

DAFTAR PUSTAKA

- Afrillia, Shelvi, Wilson Kosasih, and M Agung Saryatmo. 2022. "Penerapan Metode Six Sigma Dalam Upaya Minimasi Defect Injection Moulding Pada Proses Produksi Mainan Plastik Tunggang Anak." *Jurnal Mitra Teknik Industri* 1 (3): 317–28. <https://doi.org/10.24912/jmti.v1i3.23512>.
- Amri, Amri, Syamsul Bahri, and Putri Lenggo Geni. 2021. "Perencanaan Ulang Tata Letak Gudang Material Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode Shared Storage Dan Pendekatan Simulasi Pada Pt. Aini Sejahtera." *Industrial Engineering Journal* 10 (1). <https://doi.org/10.53912/iejm.v10i1.619>.
- Annisa, Y N, and I Widowati. 2021. "Meminimalisasi Ketidaksesuaian Stock Opname." *Jurnal Teknologika*, 1–12. <https://jurnal.wastukancana.ac.id/index.php/teknologika/article/view/136%0Ahttps://jurnal.wastukancana.ac.id/index.php/teknologika/article/download/136/89>.
- Asnan, Muhammad Habib Isna Nur. 2019. "Penerapan Six Sigma Untuk Minimalisasi Material Scrap Pada Warehouse Packaging Marsho PT. SMART Tbk. Surabaya." *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri* 18 (1): 1–8. <https://doi.org/10.20961/performa.18.1.21764>.
- Asrory, Fahriza Fawwas. 2023. "Analisis Risiko Rantai Pasok Menggunakan Metode Supply Chain Operation Reference (Scor) Dan House of Risk (Hor) Pada Pt Indo Pusaka Berau." *Sebatik* 27 (2): 50–60. <https://doi.org/10.46984/sebatik.v27i2.2415>.
- Azijah, N. Nur. 2023. "Analisis Ketidaksesuaian Data Spare Parts Menggunakan Konsep Dmaic Pada Warehouse Pt United Tractors Site Lati , Kab. Berau, Kalimantan Timur." Politeknik Sinar Mas Berau Coal.
- Caesaron, Dino, Stenly Yohanes, and P Simatupang. 2015. "Implementasi Pendekatan DMAIC Untuk Perbaikan Proses Produksi Pipa PVC (Studi Kasus PT. Rusli Vinilon)." *Jurnal Metris* 16: 91–96.
- Friscilla, Nia. 2021. "View of Analisis Pengendalian Kualitas Produk Untuk Meminimumkan Produk Gagal Pada Pabrik Roti Prabu Bakery.Pdf" Volume 1. e-journal.upr.ac.id.
- Ismail, Luqman. 2021. "Skripsi Analisis Perbaikan Kualitas Produk Dengan Metode," i–55.
- Kenny, Eirene, and Aries Susanty. 2015. "Sosro Dengan Metode Seven Tools Dan Pemberian Alternatif Pemecahan Akar Masalahnya Dengan Menggunakan Metode." *Industrial Engineering Online Journal* 4 (1): 1–11.
- Kurniawati, Nadiya Pramudian. 2019. "Analisis Penerapan Metode 5S Pada Warehouse Fast Moving Pt.Indonesia Power Ubp Mrica Kabupaten Banjarnegara." *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri* 18 (1): 28–33. <https://doi.org/10.20961/performa.18.1.19078>.
- Rinaldi, Dikdik, Zani Rismayanti, Willy Rizkilah Ramdani, Muchammad Fauzi, and Fakultas Teknik. 2021. "Analisis Selisih Persediaan Barang Menggunakan Metode Pdca Di Pt Xyz." *Jurnal Ilmiah Teknik Dan Manajemen Industri*

- Jurnal Taguchi* 1 (2): 134–270.
<https://taguchi.lppmbinabangsa.id/index.php/home>.
- Riyana, Maya Oka. 2018. “analisis persediaan bahan baku dengan menggunakan metode economic order quantitative (EOQ) terhadap kelancaran produksi pada industri pembuatan kain perca menurut perspektif ekonomi islam (Studi Pada Kain Perca Alfin Jaya Desa Sukamulya Kecamatan Banyumas.” universitas islam negeri raden intan lampung.
http://repository.radenintan.ac.id/4585/1/skripsi_maya.pdf.
- Safitri, Annisa Nur, and Wasti Reviandani. 2024. “Analisis Stock Opname Komponen Sparepart Pada Perusahaan PT. XYZ.” *Innovative: Journal Of Social Science Research* 4 (1): 4122–36.
<https://doi.org/10.31004/innovative.v4i1.7699>.
- Sapruwan, Muhammad. 2021. “Penerapan Akuntansi Dalam Administrasi Bisnis Pergudangan (Study Kasus: Penyelesaian Selisih Persediaan).” *Jurnal Akuntansi Bisnis Pelita Bangsa* 6 (01): 59–67.
<https://doi.org/10.37366/akubis.v6i01.235>.
- Somadi, and Nabillah Jullanaar Karwan. 2020. “Strategi Perusahaan Dalam Meminimalisir Terjadinya Selisih Barang Antara Stock on Hand Dengan Stock Actual.” *Competitive* 15: 99–104.
- Somadi, Somadi, Benowo Seto Priambodo, and Putu Rimayanthi Okarini. 2020. “Evaluasi Kerusakan Barang Dalam Proses Pengiriman Dengan Menggunakan Metode Seven Tools.” *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya* 6 (1): 1–11.
<https://doi.org/10.30656/intech.v6i1.2008>.
- Swasono, Michael Adi, and Agung Tri Prastowo. 2021. “Analisis Dan Perancangan Sistem Informasi Pengendalian Barang.” *JATIKA (Jurnal Informatika Dan Rekayasa Perangkat Lunak)* 2 (1): 134–43.
- Tenny, Baguna, Lucky F Tamengkel, and Danny D S Mukuan. 2018. “Analisis Pengendalian Kualitas Mutu Produk Sebelum Eksport Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Pada PT. Nichindo Manado Suisan.” *Jurnal Administrasi Bisnis* 6 (4): 28–35.
- Thamrin, Janadi Rammelsbergi. 2022. “Analisis Manajemen Pergudangan Pada PT Tinta Kreatif Bandung.” *Jesya* 5 (2): 1205–13.
<https://doi.org/10.36778/jesya.v5i2.690>.
- Widhiarso, Wahyu, and Rieska Ernawati. 2022. “Analisis Penyebab Ketidakcocokan Stock Opname Komponen Sparepart Di Gudang Sparepart.” *RADIAL : Jurnal Peradaban Sains, Rekayasa Dan Teknologi* 10 (1): 181–91.
<https://doi.org/10.37971/radial.v10i1.279>.
- Zahra, Gabinda, and Iman Supriadi. 2021. “Evaluasi Pengendalian Persediaan Terhadap Hasil Stock Opname Melalui Sistem Informasi Akuntansi Pada Gota Minimarket.” *Jurnal Akuntansi, Manajemen, Bisnis Dan Teknologi (AMBITEK)* 1 (2): 220–31. <https://doi.org/10.56870/ambitek.v1i2.25>.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Daftar Audit Binning Picking


UNITED TRACTORS
 JANGAN LUPA UPDATE BINCARD !

