terhadap pengelolaan persediaan di perusahan.
2. Menciptakan hubungan antara perusahaan dengan universitas guna meningkatkan kerja sama yang baik di dunia industri.

BAB II

KAJIAN LITERATUR

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Manajemen Operasi

Perusahaan manufaktur menjadi salah satu contoh perusahaan yang memiliki rangkaian aktivitas produksi dalam menciptakan barang dan jasa. Produksi yaitu rangkaian aktivitas yang menciptakan suatu barang dan jasa. Suatu aktivitas produksi yang berjalan dalam suatu organisasi sering kali dianggap sebagai operasi maupun manajemen operasi. Menurut Heizer et al., (2017) menyampaikan bahwa, manajemen operasi yaitu rangkaian aktivitas yang berkaitan dengan menciptakan barang dan jasa melalui proses transformasi dari *input* menjadi *output* sehingga terbentuk suatu nilai.

Operasi yaitu aktivitas berdasarkan pada manufaktur dan jasa yang digunakan untuk mengubah suatu sumber daya yang digunakan oleh perusahaan menjadi produk yang diinginkan oleh pelanggan (Robert & Richard, 2018). Dalam definisi yang dijelaskan oleh Lowson (2006) bahwa manajemen operasional didefinisikan manajemen operasional lebih dari produksi secara internal atau manufaktur, melainkan mencakup aktivitas lain seperti pembelian, distribusi, desain produk dan proses, selanjutnya juga akan ada tanggung jawab manajerial eksternal pada tingkat jaringan pasokan antar perusahaan eksternal.

Berdasarkan definisi para ahli beberapa yang telah dijelaskan diatas, penulis menyimpulkan bahwa, manajemen operasi merupakan suatu rangkaian aktivitas

dalam suatu organisasi di suatu perusahaan yang mengubah *input* melalui proses kemudian menjadi *output* atas sumber daya yang dimiliki suatu perusahaan dengan melakukan tanggung jawab dalam pembelian serta jaringan antar pasokan antar perusahaan eksternal, kemudian akan berguna untuk memenuhi kebutuhan serta kepuasan bagi pelanggan akhir serta timbal balik atas kinerja perusahaan yang dihasilkannya.

2.1.2 Manajemen Persediaan

Persediaan merupakan suatu aset yang terdiri dari barang barang untuk dijual belikan dalam periode usaha normal maupun diterapkan nantinya dalam proses produksi (Nuraeni & Santoso, 2024). Ada tiga alasan pentingnya persediaan baik untuk perusahaan maupun organisasi diantaranya, *pertama* menghadapi permintaan yang tidak terduga akibat adanya unsur ketidakpastian permintaan, *kedua* ketidakpastian dari pemasok dan *ketiga* adanya unsur ketidakpastian tenggat waktu pemesanan, dapat dikatakan bahwa tujuan akhir manajemen persediaan yaitu melakukan perubahan dalam tingkat persediaan untuk meminimumkan total biaya persediaan (Yamit, 2011).

Tantangan dalam mengelola inventaris yaitu menyeimbangkan antara pasokan inventaris dengan suatu permintaan (Alam et al., 2024). Tantangan lain yang dihadapi perusahaan terkait kegagalan manajemen inventaris yaitu kurangnya komunikasi antar departemen dalam memberikan informasi status ketersediaan bahan baku (Karim et al., 2018).

Heizer et al., (2017) mengemukakan bahwa, tujuan dari manajemen persediaan yaitu untuk mencapai titik keseimbangan antara investasi dan layanan pelanggan. Persediaan merupakan stok bahan baku yang digunakan untuk memfasilitasi produksi atau memenuhi permintaan pelanggan (Schroeder et al., 2011). Menurut David (2018) dikemukakan bahwa dalam operasi proses *material* dalam manufaktur, ada tiga jenis stok diantaranya *raw materials*, *work in progress* (WIP) dan *finished goods*. Menurut Schroeder (2000) menjelaskan bahwa ada empat alasan untuk melakukan inventaris diantaranya:

1. Melindungi dari ketidakpastian seperti ketidakpastian pasokan, permintaan dan waktu tunggu (*lead time)*
2. Memenuhi produksi dan pembelian yang ekonomis
3. Mengantisipasi suatu perubahan permintaan dan penawaran
4. Keperluan transit, artinya persediaan tersebut terdiri dari bahan bahan yang sedang dalam perjalanan dari satu titik ke titik lain

2.1.3 Layout

Layout merupakan salah satu kunci dalam menentukan keputusan efisiensi suatu operasi perusahaan dalam jangka panjang (Heizer et al., 2017). Tujuan dari strategi *layout* adalah untuk mengembangkan tata letak yang efektif dan efisien yang akan memenuhi kebutuhan bersaing perusahaan. Ada enam jenis pendekatan *layout* diantaranya *office layout, retail layout, warehouse layout, fixed position layout, process oriented layout, work cell layout,* dan *product oriented layout.* Berdasarkan dari salah satu jenis pendekatan *layout, warehouse layout* merupakan sebuah desain untuk meminimalkan biaya total dengan menentukan antara ruang penyimpanan

dan pertukaran antar *material handling* (Heizer et al., 2017). *Material handling* yaitu seluruh biaya biaya yang berkaitan atas transportasi barang masuk, penyimpanan hingga transportasi barang yang ada di *warehouse*. Dalam artikel jurnal yang dikemukakan oleh Runtuwene & Karuntu (2024) tata letak yaitu pengaturan letak melalui sumber sumber yang digunakan untuk proses produksi, mengatur proses arah material, produktivitas serta hubungan antar manusia.

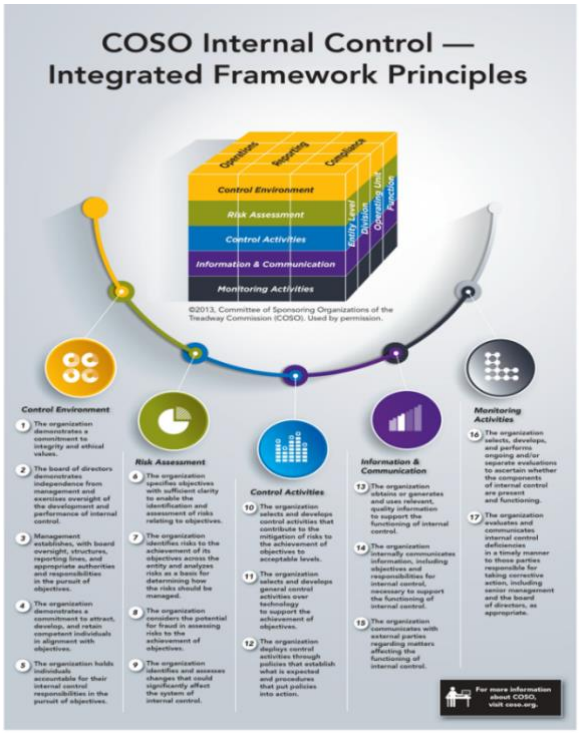
2.1.4 Prosedur Analisis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO)

Visi *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions* (COSO) yaitu telah diakui secara global sebagai otoritas pengendalian internal, pemimpin pemikiran dalam manajemen risiko (*Enterprise Risk Management*), tata kelola dan pencegahan penipuan. Mengenai pengendalian internal, pengendalian internal merupakan proses yang dilakukan oleh dewan direksi, manajemen serta anggota lainnya di suatu entitas, tujuannya dirancang untuk memberikan keyakinan yang memadai untuk mencapai pencapaian tujuan yang berkaitan dengan operasi, pelaporan, dan kepatuhan (Stephen, 2013).

Standar utama *Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission* (COSO) yaitu kerangka kerja dari pengendalian internal yang telah di luncurkan sejak tahun 1992, untuk membantu organisasi dalam menilai, mempertahankan, hingga meningkatkan suatu sistem pengendalian internal. Standar tersebut telah terintegrasi, diterima dan dipakai secara luas oleh organisasi swasta maupun pemerintahan di seluruh dunia. Dalam analisis COSO ada lima komponen pengendalian internal diantaranya lingkungan pengendalian, penilaian

risiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi serta aktivitas pemantauan. Berikut gambar yang menjelaskan dimensi dimensi yang dijabarkan terkait prosedur analisis pengendalian internal:

Gambar 2.1 Poster Kubus Kerangka Kerja Dimensi Pengendalian Internal



Sumber: Poster Integrated Framework Principles, (2023)

2.2 Kerangka Kerja Magang

Penulisan ini menganalisis penerapan pengelolaan persediaan di PT Panasonic Manufacturing Indonesia tepatnya di *Laundry System Business Unit* (LSBU) melalui data *mapping layout warehouse*, *forecasting, flowchart* dan *purchase order* pada tahun 2023 pada divisi *purchasing* dan *warehouse*. Penulis juga melakukan identifikasi lima komponen pengendalian internal dalam mengelola persediaan berbasis *Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission* (COSO). Hasil dari identifikasi serta analisis dengan menggunakan lima komponen

pengendalian internal tersebut ditemukan risiko risiko yang terjadi, yang berdampak pada aktivitas kerja di LSBU. Berikut kerangka konseptual pada gambar di bawah ini:

Gambar 2.2 Kerangka Kerja Magang

Sumber: Utama, 2023

BAB III

METODOLOGI

Suatu penelitian menghendaki suatu metode disebut dengan metode penelitian. Metode penelitian yaitu skema dalam pelaksanaan penelitian yang dijalankan. Secara umum, metode penelitian yang telah ditegaskan terdahulu dibagi menjadi dua jenis diantaranya, penelitian kualitatif dan penelitian kuantitatif.

3.1 Pendekatan

Dalam penelitian ini, penulis menggunakan metode kualitatif. Menurut Creswell (2013) mengemukakan bahwa kualitatif dimulai berdasarkan asumsi serta menggunakan kerangka penafsiran atau teoritis yang membentuk atau mempengaruhi studi terkait riset permasalahan yang dilakukan oleh individu atau kelompok disuatu permasalahan sosial dan permasalahan manusia. Penulisan ini menggunakan pendekatan jenis studi kasus *(case study research)*, mengangkat permasalahan yang terjadi yaitu pengurangan setengah area gudang dengan tujuan memperkecil atau meminimalisir inventaris, namun terjadi dampak risiko yang terjadi akibat pengurangan area gudang di *Laundry System Business Unit* (LSBU) PT Panasonic Manufacturing Indonesia.

3.2 Metode Pengumpulan Data

Pengumpulan data dapat dilakukan melalui dua sumber data yaitu sumber data primer dan sumber data sekunder. Sumber primer yaitu sumber data yang dapat memberikan suatu informasi maupun data kepada penulis secara langsung sedangkan sumber sekunder yaitu sumber yang tidak memberikan

data secara langsung (Sugiyono, 2017). Pada penulisan ini, sumber primer di ambil melalui wawancara bersama narasumber *supervisor department procurement*.

Dalam menentukan narasumber, penulis menggunakan teknik *purposive sampling*. Siyoto & Sodik (2015) menjelaskan bahwa *purposive sampling* yaitu suatu teknik dalam penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu atau melalu seleksi khusus. Narasumber dipilih dengan pertimbangan tertentu yaitu pemahaman terkait permasalahan pengelolaan persediaan di *Laundry System Business Unit* (LSBU), ketersediaan informasi serta ketepatan informasi yang perlu diperoleh oleh penulis dengan melaksanakan wawancara secara tatap muka. Sumber data sekunder dalam penelitian ini berupa dokumen kerja perusahaan seperti *forecasting, purchase order, flow chart* tahun 2006, *mapping layout warehouse* tahun 2023, sumber buku seperti manajemen operasional dan sumber artikel.

Pengumpulan data didapatkan melalui metode observasi, wawancara, dokumentasi dan kuesioner (Siyoto & Sodik, 2015). Dalam penelitian ini, penulis menggunakan tiga metode diantaranya:

1. Observasi

   Peneliti membuat sebuah catatan lapangan terkait perilaku dan aktivitas individu dalam penelitian hal tersebut disebut obervasi kualitatif (Creswel, 2014). Penulis mengamati serta menganalisis alur kerja operasional diseluruh divisi yang ada di *Laundry System Business Unit* (LSBU). Dalam penelitian ini, penulis menerapkan observasi berperan serta ikut terlibat

dengan kegiatan sehari hari di perusahaan yaitu melakukan praktik kerja magang diseluruh divisi kecuali bagian divisi keuangan.

2. Wawancara

   Dalam penulisan kualitatif, wawancara merupakan salah satu teknik pengumpulan sumber data primer. Siyoto & Sodik (2015) menjelaskan bahwa secara garis besar ada dua macam pedoman wawancara secara terstruktur artinya disusun pertanyaan secara terperinci dan semi struktur artinya pertanyaan yang sudah terstruktur kemudian diperdalam dengan pertanyaan lebih lanjut. Penulis melaksanakan wawancara secara semi struktur dan tujuan wawancara dalam penulisan ini untuk mengetahui informasi dalam pikiran serta hati seorang informan. Penulis melaksanakan wawancara secara tatap muka di lokasi PT Panasonic Manufacturing Indonesia dengan tiga narasumber yaitu Ibu Yeni Ritasari (Y1) selaku *section chief purchasing cost control,* Bapak Rony Kristian (R2) selaku *section chief purchasing buyer,* dan Bapak Amin (A3) selaku *section chief warehouse*.

3. Dokumentasi

   Dokumentasi bertujuan untuk menelaah secara sistematis melalui dokumen secara tertulis maupun gambar yang digunakan sebagai bukti maupun keterangan untuk memperkuat dalam analisis data nantinya. Penulisan ini dokumentasi yang digunakan berupa daftar hadir pelaksanaan magang, *weekly report* sebagai bentuk tugas wajib dari *Human Resource Department*

di PT Panasonic Manufacturing Indonesia dan catatan rapat harian *(Minutes of Meeting)* di *Laundry System Business Unit* (LSBU).

3.3 Metode Analisis Data

Penulisan kualitatif secara garis besar menggunakan analisis dalam bentuk deskriptif, maka penulis berupaya selama penulisan dilakukan dengan mencatat, mendeskripsikan, menganalisis dan mengintepretasikan segala hal selama penulisan berlangsung. Analisis data adalah proses mengorganisasikan serta mengurutkan data kedalam suatu pola, kategori dan satuan uraian dasar sehingga dapat ditemukan tema serta dirumuskan kedalam hipotesis kerja seperti yang disarankan oleh data (Siyoto & Sodik, 2015).

Menurut Miles & Huberman (1994) mendefinisikan bahwa dalam kerja analisis terdapat tiga aktivitas bersamaan diantaranya reduksi data *(data reduction),* penyajian data *(data display)* dan penarikan kesimpulan atau verifikasi *(conclusion drawing or verification).*

1. Reduksi data *(Data Reduction)*

   Reduksi data yaitu merangkum, memilih hal hal pokok, fokus pada hal penting, mencari tema, pola serta membuang hal hal yang tidak diperlukan, reduksi data dapat dilakukan dengan melakukan abstraksi artinya upaya membuat rangkuman inti, proses dan pernyataan yang diperlu dijaga sehingga tetap berada dalam data penulisan (Siyoto & Sodik, 2015).

2. Penyajian Data *(Data Display)*

Penulis berupaya dalam melakukan klasifikasi dan menyajikan data sesuai dengan pokok permasalahan yang diawali dengan pengkodean pada setiap sub pokok permasalahan (Siyoto & Sodik, 2015).

3. Penyusunan Kesimpulan atau Verifikasi *(Conclusion Drawing or Verification)*

   Penulis mengutarakan kesimpulan dari data data yang diperoleh artinya mencari makna data yang dikumpulkan dengan mencari hubungan, persamaan atau perbedaan (Siyoto & Sodik, 2015).

Hasil dari pengumpulan data diperlukannya reduksi, artinya penulis membuat ikhtisar hasil dari pengumpulan data tersebut secara lengkap berdasarkan hasil wawancara dari para narasumber, kemudian dipilih pilih ke dalam satuan konsep hingga tema tertentu. Satuan hasil dari reduksi data tersebut, perlu di organisir dalam bentuk suatu sajian tertentu dapat berbentuk sinopsis maupun deskriptif naratif. Data yang telah disaji akan mempermudah dalam upaya pemaparan serta penegasan simpulan. Dalam menganalisis pengelolaan persediaan berbasis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO) ada lima langkah sistem pengendalian internal telah dijelaskan dalam artikel (Stephen, 2013):

1. Lingkungan Pengendalian ditandai dengan menunjukkan komitmen pada integritas, etika dan nilai nilai. Adanya penetapan struktur, wewenang dan tanggung jawab sebagai bentuk komitmen terhadap kompetensi.

2. Penilaian Risiko ditandai dengan adanya tujuan yang sesuai, identifikasi dan analisis risiko. Penilaian Risiko juga diperlukan identifikasi serta analisis perubahan yang terjadi.
3. Aktivitas Pengendalian ditandai dengan memilih, mengembangkan aktivitas atas teknologi serta aktivitas pengendalian, sehingga akan terbentuk suatu kebijakan dan prosedur yang akan dijalani sebagai pedoman.
4. Informasi dan Komunikasi ditandai dengan penggunaan informasi yang relevan baik secara komunikasi secara internal dan eksternal.
5. Aktivitas Pemantauan ditandai dengan dilakukannya evaluasi secara berkelanjutan maupun terpisah untuk melihat kekurangan yang ada selama aktivitas berlangsung.

3.4 Uji Keabsahan Data

Uji keabsahan data dapat membuktikan kebenaran penulisan yang dilakukan serta menguji data yang diperoleh penulis. Menurut Ulfatin (2015) berpendapat bahwa dalam penulisan kualitatif, kriteria keabsahan data dapat dilakukan dengan memeriksa atau menguji dalam 4 kriteria diantaranya:

1. Kredibilitas *(Credibility)*

   Kredibilitas artinya penelitian yang dilakukan oleh peneliti dapat teruji secara kredibilitasnya dan terpercaya. Dalam sebuah karya ilmiah, hasil penulisan yang dilakukannya tidak diragukan, maka pembaca dapat percaya bahwa penjelasan dari penulis terkait temuan penelitiannya.

Dalam penelitian ini, penulis mempelajari pengelolaan persediaan di *Laundry System Business Unit* (LSBU), kemudian melakukan olah data berdasarkan hasil wawancara, observasi dan dokumen yang di ambil oleh penulis selama melaksanakan kerja praktik magang di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Uji kredibilitas data untuk menguji hasil penelitian menggunakan cara triangulasi. Triangulasi merupakan teknik pemeriksaan keabsahan data setelah mendapatkan data dari berbagai sumber. Pada penelitian ini, penulis menggunakan triangulasi sumber dan triangulasi teknik.

Triangulasi sumber adalah triangulasi yang mengarahkan peneliti melakukan uji kredibilitas melalui beberapa sumber (Abdussamad, 2021). Dalam penelitian ini, triangulasi sumber diperoleh dari melakukan analisis pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh *Laundry System Business Unit* (LSBU) dengan melakukan pengujian data analisis berdasarkan hasil wawancara oleh tiga informan *supervisor department procurement*. Jika jawaban dari narasumber berbeda, maka peneliti akan bertanya dengan pertanyaan yang berulang ke narasumber lain serta dilakukan diskusi untuk menganalisis hingga menemukan kepastian jawaban yang tepat dari ketiga narasumber tersebut.

Triangulasi teknik dilakukan dengan memeriksa data kepada sumber yang sama dengan teknik yang berbeda. Penulis melakukan wawancara dengan narasumber serta memeriksa data berdasarkan hasil observasi dan dokumen hasil analisis pengelolaan persediaan.