102E0403

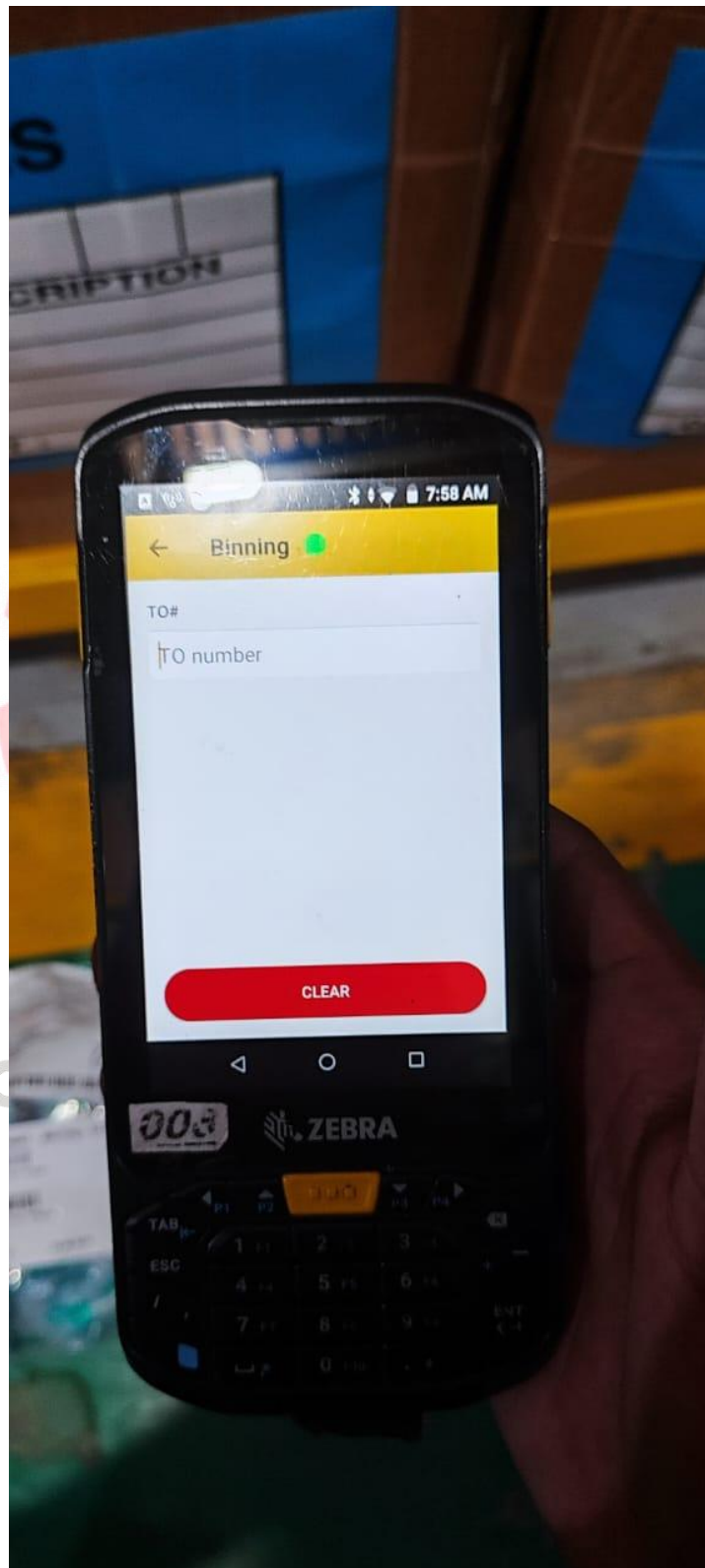
DATA AUDIT BINING PICKING
WAREHOUSE PTJR
TANGGAL AUDIT: 22-08-2023

CRUISE
 Tujuan audit: memastikan pelaksanaan audit binning picking untuk mengidentifikasi audit dan eliminasi persediaan
 Lokasi inventaris yang akan diperiksa: Gudang Binning
 Peringatan: Jangan meninggalkan lokasi inventaris. Harap berhati-hati dalam menggunakan alat berat.

Tanggal Audit	WHS	Storage Bin	Lot Number	Material Description	Qty Fisik	Bin Card	Remark
22-08-2023	PTJR	102B0508	01010-62050	BOLT -p	40	40	
22-08-2023	PTJR	102C0301	723-86-42940	SEAL			
22-08-2023	PTJR	102C0302	07002-12634	O-RING			
22-08-2023	PTJR	102C0501	23H-70-12221	PLATE			
22-08-2023	PTJR	102C0504	23H-32-31760	CARRIER ASSY			
22-08-2023	PTJR	102C0705	700-93-11110	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102D0103	07000-F2060	O-RING			
22-08-2023	PTJR	102D0105	01010-81640	BOLT			
22-08-2023	PTJR	102D0106	01010-80816	BOLT			
22-08-2023	PTJR	102D0405	07155-00720	WEAR RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102D0501	723-11-18150	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102D0601	703-08-95621	SEAL			
22-08-2023	PTJR	102D0701	02020-00900	FITTING GREASE -p			
22-08-2023	PTJR	102D0704	04065-01104	SHAP RING -p			
22-08-2023	PTJR	102D0705	07000-F2025	O-RING			
22-08-2023	PTJR	102E0109	01643-51645	WASHER			
22-08-2023	PTJR	102E0204	62613-71-6150	GASKET			
22-08-2023	PTJR	102E0301	07000-11008	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102E0302	07000-13025	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102E0402	02806-21009	O-RING			
22-08-2023	PTJR	102E0704	07002-62034	O-RING			
22-08-2023	PTJR	102E0501	07000-F2020	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102E0504	07002-62634	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102E0602	02896-11012	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102E0603	721-47-12023	SEAL			
22-08-2023	PTJR	102E0604	07000-73035	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102F0701	07000-15240	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102G0206	21H-03-43320	CAP			
22-08-2023	PTJR	102G0502	207-30-54160	SEAL DUST -p **			
22-08-2023	PTJR	102G0506	07000-12021	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102H0306	07002-61423	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102H0308	02090-11050	BOLT			
22-08-2023	PTJR	102H0302	09170-00070	O-RING -p **			
22-08-2023	PTJR	102H0304	07002-11334	SEAL -p **			
22-08-2023	PTJR	102H0403	207-70-23220	O-RING			
22-08-2023	PTJR	102H0502	207-62-64740	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102H0504	6219-71-5160	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102H0603	07000-15080	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102H0701	708-21-25490	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	102H0702	07000-88032	O-RING -p			
22-08-2023	PTJR	103A0702	06330-06208	BEARING BALL **			
22-08-2023	PTJR	103B0401	285-62-17320	ELEMENT			
22-08-2023	PTJR	103C0204	207-70-71860	LOCK			
22-08-2023	PTJR	103C0403	566-52-41920	BUSHING			
22-08-2023	PTJR	103D0402	707-52-15620	BUSHING -p			
22-08-2023	PTJR	103D0503	157837	ppr NUT			
22-08-2023	PTJR	103E0401	ND949001-1730	SCREW -p			
22-08-2023	PTJR	103E0501	01580-12419	NUT -p			
22-08-2023	PTJR	103E0503	17A-03-44690	HOSE HANSEI			
22-08-2023	PTJR	103E0601	17A-30-48630	VALVE			
22-08-2023	PTJR	103E0603	175-30-24242	PACKING			
22-08-2023	PTJR	103E0703	01643-22245	WASHER			
22-08-2023	PTJR	103F0202	62613-81-6810	V-BELT			
22-08-2023	PTJR	103F0301	01010-81280	BOLT -p			
22-08-2023	PTJR	103F0401	600-311-9971	SCREEN			
22-08-2023	PTJR	103F0404	561-03-83110	HOSE AS HANSEI**			
22-08-2023	PTJR	103F0704	561-15-71730	ELEMENT ASSY			
22-08-2023	PTJR	103G0101	01010-81680	BOLT -p			
22-08-2023	PTJR	103G0104	07289-00095	CLAMP -p			
22-08-2023	PTJR	103G0302	707-98-26001	SERVICE KIT			
22-08-2023	PTJR	103G0401	09483-10407	HOSE			

Document for INTERNAL use only

Lampiran 2 *PDT Barcode Scanner*



Lampiran 3 Wawancara Dengan *Parts Supply Chain*



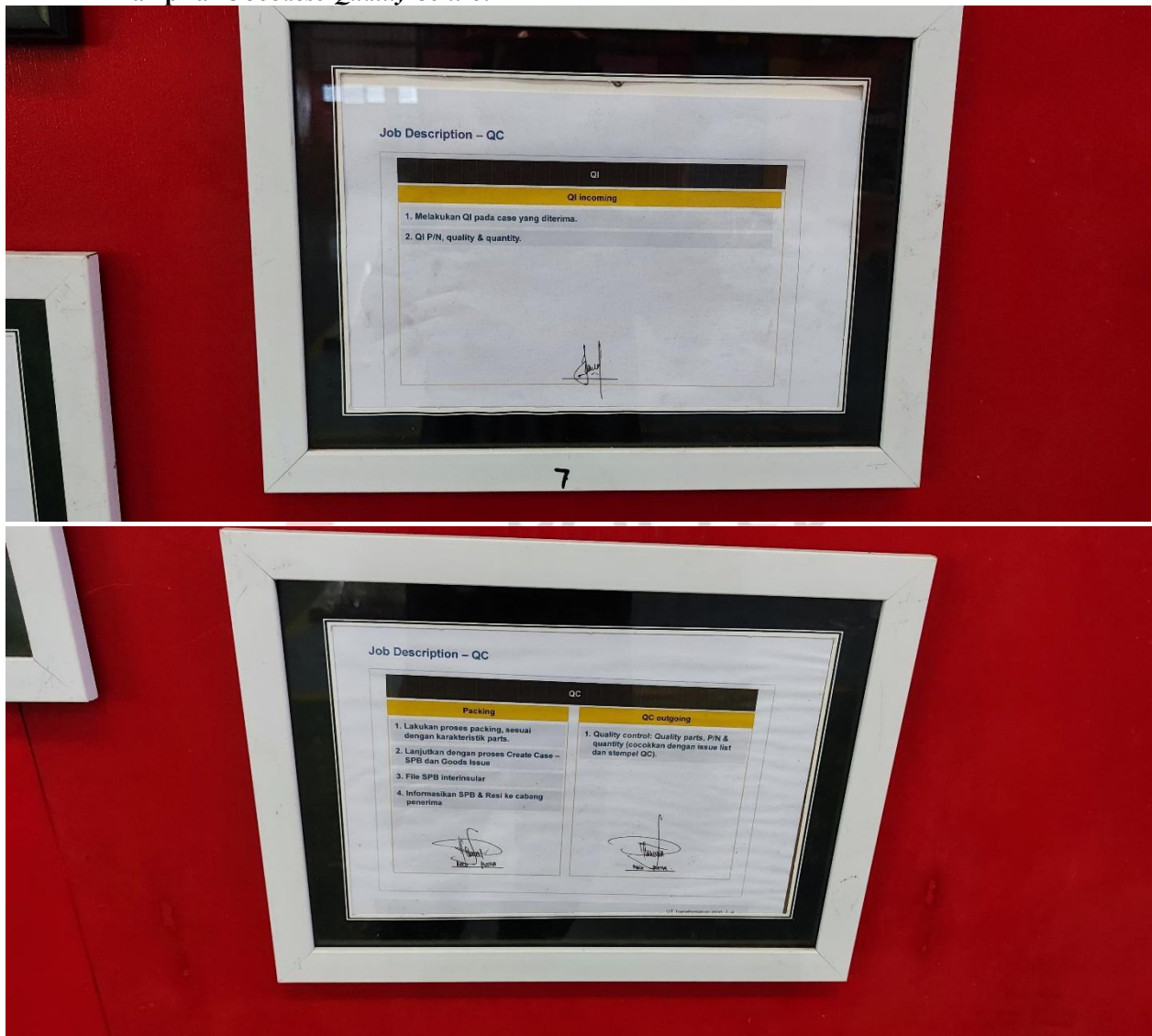
**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**

Lampiran 4 Bincard

P/N	0	7	0	0	0	-	7	2	0	5	5	T
DES.	0-mng											
LOC.	2	0	5	C	0	5	0	6				

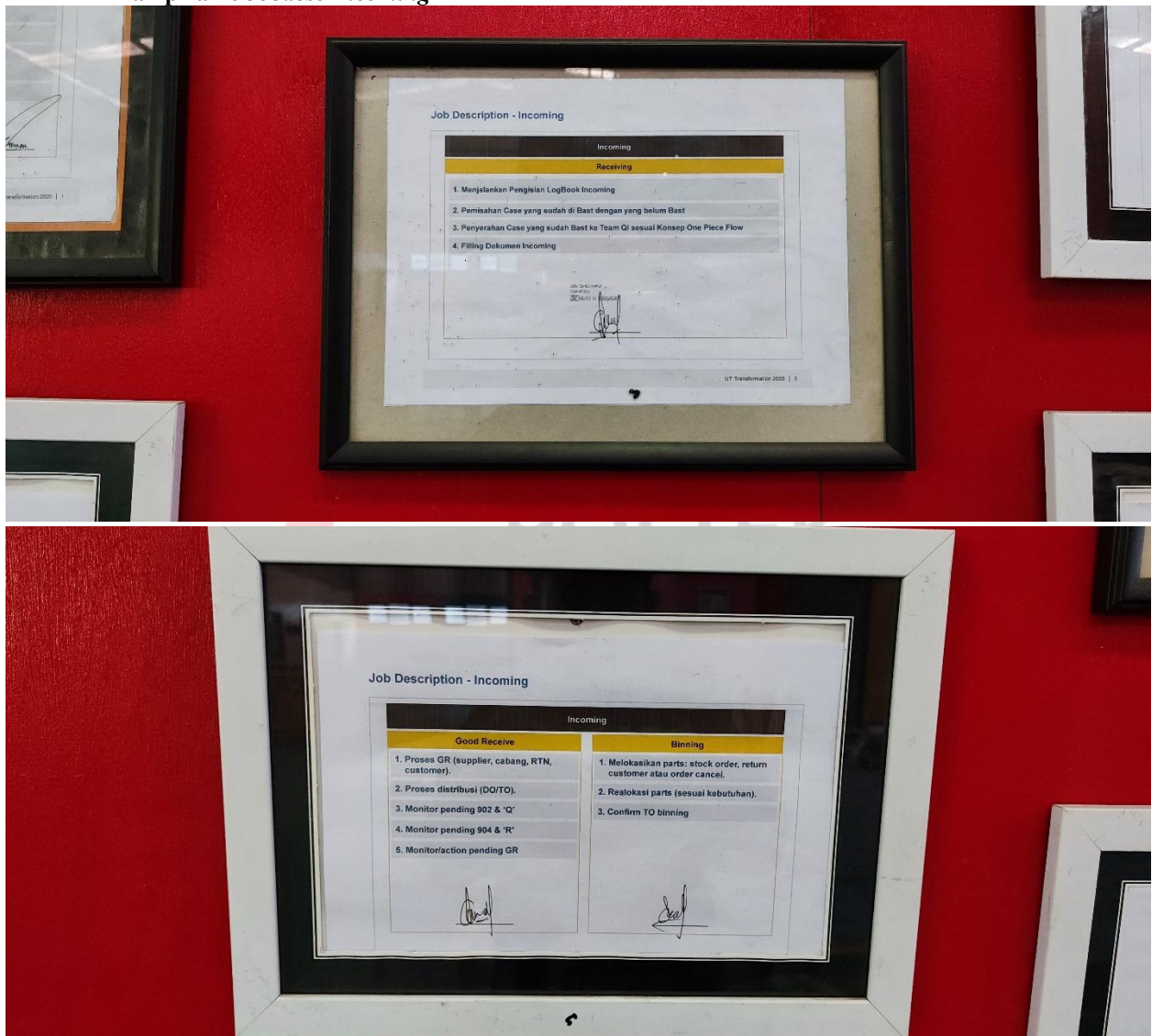
DO.	REF.	IN	OUT	BAL	PARAF
24/5	1358446	2	-	2	RP
31/5	pst 508549	-	-	2	BN
8/6	pst 509120	-	-	2	BN
15/7	1975291	-	1	1	CP
17/7	ABP	-	-	1	IK
24/7	1978453	1	-	2	MP
25/7	ABP	-	-	2	IK
27/7	1979592	-	2	-	-
29/7	1980710	2	-	2	IK
2/8	PKS	-	-	2	SP
5/8	1982888	-	2	-	SP