2. Ketergantungan *(Dependability)*

   Menurut Guba dan Lincoln dalam Ulfatin (2015) menerangkan bahwa dalam penelitian kualitatif, disarankan *dependability* atau *consistency* hasil penelitian dengan melihat data data yang telah dikumpulkan. Dalam penelitian ini, peneliti melakukan pengujian keseluruhan proses penelitian melalui observasi dan wawancara untuk memastikan keandalan dan konsistensi temuan atau hasil penelitian, sehingga mendapatkan informasi yang akurat sesuai kejadian di perusahaan.

3. Konfirmabilitas *(Confirmability)*

   Konfirmabilitas dapat dilakukan melalui uji hasil penelitian dengan dihubungkan proses yang dilakukan (Ulfatin, 2015). Tujuannya untuk menjamin bahwa hasil penelitian berdasarkan pada data yang valid dan dapat dipercaya. Dalam penelitian ini, hasil penelitian didapatkan melalui wawancara dengan tiga narasumber *section chief purchasing cost control, section chief purchasing buyer* dan *section chief warehouse* yang berhubungan dengan pengelolaan persediaan serta melakukan observasi dan dokumentasi dokumen yang telah diperoleh sebagai pendukung penelitian.

4. Keteralihan *(Transferability)*

   Uji keteralihan merupakan proses penelitian yang berfungsi untuk mentransfer temuan atau hasil penelitian. Tahap ini dibuktikan melalui pembaca dalam memperoleh gambaran yang jelas tentang hasil penelitian yang dilakukan sehingga dapat mengaplikasikan pada penelitian selanjutnya atau pada situasi yang lain. Dalam penelitian ini, peneliti

menganalisis pengelolaan persediaan berbasis COSO untuk menilai risiko akibat adanya pengurangan setengah area gudang. Penelitian ini dilakukan selaras dengan tujuan dan topik yang diteliti serta melakukan observasi dan wawancara untuk menambah data informasi yang diperlukan.

3.5 Unit Analisis

Unit analisis dalam penelitian ini adalah tiga *supervisor department procurement Laundry System Business Unit* (LSBU) di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Peneliti fokus pada penelitian terkait pengelolaan persediaan dengan menilai risiko berbasis COSO. Alasan peneliti memilih lokasi penelitian magang di PT Panasonic Manufacturing Indonesia yaitu perusahaan manufaktur yang sesuai dengan karakteristik topik penelitian.

BAB IV

HASIL PELAKSANAAN PROGRAM DAN DISKUSI

Hasil penelitian dan pelaksanaan program magang di PT Panasonic Manufacturing Indonesia yang telah dilaksanakan pada 22 Februari 2023 – 30 Juni 2023 akan penulis jabarkan pada bab ini. Pada proses pengumpulan data dalam penelitian magang ini, penulis melakukan telaah beberapa dokumen terhadap dokumen perusahaan baik yang terkait langsung (primer) dengan operasional di divisi *purchasing* maupun yang tidak langsung terkait (sekunder), serta wawancara dalam format diskusi dengan para narasumber, kemudian diperkuat dengan melakukan observasi partisipatif dalam pekerjaan sehari hari bersama narasumber hingga rapat harian untuk konsistensi informasi atau data yang diperoleh dari telaah dokumen maupun wawancara. Sumber data telaah dokumen yaitu dokumen perusahaan berupa struktur organisasi, *mapping layout warehouse*, *forecasting* supplier tahun 2023, *purchase order* supplier 2023 dan catatan rapat (*Minutes of Meeting*) selama magang dilaksanakan.

Penelitian ini tidak hanya menggambarkan aktivitas organisasi dalam penerapan konsep pengelolaan persediaan pada proses bisnis operasional yang menjadi tugas dan tanggung jawabnya, namun memberikan rekomendasi proses bisnis operasional dalam menghadapi risiko yang terjadi dalam meminimalisir persediaan yang lebih efektif dan efisien serta produk jasa yang dihasilkan memiliki nilai tambah yang tinggi.

4.1 Proses Bisnis Operasional Divisi Purchasing

Secara singkat fungsi divisi *purchasing* pada organisasi *Laundry System Business Unit* di PT Panasonic Manufacturing Indonesia adalah divisi yang bertanggung jawab dalam membeli dan menyediakan persediaan berbagai bahan baku mentah maupun bahan baku setengah jadi untuk memenuhi kebutuhan produksi. Kegiatan operasional perusahaan meliputi kegiatan dalam memproduksi peralatan rumah tangga diantaranya *washing machine, air conditioner, water pump, refrigerator, radio* dan *fan*.

Berdasarkan Gambar 4.1 alur proses bisnis operasional di *Laundry System Business Unit* dalam membeli pesanan persediaan yang dilaksanakan oleh Divisi *Purchasing* (PT Panasonic Manufacturing Indonesia). Berdasarkan *flow chart* tersebut, alur proses bisnis operasional *Laundry System Business Unit* terutama di divisi *purchasing* (PT Panasonic Manufacturing Indonesia) dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. *Planning Production Control* (PPC)

   Planning Production Control (PPC) menerima *Product Sales Inventory* (PSI) melalui PT Panasonic Gobel Indonesia. PSI tersebut berisi jumlah mesin cuci yang harus di produksi oleh organisasi *Laundry System Business Unit* (PT Panasonic Manufacturing Indonesia) yang diterima oleh bagian PPC. PPC akan membuat rencana produksi harian berdasarkan PSI tersebut kemudian dibagikan ke seluruh divisi dalam bentuk *Material Picking Slip* (MPS)
2. *Engineering*

Engineering dalam proses ini membuat *part list* dan *part* komponen bagian bagian yang ada di mesin cuci

3. *Purchasing*

   Purchasing menerima rencana produksi harian dari *Planning Production Control* (PPC) bertujuan dalam memperhitungkan jumlah persediaan untuk kebutuhan produksi. *Purchasing* dibagi menjadi dua yaitu *cost control* dan *buyer*. Keduanya memiliki tanggung jawab yang sama yaitu membeli bahan baku dan *part* komponen, namun letak perbedaannya khusus *cost control* memiliki tanggung jawab dalam menganalisis harga pada *supplier*. Purchasing akan mengeluarkan pesanan pembelian tertulis kepada *supplier* disebut *release purchase order*.

   Release purchase order tersebut dalam bentuk *forecasting*. Purchasing membagi dua dalam merencanakan pembelian komponen yaitu *import* dan *local. Part import* dilakukan selama 90 hari sedangkan *Part Local* dilakukan selama 14 hari. Tujuan diberikannya tenggat waktu yaitu agar *supplier* dapat mempersiapkan dalam memproduksi komponen yang dibutuhkan oleh pembeli.

   Forecasting yang dibuat khusus dalam jumlah yang banyak untuk 5 hingga 6 bulan kedepan dan diterima oleh pihak *supplier*. Setiap bulannya *purchasing* akan mengirim dokumen perjanjian sesuai kesepakatan bersama supplier dalam bentuk *purchase order*. *Supplier* melakukan pengiriman sesuai jumlah yang diinginkan berdasarkan jumlah *purchase order* dari *purchasing Laundry System Business Unit* (LSBU).

Proses *forecasting* dan *purchase order* terintegrasi melalui *System Analysis and Product in Data Processing* (SAP).

4. *Incoming Quality Control* (IQC)

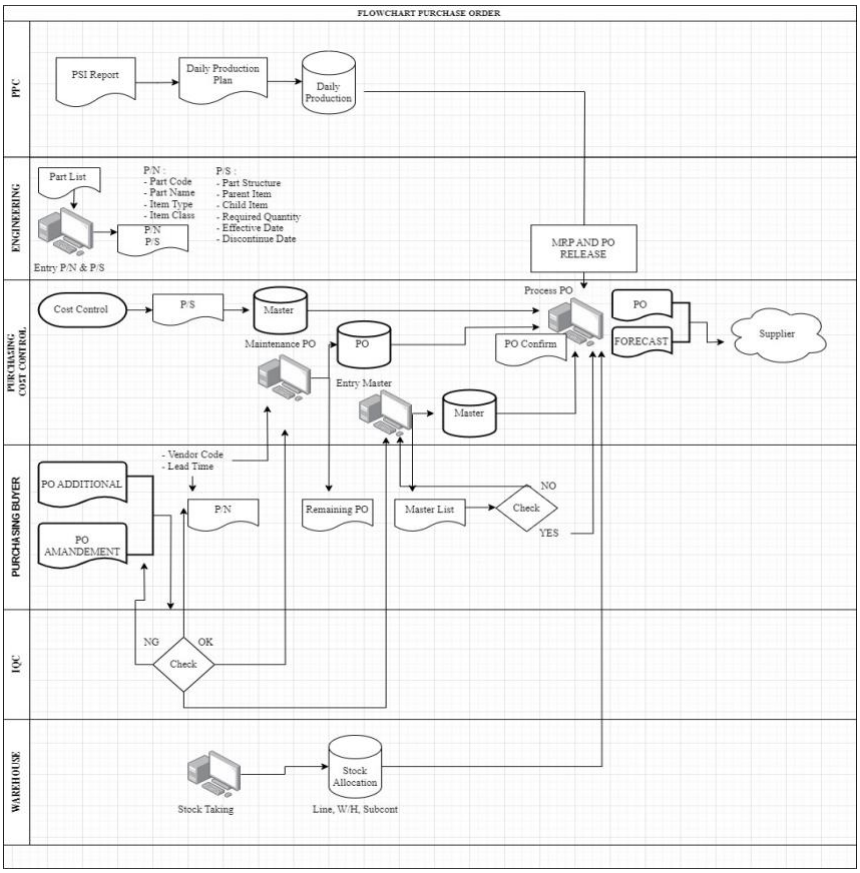
   Proses ini *Incoming Quality Control* (IQC) melakukan pengecekkan pesanan part komponen sesuai jumlah pesanan berdasarkan *purchase order* dan *standard operation procedure* (SOP). Produk dengan kualifikasi OK dan *Not Good* (NG) akan dikonfirmasikan kembali ke divisi *purchasing*. Produk yang layak akan masuk dan diterima oleh divisi *warehouse* sesuai surat jalan yang diterima dari *supplier*.

5. *Warehouse*

   Proses ini divisi *warehouse* akan menerima surat jalan penerimaan barang masuk maupun keluar dari *supplier*. *Warehouse* akan menempatkan *part* komponen berdasarkan jenis klasifikasi komponen tersebut. Penempatan harus berdasarkan sistem *First in First out* (FIFO), kemudian pencatatan harus dilakukan setiap hari dan akhir bulan akan dilakukan *stock opname* yang terintegrasi ke dalam *System Analysis and Production in Data Processing* (SAP).

Dapat disimpulkan dari penjelasan proses bisnis diatas bahwa proses operasional utama yang dilaksanakan oleh *Laundry System Business Unit* PT Panasonic Manufacturing Indonesia yaitu proses produksi. Divisi *purchasing* bertanggung jawab dalam menyediakan persediaan untuk kebutuhan produksi dalam memproduksi mesin cuci. Berikut Gambar 4.1 *Flow Chart Purchase Order* yang saling terhubung pada beberapa departemen:

Gambar 4.1 *Flow Chart Purchase Order*

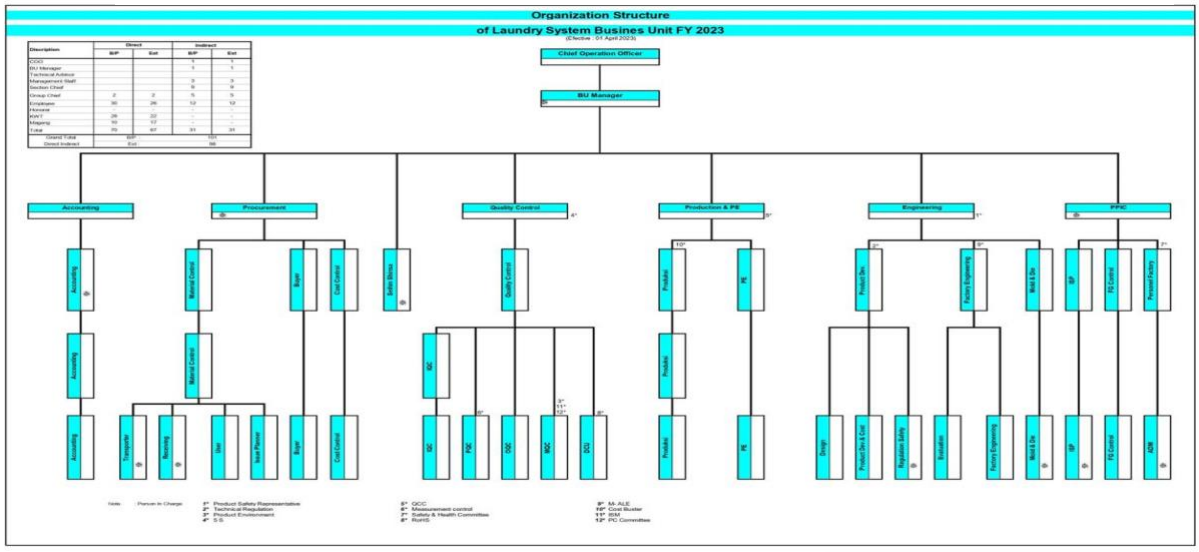


Sumber: PT Panasonic Manufacturing Indonesia, 2006

4.2 Struktur Organisasi, Wewenang dan Tanggung Jawab

Menurut Sukanto & Hani (1987) Struktur merupakan hubungan antara berbagai kegiatan berbeda yang dilakukan disuatu organisasi didalamnya yang meliputi suatu sistem dan pola, sehingga tujuan struktur yaitu memberikan wadah pada fungsi organisasi agar tujuan organisasi tersebut dapat tercapai dengan efektif. Berikut Struktur Organisasi seluruh *Department Laundry System Business Unit* (LSBU):

Gambar 4.2 Struktur Organisasi *Laundry System Business Unit* (LSBU)



Sumber: PT Panasonic Manufacturing Indonesia, 2023

Susunan struktur organisasi *Laundry System Business Unit* (LSBU) di PT Panasonic Manufacturing Indonesia dari manajemen puncak hingga ke bawah adalah sebagai berikut:

1) Bisnis unit, dipimpin oleh *Chief Operating Officer* (COO) yang membawahi *Manager Business Unit*
2) *Manager Business Unit* yang membawahi beberapa departemen
3) Departemen yang membawahi beberapa divisi
4) Divisi dipimpin oleh Manager yang membawahi beberapa *section chief*
5) *Section chief* yang membawahi beberapa pekerja

Divisi *Purchasing* yang dipimpin oleh seorang *Manager Purchasing* dan memiliki tiga *Section Chief* diantaranya *Section Chief Purchasing Cost Control*, *Section Chief Purchasing Buyer* dan *Section Chief Warehouse*. Masing masing *Section Chief* membawahi beberapa *Staff*. *Section Chief Purchasing Cost Control* memiliki satu orang sebagai *Staff Cost Down* terkait Dokumen dan *Test Supplier*, *Section Chief Purchasing Buyer* memiliki tiga orang *Staff* yaitu satu orang sebagai

Buyer A untuk *Import* dan dua orang sebagai *Buyer B* untuk *Local*, S*ection Chief Warehouse* memiliki lima orang *Staff* diantaranya satu orang sebagai *Receiving*, satu orang sebagai *User*, dua orang sebagai *Issue Planner* dan satu orang sebagai *Transporter* atau *Service Part*.

Detail struktur organisasi untuk seluruh divisi yang ada di *Laundry System Business Unit* dapat dilihat seperti ditunjukkan pada Gambar 4.2 sedangkan detail struktur organisasi dari Divisi *Purchasing* dapat dilihat pada Gambar 1.1. Secara umum wewenang dan tanggung jawab dari masing masing posisi pada Gambar 1.1 yang ada di Divisi *Purchasing* adalah sebagai berikut:

1) *Purchasing Manager*
    1. Penanggung Jawab aktivitas divisi dalam strategi pengadaan dan pengelolaan barang serta berhubungan dengan pihak internal dan pihak eksternal bersama pemangku kepentingan
    2. Mengelola penyelesaian masalah yang muncul berkaitan dengan pihak eksternal (*supplier*) serta pihak internal perusahaan
2) *Section Chief Purchasing Cost Control*
    1. Melakukan analisis harga bahan baku di pasar dan negosiasi harga untuk *supplier*
    2. Mengkoordinasikan rapat mingguan serta bulanan untuk *cost down* dan menindaklanjuti aktivitas ITAKONA
3) *Staff Cost Down*

1. Mempersiapkan dokumen terkait kinerja *supplier* serta mempersiapkan laporan bulanan *cost down* dalam rapat PT Panasonic Manufacturing Indonesia
2. Melakukan cek dan pengawasan perubahan harga untuk *supplier*

4) *Section Chief Purchasing Buyer*
    1. Melakukan pengawasan dalam aktivitas pembelian komponen mesin cuci berdasarkan kuantitas dan pengiriman tepat waktu sehingga persediaan tersedia dan sesuai target yang diharapkan
    2. Analisis masalah dan melakukan perbaikan dalam aktivitas pembelian bahan baku *import* dan *local*
5) *Staff Buyer A Import* dan *Buyer B Local*
    1. Menerima rencana produksi harian dan bulanan
    2. Membuat *forecast* dan *purchase order* untuk *supplier* serta memastikan ketersediaan *supplier*
    3. Memastikan kualitas di setiap komponen dari *supplier* dengan dasar RoHS dan mengecek dokumen seperti *invoice* dan *bill of lading*
6) *Section Chief Warehouse*
    1. Menjamin transaksi gudang sesuai prosedur dan mengatur penyimpanan sesuai jenis komponen dengan memperhatikan 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke*)
    2. Menjamin pergerakan penerimaan dan pengeluaran barang berdasarkan sistem *First in First out* (FIFO)
7) *Staff Receiving*

1. Menerima bahan baku maupun komponen berdasarkan *Purchase Order* (PO), surat jalan dan *invoice*
2. Melakukan pengecekkan kuantitas komponen berdasarkan jenis komponen

8) *Staff User*

1. Memasukkan data jenis transaksi penjualan bahan baku mentah dan jenis transaksi harian
2. Membuat surat jalan untuk penjualan bahan baku mentah lokal dan Panasonic Gobel Indonesia *Service*

9) *Staff Issue Planner*

1. Menerima komponen dan surat jalan setelah dilakukannya pengecekkan dari *Incoming Quality Control* (IQC)
2. Mengatur penyimpanan persediaan area di *warehouse* berdasarkan jenisnya dan melakukan pengecekkan laporan jika terjadi ketidakcocokkan kuantitas

10) *Staff Service Part*

Melakukan pengemasan komponen *service part export*

Adanya struktur organisasi serta pembagian kerja berdasarkan tanggung jawabnya masing masing jabatan dalam *job description*, diharapkan dapat menjalankan fungsional didalam organisasi dengan optimal. Setiap orang dalam suatu organisasi memiliki tanggung jawab karena setiap orang memliki jabatan atau fungsi (Sukanto & Hani, 1987)

4.3 Forecasting

Pada artikel jurnal yang dijelaskan oleh Febrianto (2023) dikemukakan bahwa *Forecasting* merupakan memperkirakan suatu keadaan pada masa yang akan datang berdasarkan keadaan saat ini maupun masa lalu yang diperlukan dalam menentukan serta menetapkan kapan suatu peristiwa akan terjadi, sehingga dapat dilakukan suatu tindakan yang tepat. Divisi *purchasing* menjalankan prosedur kerja yang ditetapkan oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia dengan membuat peramalan dalam memperhitungkan pembelian persediaan. Berikut tabel *forecasting* dari salah satu *supplier* pada tahun 2023:

Tabel 4.3 *Forecasting*

MATERIAL			ESTIMATION QUANTITY ORDER 2023						
NO	**PART CODE**	**NAME**	**MARCH**	**APRIL**	**MAY**	**JUNE**	**JULY**	**AUGUST**	**TOTAL 6 MONTH**
1	W0159-0NJ00HG	Lid Wash W76	7.300	5.300	4.200	6.600	4.250	5.050	32.700
2	W3102-0NJ00HG	Lid Spin W76	7.300	5.300	4.200	6.600	4.250	5.050	32.700
3	W005D-0NJ50AB	Pulsator W76	7.300	5.300	4.200	6.600	4.250	5.050	32.700
4	W005D-0PL50AB	Pulsator 100BBZ	1.500	950	1.150	1.500	900	1.100	7.100
5	W005D-OPE50AB	Pulsator W140	1.500	1.700	1.150	1.200	1.300	1.350	8.200
6	W3151-0MU00HFR	Brushing Board	-	100	-	100	100	100	400
7	W0156-0DC5NKAR	Back Panel All Model	18.500	12.500	12.300	18.000	12.000	14.200	87.500
TOTAL			**43.400**	**31.150**	**27.200**	**40.600**	**27.050**	**31.900**	**201.300 Pcs**

Sumber: PT Panasonic Manufacturing Indonesia, 2023

Pada Tabel 4.3 menjelaskan terkait peramalan divisi *purchasing* dalam membeli beberapa komponen dari salah satu *supplier* di tahun 2023 diantaranya *Lid Wash, Lid Spin, Pulsator, Brushing Board* dan *Back Panel* dalam jangka waktu enam bulan dengan total 201.300 Pcs. Penentuan estimasi untuk enam bulan menyesuaikan jumlah banyaknya komponen yang akan dibeli ke *supplier* dan jenis komponen tersebut masuk ke dalam *part safety*. Dalam artikel jurnal yang dijelaskan Ilham Ahmad et al., (2024) Peramalan merupakan alat penting untuk perencanaan yang efektif dan efisien. *Forecast* tersebut termuat *lead time* selama enam bulan tersebut yang harus dibuat oleh *supplier* sesuai jumlah permintaan persediaan yang dibutuhkan divisi *purchasing*

4.4 Purchase Order

Purchase Order merupakan bentuk dokumen kerja perusahaan yaitu PT Panasonic Manufacturing yang dibuat oleh divisi *purchasing Laundry System Business Unit* (LSBU) menjadi bentuk kesepakatan bersama dengan salah satu *supplier* di tahun 2023 dalam pembelian komponen yang bersifat mutlak. Purchase order didalamnya memuat tanggal pengiriman yang harus dikirim oleh supplier kepada *Laundry System Business Unit* dan jumlah harga atau dana yang harus di bayar oleh divisi *purchasing* kepada *supplier* tersebut sesuai kuantitas pada komponen yang termuat di dokumen tersebut. Berikut Tabel *Purchase Order* dari salah satu *supplier* pada tahun 2023

Tabel 4.4 *Purchase Order*

MATERIAL			ACCUMULATION PURCHASE ORDER 2023						
NO	**PART CODE**	**NAME**	**MARCH**	**APRIL**	**MAY**	**JUNE**	**JULY**	**AUGUST**	**TOTAL 6 MONTH**
1	W0159-0NJ00HG	Lid Wash W76	8.500	4.200	3.300	5.950	5.550	2.100	29.600
2	W3102-0NJ00HG	Lid Spin W76	8.500	3.600	3.300	4.700	5.550	2.100	27.750
3	W005D-0NJ50AB	Pulsator W76	8.500	4.200	3.300	5.960	5.550	2.100	29.610
4	W005D-0PL50AB	Pulsator 100BBZ	1.500	1.050	1.100	1.150	1.000	300	6.100
5	W005D-OPE50AB	Pulsator W140	1.500	1.750	1.000	1.650	1.250	900	8.050
6	W3151-0MU00HFR	Brushing Board	-	150	100	100	100	200	650
7	W0156-0DC5NKAR	Back Panel All Model	20.020	11.400	9.900	15.400	13.200	4.800	74.720
TOTAL			**48.520**	**26.350**	**22.000**	**34.910**	**32.200**	**12.500**	**176.480 Pcs**

Sumber: PT Panasonic Manufacturing Indonesia, 2023

Pada Tabel 4.4 ditunjukkan bahwa jumlah komponen yang dibeli oleh divisi *purchasing* sebanyak 176.480 Pcs dan dalam dokumen *purchase order* dicantumkan total harga yang harus dibayar divisi *purchasing* kepada *supplier* sesuai jumlah kedatangan komponen di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Dapat dilihat bahwa Tabel 4.4 *(purchase order)* jumlah kuantitas tidak melebihi perkiraan dari Tabel 4.3 *(forecasting)*, dapat diartikan bahwa divisi *purchasing* menyesuaikan kebutuhan persediaan LSBU dan meminimalisir persediaan yang berlebihan.

4.5 Analisis Pengelolaan Persediaan berbasis Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission (COSO)

Penelitian ini dilaksanakan diberlangsungkan dengan program magang yang diikuti oleh penulis pada tanggal 22 Februari 2023 – 30 Juni 2023. Pada saat program magang dilaksanakan, *Laundry System Business Unit* sedang melakukan pengujian melalui pengurangan setengah dari area *warehouse* serta menyusun strategi operasional yang lebih efektif dan efisien. Pengurangan area tersebut bertujuan untuk memperkecil inventaris di *Laundry System Business Unit* (LSBU) dari Panasonic Corporation, sehingga adanya perbaikan yang berkala agar sistem yang sudah ada tetap berjalan dengan baik demi kelancaran produktivitas. Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan, bahwa terjadinya permasalahan pengurangan setengah area pada tata letak gudang di Laundry System Business Unit guna memperkecil inventaris, berikut gambar pengurangan setengah area tata letak gudang:

Gambar 4.5 *Mapping Layout Warehouse*

Sumber: PT Panasonic Manufacturing Indonesia, 2023

Beberapa langkah telah dilakukan *Laundry System Business Unit* (LSBU), antara lain pengaturan dalam penempatan persediaan dibagi menjadi tiga area. Penempatan barang atau komponen tetap sesuai dengan jenis klasifikasinya. Area penempatan persediaan untuk kebutuhan produksi diantaranya area *warehouse* di lantai dua untuk *part safety*, area *warehouse* kanopi untuk komponen dengan ukuran besar dan penyimpanan komponen yang sudah terverifikasi cek baik oleh *Incoming Quality Control* (IQC) langsung ditempatkan area produksi untuk segera digunakan.

Adanya pengurangan setengah dari area *warehouse*, berpotensi timbulnya risiko yang terjadi di lingkungan *Laundry System Business Unit* (LSBU). Perbaikan selalu dilakukan dan LSBU memerlukan suatu sistem baru agar aktivitas pengujian tetap berjalan dengan baik tanpa menghambat aktivitas produksi. Penulis melakukan analisis pengelolaan persediaan berbasis *Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission* (COSO) untuk menilai risiko yang terjadi dan diharapkan dapat memberikan rekomendasi operasional bisnis yang

lebih efektif dan efisien. Berikut adalah penjelasan lengkap analisis pengelolaan persediaan berbasis COSO yang penulis laksanakan selama di *Laundry System Business Unit* (LSBU):

1) Lingkungan Pengendalian

   Lingkungan pengendalian ditandai dengan adanya penetapan struktur organisasi beserta tanggung jawab. Berdasarkan dokumen perusahaan berupa struktur organisasi pada Gambar 4.2 *Laundry System Business Unit* (LSBU) memiliki struktur organisasi yang jelas dan terstruktur. Dapat dilihat pada Gambar 4.2 bahwa masing masing memiliki jabatan dan fungsi tanggung jawabnya masing masing. Adanya *Chief Operating Officer* (COO) berperan penting dalam memimpin pelaksanaan operasional bisnis unit dan dibantu oleh *Manager Business Unit*. Dalam Struktur terdapat satu orang merangkap dua jabatan yaitu Manager Business Unit selaku *Manager Purchasing*, namun demikian hal tersebut tidak ditemukannya yang dapat mengganggu fungsi dan tanggung jawab dalam posisi tersebut. Struktur dari divisi lainnya terutama divisi *purchasing* terkait dengan lingkungan pengendaliannya sudah terancang dengan baik karena menjalani fungsi tugasnya masing masing.

   Lebih lanjut bahwa, PT Panasonic Manufacturing Indonesia memiliki prinsip dalam mengembangkan sumber daya manusia nya sesuai dengan moto perusahaan yaitu *"Make People Before Product"*. Tujuan terbentuknya struktur organisasi yaitu menciptakan pengetahuan dan

keterampilan masing masing anggota didalamnya sesuai dengan hal hal yang ditekuninya, sehingga dalam mencapai tujuan perusahaan dapat lebih efektif dan efisien.

Prinsip diatas sejalan dengan kesadaran tanggung jawab masing masing pekerja, berdasarkan pernyataan dari tiga narasumber diantaranya Bapak Rony (R2) yaitu:

"... tanggung jawab kerja saya sebagai buyer ya, jadi menyediakan part part yang dipakai produksi, supaya di produksi tidak line stop..." (Kamis, 22 Juni 2023)

Pernyataan Bapak Rony (R2) didukung oleh pernyataan Ibu Yeni (Y1) terkait dengan struktur organisasi yaitu:

"Iya...terstruktur...purchasing...mengambil keputusan harga yang layak...artinya sesuai standard kualitas" (Senin, 26 Juni 2023)

Dilihat dari pernyataan hasil wawancara Bapak Rony (R2) dan Ibu Yeni (Y1) memahami tanggung jawabnya berdasarkan struktur organisasi, hal serupa juga didukung oleh Bapak Amin (A3) yaitu:

"... tanggung jawabnya...engga hanya barang, melainkan nilai ya, barang...aset perusahaan... section chief itu kan punya member...kita harus bisa manage itu..." (Selasa, 20 Juni 2023)

Dari ketiga pernyataan tersebut dapat dijelaskan bahwa struktur organisasi memiliki peran penting untuk memahami hal hal yang menjadi tanggung jawabnya untuk mencapai hal hal yang diharapkan didalam organisasi

tersebut. Semakin pekerja memahami hal hal tanggung jawabnya, semakin baik dalam membentuk suatu komitmen pekerja di suatu perusahaan.

2) Penilaian Risiko

Penilaian risiko diperlukan identifikasi dan analisis terkait perubahan yang terjadi. Dapat dilihat pada Gambar 4.5 bahwa terjadi pengurangan setengah dari area *warehouse*. Pengurangan area tersebut bertujuan untuk menguji dalam meminimalisir persediaan di *Laundry System Business Unit* (LSBU) dari Panasonic Corporation. Analisis perubahan yang terjadi akibat pengurangan setengah area di *warehouse* dalam penyimpanan persediaan adalah adanya perubahan aktivitas sistem penempatan persediaan dan kondisi yang kurang baik dalam aktivitas 5S *(Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke)*. Berdasarkan observasi yang penulis lakukan selama magang, bahwa pengaturan dalam penyimpanan lokasi dilakukan pada tiga area diantaranya area *warehouse* lantai dua, area *warehouse* kanopi dan area produksi. Dapat dilihat melalui pernyataan yang disampaikan oleh Bapak Rony (R2) yaitu:

"...saat ini menggalakkan atau meminimize inventory...separuh gudang karena menjaga jangan sampai overstock, tapi juga engga boleh kalo stok sampai kurang...karena engga boleh line stop..." (Kamis, 22 Juni 2023)

Pernyataan yang sama didapatkan dukungan pula melalui pernyataan Bapak Amin (A3) yaitu:

"…tempat kita juga terbatas…kendala pas produksi tidak lancar itu tadi ya masalah tempat akhirnya ada kendala lainnya 5S…kanopi itu bisa diakses semuanya…engga ketutup...warehouse lantai dua itu ada ruangan khusus…sekarang kita lagi area dibatasi agar supplier tidak mengirim banyak…" (Selasa, 20 Juni 2023)

Pernyataan lainnya dari narasumber Ibu Yeni (Y1) terkait tempat penyimpanan yang penuh yaitu:

"…kehujanan…karena kepenuhan di gudang jadi penyimpanan diluar gudang...dan engga sering" (Senin, 26 Juni 2023)

Berdasarkan dari pernyataan tiga narasumber tersebut, penulis merangkum bahwa lokasi penyimpanan tidak hanya di area *warehouse* utama yang di lantai dua, melainkan *warehouse* kanopi dengan posisi yang dapat diakses tidak hanya pekerja PT Panasonic Manufacturing, melainkan supir pengantaran barang dari pihak eksternal yaitu *supplier*. Berdasarkan pernyataan Bapak Amin bahwa, ada pembatasan pengiriman yang terlalu banyak dari *supplier.* Penulis selama magang juga mendapati hasil observasi yaitu beberapa komponen yang baru tiba di *Laundry System Business Unit* (LSBU) dari *supplier* langsung digunakan oleh divisi produksi, sebelum digunakan harus di cek kualifikasi berdasarkan standard kualifikasi *Incoming Quality Control* dan berupaya untuk tetap menjalan sistem *First in First out* (FIFO).

Dari hasil analisis dan reduksi data, penulis dalam menilai perubahan yang terjadi akibat pengurangan area *warehouse* ditandai dengan adanya perubahan aktivitas penyimpanan yaitu penggunaan secara langsung dari *supplier* ke divisi produksi LSBU. Jika terjadi aktivitas produksi terhenti, maka ada risiko penumpukkan komponen atau barang dalam menyimpan pada tiga area. Penumpukkan tersebut juga semakin membuat aktivitas 5S tidak berjalan dengan baik.

3) Aktivitas Pengendalian

Aktivitas pengendalian ditandai dengan memilih dan mengembangkan aktivitas atas teknologi yang akan terbentuk suatu kebijakan dan prosedur. PT Panasonic Manufacturing telah menerapkan beberapa sistem manajemen diantaranya penerapan manajemen mutu yang berstandard internasional yaitu ISO 9001, penerapan sistem informasi *Enterprise Resource Planning* (ERP) yang terintegrasi pada sistem SAP *(System Analysis and Product in Data Processing)*, penerapan prinsip manajemen 5S *(Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke)*, penerapan teknik MRP *(Material Requirement Planning)* dan penerapan konsep *First in First out* (FIFO).

Seluruh bisnis unit harus menerapkan sistem manajemen yang disusun oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Adanya kebijakan penerapan aktivitas tersebut membuat bisnis unit dalam menciptakan barang terarah dan terstruktur. Perusahaan yang baik adalah perusahaan yang melakukan perbaikan untuk lebih baik dan mencoba untuk aktivitas operasional yang

lebih efektif maupun efisien. Pernyataan diperkuat oleh pernyataan Bapak Rony (R2) yaitu:

"…kalo dulu sih kita salah pakai sistem yang engga SAP…lebih bagus SAP begitu" (Kamis, 22 Juni 2023)

Kemudian, didukung oleh pernyataan narasumber Ibu Yeni (Y1) terkait penerapa sistem MRP dan SAP yaitu:

"…kita juga pakai sistem SAP ya...tidak merasakan kesulitan ya, hanya saja kebijakan yang ditetapkan…harus kita sampaikan" (Senin, 26 Juni 2023)

Hasil pernyataan melalui wawancara tersebut bahwa selama menggunakan sistem tersebut harus dikomunikasikan lebih cepat dalam menjalankan kebijakan terkait dengan pembaruan harga. Hasil analisis dan reduksi data, penulis juga mendapati pernyataan narasumber yang dijadikan sebagai temuan penelitian terkait dengan mengembangkan aktivitas yang baru dalam meminimalisir persediaan melalui pernyataan narasumber Bapak Amin (A3) yaitu:

"…kita maunya pakai just in time…masa percobaan just in time itu bukan engga bisa, kita berusaha untuk just in time, tapi ya kendalanya jauh karena lingkungan kita bukan kawasan industry…" (Selasa, 20 Juni 2023)

Pernyataan tersebut dapat dikatakan bahwa terdapat temuan penelitian, *Laundry System Business Unit* (LSBU) melakukan percobaan strategi manajemen baru dalam memperhitungkan manajemen persediaan yaitu melakukan sistem *Just in Time* (JIT). Berdasarkan analisis yang dilakukan

penulis melalui wawancara, observasi dan telaah dokumen, bahwa pernyataan narasumber Bapak Amin (A3) yaitu membatasi kedatangan *supplier* dalam pengiriman jumlah yang banyak sesuai dengan Tabel 4.3 *(Forecasting)* dan Tabel 4.4 *(Purchase Order)*. Dapat dilihat bahwa Tabel 4.4 menunjukkan bahwa divisi *purchasing* dalam membeli komponen bentuk kesepakatan dengan *supplier* melalui dokumen *Purchase order* dengan total 176.480 Pcs tidak melebihi total perkiraan ramalan yang dibuat oleh divisi purchasing dalam bentuk *Forecasting* dapat dilihat pada Tabel 4.3, dapat disimpulkan bahwa divisi *purchasing* berupaya untuk memesan dan membeli tidak melebihi total perkiraan ramalan yang dibuat.

Dalam analisis dan reduksi data yang telah dilakukan oleh penulis, aktivitas pengendalian *Laundry System Business Unit* (LSBU) dilaksanakan secara baik, upaya dilakukan secara berkelanjutan dalam menjalani percobaan pengurangan setengah area *warehouse* tanpa menghambat aktivitas lainnya.

4) Sistem Informasi dan Komunikasi

Sistem informasi dan komunikasi ditandai dengan penggunaan informasi dan hubungan komunikasi yang relevan oleh pihak yang terlibat. PT Panasonic Manufacturing Indonesia telah menerapkan kebijakan dan prosedur dalam menentukan arah manajemen lebih baik dalam menjalankan aktivitas operasional bisnis.

PT Panasonic Manufacturing Indonesia telah menerapkan sistem informasi dan manajemen yang baik seperti terintegrasinya penerapan *Enterprise Resource Planning* (ERP), sistem tersebut menjadi penghubung komunikasi dalam perusahaan.

Dalam menjalankan aktivitas operasional, komunikasi tidak hanya dilakukan oleh pihak internal selaku pekerja diperusahaan, melainkan pihak eksternal selaku *supplier*. Dalam mendapatkan informasi penting yang dimana data tersebut dianggap valid, perusahaan memerlukan suatu dokumen dokumen setiap aktivitas yang dapat dipertanggung jawabkan oleh setiap pekerja seperti surat jalan atau *Delivery Order* (DO), *Material Picking Slip*, *Forecasting*, *Purchase Order*, jadwal pengiriman *supplier* dan lain sebagainya. Dalam analisis ini berhubungan dengan pencatatan yang perlu dilaporkan maka dibutuhkannya informasi yang relevan dan sah terbukti adanya isi informasi tersebut terkait dengan manajemen persediaan. Analisis ini dapat dilihat melalui pernyataan para narasumber terkait kondisi penyampaian terkait informasi diantaranya Ibu Yeni (Y1) yaitu:

"…miss communication secara internal ya, harusnya disampaikan hari ini malah disampaikan dua hari kemudian karena lupa…kalo supplier…kita menyampaikan request untuk dilakukan perbaikan…entah disana ada masalah internal di mereka yang tidak disampaikan ke kita…moulding atau…man power yang menyebabkan keterlambatan" (Senin, 26 Juni 2023)

Pernyataan tersebut penulis dapat memberikan analisis bahwa, terjadi keterlambatan seseorang dalam menyampaikan informasi karena kelalaiannya *(human error)* dan beberapa faktor lainnya yang dapat menyebabkan informasi tidak dapat diatasi dengan cepat. Narasumber lainnya menurut Bapak Rony (R2) mengatakan bahwa hubungan komunikasi dapat dikatakan lancar yaitu:

"komunikasi lancar ya…meeting kalo ada masalah…harus selalu ya…masalah part part yang kurang melalui whatsapp group…diantisipasi begitu ya" (Kamis, 22 Juni 2023)

Pernyataan yang disampaikan Bapak Rony bahwa komunikasi dalam penyampaian informasi dapat dilakukan melalui rapat dan sarana komunikasi melalui aplikasi perangkat lunak yaitu *whastapp*. Dalam memperkuat pernyataan narasumber tersebut, bahwa penulis selama melaksanakan magang, melaksanakan rapat harian setiap harinya bersama seluruh divisi. Dalam rapat tersebut dihadiri seluruh divisi dalam memberikan informasi kegiatan kegiatan yang sudah terlaksana serta kendala yang sedang dihadapi. Rapat tersebut dilaksanakan setiap hari pada pukul 10.00 WIB, sehingga akan terlihat perkembangan proses yang telah dijalani.