Lampiran 5 Jobdesc Quality Control



BERAU COAL

Lampiran 6 Jobdesc Incoming

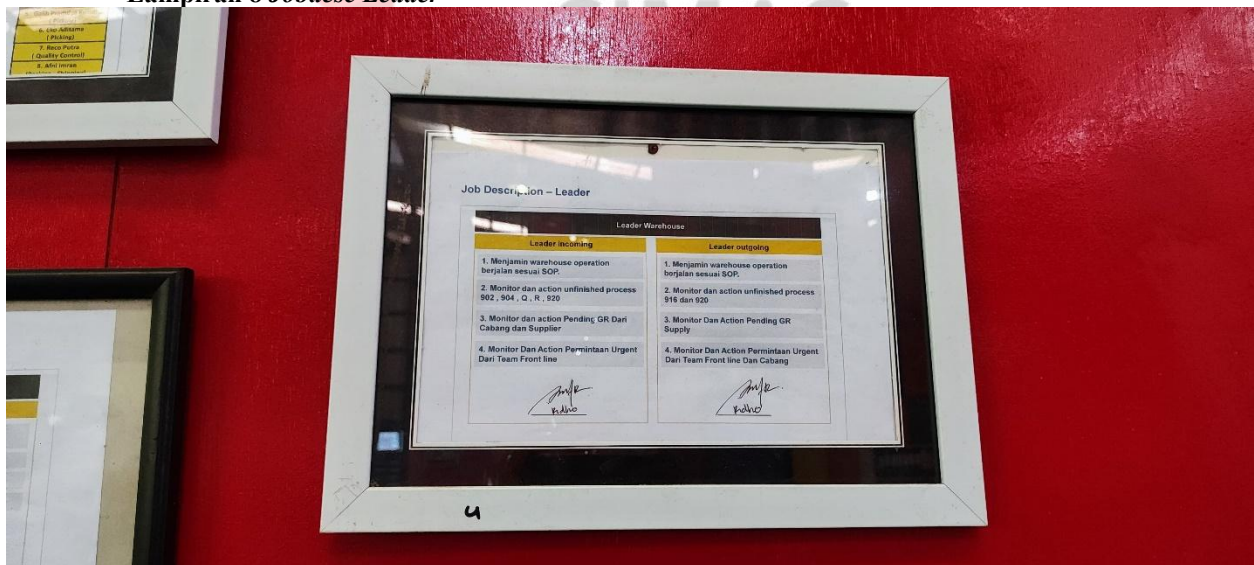


BERAU COAL

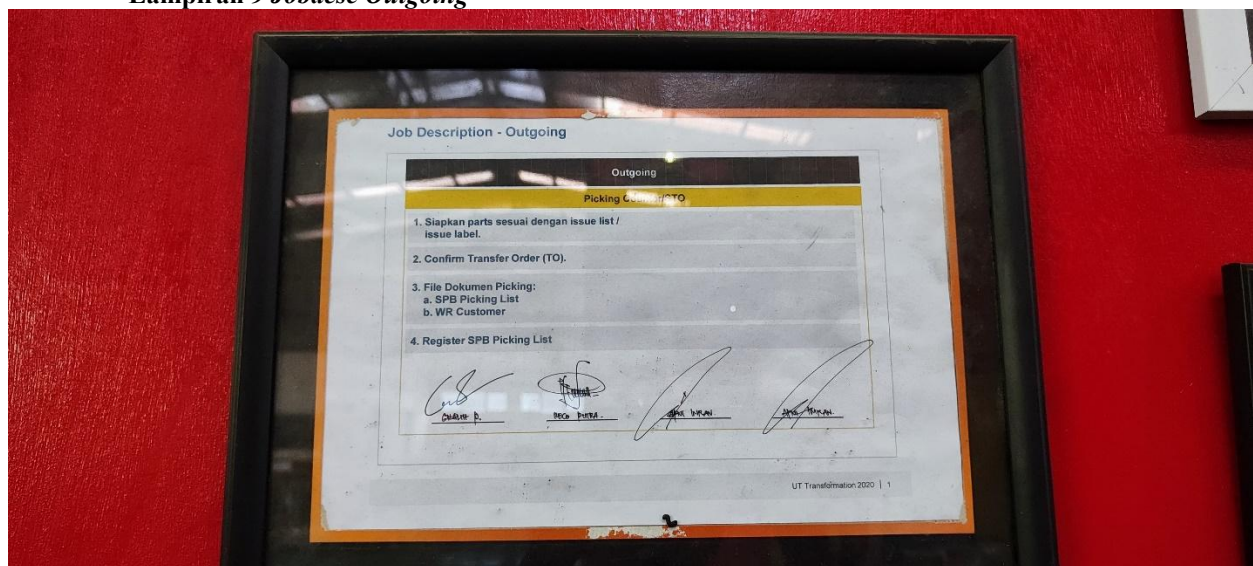
Lampiran 7 Jobdesc HouseKeeping



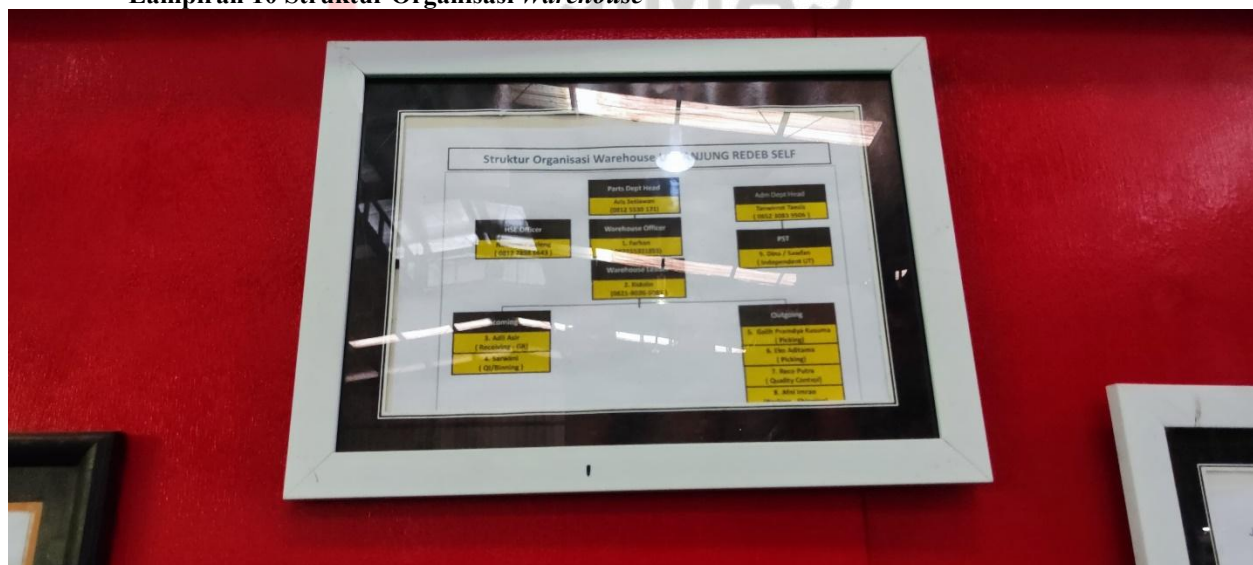
Lampiran 8 Jobdesc Leader



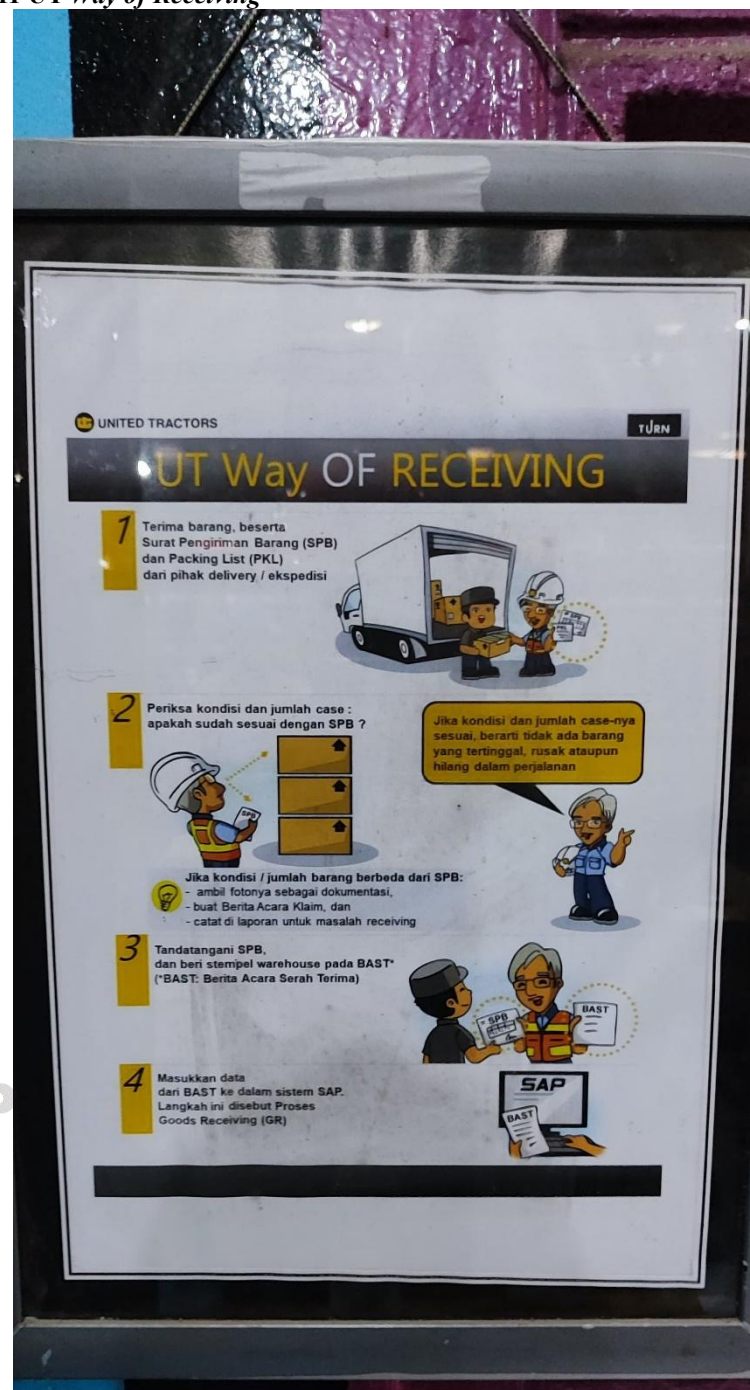
Lampiran 9 Jobdesc Outgoing



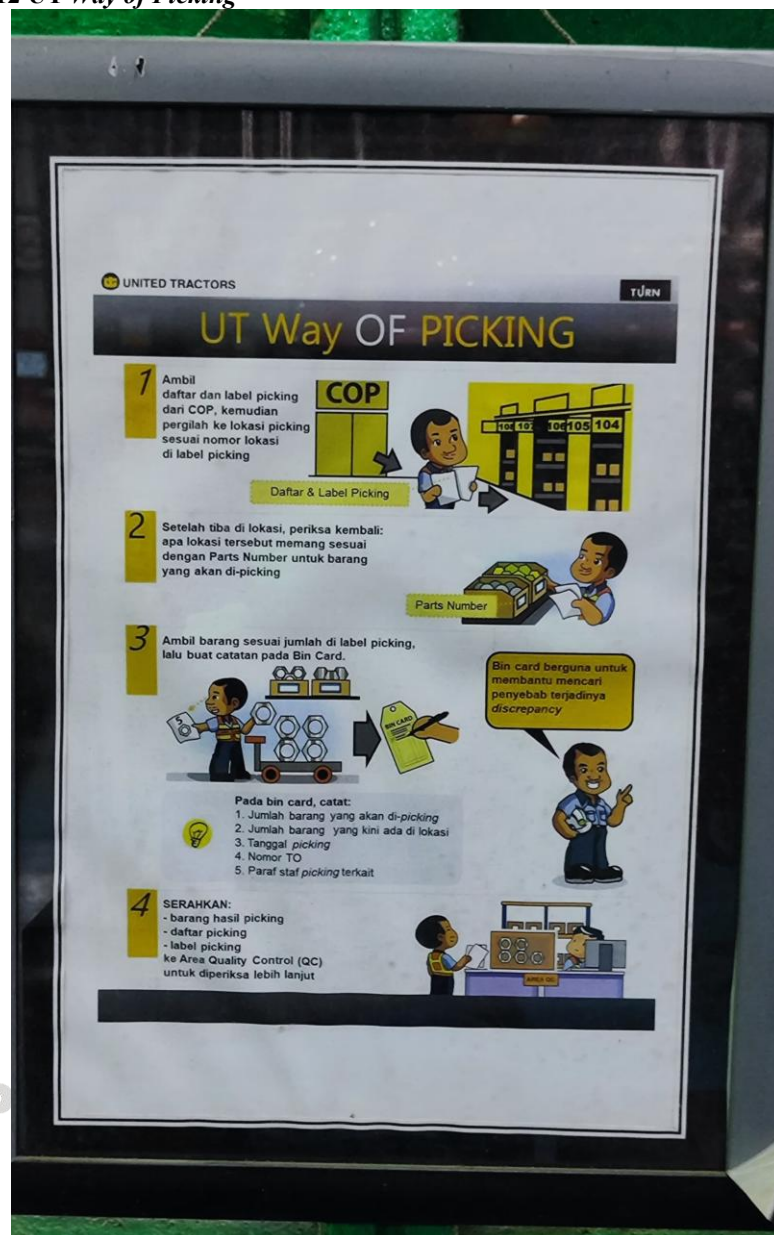
Lampiran 10 Struktur Organisasi Warehouse