Pernyataan juga didukung oleh narasumber Bapak Amin (A3) terkait penyampaian informasi terkait permintaan dari produksi yaitu:

"...kita berdasarkan MPS ya...pasti kita pakai whatsapp...dinamakan unplanned..." (Selasa, 20 Juni 2023)

Dalam pernyataan tersebut, komunikasi terjalin untuk saling bertukar informasi sesuai apa yang dibutuhkan masing masing divisi. Informasi didapatkan tidak hanya melalui sarana aplikasi melainkan suatu dokumen perusahaan yang mempermudah jalannya suatu aktivitas operasional. Dalam pernyataan narasumber Bapak Amin (A3) bahwa *Material Picking Slip* (MPS) merupakan informasi yang berisi terkait permintaan kebutuhan persediaan atau komponen untuk produksi. Dalam hal ini, penulis berdasarkan pengamatan, sering terjadinya pergantian model untuk menghindari *line stop*, maka informasi perubahan yang ada di *Material Picking Slip* akan dialihkan percakapan melalui *whatsapp group* seperti yang dikatakan oleh Bapak Amin (A3) dinamakan *unplanned*.

Hasil dari analisis dan reduksi data yang penulis lakukan, pentingnya seseorang dalam tanggap menghadapi suatu informasi yang diperlukan dan kesadaran seseorang dalam menyelesaikan suatu pekerjaannya untuk menghindari kelalaian dalam memberikan informasi.

5) Aktivitas Pemantauan

Aktivitas pemantauan ditandai dengan dilakukannya evaluasi secara berkelanjutan untuk melihat kekurangan yang ada selama aktivitas berlangsung. Berdasarkan yang telah dianalisis sebelumnya, bahwa dampak dari pengurangan area *warehouse* menimbulkan risiko yang dapat

mengganggu aktivitas seperti aktivitas 5S *(Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke)* yang kurang berjalan dengan baik dan jika terjadinya berhentinya aktivitas produksi *(line stop),* maka dapat terjadi penumpukkan *part* atau komponen, nantinya akan sulit mengatur area dalam menyimpan persediaan karena keterbatasan area.

Bentuk evaluasi evaluasi telah dilakukan *Laundry System Business Unit* dalam meminimalisir persediaan diantaranya dilakukannya penempatan persediaan di tiga area, melakukan pergantian model untuk menghindari *line stop* agar tidak terjadi penumpukkan *part* atau komponen di area *warehouse* dan melakukan percobaan aktivitas sistem baru yaitu langsung menggunakan komponen atau *part* dari *supplier* oleh produksi sesuai. Namun demikian, telah ditemukan bahwa pengurangan area tersebut adanya aktivitas kurang berjalan dengan baik yaitu aktivitas 5S *(Seiri, Seiton, Seiso, Shitsuke* dan *Seiketsu)*.

Berdasarkan pengamatan selama penulis melaksanakan magang, bentuk pengawasan telah dilakukan oleh para pekerja. Bentuk pengawasan dalam mengelola persediaan dengan menggunakan standard dokumen perusahaan seperti pencatatan persediaan menggunakan *Material Control Card*, pembelian komponen berdasarkan dokumen *Purchase Order* untuk mengecek kuantitas aktual barang fisiknya, dan seluruh area perusahaan menggunakan kamera pengawas.

Dalam menjalankan aktivitas pengurangan area *warehouse*, *Laundry System Business Unit* (LSBU) telah melakukan segala upaya untuk tetap menjaga persediaan, meskipun masih terdapat kendala kurang baik dalam aktivitas 5S, namun LSBU tetap melakukan perbaikan secara berkala agar lebih efektif dan efisien. Hasil evaluasi dampak dari pengurangan area akan menilai bagaimana pengelolaan persediaan dapat berjalan dengan baik. Dapat dilihat dari tiga pernyataan narasumber terkait efektivitas dan efisiensi pengelolaan persediaan, pertama Ibu Yeni (Y1):

"…menuju kearah efektivitas…tetap dilakukan perbaikan agar lebih efektif" (Senin, 26 Juni 2023)

Pernyataan dari narasumber Ibu Yeni (Y1), dijelaskan pula oleh Bapak Rony (R2) yaitu:

"…efisien efektif ya, Cuma 5S nya engga bagus ya, masih banyak barang diluar itu juga cenderung ada nanti kehilangan ya…efektif ya…gaperlu tempat besar…" (Kamis, 22 Juni 2023)

Dijelaskan pula oleh informasi selanjutnya oleh Bapak Rony (R2) bahwa tolok ukur efektif yaitu aktivitas produksi terhenti atau tidaknya. Lebih lanjut, didukung oleh pernyataan Bapak Amin (A3) yaitu:

"…efektif dan efisien ya belum tapi kan selalu melakukan improvement dilakukan setiap hari hingga mencapai efektif dan efisien…" (Selasa, 20 Juni 2023)

Dalam pernyataan tersebut yang menyatakan belum mencapai efektif dan efisien yaitu narasumber Bapak Amin(A3) selaku *section chief warehouse*. Dari hasil analisis dan reduksi data, penulis mendapati bahwa selama aktivitas didalam bisnis unit masih melakukan perbaikan perbaikan didalamnya, maka aktivitias tersebut masuk ke dalam kategori arah menuju efektivitas dan efisien.

Menurut Heizer et al., (2017) mengemukakan bahwa, dalam meningkatkan produktivitas dengan memperbaiki melalui dua acara diantaranya: mengurangi input namun demikian menjaga *output* agar tetap konsisten atau meningkatkan output namun demikian menjaga *input* agar tetap konsisten. Berdasarkan pendapat ahli, menurut penulis dalam memahaminya yaitu ketika suatu perusahaan dalam melakukan peningkatan produktivitas akan ada aktivitas perbaikan dengan melakukan dua cara tersebut. Dalam melakukan cara tersebut maka perusahaan juga akan mengarah peningkatan efektivitas dan efisiensi melalui perbaikan tersebut.

Dalam artikel jurnal yang dikemukakan oleh Yulientinah & Siregar (2021) bahwa pengendalian sangat diperlukan tujuannya untuk mengawasi jalannya aktivitas perusahaan dimaksudkan untuk menghindari terjadinya hal hal yang dapat timbul kerugian bagi perusahaan seperti penyelewengan, kecurangan, pemborosan dan pencurian baik dalam perusahaan maupun luar perusahaan serta menilai perusahaan untuk mengevaluasi dan mengambil keputusan dalam perbaikan sebagai bentuk antisipasi kelemahan perusahaan.

Lebih lanjut, bahwa *Laundry System Business Unit* (LSBU) untuk menjaga produktivitas melakukan upaya perbaikan seperti mengurangi aktivitas pembelian inventaris yang berlebihan namun tetap menjaga persediaan untuk kebutuhan produksi, kemudian memperbaiki metode kerja akibat pengurangan area *warehouse* sehingga melakukan upaya dengan cara melakukan melakukan penyimpanan di tiga area dan menghindari *line stop* produksi agar tidak terjadi penumpukkan barang atau komponen di area *warehouse* yang akan mengakibatkan aktivitas 5S *(Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu* dan *Shitsuke)* terganggu dengan cara melakukan metode pergantian model. Lebih lanjut, berdasarkan pernyataan narasumber Bapak Rony (R2) bahwa dalam aktivitas 5S masih dianggap kurang baik karena tidak rapih, penulis dalam hal pernyataan tersebut bahwa akan menghambat pergerakan prinsip manajemen yang harus dilakukan. Prinsip tersebut dijalankan oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia berdasarkan prinsip manajemen yang dikemukakan oleh *Takashi Osada*, manajemen 5S merupakan manajemen yang beroperasi dalam memanfaatkan tempat kerja untuk melatih kebiasaan pekerja dalam meningkatkan disiplin kerja (Osada, 2002)

4.6 Diskusi Hasil

Pada bagian diskusi hasil, data dan informasi yang diperoleh berasal dari observasi, wawancara dan dokumentasi. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui bagaimana pengelolaan persediaan yang dilakukan *Laundry System Business Unit* di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Penulis dalam menganalisis pengelolaan persediaan berbasis pada prosedur analisis pengendalian internal COSO

(Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission) 2013. Proses analisis tersebut melibatkan keseluruhan pihak sebuah organisasi dalam pencapaian tujuan perusahaan dalam aspek operasional, pelaporan dan kepatuhan. Penulis fokus dalam aspek operasional didalam organisasi *Laundry System Business Unit* (LSBU) terutama pada *Divisi Purchasing* dalam manajemen persediaan.

Prosedur Analasis COSO terbagi dalam lima (5) langkah yaitu lingkungan pengendalian internal, aktivitas pengendalian, penilaian risiko, sistem informasi dan komunikasi, serta pengawasan (Stephen, 2013). Lingkungan pengendalian internal ditandai dengan penetapan struktur organisasi beserta tanggung jawab yang akan membentuk komitmen dan kompetensi. Penilaian risiko ditandai dengan identifikasi dan analisis perubahan yang terjadi didalam lingkungan. Aktivitas pengendalian ditandai dengan memilih serta mengembangkan aktivitas sehingga akan terbentuk suatu kebijakan dan prosedur sebagai pedoman. Sistem informasi dan komunikasi ditandai dengan hubungan komunikasi dan penggunaan informasi yang relevan pada pihak yang terlibat.

Hasil pengamatan yang dilakukan oleh penulis dapat dijabarkan dalam dua sisi sudut pandang yaitu karyawan *section chief purchasing buyer* dan karyawan *warehouse*. Penulis selalu melihat dan mengamati bahwa *section chief buyer* melakukan pemeriksaan dengan menghitung jumlah persediaan bahan baku mentah secara mandiri di satu jam terakhir sebelum jam kerja berakhir. Pemeriksaan

tersebut merupakan tanggung jawab karyawan *warehouse* untuk melakukan pemeriksaan jumlah persediaan bahan baku, melainkan *section chief* tersebut tetap melakukan secara mandiri dengan menghitung secara langsung ke lapangan. Karyawan *warehouse* beranggapan bahwa adanya ketidakpercayaan *section chief buyer* terhadap karyawan *warehouse*.

Penulis melakukan wawancara dengan tiga narasumber salah satunya *section chief buyer*, berdasarkan hasil wawancara dengan narasumber tersebut, penulis memberikan pertanyaan terkait kehilangan akibat pencurian. Hasil wawancara tersebut di informasikan bahwa pada 8 tahun yang lalu telah terjadi kehilangan yang dilakukan oleh karyawan itu sendiri artinya adanya pencurian komponen yang dilakukan oleh salah satu karyawan dan diberikan hukuman dikeluarkan dari perusahaan. Menurut hasil pengamatan penulis, untuk menghindari hal tersebut terjadi kembali, *section chief buyer* melakukan pengawasan ketat secara mandiri untuk menghitung jumlah persediaan bahan baku meskipun pihak karyawan *warehouse* telah memberikan laporan catatan jumlah persediaan bahan baku mentah secara fisik melalui *material control card* maupun melalui *SAP*.

Dapat dilihat dari hasil wawancara dan analisis yang telah dijabarkan sebelumnya, bahwa struktur organisasi sangat penting untuk menentukan arah manajemen dalam fungsi dan tanggung jawab dalam menjalankan aktivitas operasional para pekerja. Para pekerja akan memahami hal hal yang harus dilakukan selama bekerja, tanggung jawab tersebut akan membentuk suatu

komitmen pekerja terhadap perusahaan dan menciptakan kompetensi masing masing pekerja. Struktur organisasi juga berperan penting sebagai bentuk penghubung komunikasi pihak terkait. Dalam pernyataan tiga narasumber, masing masing memahami tanggung jawabnya sehingga memahami hal hal yang harus dilakukan agar aktivitas yang dijalankan lebih terstuktur. Divisi *purchasing* memahami tanggung jawabnya dalam membeli dan memesan persediaan untuk kebutuhan produksi menggunakan sistem *Material Requirement Planning* (MRP) dan pemesanan berdasarkan jadwal produksi dengan menyesuaikan jenis barang atau komponen, aktivitas tersebut dilakukan berdasarkan kebijakan dan prosedur PT Panasonic Manufacturing Indonesia.

Gambar 4.5 menunjukkan bahwa terkait situasi dan kondisi lingkungan, dalam area tata letak *warehouse* mengalami pengurangan setengah dengan tujuan memperkecil inventaris, sehingga divisi *purchasing* berupaya untuk meminimalisir pembelian komponen agar lebih optimal sehingga tidak ada aktivitas lainnya yang terganggu. Tabel 4.3 dan Tabel 4.4 merupakan bentuk dokumen kerja divisi *purchasing* dalam membeli dan memesan persediaan dengan menggunakan peramalaman dalam bentuk dokumen *Forecasting* dan *Purchase Order* merupakan dokumen kepastian yang diterima oleh *supplier* dari divisi *purchasing Laundry System Business Unit* (LSBU) tujuannya untuk memastikan bahwa pesanan sesuai dengan perjanjian kesepakatan kedua belah pihak. Dapat dilihat dari tabel tersebut upaya untuk memperkecil inventaris, divisi *purchasing* menyesuaikan kondisi pengurangan area *warehouse*. Tabel 4.3 menunjukkan bahwa estimasi pemesanan

sebesar 201.300 Pcs sedangkan Tabel 4.4 menunjukkan bahwa akumulasi pemesanan sesuai kesepakatan bersama *supplier* tidak melebihi atau angkanya tidak mendekati angka 200.000 melainkan sebesar 176.480 Pcs. Berdasarkan hasil wawancara narasumber Bapak Amin (A3), hal tersebut sebagai salah satu bentuk upaya untuk membatasi *supplier* dalam mengirim komponen dalam jumlah banyak karena keterbatasan area.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan oleh penulis, karyawan *warehouse* merasakan kesulitan dalam menempatkan penyimpanan persediaan dengan kondisi area gudang seperti pada Gambar 4.5 dan karyawan tersebut menganggap bahwa pihak karyawan *purchasing* terkadang membeli persediaan dengan jumlah yang besar dan karyawan *warehouse* sulit mengatur area penyimpanan karena sempitnya area gudang dan aktivitas 5S menjadi berantakan atau tidak berjalan dengan baik.

Upaya lainnya akibat pengurangan setengah area *warehouse*, pimpinan serta jajaran *Laundry System Business Unit* (LSBU) melakukan pembagian tiga area penempatan diantara area *warehouse* utama di lantai dua, area *warehouse* kanopi yang berada di lantai satu dan area produksi. Lebih lanjut bahwa khusus area produksi sebagai bentuk upaya terbaru yang dilakukan LSBU dalam mengembangkan sistem baru dengan menggunakan langsung komponen dari kedatangan *supplier* menuju produksi untuk segera digunakan. Berdasarkan pernyataan Bapak Amin (A3) bahwa LSBU mencoba untuk berusaha melakukan

sistem *Just in Time*, namun dalam melakukan sistem tersebut sulit dilakukan karena diperlukan ketepatan waktu *supplier* dalam memenuhi pesanan, bahwa lokasi PT Panasonic Manufacturing Indonesia dianggap tidak strategis karena bukan kawasan industri, kemudian diperkuat dengan pernyataan Bapak Rony (R2) PT Panasonic Manufacturing Indonesia jauh dari strategis karena lokasi *supplier* dari daerah Karawang, Cikarang, Cilegon dan sebagian Tangerang sedangkan lokasi perusahaan di Jakarta Timur. Berbeda dengan pernyataan Ibu Yeni (Y1) bahwa dari pernyataannya hal tersebut dapat diatasi karena saat ini ada jalan tol *(tax on location)* yang mempermudah akses menuju perusahaan.

Dalam penempatan persediaan di area *warehouse* kanopi, berpotensi terjadinya kehilangan menurut pernyataan Bapak Rony (R2), kemudian dilanjutkan oleh pernyataan Bapak Amin (A3) bahwa pemantauan dapat dilakukan melalui kamera pengawas, dokumen dokumen penting untuk masuk keluar nya barang berdasarkan surat jalan atau *Delivery Order* (DO) serta kecocokan jumlah aktual berdasarkan *Purchase Order*, kemudian didukung dokumen lainnya seperti *Material Control Card* untuk pencatatan jumlah fisik kemudian nantinya terintegrasi ke dalam *System Application and Production in Data Processing* (SAP) yang akan *dilakukan stock opname* dalam memenuhi laporan laporan ke pimpinan, hal tersebut dilakukan dengan melakukan *stock opname* untuk mempermudah pelaporan divisi keuangan dalam kesesuaian jumlah persediaan dengan catatan jumlah aktual, aktivitas tersebut juga harus sejalan dengan sistem *First in First out* (FIFO)

Berdasarkan pernyataan wawancara narasumber Bapak Rony (R2) bahwa pernah terjadi kehilangan pada delapan tahun lalu. Kehilangan karena ada karyawan didalamnya itu sendiri yang melakukannya. Karyawan tersebut mengeluarkan barang kemudian diberikan sanksi berat yaitu diberhentikan dalam pekerjaannya. Lebih lanjut, penulis pada saat melaksanakan magang mengamati narasumber Bapak Rony (R2) setiap hari di sore hari sebelum jam kerja berakhir, melakukan cek perhitungan jumlah aktual sendiri. Tanggung jawab perhitungan aktual masuk kedalam tanggung jawab staff *warehouse*. Pernyataan narasumber Ibu Yeni (Y1) dan Bapak Amin (A3) menyatakan bahwa selama bekerja di PT Panasonic Manufacturing tidak pernah terjadi kehilangan persediaan. Pada tahun 2023, penulis merangkum bahwa selama penulis melaksanakan magang tidak pernah terjadi kehilangan, jika pernah terjadinya kehilangan hal tersebut pastinya sudah diberikan sanksi berat sesuai kesepakatan kerja seperti yang dikatakan Bapak Rony (R2) dan kasus tersebut memiliki manajemen yang berbeda dari perbedaan tahun kejadian dengan tahun 2023.

Berdasarkan hasil pengamatan atau observasi yang dilakukan penulis, selama penulis setiap hari mengikuti rapat harian dan catatan rapat harian ditemukan aktivitas pergantian model dalam memproduksi mesin cuci. Pergantian model *(change model)* sebagai bentuk upaya menghindari terjadinya pemberhentian produksi *(line stop)*. Berdasarkan pernyataan dalam wawancara narasumber Bapak Rony (R2) dan Bapak Amin (A3), bahwa upaya pergantian model dianggap efektif untuk menghindari terjadinya *line stop*. Berdasarkan pernyataan Bapak Rony (R2)

bahwa *line stop* produksi dapat terjadi yang berhubungan dengan *loss time*. *Loss time* akan merugikan aktivitas operasional, karena banyaknya waktu yang terbuang karena aktivitas produksi terhenti bisa terjadi karena beberapa faktor seperti gangguan dalam proses, kerusakan mesin, bahan baku setengah jadi (komponen) tidak ada dan akan berdampak pada jumlah pekerja terhenti aktivitasnya karena hal tersebut.