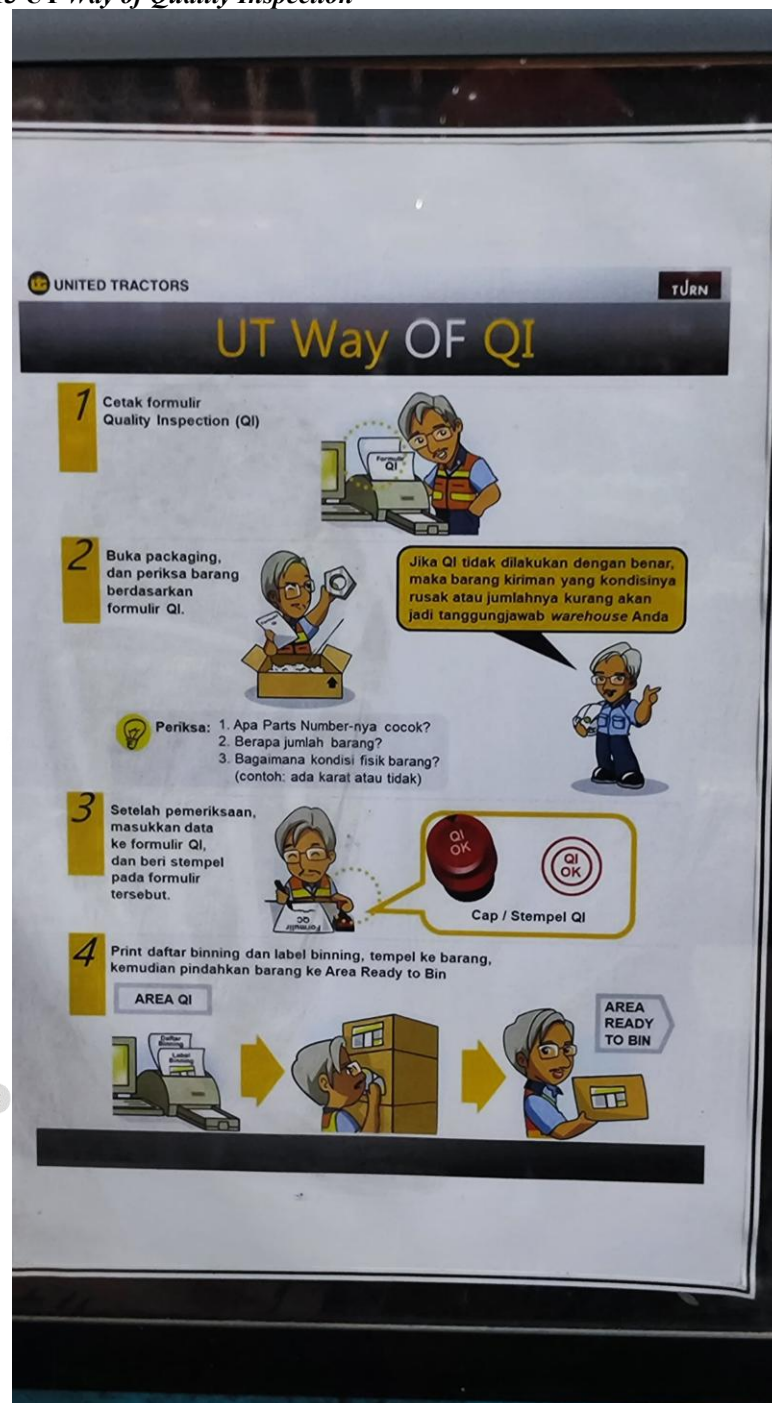
Lampiran 11 UT *Way of Receiving*



Lampiran 12 UT Way of Picking



Lampiran 13 UT Way of Quality Inspection



Lampiran 14 *small rack area*



**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**

Lampiran 15 Area Operasional *Warehouse*



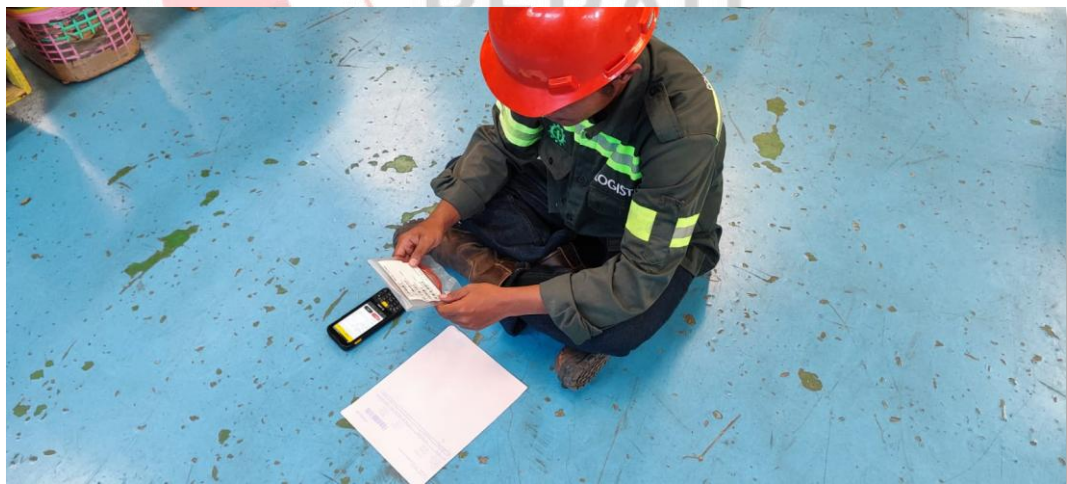
POLITEK
SIMAS
BERAU

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

Lampiran 16 Proses *Picking*



Lampiran 17 Proses *Quality Control*



Lampiran 18 Proses *Packing*



POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

Lampiran 19 Foto Bersama Crew Warehouse



POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

Lampiran 20 Standar *First Different*

Tidak mengimplementasikan OTIF maupun First Different yang tinggi akan berpengaruh secara negatif terhadap nilai audit warehouse Anda

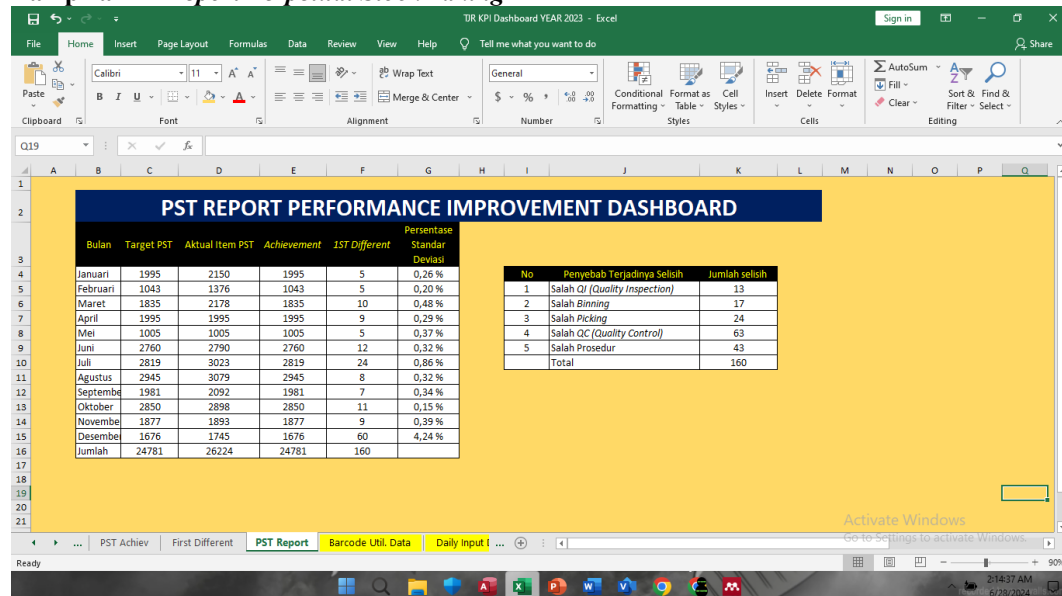
	Deskripsi	Implikasi													
OTIF	- Implementasi OTIF adalah wajib bagi seluruh site - Perlu untuk mengimplementasikan OTIF dengan key customers: - Utk branch: Pilih 2 customer terbesar - Utk sites: Customer terbesar - Utk depot: OTIF tidak diperlukan	Sertifikasi “wooden spoon” secara otomatis akan diberikan kepada warehouse yang tidak mengimplementasikan OTIF 													
First Different	- Definisi First Different : Rata-rata First Different bulanan sebelum audit - Target: First maksimal 1 % dari total Stock Taking setiap bulannya - Timeline yang digunakan: Rata-rata dari First Different performance setelah total PST selama 3 bulan terakhir akan digunakan untuk menetapkan nilai audit	Jumlah poin yang akan dikurangi dari nilai audit <table><tr><td rowspan="6">Procentase First Different Stock Taking</td><td>< 1</td><td>0</td></tr><tr><td>1 – 1.99%</td><td>2</td></tr><tr><td>2 – 2.99%</td><td>4</td></tr><tr><td>3 – 3.99%</td><td>6</td></tr><tr><td>4 – 4.99%</td><td>8</td></tr><tr><td>> 5%</td><td>10</td></tr></table>	Procentase First Different Stock Taking	< 1	0	1 – 1.99%	2	2 – 2.99%	4	3 – 3.99%	6	4 – 4.99%	8	> 5%	10
Procentase First Different Stock Taking	< 1	0													
	1 – 1.99%	2													
	2 – 2.99%	4													
	3 – 3.99%	6													
	4 – 4.99%	8													
	> 5%	10													

1 Untuk warehouse yang tidak melakukan PST 3 bulan berturut-turut / Konsisten maka akan mengurangi score setara First Differrent 3 % karena di anggap Warehouse Keeper tidak mengingatkan team PST Independent atas pencapaian target PST bulanan

1 Untuk warehouse yang tidak melakukan PST 3 bulan berturut-turut / Konsisten maka akan mengurangi score setara First Differrent 3 % karena dianggap Warehouse Keeper tidak mengingatkan team PST Independent atas pencapaian target PST bulanan

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

Lampiran 21 Report Perpetual Stock Taking



PST REPORT PERFORMANCE IMPROVEMENT DASHBOARD

Bulan	Target PST	Aktual Item PST	Achievement	IST Different	Persentase Standar Deviasi
Januari	1995	2150	1995	5	0,26 %
Februari	1043	1376	1043	5	0,20 %
Maret	1835	2178	1835	10	0,48 %
April	1995	1995	1995	9	0,29 %
Mei	1005	1005	1005	5	0,37 %
Juni	2760	2790	2760	12	0,32 %
Juli	2819	3023	2819	24	0,86 %
Agustus	2945	3079	2945	8	0,32 %
September	1981	2092	1981	7	0,34 %
Oktober	2850	2898	2850	11	0,15 %
November	1877	1893	1877	9	0,39 %
Desember	1676	1745	1676	60	4,24 %
Jumlah	24781	26224	24781	160	

No	Penyebab Terjadinya Selisih	Jumlah selisih
1	Salah QI (Quality Inspection)	13
2	Salah Binning	17
3	Salah Picking	24
4	Salah QIC (Quality Control)	63
5	Salah Prosedur	43
	Total	160

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL

Lampiran 22 Hasil Wawancara Dengan Personil *Warehouse* PT United Tractors *site* Tanjung Redeb

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
1	Farhan	<i>Warehouse Officer</i>	Bagaimana alur proses gudang di PT United Tractors Tbk. Site Tanjung Redeb?	Alur proses gudang Incoming 1. Barang datang dari truk <i>delivery</i> 2. Kemudian di terima oleh crew incoming untuk di lakukan receiving barang dan BAST barang 3. Selanjutnya barang di lakukan proses pemeriksaan kondisi fisik barang dan jumlah barang. 4. Setelah itu barang di lokasikan ke rak penyimpanan Outgoing 1. crew picking menerima pesanan dan langsung menuju lokasi barang untuk mengambil barang sesuai pesanan. 2. Setelah itu barang dilakukan proses Quality

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				Control untuk pemeriksaan kondisi fisik barang dan jumlah barang. 3. Setelah lolos QC barang dikemas dan lanjut ke proses <i>shipping</i> 4. Barang diserahkan di truk <i>delivery</i> dan pastikan semua dokumen lengkap dan telah di tanda tangani semua.
			Dari mana saja <i>spare part</i> yang masuk ke <i>warehouse</i> PT United Tractors Tbk. <i>Site</i> Tanjung Redeb?	<i>Spare part</i> yang masuk ke <i>warehouse</i> merupakan kiriman dari cabang PT UT lain yang ada di seluruh Indonesia dan ada juga yang dari <i>suppliernya</i> langsung seperti Komatsu, Tadano, Bomag, UD Truck, dan Scania
			Untuk <i>customer warehouse</i> UT siapa saja?	<i>Customer warehouse</i> UT <i>site</i> Tanjung Redeb berasal dari berbagai macam perusahaan seperti Tim <i>service/mekanik</i> PT UT <i>site</i> Tanjung Redeb, PT PAMA, PT BUMA, PT FAD, PT MTN, PT SMJ, PT HPMU, PT BMC dan juga terdapat

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				beberapa <i>customer</i> atau perusahaan yang berada diluar sektor pertambangan batubara.
2	Ridolin dan Syahrul Syahrudin	<i>Leader</i> TJR <i>Leader (Incoming)</i> TRD <i>Leader (Outgoing)</i> TRD	Apa saja kendala atau tantangan dalam menjadi <i>leader warehouse</i> PT United Tractors Tbk. <i>Site</i> Tanjung Redeb?	Menjadi seorang pemimpin di bidang warehouse membawa berbagai tantangan yang unik. Salah satunya adalah mengelola tim yang terdiri dari beragam individu dengan latar belakang, keterampilan, dan motivasi yang berbeda. Ini memerlukan kemampuan untuk memahami dan mengakomodasi kebutuhan serta harapan setiap anggota tim untuk memastikan kohesi dan produktivitas. Selain itu, seorang pemimpin warehouse juga harus mampu menghadapi tantangan logistik dan operasional sehari-hari. Ini mencakup manajemen persediaan yang efisien, mengoptimalkan penggunaan ruang gudang, dan memastikan kelancaran aliran barang masuk

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				dan keluar. Mencapai keseimbangan antara efisiensi operasional dan kepuasan pelanggan juga merupakan hal yang tidak mudah. Selanjutnya, perubahan teknologi dan peraturan industri dapat menjadi kendala besar bagi seorang pemimpin warehouse. Hal ini menuntut keterampilan adaptasi yang cepat untuk memastikan bahwa sistem dan proses yang digunakan tetap relevan dan sesuai dengan perkembangan terbaru dalam industri. Tidak ketinggalan, masalah keamanan dan keselamatan juga menjadi fokus utama bagi seorang pemimpin warehouse. Menerapkan kebijakan dan prosedur yang memastikan lingkungan kerja yang aman bagi seluruh tim merupakan tanggung jawab penting yang harus diemban. Dalam menghadapi semua tantangan ini,

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				seorang pemimpin warehouse perlu memiliki keterampilan kepemimpinan yang kuat, kemampuan komunikasi yang efektif, serta kemauan untuk terus belajar dan berkembang. Mendengarkan dan bekerja sama dengan tim, memprioritaskan tugas dengan bijaksana, dan menjadi teladan yang baik adalah kunci untuk mengatasi kendala-kendala ini dan memimpin warehouse menuju kesuksesan.
			apa yang membuat terjadinya <i>short – over spare part</i> ?	<i>Short – over</i> bisa terjadi karena kurangnya pengawasan dari <i>leader warehouse</i> di karenakan selain harus menyelesaikan tugas dan tanggung jawab nya sebagai <i>leader</i>, seorang <i>leader</i> juga harus mengawasi bawahannya agar pengelolaan <i>warehouse</i> dapat berjalan dengan baik.
			Apa saja <i>job desc leader</i> ?	<i>Leader incoming</i> - Menjamin <i>warehouse operation</i>

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				berjalan sesuai SOP - Monitor dan <i>action unfinished process</i> 902, 904, Q, R, 920 - Monitor dan <i>action</i> pending GR dari cabang dan <i>supplier</i> - Monitor dan <i>action</i> permintaan <i>urgent</i> dari <i>team front line</i> <i>Leader outgoing</i> - Menjamin <i>warehouse operation</i> berjalan sesuai SOP - Monitor dan <i>action unfinished process</i> 916 dan 920 - Monitor dan <i>action</i> pending GR <i>supply</i> - Monitor dan <i>action</i> permintaan <i>urgent</i> dari <i>team front line</i> dan cabang.
3	Sarwani dan Reco Putra	<i>Crew incoming TJR</i>	Apa yang menjadi hambatan	1. PDT Barcode terkendala sinyal, sehingga <i>crew</i>

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
			dalam proses <i>receiving</i> , <i>QI</i> , dan <i>Binning</i> barang ?	melakukan konfirmasi secara manual menggunakan komputer hal ini rawan menimbulkan kesalahan. 2. Banyaknya barang yang harus di hitung secara manual 3. Barang berukuran kecil sehingga susah untuk dihitung 4. Banyaknya barang yang datang sehingga menyebabkan area kerja tidak teratur yang dapat menyebabkan barang terselip sehingga barang hilang 5. Terkadang kesalahan dari cabang pengirim, yang mengirimkan <i>part</i> tidak sesuai dengan deskripsi dan permintaan
			Apa kendala yang dihadapi pada area kerja ?	1. Kondisi gudang yang panas 2. Kurangnya pencahayaan pada area rak 3. Barang barang besar yang banyak memakan area kerja

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				sehingga menyulitkan memperlambat pekerjaan.
			Apa saja <i>job desc crew incoming</i>	<i>Good receive</i> - Proses GR (<i>supplier, cabang, RTN, customer</i>) - Proses distribusi (DO/TO) - Monitor pending 902 & Q - Monitor pending 904 & R - Monitor/<i>action</i> pending GR - Menjalankan pengisian <i>logbook incoming</i> - Pemisahan <i>case</i> yang sudah di bast dengan yang belum bast - Penyerahan <i>case</i> yang sudah bast ke <i>team</i> QI sesuai konsep <i>one piece flow</i> - <i>Filling</i> dokumen <i>incoming</i> <i>Quality Inspection</i> - Melakukan QI pada <i>case</i> yang diterima

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				- QI P/N, <i>quality & quantity</i> <i>Binning</i> - Melokasikan <i>parts: stock order; return, customer</i> atau <i>order cancel</i> - Realokasi <i>parts</i> (sesuai kebutuhan). - <i>Confirm TO binning</i>
4	Eko Aditama dan Adly Asir	Crew Outgoing TJR	Apa yang menjadi hambatan dalam proses <i>picking</i> , QC, dan <i>shipping</i> barang?	1. kurangnya personil pada saat banyak <i>order customer</i> membuat <i>crew</i> menjadi tergesa gesa sehingga menyebabkan salah dalam proses pengambilan pesanan. 2. Banyaknya barang yang harus di periksa secara manual dan ukuran barang yang terlalu kecil.
			Apa kendala yang dihadapi pada area kerja?	selain kondisi area kerja yang panas membuat pekerja kurang konsentrasi, kondisi rak gudang yang beringkat membuat pekerja bolak-balik sehingga menyebabkan kelelahan