Lebih lanjut pernyataan dari Bapak Amin (A3) bahwa produksi pastinya akan menghadapi pemberhentian aktivitas karena beberapa kendala, jika hal tersebut terjadi maka akan terjadi penumpukkan *part* atau komponen di *warehouse* yang akan mengganggu aktivitas 5S *(Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke)*. Pernyataan narasumber tersebut diperkuat dengan Bapak Rony (R2) bahwa aktivitas 5S dianggap kurang baik dan tata kerja dianggap tidak rapih terutama di *warehouse* kanopi. Berdasarkan masing masing narasumber dan diperkuat dengan pengamatan penulis, bahwa *Laundry System Business Unit* (LSBU) selalu melakukan perbaikan perbaikan yang berkelanjutan dan berkala sebagai bentuk evaluasi kerja operasional bisnis unit agar aktivitas berjalan lebih optimal. Perbaikan tersebut dianggap sebagai upaya agar operasional bisnis unit lebih mengarah ke efektivitas dan efisiensi. Bentuk evaluasi kinerja tidak hanya dilakukan pihak internal (manajemen) melainkan pihak eksternal *(supplier)* dilakukan evaluasi kinerja *supplier* berdasarkan kebijakan perusahaan dengan tolok ukur QCD *(Quality, Cost and Delivery)* + SE *(Safety and Environmental)*.

Berdasarkan hasil dan pembahasan yang sudah dijabarkan di paragraf paragraf sebelumnya, penulis dapat menilai bahwa *Laundry System Business Unit* (LSBU) di PT Panasonic Manufacturing Indonesia dalam mengelola persediaan berdasarkan prosedur analisis *Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission* (COSO) telah efektif dan efisien dengan tetap melakukan perbaikan perbaikan untuk lebih optimal. Alasan penulis dalam menilai pengelolaan persediaan di LSBU berbasis COSO adalah melihat tolok ukur dalam aktivitas produktivitas yang tetap berjalan berupaya untuk memenuhi target yang diharapkannya, melakukan aktivitas operasional sesuai kebijakan serta prosedur perusahaan dengan prinsip prinsip manajemen yang dijalani sehingga lebih terarah dan terstruktur dan memiliki sistem kerja yang terintegrasi dengan teknologi *Enterprise Resource Planning* (ERP).

Proses analisis dan temuan penelitian yang telah penulis lakukan dengan diskusi dan wawancara bersama narasumber pada dasarnya adalah salah satu langkah analisis data berupa proses penyusunan kesimpulan atau verifikasi *(conclusion drawing or verification).* Penyusunan kesimpulan diperlukannya dukungan berdasarkan bukti bukti yang valid dan konsisten yang diambil melalui proses sebelumnya yaitu penyajian data. Berdasarkan bukti bukti yang valid dan konsisten yang telah dikumpulkan dan disajikan, maka kesimpulan yang disajikan merupakan kesimpulan yang bersifat kredibel (Abdussamad, 2021).

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian tentang analisis pengelolaan persediaan berbasis *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commission* (COSO) pada *Laundry System Business Unit* (LSBU) PT Panasonic Manufacturing Indonesia, yang dilakukan dengan menggunakan metode pengumpulan data berupa observasi, wawancara dan dokumentasi. Dapat diambil kesimpulan bahwa:

1. Adanya pengurangan setengah area gudang di *Laundry System Business Unit* (LSBU) terdapat kesulitan yang dirasakan oleh *department procurement*, tujuan pengurangan setengah area gudang tersebut bertujuan untuk meminimalisir persediaan. Pada divisi *purchasing* diharuskan membatasi pembelian persediaan yang berlebihan, harga yang terjangkau dengan kualitas yang baik. Pada divisi *warehouse* memiliki kesulitan dalam mengatur dan menyimpan persediaan yang telah dibeli oleh divisi *purchasing* karena terkadang jumlah yang dibeli dianggap terlalu banyak terlebih khusus lagi akibat adanya pengurangan setengah area gudang.
2. Sistem pengelolaan persediaan dapat dikatakan cukup efektif. Ukuran gudang termasuk luas dan cukup untuk menyimpan persediaan oleh divisi *purchasing*. Karyawan divisi *warehouse* merasakan kesulitan dalam menyimpan karena area gudang dianggap sempit karena adanya

pengurangan setengah area gudang sehingga dapat mengganggu beberapa aktivitas manajemen lainnya.

3. Aktivitas manajemen yang terganggu yaitu 5S yang berjalan kurang baik yang dapat mengganggu kualitas bahan baku serta menghindari kehilangan persediaan yang pernah terjadi di 8 tahun yang lalu yang dilakukan oleh karyawan itu sendiri diperlukannya pengawasan yang ketat dan jika terjadi *line stop* dapat terjadi penumpukkan persediaan sehingga aktivitas *first in first out* akan sulit berjalan pula.
4. *Laundry System Business Unit* (LSBU) melakukan percobaan *Just in Time* guna meningkatkan efektivitas serta efisiensi kegiatan operasional dan aktivitas yang dianggap tidak bermanfaat seperti menghindari *human error* akibat kelalaian seperti informasi terkait aktivitas pekerjaan.

5.2 Rekomendasi

Berikut ini adalah saran atau rekomendasi penulis berdasarkan dari kesimpulan yang penulis buat diatas mengenai analisis pengelolaan persediaan di Divisi *Purchasing Laundry System Business Unit* (LSBU) PT Panasonic Manufacturing Indonesia:

1 PT Panasonic Manufacturing Indonesia dapat membentuk dan melakukan sistem pengendalian internal yaitu suatu sistem bentuk proses manajemen dalam menjaga akurasi pelaporan, kepatuhan dan operasional perusahaan. Sistem pengendalian internal dapat dijalankan berdasarkan kerangka *Committee of Sponsoring Organization of the Treadway Commissions*

(COSO). Kebijakan sistem pengendalian internal COSO melingkupi seluruh pihak yang terkait seperti manajemen direksi, divisi, unit operasi dan fungsi fungsi terkait diperusahaan. Pengendalian internal COSO dapat membantu perusahaan dalam menilai operasional perusahaan berjalan karena didalamnya terdapat salah satu komponen penilaian risiko sehingga perusahaan dapat menilai kinerja yang dilakukannya.

2 Sulitnya pengaturan dalam menyimpan persediaan, *Laundry System Business Unit* (LSBU) melakukan penyimpanan di tiga area yaitu gudang utama di lantai dua, gudang kanopi dan area produksi untuk digunakan secara langsung.

3 Pengawasan ketat telah dilakukan oleh perusahaan, terjadinya kehilangan karena pencurian yang dilakukan oleh karyawan itu sendiri akan dikenakan sanksi terberat yaitu diberhentikan sebagai karyawan akibat pencurian. Pengawasan seperti gudang kanopi diberikan seluruh CCTV dan karyawan untuk mengakses ruang area gudang *part safety* diharuskan menggunakan tap kartu khusus area.

4 Dalam mengembangkan sistem *Just in Time* diperlukannya teknik *Kanban* sebagai sistem alur kerja manajemen yang baru. Teknik *Kanban* dilakukan untuk mempermudah komunikasi tim dalam divisi menyelesaikan waktu pekerjaan yang akan dilakukan, sedang dilakukan hingga telah selesai dilakukan pekerjaan tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Abdussamad, Z. (2021). *Metode Penelitian Kualitatif*. CV Syakir Media Press.

Alam, M. K., Thakur, O. A., & Islam, F. T. (2024). Inventory management systems of small and medium enterprises in Bangladesh. *Rajagiri Management Journal*, *18*(1), 8–19. https://doi.org/https://doi.org/10.1108/ramj-09-2022-0145

Anton, S. G., Elena, A., & Nucu, A. (2020). Jrfm-13-00281-V2.Pdf. *Enterprise Risk Management: A Literature Review and Agenda for Future Research*, *21*(1). https://doi.org/https://doi.org/10.3390/jrfm13110281

Creswel, J. (2014). *Research Design: Qualitative, Quantitative, and Mixed Methods Approach* (4th ed.). SAGE Publications Inc: California.

Creswell, J. (2013). *Qualitative Inquiry and Research Design: Choosing Among Five Approaches*. Sage Publications: California.

David, B. (2018). *Operations Management: An International Perspective*. Palgrave: Alabama.

Febrianto, A. (2023). The Analysis of Raw Material Usage Based on Forecast System. *Asian Journal of Applied Business and Management (AJABM)*, *2*(1), 113–124. https://doi.org/https://doi.org/10.55927/ajabm.v2i1.3547

Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management Sustainability and Supply Chain Management* (12th ed.). Pearson: England. https://doi.org/10.4135/9781483331096.n334

Ilham Ahmad, Marhama Maulah, Andi Ridwan Makkulawu, & Imran Muhtar. (2024). Analisis Peramalan Persediaan Bahan Baku dan Penentuan Stok Penyangga (Buffer Stock) Udang Vaname (Littopenaeus Vannamei). *Jurnal Riset Rumpun Ilmu Teknik(JURRITEK)*, *3*(1), 139–149.

https://doi.org/https://doi.org/10.55606/jurritek.v3i1.2810

Karim, N. A., Nawawi, A., & Salin, A. S. A. P. (2018). Inventory management effectiveness of a manufacturing company – Malaysian evidence. *International Journal of Law and Management*, *60*(5), 1163–1178. https://doi.org/https://doi.org/10.1108/IJLMA-04-2017-0094

Lowson, R. H. (2006). *Strategic Operations Management*. Routledge.

Miles, M. B., & Huberman, M. A. (1994). *Qualitative Data Analysis: An Expanded Sourcebook* (2nd ed.). Sage Publications: United States of America.

Nuraeni, N., & Santoso, B. (2024). Peranan Manajemen Persediaan Bahan Baku terhadap Penjadwalan Produksi PT XYZ. *Jurnal Bisnis Dan Manajemen (JURBISMAN)*, *2*(2), 379–394. https://doi.org/https://doi.org/10.61930/jurbisman.v2i2.614

Osada, T. (2002). *Sikap Kerja 5S*. PPM.

Panasonic, G. I. (2024). *Sejarah perusahaan Panasonic Gobel Indonesia*. https://www.panasonic.com/id/corporate/profile/history.html

Poster Integrated Framework Principles. (2023). COSO. coso.org

Robert, J. F., & Richard, C. (2018). *Operations and Supply Chain Management* (15th ed.). McGraw Hill: United States of America.

Runtuwene, R. A., & Karuntu, M. M. (2024). Analisis Tata Letak Gudang Terhadap Kinerja Operasional pada PT. Hasjrat Abadi Cabang Tendean Manado. *Jurnal EMBA*, *12*(1), 127–135. https://doi.org/https://doi.org/10.35794/emba.v12i01.53757

Schroeder, R. G. (2000). *Operations Management: Contemporary Concepts and Cases*. Irwin McGriw Hill: United States of America.

Schroeder, R. G., Goldstein Mayer, S., & Rungtusanatham, J. M. (2011).

Operations Management: Contemporary Concepts and Cases. McGraw Hill: Avenue of the America, New York.

Siyoto, S., & Sodik, A. (2015). *Dasar Metodologi Penelitian* (Cetakan 1). Literasi Media Publishing.

Stephen, M. (2013). *The 2013 COSO Framework and SOX Compliance One Approach to an Effective Transition*. The Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission (COSO). coso.org

Sugiyono. (2017). *Metode Penelitian Kualitatif* (3rd ed.). ALFABETA CV.

Sukanto, R., & Hani, H. (1987). *Organisasi Perusahaan: Teori, Struktur dan Perilaku* (2nd ed.). BPFE.

Ulfatin, N. (2015). *Metode Penelitian Kualitatif di Bidang Pendidikan: Teori dan Aplikasinya*. Media Nusantara Creative.

Yamit, Z. (2011). *Manajemen Produksi dan Operasi* (1st ed.). Ekonisia: Yogyakarta.

Yulientinah, D. S., & Siregar, S. A. (2021). Pengaruh Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Terhadap Pengendalian Internal Persediaan Pada Pt Trijati Primula. *Land Journal*, *2*(1), 54–64. https://doi.org/10.47491/landjournal.v2i1.1054

LAMPIRAN

Lampiran 1 – Daftar Susunan Pertanyaan Wawancara

Purchasing Cost Control

1) Menurut Ibu, apakah manajemen yang telah di rancang dapat dikatakan terstruktur dengan baik terutama pada divisi *purchasing* dan apakah hubungan komunikasi antar anggota *purchasing* dapat dikatakan efektif?
2) Apa yang menjadi kendala atau masalah selama di *purchasing* baik secara internal (manajemen) maupun eksternal (supplier)?
3) Apakah posisi atau letak PT Panasonic Manufacturing Indonesia sudah dapat dikatakan strategis?
4) Apa yang menjadi masalah dalam aktivitas kerja antara *purchasing* dengan supplier?
5) Apa yang menjadi tolok ukur dalam kriteria pemilihan dan kinerja supplier?
6) Bagaimana strategi penetapan harga yang diterapkan PT Panasonic Manufacturing Indonesia?
7) Bagaimana pihak *purchasing* dalam memperhitungkan jumlah persediaan yang dibutuhkan demi kelancaran produksi?
8) Dalam memperhitungkan persediaan, *Laundry System Business Unit* menerapkan sistem Material Requirement Planning, kesulitan apa yang ibu rasakan sebagai *section chief purchasing* cost control dengan menggunakan sistem tersebut?

9) Berapa target pencapaian presentase yang harus dicapai pada bagian *purchasing* ditahun 2022 dan 2023?
10) Bagaimana sistem perhitungan persediaan?
11) Apakah sistem FIFO mempengaruhi laporan keuangan dalam manajemen persediaan?
12) Apakah sistem FIFO di *Laundry System Business Unit* sudah dapat dikatakan efektif?
13) Apakah pernah terjadi kehilangan atau kerusakan akibat penurunan kualitas dalam menyimpan persediaan di *warehouse*?
14) Menurut ibu, apakah tata letak *warehouse* di *Laundry System Business Unit* sudah dapat dikatakan efektif?
15) Menurut ibu, apakah aktivitas pengelolaan persediaan di *Laundry System Business Unit* dapat dikatakan efektif dan efisien?
16) Terkait dengan disposal, apakah ada pengaruh atau dampak dari disposal dalam manajemen persediaan di cashflow keuangan?

Purchasing Buyer

1) Apa tanggung jawab bapak selaku *section chief* buyer?
2) Apa yang menjadi kendala yang bapak hadapi sebagai *section chief* buyer baik secara internal (manajemen) maupun eksternal (supplier)?
3) Menurut bapak, apakah manajemen di *Laundry System Business Unit* sudah dapat dikatakan terstruktur?

4) Apakah hubungan komunikasi antar anggota di *purchasing* dapat dikatakan efektif?
5) Apakah posisi atau tata letak PT Panaosnic Manufacturing Indonesia dapat dikatakan strategis?
6) Menurut bapak, apa yang menjadi kelebihan dan kekurangan yang dirasakan saat menggunakan SAP?
7) Apa yang menjadi masalah terkait barang atau komponen yang bapak hadapi dalam mengelola persediaan?
8) Dalam menghadapi stop line, apakah pergantian model dapat dikatakan baik demi menjaga aktivitas produksi?
9) Apakah *purchasing* dalam menjaga ketersediaan barang atau part mengalami overstock atau stockout?
10) Apakah pernah terjadi kehilangan atau kerusakan akibat penurunan kualitas barang?
11) Apakah pada saat melakukan stock opname pernah terjadi ketidakcocokan atau akurasi rendah akibat data pencatatan dengan jumlah actual barang yang ada?
12) Apakah sistem FIFO dan area *warehouse* dalam mengelola persediaan dapat dikatakan baik?
13) Menurut bapak, apakah aktivitas pengelolaan persediaan di *Laundry System Business Unit* sudah dapat dikatakan efektif dan efisien?

14) Mohon penjelasan bapak bagaimana terkait gambaran umum disposal beserta jumlahnya?

Warehouse

1) Bagaimana gambaran umum hubungan komunikasi antara purchasing, *incoming quality control* dan *warehouse*?
2) Kesulitan apa yang bapak alami selama menjadi *section chief warehouse*?
3) Apa yang menjadi kendala saat ini di area *warehouse* baik di lantai dua maupun *warehouse* kanopi?
4) Apakah alat kerja yang disediakan sudah memadai untuk seluruh karyawan?
5) Apakah seluruh karyawan mematuhi peraturan kerja seperti memakai alat kerja dengan baik sesuai SOP selama proses kerja berlangsung?
6) Apakah dokumen penerimaan barang masuk maupun keluar?
7) Apakah sistem FIFO berjalan dengan baik?
8) Apakah pada saat melakukan stock opname terdapat ketidakcocokan atau akurasi rendah akibat jumlah data pencatatan dengan jumlah actual barang yang ada?
9) Apakah pernah terjadikehilangan persediaan dalam mengelola persediaan di *warehouse*?
10) Bagaimana bentuk pengawasan yang dilakukan bapak selaku *section chief warehouse* dalam melaksanakan aktivitas pengelolaan persediaan di *warehouse*?

11) Menurut bapak, apakah aktivitas pengelolaan persediaan di *warehouse* sudah dapat dikatakan efektif dan efisien?
12) Jelaskan sedikit yang bapak pahami terkait disposal dan apakah ada pengaruh bagi *warehouse*?

Lampiran 2 – Transkip Wawancara Narasumber

Narasumber *Section Chief Warehouse* (A3)

Penulis: *Assalamualaikum wr wb, perkenalkan nama saya Adisty Asmarani Putri mahasiswa dari Universitas Islam Indonesia, Yogyakarta. Terima kasih atas kesempatannya dengan ini saya bersama narasumber section chief warehouse yaitu Bapak Amin. Terima kasih sudah menyempatkan waktunya untuk melakukan interview dalam penelitian terkait bagaimana pengelolaan persediaan. Selanjutnya yaitu pertanyaan pertama, mohon untuk penjelasannya dari bapak, terkait bagaimana gambaran secara umum hubungan komunikasi dan alur kerja antara purchasing, iqc hingga warehouse untuk mencapai kebutuhan yang diinginkan produksi ?*

A3: *Baik terimakasih, untuk pertanyaan nomor satu dan dua digabung karena sama ya, jadi untuk part produksi itu alurnya pertama dari purchasing menentukan PO dari mereka, kemudian supplier kirim barang ke kita, sebelum ke warehouse itu di cek dulu oleh iqc,dan iqc itu menentukan jika barang itu OK maka bisa langsung ke warehouse, jika barang itu NG atau tidak OK itu komunikasikan ke purchasing barang tersebut harus dikembalikan atau dihold dulu sementara bersama purchasing, setelah OK baru bisa ke warehouse seperti itu alurnya jadi dari delivery datang partnya oleh iqc, kemudian iqc OK nanti baru ke gudang, gudang nanti cek, digudang tu dicek quantity ya, quantity antar surat jalan dengan barang yang diterima itu kalo OK baru bisa, kurang lebih alurnya seperti itu*

Penulis: *Kalo dari warehouse ke produksi itu bagaimana pak ?*

A3: *Warehouse ke produksi, kita berdasarkan MPS (Material Picking Slip) ya, jadi PPC mengeluarkan MPS jadi itu sudah tertera ya, untuk hari ini modelnya apa saja, part yang akan dikirim apa saja, nanti dari kita persiapkan dan kita akan kirim ke produksi disebut supply, satu hari sebelum produksi dilakukan.*

Penulis: *Kemudian, terkait dengan kendala atau kesulitan selama bapak sebagai section chief warehouse apa saja ?*

A3: *Ya, kesulitan sih ada ya tapi ga terlalu signifikan sebenernya, kesulitannya umum ya sama saja, kita kan di warehouse tanggung jawabnya lumayan ya, ga hanya barang, melainkan nilai ya, barang itu kan aset ya, aset perusahaan ya, jadi kita harus bertanggung jawab pada itu dan kita juga harus tekankan kepada warehouse, namanya sebagai section chief ya kan kita punya member, dimana member itu kan macam macam karakteristiknya ya, kita harus bisa me manage itu, ya Alhamdulillah kendalanya ga terlalu banyak, paling penting sih komunikasi ya*

Penulis: *Oke yang ketiga yaitu terkait kendala masalah masalah tahun 2022, apakah tempat warehouse baik atau ga secara tata letak dalam pengelolaan persediaan?*

A3: *Ya tahun lalu ya, kendalanya sih ya kita kan produksi ya, namanya produksi kan ya, kadang kadang bisa lancar bisa ga ya, kendalanya ya pas produksi tidak lancar itu part makin numpuk terus tempat kita juga terbatas, sehingga ya tadi ya*

masalah tempat akhirnya ada kendala lainnya 5S karena kita perlu 5S ya, 5S harus jalan nah kendalanya kalo produksi galancar, part numpuk atau NG terus koordinasi galancar juga, part jadi penuh di warehouse dalam maupun warehouse kanopi.

Penulis: *Oke baik pak, setiap perusahaan dalam mengelola persediaan kan pasti ada prosedur, apakah setiap member atau dari bapak selaku section chief membaca atau melaksanakan prosedur yang dilakukan?*

A3: *Ya kita kan basicnya semua dari prosedur perusahaan ya, ya kita juga tahu dibaca dan warehouse itu seperti apa kita harus mengacu pada prosedur perusahaan*

Penulis: *Apakah alat pekerjaan di perusahaan terutama di laundry system business unit sudah memenuhi standard atau memadai untuk seluruh karyawan/*

A3: *Sementara untuk di warehouse sudah sih sudah memadai kebutuhan alat seperti forklift, seperti alat sih sudah memadai seperti safety khusus sudah ada kita sudah persiapkan karena safety first, itu ajasih sudah cukup*

Penulis: *Terkait dengan mematuhi peraturan kerja yang ada, karyawan bagian warehouse apakah mematahui peraturan kerja?*

A3: *Alhamdulillah untuk kita mematuhi kerja dengan memakai safety shoes terutama dalam pemakaian forklift harus semuanya dipakai itu sudah sesuai SOP nya, karena kan penting ya safety*

Penulis: *Kalo pada saat permintaan produksi, pakai MPS ya pernah tidak alat komunikasi nya tidak berdasarkan MPS karena permintaan sedikit*

A3: *Pernah dan ada ya, pasti kita pakai whatsapp juga itu dinamakan unplanned, itu di kita namanya issue unplanned jadi selain MPS, kita ada diluar MPS itu, karena kan gini itu MPS kan bicara produksi normal ya, tidak ada masalah terus barangnya OK, terus tiba tiba di produksi ada barang yang NG itukan berarti diluar MPS ya kita harus pakai issue unplanned namanya. Unplanned itu pasti ada, tapi ga banyak ya kaya tadi untuk part part yang NG*

Penulis: *Terkait dengan klasifikasi atau kategori persediaan di warehouse, kaya bahan baku baik mentah maupun setengah jadi (work in process) bagaimana mengakategorikan atau digolongkan kedalam part safety?*

A3: *Jadikan kita kategori part safety itu ada raw material itu kan biji plastik ya, baru part ya, di kita kan itu assembly ya bukannya manufaktur, tapi kita assembly, jadi raw material itu biji plastik, kalo part sefety itu dikategorikan oleh QC ya kita dikelompokkan dari situ saja, berdasarkan apa yang ada*

Penulis: *Selain dokumen dokumen yang ada, selain MPS apa saja ya pak dalam penerimaan barang masuk maupun barang keluar?*

A3: *Kalo masuk surat jalan, kalo keluar itu selain MPS, kan kalo MPS itu keluar karena produksi ya, kita kan ada yang namanya sales material ke supplier, itu pakai*

DO (Delivery Order), sebenernya sama sama sih DO sama surat jalan, tapi kita disini namanya DO

Penulis: *Di Laundry System Business Unit dalam menilai persediaan memakai sistem FIFO ya, itu kan penting ya pak dalam bagian keuangan, apakah FIFO di warehouse berjalan baik ga ya pak ?*

A3: *Jadi itu untuk FIFO itu berjalan ya, tapi ya kadang kadang kendala ga full berjalan, ya seperti gudang kanopi itu kan part part besar berusaha bagaimana untuk FIFO nya berjalan ya, karena dari supplier itu kan kedatangannya kita batasi, rata rata ya kita langsung masukkan ke produksi itu, kalo warehouse 2nd floor untuk part kecil itu sih FIFO berjalan terutama part safety, karena FIFO kita juga ga kita saja tapi kita juga cek produksi supplier juga, jadi kita jalanin FIFO ini ya kan jadi dasarnya surat jalan mereka datang, berarti yang duluan taruhnya di depan ya kan, tapi ternyata dari suppliernya sendiri ternyata dari sana FIFO nya gajalan berarti kebalik begitu loh, yang datangnya duluan padahal produksinya belakangan ya seperti itu, jadi contoh ya dia di tanggal 12 dengan tanggal 14 jadi di supplier ada FIFO yang ga jalan, itu kendala di kita FIFO nya, kalo di kita sih insyaAllah ya sekarang ini FIFO benar benar berjalan*

Penulis: *Apakah ada perbaikan perbaikan di warehouse ga pak ?*

A3: *Ya, kita perbaikan perbaikan itu sifatnya continue ya, karena kan gamungkin sudah pasti benar, jadi kita perbaikan sambil berjalan continue begitu, gaberhenti*

sudah dilakukan perbaikan jika sudah oke gamungkin berhenti, pokoknya yang penting dilakukan perbaikan

Penulis: *Oke bapak, terkait dengan catatan berdasarkan stock opname di akhir bulan ya, apakah di saat melakukan ada ke tidak cocokan antara pencatatan dengan aktual barang yang ada berdasarkan kuantitasnya?*

A3: *Jadi kan basic nya kan setiap masuk itu di tulis di kartu ya, setiap surat jalan masuk kita catat di kartu kemudian di insert di input, bisa pengecekkan daily di cek oh ini cocok atau tidak, tapi di akhir kan ada stock opname ya, nah di stock opname ini di cek ya untuk semuanya ya kalo part part kecil pasti ada ya yang ga sama semua, ada beberapa part yang ga sama seperti berdasarkan ukuran, kita gabisa hitung per gram untuk chemical*

Penulis: *Untuk area warehouse, terutama di warehouse kanopi untuk part part besar dalam kategori part safety, siapa saja yang bisa mengakses masuk ke area warehouse tersebut dan bagaimana sistem pengawasan di area kanopi?*

A3: *Kanopi itu bisa diakses semuanya, bisa lewat semuanya karena dibawah diluar ga ketutup kanopinya, tapi kalo yang warehouse 2nd floor itu ada ruangan khusus part safety yang di akses tap kartu , ruangan tersebut isinya part safety kemudian ada part part berharga itu part yang kita jaga tapi ya ada CCTV ya, jadi kita pengecekan jaganya ya pakai CCTV, untuk ruangan khusus itu yang bisa akses issue planner kartu untuk akses gabisa sembarangan*

Penulis: *Selama bapak sebagai section chief itu baik tahun tahun sebelumnya maupun tahun sekarang, apakah pernah terjadi kehilangan terkait dengan barang barang persediaan di warehouse?*

A3: *Alhamdulillah sih ya semenjak saya disini ga kehilangan ya, maksudnya ga kehilangan di ambil orang selama saya disini belum pernah alami, gatau kalo diluar itu kan kita bisa kontrol semua ya tapi selama saya disini gaada sampai kejadian ya, kehilangan bisa terjadi pelanggaran*

Penulis: *Kalo untuk kerusakan kan ada faktor dari masa kadaluwarsanya ya pak, apakah pernah ada kerusakan begitu ga ya pak kualitas barang dalam mengelola di warehouse?*

A3: *Kalo kerusakan pasti ada lah, jadi kerusakan part itu ada dua, pertama kerusakan yang disebabkan oleh supplier, kedua kerusakan yang disebabkan oleh proses begitu, jadi itu kan fungsinya di cek oleh iqc, di cek dulu part tersebut OK atau ga, tapi kan gamungkin cek satu per satu dari ribuan barang, itu dinamakan sampling atau sample, sampling NG itu diakibatkan oleh supplier ya kita kembalikan ke supplier, kalo NG oleh proses maksudnya di repack ulang*

Penulis: *Oke bapak, bentuk pengawasan bapak sebai section chief kepada member member bapak dalam aktivitas pengelolaan persediaan?*

A3: *Setiap hari dilakukan pengawasan ya, pasti ada laporan laporan di kontrol*

Penulis: *Baik bapak, hubungan komunikasi purchasing dengan warehouse itu pernah ada perdebatan atau kesenjangan komunikasi tidak ya pak, misalnya purchasing menyediakan stock berlebihan, padahal tempat terbatas?*

A3: *Jadi kita komunikasi saja, ada safety stock berdasarkan dari report defact berapa persen, nanti di purchasing pun disana ada PO keluar kalau mereka mau beberapa persen, maka tetap ada ada safety stock untuk part NG, tapi sudah masuk ke dalam sistem ya jadi kita gabisa nol part safety jadi jaga jaga seperti itu, kalo berlebihan begini ya itu diluar kendali karena produksi tiba tiba ganti atau stop sementara supplier proses terus ya, basicnya PO berarti ada tanggal tanggal pengiriman, yang penting komunikasikan saja, pengiriman juga bisa menyesuaikan kondisi juga*

Penulis: *Apakah pernah terjadi produksi membutuhan part ini, tapi ternyata barang gaada atau terjadi keterlambatan barang dari supplier?*

A3: *Ya ada, tapi bukan barang yang gaada, biasanya terjadi part part NG terus kadang kadang supply dari supplier nya juga. Misal contoh ya, jadi kita ini kan harusnya produksi 300, tiba tiba hanya bisa 200, kenapa 100 nya gabisa karena supplier jauh jauh ya kendala pengirimannya mereka tersendat kita gaada yang tahu dijalan bisa tiba tiba macet, tapi kita komunikasi kan supaya ga banyak buang waktu atau waste time untuk pergantian modelnya, jadi kita konfirmasikan ke produksi jika barang persediaan sudah habis atau barang yang dibutuhkan sedang diperjalanan jadi mau bagaimana mau ditunggu atau dilakukan pergantian model*

Penulis: *Berarti upaya pencegahan agar tidak stop line caranya dengan pergantian model atau menunggu kepastian dari supplier?*

A3: *Ya jadi mau changes model, jadi kita menghindari yang namanya stop line dadakan, kita gaboleh stop dadakan, meskipun mau ganti model pun harus jauh jauh, jadi harus dipersiapkan, sekarang ini kita lagi area dibatasi agar supplier tidak mengirim banyak banyak ya, ya kita maunya pakai just in time, ya tapi kan just in time kan dipersiapkan jauh jauh hari dan tiba tiba sudah diperjalanan barangnya*

Penulis: *Baik bapak, kan saat ini pemesanan berdasarkan MRP (Material Requirement Planning) ya bapak, jadi improvement atau percobaan sedang menerapkan Just in time ya bapak?*

A3: *Jadi kita PO itu satu hari sebelum atau setelah satu hari kedatangan barang ya, jadi kalo satu hari produksi besok kehabisan barang itu besok harus datang ribuan jadi barangnya banyak ya, nah kita improvement nya bagaimana stocknya bisa dilakukan setengah hari, jadi dari yang 1000 diambil setengahnya jadi 500, dipakai hari ini setengah 500, besok nya ketutup setengahnya lagi karena ada pengiriman di pagi hari, jadi masa percobaan just in time itu bukan gabisa sih ya, karena lingkungan kita bukan di kawasan industri, just in time kan yang kapan saja bisa datang, jadi kita jauh, kita berusaha untuk just in time, tapi ya kendala nya itu jauh*

Penulis: *Baik bapak, menurut bapak apakah aktivitas pengelolaan persediaan di warehouse, dimulai dari pekerjaan, area dan sebagainya sudah dapat dikatakan efektif dan efisien?*

A3: *Kalo menurut saya sih ya, untuk sekarang belum semua efisien ya, kita itu masih improvement terus ya, kalo saya bilang sudah efektif , ya kalo masih ada masalah part dimana saja bagaimana, efektif efisien ya belum tapi kan selalu melakukan improvement dilakukan setiap hari hingga mencapai efektif dan efisien se efisien mungkin, kalo saat ini sudah mendekati efektif dan efisien ya, karena tempat sudah mulai baik, terus juga sudah jarang supply seperti itu, improvement improvement ya Alhamdulillah sekarang mendekati efektif, efektif itu kan beda beda ya setiap orang, kita mencoba efektif dan efisien mungkin seperti pekerjaan pekerjaan yang tidak perlu, part yang datang banyak itu kan akan ada pekerjaan yang tidak perlu. Kedatangan part dengan mengelola komunikasi ya intinya koordinasi sudah mulai efisien*

Penulis: *Baik bapak, ini terkait dengan disposal ya pak, boleh tolong dijelasin sedikit yang bapak pahami terkait disposal dan apakah ada pengaruh atau dampak ga pak bagi warehouse?*

A3: *Jadi disposal itu ada beberapa part di disposal, umpama seperti karton atau part part yang ada harus registrasi ya, kebijakan pemerintah itu jadi kalo ada perubahan registrasi itu akan berubah semuanya, misal ada yang lama ga ke pakai akhirnya harus di disposal*

Penulis: *Kalo barang barang yang seharusnya menurut bapak sudah ada namanya discontinue model, sudah tidak memproduksi jadi harus di disposal, tapi yang menentukan disposal atau tidak tingkatan atas ya, apakah warehouse memberikan pernyataan bahwa barang tersebut harus di disposal tapi belum ada tindakan lanjut dari manajemen atas*

A3: *Ya jadi begini, part yang disposal misalnya part NG kan sudah tidak dipakai, jadi kita ada satu tempat untuk wadah pengecekkan part yang di disposal itu namany PDT1 atau gudang disposal, jadi PDT1 itu part tersebut tidak akan mempengaruhi atau mengalir ke PO karena dianggap part NG dan part tersebut akan diapakan, apakah bisa dipakai lagi atau tidak jadi sementara dimasukkan ke dalam PDT1, nanti setelah sekian lama akan di cek oleh bagian purchasing dan part tersebut dibuang selama 6 bulan sekali, mana saja yang mau di disposal, setelah dilakukannya disposal maka kita akan buang, disposal juga gasembarangan karena kita ada budget, ada budget untuk disposal, jadi gasemua bisa di disposal, tapi kalo yang sudah pasti di disposal ya harus di disposal, seperti itu discontinue, discontinue kan belum ditangani disposal juga karena masih bisa dipakai oleh service, karena jangka service kan 5 sampe 7 tahun ya, selama part itu masih dalam jangka tersebut kita gabisa disposal tetap harus masuk ke PDT1 atau masuk ke service, jadi gasemua part di discontinue di disposal, tapi kalo harus di disposal seperti registrasi itu harus menjalankan kebijakan pemerintah contohnya CASE A masuk kedalam registrasi SNI setiap setahun sekali ada*

pergantian wajib di disposal karena ada pergantian, jadi gasemua harus di disposal

Penulis: *Kalo ga di disposal itu diapain ya pak?*

A3: *Tetap masuk ke stock kita, tapi ya itu masuk nya ke stock yang service, biasanya masuk ke service nanti dipilih pilih lagi begitu, misal ada masa expired kaya lem itu kalo sudah melewati batas, expired mau gamau harus di disposal begitu, walaupun tampak luar lem nya masih bagus tapi secara fungsional tidak berfungsi seperti keras ya seperti itu disposal, jadi ya gasemua part discontinue harus di disposal ga ya, tapi kaya lem itu harus di disposal*

Penulis: *Baik bapak, terimakasih ya bapak sudah meluangkan waktunya dalam menjelaskan semua jawaban dari pertanyaan pertanyaan yang tertera dalam penelitian saya terkait pengelolaan persediaan, saya akhiri, wassalamualaikum wr wb*

A3: *Waalaikumsalam wr wb*

Narasumber *Section Chief Buyer* (R2)

Penulis: *Assalamualaikum wr wb, selamat sore, perkenalkan nama saya Adisty Asmarani Putri, mahasiswa dari Universitas Islam Indonesia, Terima kasih atas kesempatannya atas nama bapak Rony selaku section chief purchasing buyer, sudah meluangkan waktunya menjadi narasumber saya sebagai bahan penelitian terkait dengan manajemen persediaan. Baik bapak, saya mulai dari terkait beberapa pertanyaan yang akan jadi topik penelitian saya. Pertama, apa saja tanggung jawab bapak sebagai section chief buyer?*

R2: *Tanggung jawab saya sepanjang yang saya ketahui adalah tanggung jawab kerja kerja sebagai buyer ya, jadi menyediakan part part yang dipakai di produksi supaya di produksi tidak stop line ya. Menjaga kelangsungan produksi itu lancar itu saja*

Penulis: *Baik bapak, selama bapak sebagai section chief buyer, apa yang menjadi kendala atau masalah yang bapak hadapi, baik pihak manajemen internal maupun pihak eksternal sebagai supplier?*

R2: *Biasanya kendalanya sama ya, misal nya didalam itu di tuntut produksi gaboleh stop, part ada terus, akan tetapi pihak dalam harganya harus paling murah jadi itu kendala yang paling besar, jadi kita mau misalkan katakanlah cari supplier yang bagus, akan tetapi pasti kan yang namanya ada harga ada rupa, kalo bagus ya pasti mahal, tapi disini harus murah, jadi itu kendala yang kita hadapi di sini.*

Kalo eksternal nya ya saya pikir, eksternal biasanya ya itu tadi ya, kita mau cari supplier yang bagus tetapi harganya murah, begitu kendala kendalanya

Penulis: *Terkait dengan sistem pengendalian internal atau sistem manajemen disini ya bapak, apakah manajemen terkait dengan struktur organisasi yang sudah dibuat, terutama pada departement purchasing, apakah sudah terstruktur dengan baik?*

R2: *Kalo baik sih saya pikir, kemungkinan yang orang luar ya yang bisa menilai, kalo dari diri saya sih selama ini biasa saja, tidak bagus bagus sekali, untuk komunikasi lancar sih ya, kita sering ngobrol, meeting ya kalo ada masalah, kalo ada masalah meeting itu harus selalu ya, kalo ada masalah part part yang kurang melalui whatsapp group bisa cepat di selesaikan ya, diantisipasi begitu ya*

Penulis: *Selanjutnya yaitu apakah posisi atau letak PT Panasonic Manufacturing Indonesia dapat dikatakan strategis yang berhubungan dengan misalnya jarak supplier ke Perusahaan atau lain sebagainya dalam persediaan?*

R2: *Kalo strategis itu jauh ya dari strageis, karena kebetulan kita pemasoknya itu dari jauh jauh ya, dari karawang, cikarang maupun cilegon dan sebagian tangerang, jadi disini pemasok kita yang dari sini paling bisa dihitung dengan jari ya, satu dua supplier ya itu tadi ya jauh jauh, itu kendala kita dalam menghadapi mendatangkan part, kondisi dijalan kan kadang ada kecelakaan atau macet yang jadi masalah kita selama ini ya, kalo dikatakan strategis, ya jauh dari strategis*

Penulis: *Di PT Panasonic Manufacturing Indonesia menggunakan sistem SAP ya bapak, tersistem dalam mengelola persediaanya, menurut bapak kesulitan atau kelebihan dan kelemahan yang bapak rasakan saat menggunakan sistem SAP ada ga ya bapak ?*

R2: *Kalo untuk SAP pengadaan barang itu saya lihat banyak kelebihannya ya, kalo kelemahannya mungkin belum, kalo dulu sih kita salah pakai sistem yang ga SAP itu dibandingkan SAP yang sekarang itu lebih bagus SAP begitu*

Penulis: *Oke bapak, purchasing itu pasti membahas quality, cost dan delivery ya bapak, masalah yang sering terjadi di purchasing pihak supplier karena keterlambatan datang supplier*

R2: *Iya kualitas*

Penulis: *Kemudian jumlah barang yang komitmennya supplier itu terkadang naik turun dan lain sebagainya, bagaimana pihak purchasing menghadapi atau mengatasi masalah tersebut dalam persediaan?*

R2: *Kalo purchasing biasanya sering kita kalo ada masalah itu bersama QC ya, terutama dalam menghadapi masalah adalah quality, karena kita ekspor itu negara terutama negara jepang dan taiwan yang sangat rawan pada quality ya, jadi untuk menghindari hal tersebut pada waktu kita ada masalah ya kita ke suppliernya menjelaskan apakah quality nya atau pada waktu ada masalah moulding kita datangi, kita bikin perbaikan ya supaya produksi kita tidak stop line, kaya misalkan*

katakanlah stock ada kerusakan moulding itu kita prepared itu perbaikannya berapa lama, kita ganti model dulu apa yang bisa dijalankan begitu, jadi intinya jangan sampai stop line

Penulis: *Oke bapak, terkait dengan menghindari stop line itu identik dengan pergantian model ya bapak, jadi menurut bapak pergantian model itu efektif tidak ya demi menjaga aktivitas produksi*

R2: *Kalo untuk menghindari stop line, itu efektif ya karena kalo kita stop line katakanlah 10 menit, itu kan lost time nya berapa lama dikalikan jumlah orangnya, itu kan besar sekali kalo kita hitung dengan amount itu besar ya, jadi mau ga mau harus, katakanlah kalo dianggap tidak efektif tapi untuk menghindari stop line lebih baik daripada tadi ya stop line*

Penulis: *Oke selanjutnya terkait dengan persediaan, apakah purchasing dalam menyediakan part pernah mengalami over stock atau stock out, kekurangan stock begitu bapak?*

R2: *Pernah dong, kalo overstock itu sering ya, saat ini menggalakkan atau meminize inventory, keliatan ya dari sini potong separuh, separuh gudang karena menjaga jangan sampai overstock, tapi juga gaboleh kalo stock itu sampai kurang saja gaboleh, itu kesusahan kita ya kesulitan kita disitu, karena gaboleh stop line, gaboleh kekurangan barang tapi overstock juga gaboleh, jadi harus pas, itu kesulitan kita disitu ya, sama kaya misalkan ada katakanlah ada model ekspor taiwan ada banyak NG, akan tetapi di wanti wanti sama manajemen Laundry*

System jangan sampai stop bagaimana caranya, apakah di kasih allowance tapi jangan banyak

Penulis: *Apakah di Laundry System baik tahun lalu maupun tahun sebelum sebelumnya hingga saat ini, pernah terjadi kehilangan atau penurunan kualitas?*

R2: *Kalo kehilangan itu pernah ya dulu, kalo kehilangan itu karyawannya sendiri ya, ada karyawan yang memang mengeluarkan barang tersebut jadi ya harus di punishment di keluarkan begitu*

Penulis: *Jadi memang karyawan nya itu sendiri ya bapak yang melakukannya*

R2: *Iya*

Penulis: *Berarti dalam bertanggung jawab, punishmentnya dikeluarkan ya bapak?*

R2: *Iya, jadi kesepakatan kerja bersama kalo mencuri langsung dikeluarkan*

Penulis: *Sekitar tahun berapa terjadinya ya pak?*

R2: *Itu sudah lama ya 8 tahun yang lalu*

Penulis: *Itu setelah terjadi kehilangan, pihak manajemen melakukan bentuk pengawasannya bagaimana ya bapak untuk menjaga keamanan perbaikannya?*

R2: *Oh pada waktu itu karena sering ya pada waktu stock opname sering selisih, dari situ karyawan ini lagi di awasi ketat, dipantau terus, suatu saat dia terlena jadinya kena dia*

Penulis:: *Untuk saat ini terjadi selisih jumlah pencatatan begitu tidak ya bapak?*

R2: *Terjadi tapi kalau untuk part kecil kecil mungkin salah kirim doang, kurang 10 kurang 3 itu kan barangnya dari supplier kurang, bukan pencurian ya*

Penulis: *Disini kan pakai sistem FIFO ya bapak, apakah di warehouse itu berjalan baik dan efektif menurut bapak?*

R2: *Saat ini kita sedang perbaikan ya, kemarin ditemukan masalah FIFO bulan lalu di bulan Mei dan itu fatal juga ya, itu RoHs Free ya itu barang barang karet, sekarang di galakkan perbaikan, sistem FIFO harus jalan dan mungkin besok akan ditinjau sama COO atau direktur nanti diskusi di jam 10 siang cek FIFO inventory, apakah berjalan dengan bagus*

Penulis: *Oke bapak, menurut bapak apakah area warehouse 2nd floor maupun kanopi dapat dikatakan efektif dan efisien demi menjaga aktivitas operasional bisnis ini?*

R2: *Kalo saya lihat efisien efektif ya, Cuma 5S nya gabagus ya, masih banyak barang diluar itu juga cenderung ada nanti kehilangan ya, kalo efektif ya efektif ya karena gaperlu tempat besar, masih berjalan dengan normal tapi 5S nya mungkin gabegitu bagus jadi yang diluar jadi berantakan*

Penulis: *Ini terkait dengan disposal ya pak, jumlah terbanyak part atau jumlah barang yang dilakukan disposal itu ada apa saja ya bapak secara gambaran umum?*

R2: *Gambaran umum ya, disini itu masih banyak yang di disposal part part yang di ekspor jepang Body B, setiap bulan ada, akibat mouldingnya problem dan supplier tidak mau menanggung, karena mould nya moulding punya kita ya*

Penulis: *Apa saja faktor yang mempengaruhi penanganan disposal tidak di approve ya bapak?*

R2: *Yang tidak di setujui kalo barangnya masih bisa dipakai model lain, untuk rata rata discontinue tapi masih bisa dipakai*

Penulis: *Apakah pernah ada selisih antara keputusan purchasing melakukan disposal dengan pihak finance?*

R2: *Kalo selisih gaada ya, karena harus matching penandatangan Surat Pemberitahuan untuk kecocokan, misalkan belum ada kecocokan pihak finance akan dikabari ke kita, nanti di cek dulu sampai sama sama OK ditangani bareng hingga kedepannya*

Penulis: *Oke terkait disposal itu pihak finance harus menentukan angka anggaran dalam menentukan disposal ya bapak, menurut bapak apakah disposal itu memiliki dampak atau pengaruh dalam perhitungan manajemen persediaan seperti biaya yang dikeluarkan atau sebagainya?*

R2: *Ada, akan tetapi anggarannya sudah di cadangkan, rata rata misalkan Rp100.000.000 dicadangkan jadi kita gapernah diatas segitu, harus dibawah Rp100.000.000 karena dari kita kan diawal misalkan disposal bulan lalu*

direncanakan begitu, sudah ditanyakan oleh pihak finance disposal bulan depan kirakira berapa amountnya, lalu kita laporan mau disposal kira kira Rp100.000.000 nanti akan dilebihkan atau dicadangkan

Penulis: *Oke bapak, yang terakhir itu terkait dengan aktivitas pengelolaan persediaan di Laundry System sudah dapat dikatakan efektif dan efisien bapak?*

R2: *Sampai saat ini sih saya pikir masih bagus sih*

Penulis: *Tolok ukur bagusnya itu dikatakan dari apa ya antara efektif dan efisien dari bapak?*

R2: *Karena ini ya kalo tolok ukur dari saya sih stop line atau ga nya itu ya, jarang stop line jarang sekali disini, informasi nya harus cepat, jika ada kerusakan harus jauh jauh hari di informasikan supaya kita atur produksi*

Penulis: *Oke bapak, terimakasih atas pertanyaan yang sudah dijawab dan dijelaskan oleh bapak, sekian dari saya, Assalamualaikum wr wb*

R2: *Wassalamualaikum wr wb*

Narasumber *Section Chief Cost Control* (Y1)

Penulis: *Assalamualaikum wr wb, perkenalkan nama saya Adisty Asmarani Putri, magang mahasiswa dari Universitas Islam Indonesia, kepada yang terhormat ibu yeni selaku section chief purchasing cost control, terima kasih sudah meluangkan waktunya untuk memberikan kesempatan saya melakukan interview terkait dengan manajemen persediaan. Saya mulai dari pertanyaan yang pertama yaitu menurut ibu, apakah manajemen yang telah dirancang dapat dikatakan terstruktur terutama terkait dengan struktur organisasi yang ada di purchasing dan apakah hubungan komunikasi antar anggota purchasing dapat dikatakan efektif?*

Y1: *Iya menurut saya terstruktur ada job deskripsi nya masing masing*

Penulis: *Bagaimana gambaran umum terkait dengan alur kerja terutama komunikasi bagian purchasing pada setiap departement di LSBU dengan supplier?*

Y1: *Sarana komunikasi kami dengan email dan telepon*

Penulis: *Apa yang menjadi kendala atau masalah ibu selama menjadi section chief purchasing cost control baik secara manajemen internal maupun eksternal yang berhubungan dengan supplier?*

Y1: *Kendalanya dalam bahan baku secara internal sih tidak ada kendala yang berarti ya, hanya komunikasi saja sih, ada ya mungkin miss communication secara internal ya, harusnya disampaikan hari ini tapi malah disampaikan dua hari kemudian karena lupa jadi miss communication terjadinya masalah keterlambatan*

delivery karena mungkin ada masalah mesin atau moulding yang harusnya bisa ditangani sejak informasi itu didapat

Penulis: *Kalo terkait dengan supplier bagaimana ibu?*

Y1: *Kalo supplier itu ada juga masalah komunikasi, mungkin dari kita menyampaikan request nya dilakukan perbaikan, entah ada masalah transport atau mesin atau moulding tapi disana ada masalah internal di mereka yang tidak sampai ke kita seperti itu, selain komunikasi di supplier ya itu paling pengadaan bahan baku pendukung di supplier yang terlambat dan tidak di infokan ke kita, moulding atau kendala atau man power yang menyebabkan keterlambatan*

Penulis: *Kalau tentang perubahan harga apakah ada?*

Y1: *Perubahan harga itu bisa jadi kendala pada saat kita terlambat mengambil keputusan karena pengajuan dari supplier itu mendadak*

Penulis: *Apakah ada tolok ukur agar supplier tidak melakukan perubahan harga yang mendadak?*

Y1: *Ya, paling tidak mereka mengajukan perubahan harga satu bulan sebelum nya itu paling lambat sih N-1*

Penulis: *Apakah posisi PT Panasonic Manufacturing Indonesia, sudah dapat dikatakan strategis?*

Y1: *Posisi perusahaan dekat tol jadi strategis*

Penulis: *Bagaimana bagian purchasing dalam mengatasi perubahan harga dan kualitas?*

Y1: *Purchasing itu hendaknya mengambil keputusan harga yang layak tindakan dilakukan semua atasan yang ada di group, harga yang layaknya arti sesuai dengan standard kualitas*

Penulis: *Apa yang menjadi tolok ukur yang utama dalam kriteria pemilihan supplier dan bagaimana sistem penilaian kinerja supplier itu dilakukan oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia terutama di Laundry System Business Unit?*

Y1: *Tolok ukurnya adalah QCD ya, Quality Cost and Delivery ditambah safety dan environmental ya mbak, jadi kita ada 5 point yaitu QCD+SE, penilaian kinerja supplier juga berdasarkan 5 point tersebut ya kita juga pakai sistem SAP ya*

Penulis: *Bagaimana strategi penetapan dan penerapan harga yang diterapkan oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia terutama di Laundry System Business Unit terhadap supplier demi menjaga persediaan yang ada di Laundry System Business Unit?*

Y1: *Seperti yang sudah saya sampaikan tadi ya, harganya yang layak ya kemudian kedua bahan baku mentah untuk part yang kita kirim ke supplier itu disediakan oleh Perusahaan untuk menjaga kestabilan harga*

Penulis: *Bagaimana pihak terutama di Laundry System Business Unit dalam memperhitungkan jumlah persediaan yang dibutuhkan demi kelancaran produksi?*

Y1: *Kita hitung minimal butuh stock untuk dua hari kedepan produksi untuk part kecil, part medium untuk satu hari kedepan, part besar untuk setengah hari kedepan, part import satu bulan*

Penulis: *Terkait dengan sistem MRP, yang ibu ketahui kesulitan dan kelemahan yang ibu rasakan selaku section chief cost control dalam menggunakan sistem tersebut jumlah dan kapan dalam memakai sistem tersebut?*

Y1: *Dari sisi harga kita tidak merasakan kesulitan ya, hanya saja kebijakan yang ditetapkan itu harga untuk bulan depan, paling lambat jadi bulan ini harus kita sampaikan*

Penulis: *Terkait dengan pencapaian atau presentase dengan harga bagian cost control di tahun 2022 dan 2023, apakah sudah dikatakan baik atau bagaimana?*

Y1: *Untuk 2023 itu belum selesai karena sedang berjalan ya mbak, 2022 dan 2023 di angka 4,6% itu targetnya, pencapaiannya 4,7% dan tercapai ya*

Penulis: *Bagaimana sistem penilaian atau perhitungan manajemen persediaan di Laundry System Business Unit?*

Y1: *Perhitungannya yaitu satu per tiga puluh dikali consume bulan depan dan kita memang memakai sistem FIFO ya, mempengaruhi itu sudah pasti*

Penulis: *Jika FIFO tidak berjalan apakah mempengaruhi sistem laporan keuangan dalam sistem persediaan?*

Y1: *Kalo di laporan keuangan itu yang penting adalah quantity, quantity misalnya targetnya 500 pcs itu untuk persediaan item A, nah jika quantity melebihi 500 pcs akan mempengaruhi cash flow, maka cash flownya akan lambat, kalo kurang dari maka bagus jadi tidak apa apa, tapi agak risiko untuk keamanan kebutuhan produksi di berikutnya kalo harus memenuhi standard, kalo sistem FIFO nya itu tidak berjalan dengan baik itu akan mempengaruhi ke kualitas, karena part yang sudah disimpan kan ada kemungkinan pada saat diangkat akan kotor begitu kan, atau mungkin part yang tidak dapat disimpan dalam jangka lebih dari enam bulan karena FIFO ga jalan akan ada gradasi kualitas dan misalnya seperti material plastik itu kan kalo FIFO nya ga jalan akan mempengaruhi kualitas, kalo laporan keuangan FIFO nya tidak sesuai quantity nya iya. Kalo efektif sih iya, kalo berjalan baik karena sekarang sedang dalam improvement*

Penulis: *Baik ibu, apakah dari pihak mengkontrol berapa jumlah persediaan yang ada di warehouse, apakah pernah terjadinya pencatatan itu tidak sesuai dengan aktualnya?*

Y1: *Sebelum kita closingan bulanan itu kita sudah lakukan stock opname ya, jika ada perbedaan kita analisa dulu, jadi pada saat closing tidak boleh ada perbedaan*

Penulis: *Apakah ada perbedaan tersebut sering terjadi pada saat stock opname?*

Y1: *Oh engga sih*

Penulis: *Apakah pernah terjadi kehilangan atau kerusakan akibat penurunan kualitas dalam menyimpan persediaan di warehouse?*

Y1: *Kalo kerusakan sih engga ya, tapi pada barang yang tidak sesuai dengan standard, kalo kehujanan pernah mbak karena kepenuhan di gudang jadi penyimpanan diluar gudang di teras gudang, maka kualitas turun maka kita melakukan proses tambahan yaitu pengeringan, kejadiannya hanya pernah dan engga sering, biasanya biji plastik dan engga banyak juga*

Penulis: *Apakah pernah terjadi kehilangan di Laundry System Business Unit?*

Y1: *Tidak ada karena setiap pergantian manajemen maka ada perubahan manajemen lainnya ya*

Penulis: *Apakah tata letak warehouse di Laundry System Business Unit dalam mengelola persediaan sudah dapat dikatakan efektif dan efisien?*

Y1: *Untuk saat ini kita sedang menuju ke arah efektivitas ya pengurangan area*

Penulis: *Terkait dengan disposal, disposal akan berhubungan dengan finance yaitu anggaran dalam disposal, apakah ada pengaruh atau dampak dalam manajemen persediaan di cashflow keuangan?*

Y1: *Iya ada*

Penulis: *Tolok ukur mempengaruhinya seberapa ibu?*

Y1: *Tergantung seberapa besar disposal dilakukan*

Penulis: *Apakah aktivitas pengelolaan persediaan di Laundry System Business Unit sudah dapat dikatakan efektif dan efisien?*

Y1: *Iya, harus tetap dilakukan perbaikan agar lebih efektif*

Penulis: *Alhamdulillah, terima kasih kepada bu yeni yang sudah meluangkan waktunya dan menjelaskan beberapa pertanyaan yang telah diajukan dan saya cukupkan, wassalamualaikum wr wb*

Y1: *Wassalamualaikum wr wb*

Lampiran 3 – Dokumentasi Program Magang

Surat Permohonan Magang

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA

Gedung Prof. Dr. Ace Partadiredja
Ringroad Utara, Condong Catur, Depok
Sleman, Yogyakarta 55283
T. (0274) 881546, 883087, 885376;
F. (0274) 882589
E. fe@uii.ac.id
W. fecon.uii.ac.id

Nomor : 299/WD2/10/Div.URT/I/2023
Hal : Permohonan Ijin Magang

Kepada Yth
Pimpinan
PT. Panasonic Manufacturing Indonesia
Jl. Raya Bogor Km. 29, Pekayon Pasar Rebo, Jakarta Timur 13710

Assalamualaikum warohmatullahi wabarokatuh

Diberitahukan dengan hormat, Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia adalah institusi pendidikan yang memiliki tujuan menciptakan lulusan profesional di bidangnya. Sehubungan dengan hal tersebut, kami memohon kepada Bapak atau Ibu memberikan ijin mahasiswa kami dalam melaksanakan magang di perusahaan yang Bapak/Ibu pimpin. Mahasiswa tersebut adalah sebagai berikut:

Nama	: Adisty Asmarani Putri
NIM	: 20311391
Alamat	: Jl. Antilop I Blok F4 No.14, Cikarang Pusat, Bekasi, Jawa Barat
Tempat/Tgl. Lahir	: Bekasi / 25 Agustus 2001
Program Studi	: Manajemen
Jenjang	: Sarjana
Periode Magang	: 20 Februari 2023 - 30 Juni 2023

Demikian surat ini kami sampaikan. Atas perhatian dan kerjasamanya, kami ucapkan terima kasih.
Wassalamualaikum warohmatullahi wabarokatuh

Yogyakarta, 25 Januari 2023
Wakil Dekan Bidang Keagamaan,
Kemahasiswaan, dan Alumni,

Drs. Achmad Tohirin, M.A., Ph.D.
NIK: 903110102

Scanned with CamScanner

Surat Penerimaan Magang

Panasonic

PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Jl. Raya Bogor km 29, Gandaria, Jakarta 13710, Indonesia
Tel: 62-21-8710221/ Fax: 62-21-8717859
http://www.panasonic.co.id

Nomor : **133/PMI/GA-HR/II/2023**
Lampiran : ---
Hal : **Jawaban Permohonan Praktek Kerja**

Kepada Yth.
Bapak/Ibu Drs. Achmad Tohirin, M.A., Ph.D
Wakil Dekan BKKA
Yogyakarta, Jawa Tengah
Di tempat

Dengan hormat.

Pertama-tama kami sampaikan terima kasih atas kepercayaan terhadap perusahaan kami sebagai tujuan Praktek Kerja bagi Mahasiswa **Universitas Islam Indonesia.**

Sehubungan dengan Surat **299/WD2/10/Div.URT/I/2023** Tertanggal **25 Januari 2023,** yang berisi permohonan Praktek Kerja, maka kami sampaikan bahwa permohonan tersebut **DAPAT** kami terima dengan peserta sebanyak **1 Orang** sebagai berikut :

Nama	Jurusan	BU	NIM
Adisty Asmarani Putri	**Manajemen**	**Laundry System**	**20311391**

Periode Praktek Kerja dimulai dari tanggal **22 Februari 2023 s/d 30 Juni 2023** ditempatkan di Business Unit/ Department **Laundry System,** dengan ketentuan dan peraturan sebagai berikut :
1. Peserta harus scan Peduli Lindungi saat masuk/keluar Perusahaan.
2. Peserta harus menunjukan sertifikat vaksinasi Covid-19 dosis ke-3 saat masuk Perusahaan.
3. Peserta harus menunjukan surat keterangan hasil Tes Antigen (1x24jam) saat masuk Perusahaan.
4. Peserta harus mematuhi Protokol Kesehatan di dalam Perusahaan.
5. Peserta harus dapat mengikuti dan mematuhi Waktu Kerja Perusahaan.
6. Peserta harus memakai seragam kerja yang dipinjamkan oleh Perusahaan dan dirawat dengan baik.
7. Peserta harus mematuhi peraturan kerja, disiplin kerja dan sikap kerja yang berlaku didalam Perusahaan.
8. Peserta akan mendapatkan fasilitas dari Perusahaan berupa, Sarapan Pagi dan Makan Siang di kantin perusahaan.

Demikian jawaban ini kami sampaikan, apabila masih ada yang belum jelas silakan dapat menghubungi kami di No. Telp (021) 8710221 Ext. 2141.

Atas perhatian & kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Jakarta, 7 Februari 2023
PT Panasonic Manufacturing Indonesia

PT Panasonic Manufacturing Indonesia

Wasis Kartijoso
Training & HR Manager

Scanned with CamScanner

Lembar Penilaian Magang

LEMBAR PENILAIAN MAGANG

Nama : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Prodi Manajemen Universitas Islam Indonesia
Instansi magang : PT Panasonic Manufacturing Indonesia

Telah menyelesaikan magang di instansi tersebut mulai dari tanggal 23 Februari 2023 hingga 30 Juni 2023

Dengan mempertimbangkan segala aspek, baik dari segi bobot pekerjaan maupun pelaksanaan magang, maka kami memutuskan bahwa yang bersangkutan telah menyelesaikan kewajibannya dengan hasil sebagai berikut:

No.	Aspek Penilaian	Bobot	Nilai (1-10)	Nilai x Bobot
1	Kemampuan menyelesaikan masalah	20%	9	1.8
2	Kemampuan menganalisa dan merancang	20%	8	1.6
3	Kedisiplinan	10%	8	0.8
4	Komunikasi	10%	9	0.9
5	Kerja sama	10%	9	0.9
6	Etos kerja	10%	9	0.9
7	Kepemimpinan	10%	8	0.8
8	Kreativitas	10%	9	0.9
		100%	8.63	8.60

Keterangan:

- 1 – 2 : Sangat Buruk
- 3 – 4 : Buruk
- 5 – 6 : Cukup
- 7 – 8 : Baik
- 8 – 10 : Sangat Baik

Jakarta Timur, 27 Juni 2023

Pimpinan,

Rohadi Trisaksono
BU Head

Supervisor,

Dwi Santoso
Personnel Factory

Scanned with CamScanner

Surat Keterangan Selesai Magang

Panasonic

PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Jl. Raya Bogor Km. 29, Pekayon, Pasar Rebo, Jakarta 13710, Indonesia
Tel.: 62-21-8710221; Fax.: 62-21-8710851
http://www.panasonic.co.id

SURAT KETERANGAN

No. : **593 / Mgg-PMI / VII / 2023**

Tentang

PRAKTEK KERJA INDUSTRI

Pimpinan General Affair & HR PT Panasonic Manufacturing Indonesia, menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

N a m a	: Adisty Asmarani Putri
Tempat / Tgl.Lahir	: Bekasi, 25 Agustus 2001
Universitas	: Universitas Islam Indonesia

Adalah benar telah menyelesaikan Praktek Kerja Industri di Departemen bagian **Laundry System** bagian **Purchasing** mulai tanggal 22 Februari 2023 – 30 Juni 2023.

Demikian surat keterangan ini diberikan untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 10 Juli 2023
PT PANASONIC MANUFACTURING INDONESIA
Group General Affair & HR

PT Panasonic Manufacturing Indonesia

Harry Wibowo
Director

Scanned with CamScanner

Laporan Mingguan Magang Bulan Februari hingga Maret

DAFTAR HADIR MAGANG

Bulan/Tahun : Februari 2023

Nama Instansi : PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Business Unit : Laundry System
Personnel Factory : Dwi Santoso
Nama Mahasiswa : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia
Prodi : Manajemen
Jam : 07.00 – 16.00 WIB

No.	Tanggal	Lama Kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf
1.	23-24	8 jam	Masa Orientasi Offline : Budaya Kerja dan *Safety Awareness*	
2.	27	8 Jam	Kebijakan dan Aktivitas LSBU terkait struktur organisasi LSBU hingga rencana dan target, Pelatihan Orientasi Produksi Dasar Pemahaman (*Screwdriver* & *Screw*)	
3.	28	8 Jam	Pelatihan tentang Dasar terkait *Purchasing Operations*, Prosedur Supplier Selection, Memahami alur kerja bagian PPC (*Production Planning*), Pengenalan area IQC dan Warehouse	

Kota, Jakarta Timur 2023

Adisty Asmarani Putri

Dwi Santoso

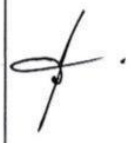
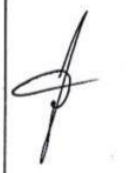
DAFTAR HADIR MAGANG

Bulan/Tahun : Maret 2023

Nama Instansi : PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Business Unit : Laundry System
Personnel Factory : Dwi Santoso
Nama Mahasiswa : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia
Prodi : Manajemen
Jam : 07.00 – 16.00 WIB

No.	Tanggal	Lama Kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf
1.	1	8 Jam	Penjelasan terkait alur kerja PGI ke PMI yang diawali bagian PPC untuk membuat rencana produksi dan masalah yang mungkin terjadi dalam aktivitas rencana produksi dan *purchasing*	
2.	2	8 Jam	Memahami penjelasan terkait dasar regulasi pembelian bahan baku (*raw material*) yang ditetapkan oleh kualifikasi panasonic dan Rapat Harian terkait notulensi pengaturan produksi	
3.	3	8 Jam	Penjelasan *schedule* magang LSBU, Penjelasan sistem SAP terkait *stock*, PO ke *supplier*, Gudang penjelasan terkait penjualan	
4	4	8 Jam	Memasukkan Data Harian Bahan Baku Gudang	

Scanned with CamScanner

5	6	8 Jam	Memahami Aktivitas dan Informasi IQC (*Incoming Quality Control*), Memahami beberapa *Sample Part* dari beberapa model mesin cuci yang dibuat oleh supplier, Mengetahui 2 Jenis *Safety* (*Mechanic* dan *Electric*)	
6	7	8 Jam	Mengetahui alur kerja masuknya komponen dari berbagai *supplier*, Mengetahui fungsi dari *Safety Mechanic* dan *Safety Electric*, Melakukan pengecekkan contohnya mengukur buku petunjuk penggunaan mesin cuci dan Mengetahui jenis jenis alat ukur salah satunya *Dial Gauge*	
7	8	8 Jam	Memilih, Mengecek dan Menghitung *Timer Knob* sesuai jenis *cavity*.	
8	9	8 Jam	*Outgoing Quality Control* (OQC) yaitu melakukan *outgoing inspection data sheet* berdasarkan standard yang ditetapkan dari produk yang sudah jadi (*Finish Goods*) seperti Kategori *Spinner Lid Open Close* dengan *inspection item* dari sudut operasi *safety switch* dan *brake operation angle*	

Scanned with CamScanner

9	10	8 Jam	*Market Quality Control* (MQC) memahami tren analisis penjualan dari aktivitas After Sale Service dan target dengan data berdasarkan pemberian PGI yang berisi *data defect* dan tagihan (*lost cost*)	
10	13	8 Jam	*Process Quality Control* (PQC) yaitu memantau dan melakukan working instruction terhadap aktivitas operator kemudian alur kerja yang ada di produksi dan melakukan *monitoring* dalam pengecekkan alat ukur seperti kalibrasi disetiap setahun sekali dan mengecek *warehouse finish goods* untuk produk ekspor sesuai nomor seri	
11	14	8 Jam	Pemahaman ulang terhadap aktivitas OQC dan melakukan catatan ulang untuk mempersiapkan weekly report di hari kamis	
12	15	8 Jam	Memahami terkait RoHS dan regulasi terkait standard kadar bahan kimia yang digunakan dan memahami tentang Audit aktivitas kualitas bulanan	

Scanned with CamScanner

13	16	8 Jam	Memahami terkait aktivitas *engineering* seperti pengujian teknis *power consumption* dan penjelasan terkait pengujian *burnout test* pada motor wash atau motor spin	
14	17	8 Jam	Memahami terkait stuffing export yang dilakukan QC dan dipantau oleh pihak PPC. Melakukan lembar pengisian nomor seri mesin cuci dengan destinasi menuju taiwan yang akan di masukkan kedalam container sesuai jumlah dan kapasitas	
15	20	8 Jam	*Production Engineering* (PE) memahami terkait struktur organisasi dan memahami aktivitas pekerjaan yang dilakukannya.	
16	21	8 Jam	Memahami terkait JIG dan alat alat yang digunakan untuk pihak produksi. JIG bermacam macam sehingga pembuatannya dapat dilakukan sendiri maupun di design pihak eksternal. Aplikasi yang digunakan dalam pembuatan *design* JIG yaitu Solidworks	

Kota, Jakarta Timur 2023

Adisty Asmarani Putri

Dwi Santoso

Scanned with CamScanner

DAFTAR HADIR MAGANG

Bulan/Tahun : Maret 2023

Nama Instansi : PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Business Unit : Laundry System
Personnel Factory : Dwi Santoso
Nama Mahasiswa : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia
Prodi : Manajemen
Jam : 07.00 – 16.00 WIB

No.	Tanggal	Lama Kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf
1.	27	8 jam	Memahami struktur organisasi Produksi, perhitungan proses *take time* produksi dan *matrix ability* bagi karyawan produksi	
2.	28	8 Jam	Memasukkan data *repair* mesin cuci beserta analisis masalah yang terjadi. Salah satu contoh analisis masalah pulsator ketinggian dan motor wash berdengung	
3.	29	8 Jam	Memasangkan capasitor cover dengan dilapisi alumunium tape. Fungsinya untuk *double protector*, apabila terjadi masalah yang diakibatkan kebakaran maka tidak terbakar secara langsung	
4	30	8 Jam	Mempersiapkan keperluan laporan bulanan magang, daftar hadir magang dan Rencana Pembelajaran Semester	
5	31	8 Jam	Training Safety Awareness dan Line Balancing	

Kota, Jakarta Timur 2023

Adisty Asmarani Putri

Dwi Santoso

Scanned with CamScanner

Laporan Mingguan Magang Bulan April

DAFTAR HADIR MAGANG

Bulan/Tahun : April/2023

Nama Instansi : PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Business Unit : Laundry System
Personnel Factory : Dwi Santoso
Nama Mahasiswa : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia
Prodi : Manajemen
Jam : 07.00 – 16.00 WIB

No.	Tanggal	Lama Kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf
1.	1		Hari Libur	
2.	2		Hari Libur	
3.	3	8 Jam	PPC terkait rencana produksi, Product Sales Inventory dan Pengiriman	
4	4		Izin	
5	5	8 Jam	Warehouse terkait struktur organisasi dan Sistem FIFO, Issue Planner dan Part Supply	
6	6	8 Jam	Memahami prosedur dan memahami lingkungan warehouse	
7	7		Tanggal Merah	
8	8		Hari Libur	
9	9		Hari Libur	
10	10	8 Jam	Memahami tanggung jawab Part Supply dan permintaan produksi berdasarkan Material Picking Slip	
11	11	8 Jam	Kendala pengiriman atau tanggung jawab Part Supply pada permintaan ke produksi	

Scanned with CamScanner

12	12	8 Jam	Memahami jenis jenis bahan baku mentah (Material) dan kendala yang mungkin terjadi terkait persediaan	
13	13	8 Jam	Memahami terkait Warehouse VMI (Vendor Managed Inventory)	
14	14	8 Jam	Menghitung jumlah Brake Shoe dan memahami terkait Brake Shoe	
15	15		Izin	
16	16		Hari Libur	
17	17	8 Jam	Memahami line gudang dan isu permasalahan terkait tata letak gudang atau tempat penyimpanan persediaan	
18	18	8 Jam	Mengetahui terkait temporary dan kendala terkait pemakaian material yang kurang dari perkiraan pemakaian	
19	19	8 Jam	Melakukan pencatatan atau Stuffing Export	

Kota, Jakarta Timur 2023

Adisty Asmarani Putri

Dwi Santoso

Scanned with CamScanner

Laporan Mingguan Magang Bulan Mei

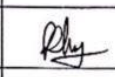
DAFTAR HADIR MAGANG

Bulan/Tahun : Mei/2023

Nama Instansi : PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Business Unit : Laundry System
Personnel Factory : Dwi Santoso
Nama Mahasiswa : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia
Prodi : Manajemen
Jam : 07.00 – 16.00 WIB

No.	Tanggal	Lama Kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf
1	1		Hari Libur Nasional	
2	2	8 Jam	Memahami materi manajemen persediaan	
3	3		Izin Sakit	
4	4		Izin Sakit	
5	5		Izin Sakit	
6	6		Hari Libur	
7	7		Hari Libur	
8	8	8 Jam	Rapat Harian Produksi, Memahami metode perhitungan persediaan metode combi untuk pembelian bahan baku material	
9	9	8 Jam	Rapat Harian Produksi, Melakukan Supply dari gudang menuju lini produksi dan Memahami Rasionalisasi Supplier	
10	10	8 Jam	Memahami tujuan reduce 50% di area gudang. Menganalisis kesulitan aktivitas	

Scanned with CamScanner

			gudang. Melakukan Supply menuju lini produksi sesuai dengan Material Picking Slip dan Mencatat bahan baku yang keluar atau masuk berdasarkan Material Control Card	
11	11	8 Jam	Melakukan Stuffing Export Jepang	
12	12		Izin Sakit	
13	13		Izin Sakit	
14	14		Hari Libur	
15	15 - 21		Izin Sakit Rawat Inap	
16	22	8 Jam	Memahami alat perhitungan manajemen persediaan di LSBU yaitu MRP dan Menghitung biaya simpan berdasarkan EOQ	
17	23	8 Jam	Memahami alur Material Requirements Planning yang digunakan LSBU berdasarkan sistem SAP dan Memahami prosedur Purchasing	
18	24	8 Jam	Memahami MOQ, Memahami penyebab terjadinya keterlambatan pengiriman bahan baku Import menuju PMI dan Penyelesaian masalah tersebut untuk menghindari berhentinya produksi	
19	25	8 Jam	Memahami perbedaan melakukan sampling model mesin cuci Jepang dan Domestik	
20	26		Izin Sakit	
21	27 - 28		Hari Libur	

Scanned with CamScanner

22	29	8 Jam	Memahami pendapat salah satu karyawan terkait efektivitas area gudang penyimpanan	
23	30	8 Jam	Memahami efektivitas terkait Inventory dan Cashflow yang disebabkan salah satunya terjadi pengendapan suatu bahan baku dan salah satu contoh part discontinue	
24	31	8 Jam	Memahami Discontinue Part, Discontinue model dan Discontinue Outretetion.	

Kota, Jakarta Timur 2023

Adisty Asmarani Putri

Dwi Santoso

Scanned with CamScanner

Laporan Mingguan Magang Bulan Juni

DAFTAR HADIR MAGANG

Bulan/Tahun : Juni/2023

Nama Instansi : PT Panasonic Manufacturing Indonesia
Business Unit : Laundry System
Personnel Factory : Dwi Santoso
Nama Mahasiswa : Adisty Asmarani Putri
Asal Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia
Prodi : Manajemen
Jam : 07.00 – 16.00 WIB

No.	Tanggal	Lama Kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf
1	1		Hari Libur Nasional	
2	2		Izin Sakit	
3	3		Hari Libur	
4	4		Hari Libur	
5	5		Hari Libur	
6	6	8 Jam	Observasi dan penelitian lebih dalam terkait efektivitas pengawasan area *warehouse*	
7	7	8 Jam	Memahami mekanisme terkait *disposal* akibat *discontinue model*	
8	8	8 Jam	Memahami terkait permintaan ekspor sehingga adanya pemberitahuan untuk pihak purchasing menjaga persediaan	
9	9	8 Jam	Izin Sakit	
10	10		Hari Libur	
11	11		Hari Libur	

Scanned with CamScanner

12	12	8 Jam	Membuat pertanyaan untuk wawancara dan narasumber bagian *warehouse* dan *purchasing*	
13	13	8 Jam	Memahami mekanisme *disposal* dan penelitian terkait efektivitas sistem pengendalian *internal* dan manajemen persediaan di *Laundry System Business Unit*	
14	14	8 Jam	Membuat laporan akhir magang kepada *personnel factory*	
15	15	8 Jam	Membahas terkait alur kerja, komunikasi penanganan *disposal* dan masalah yang pernah terjadi dalam penanganan *disposal*	
16	16	8 Jam	Mencari data *part disposal*	
17	17		Hari Libur	
18	18		Hari Libur	
19	19	8 Jam	Analisis penanganan *disposal* berdasarkan *flowchart* yang telah ditentukan sesuai *SOP*	
20	20	8 Jam	Melaksanakan wawancara dengan *section chief warehouse*	
21	21	8 Jam	Menyelesaikan laporan akhir magang kepada bagian *personnel factory*	
22	22	8 Jam	Pemeriksaan laporan akhir magang oleh *personnel* factory, penyampaian materi oleh *manager business unit* terkait PT Panasonic Manufacturing Indonesia dan	

Scanned with CamScanner

			melaksanakan wawancara dengan *section chief purchasing buyer*	
23	23	8 Jam	Perbaikan laporan akhir magang ke *personnel factory* dan membuat format presentasi sesuai laporan	
24	24		Hari Libur	
25	25		Hari Libur	
26	26	8 Jam	Melaksanakan wawancara dengan narasumber *section chief purchasing cost control* dan mengumpulkan data sekunder	
27	27	8 Jam	Menyelesaikan laporan akhir magang dan Pengambilan data sekunder	
28	28	8 Jam	Melaksanakan presentasi terkait laporan akhir magang kepada *personnel factory*	
29	29		Hari Libur Nasional	
30	30		Hari Libur Nasional	

Kota, Jakarta Timur 2023

Adisty Asmarani Putri

Dwi Santoso

Scanned with CamScanner