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
			Apa saja <i>job desc outgoing</i> ?	<i>Picking</i> - Siapkan <i>parts</i> sesuai dengan <i>issue list / issue label</i> - <i>Confirm transfer order (TO)</i> - File dokumen <i>picking</i> <i>SPB picking</i> <i>WR customer</i> - <i>Register SPB picking list</i> <i>Quality Control</i> - <i>Quality Control : Quality parts, P/N & quantity (cocokkan dengan issue list dan stempel QC).</i> <i>Packing</i> - Lakukan proses <i>packing</i>, sesuai dengan karakteristik <i>parts</i>. - Lanjutkan dengan proses <i>create case – SPB dan goods issue</i> - File <i>SPB interinsular</i> - Informasikan <i>SPB & resi</i> ke cabang penerima

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				<i>Shipping</i> - Serahkan <i>parts</i> ke kendaraan <i>delivery</i>, gunakan alat bantu jika barang berukuran besar - Pastikan <i>driver</i> menandatangani semua dokumen.
5	Saripudin dan Bima Nugroho	<i>Crew Incoming TRD</i>	Apa yang menjadi hambatan dalam proses <i>receiving</i> , <i>QI</i> , <i>binning</i> barang?	1. PDT Barcode terkendala sinyal, sehingga <i>crew</i> melakukan konfirmasi secara manual menggunakan komputer hal ini rawan menimbulkan kesalahan. 2. Banyaknya barang yang harus di hitung secara manual 3. Barang berukuran kecil sehingga susah untuk dihitung, Banyaknya barang yang datang sehingga menyebabkan area kerja tidak teratur yang dapat menyebabkan barang terselip sehingga barang hilang

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				4. Kesalahan dari cabang pengirim juga menghambat untuk proses barang selanjutnya. 5. Barang yang datang untuk tim TRD lebih banyak dari pada TJR, sehingga membutuhkan personil lebih banyak.
6	Galih dan Afni Imran	Crew Outgoing TRD	Apa yang menjadi hambatan dalam proses <i>picking</i> , QC, dan <i>shipping</i> barang?	1. kurangnya personil pada saat banyak <i>order</i> dari cabang membuat <i>crew</i> menjadi tergesa gesa sehingga menyebabkan salah dalam proses pengambilan pesanan. 2. Banyaknya barang yang harus di periksa secara manual dan ukuran barang yang terlalu kecil.
7	Andy Zulkifli	Crew Audit Binning Picking	Apa yang menjadi hambatan dalam melaksanakan proses <i>Audit Binning Picking</i> ?	1. Kurangnya personil ABP yang terdiri cuman satu personil 2. Banyak nya list audit harian yang harus diselesaikan 3. Ditemukan nya <i>bin card</i> yang tidak di <i>update</i> yang

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				disebabkan malasnya <i>crew warehouse</i> mencatat, sehingga menambah pekerjaan baru. 4. <i>Quantity</i> barang yang begitu banyak dan ukuran barang yang sangat kecil 5. Barang hilang 6. Kondisi gudang dan area rak yang panas sehingga menurunkan produktivitas personil. 7. Bisa juga kesalahan dalam melakukan relokasi barang
			Temuan apa yang biasa ditemukan dalam proses ABP?	Temuan yang biasa ditemukan dalam proses ABP, temuan dari <i>crew</i> yang melakukan proses <i>binning</i> tidak sesuai lokasinya, <i>crew picking</i> yang salah dalam pengambilan barang.
8	Dina	<i>Perpetual Stock Taking</i>	Apa yang menjadi hambatan dalam melaksanakan proses <i>Perpetual Stock Taking</i> ?	1. Kurangnya personil ABP yang terdiri cuman satu personil 2. Banyak nya list audit harian yang harus diselesaikan 3. Ditemukan nya <i>bin card</i> yang tidak di <i>update</i> yang disebabkan

No	Nama	Jabatan	Pertanyaan	Jawaban
				malasnya <i>crew warehouse</i> mencatat, sehingga menambah pekerjaan baru 4. <i>Quantity</i> barang yang begitu banyak dan ukuran barang yang sangat kecil 5. Barang hilang 6. Kondisi gudang dan area rak yang panas sehingga menurunkan produktivitas personil.
9	Beny	<i>Parts Supply Chain</i>	apa yang menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian <i>stock real</i> dan sistem <i>inventory</i> ?	Penyebabnya dikarenakan <i>warehouse UT site</i> Tanjung Redeb merupakan pusat dari <i>site-site</i> lain yang ada di Kab. Berau yang berada di wilayah lingkup PT Berau Coal, sehingga barang yang masuk dan keluar lebih banyak dari <i>site</i> lainnya. <i>Site</i> Tanjung Redeb tidak hanya melayani wilayah Kab. Berau tetapi juga ke cabang PT UT lain yang ada di seluruh Indonesia.

*) Peneliti, 2024

Lampiran 23 Surat Pernyataan Selesai Prakerin PT United Tractors



PT United Tractors Tbk

Site
Tanjung Redeb
Jl. Raja Alam 1 No.km.5, Rinding, Tj. Redeb, Kabupaten Berau, Kalimantan Timur 77315

SURAT KETERANGAN SELESAI PRAKERIN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Heri Wahyudi
Jabatan : *Technical Instructure.*

Menyatakan bahwa mahasiswa dengan identitas di bawah ini:

Nama : Riky Wahyudi
NIM : 20401015
Program Studi : Teknologi Rekayasa Logistik

Telah selesai melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Industri (Prakerin) di PT United Tractors Tbk dari tanggal 07 Agustus 2023 sampai dengan 12 Januari 2024 sesuai dengan surat permohonan dari Politeknik Sinar Mas Berau Coal. Selama melaksanakan kegiatan Prakerin di perusahaan/instansi kami, mahasiswa yang bersangkutan telah bekerja dengan baik.

Demikian Surat Keterangan Selesai Prakerin ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Berau,
PT United Tractors Tbk

Heri Wahyudi
Technical Instructure.

*Nama lengkap dan diberi cap dari perusahaan/instansi

Lampiran 24 Surat Keterangan Bebas Plagiasi



SURAT BEBAS PLAGIASI

Dengan ini diterangkan bahwa TA/Skripsi yang ditulis oleh:

Nama : Riky Wahyudi

NIM : 20401015

Prodi : Teknologi Rekayasa Logistik

Judul : Analisis Ketidakesuaian Data *Spare Parts* Menggunakan Metode DMAIC pada
Warehouse PT. United Tractors Site Tanjung Redeb, Kab. Berau

Berdasarkan hasil *scanning* menunjukkan tingkat plagiasi sebesar 18% dan memenuhi syarat untuk tahapan selanjutnya dengan ketentuan yang berlaku.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Berau, 05 Juli 2024

Staf Perpustakaan,

Kamelia Saputri

BIODATA



Penulis bernama lengkap Riky Wahyudi. Lahir pada tanggal 13 November 2002 di Kab. Berau. Penulis merupakan anak pertama dari tiga bersaudara, lahir dari pasangan Bapak Edi Sumanto dan Ibu Fitrianti. Penulis telah menempuh pendidikan formal di SDN 001 Teluk Bayur, SMPN 8 Teluk Bayur, dan SMAN 2 Berau. Pada tahun 2020 penulis terdaftar sebagai mahasiswa Politeknik Sinar Mas Berau Coal, Program Studi Teknologi Rekayasa Logistik dengan NIM 20401015. Pada tahun 2022 penulis melaksanakan kegiatan KPI (Kuliah Praktik Industri) di PT Berau Coal *Site* Suaran selama 3 bulan. Lalu pada 7 Agustus 2023 sampai 12 Januari 2024 penulis menjalankan kegiatan Prakerin (Praktek Kerja Industri) selama 6 bulan di PT United Tractors. Pada akhir tahun perkuliahan, penulis menyusun skripsi dengan judul “Analisis Ketidaksesuaian Data *Spare Part* Menggunakan Metode DMAIC Pada *Warehouse* PT United Tractors *Site* Tanjung Redeb, Kab. Berau”. Untuk keperluan penelitian, penulis dapat dihubungi melalui e-mail: rickeh113@gmail.com

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL