

Analisis faktor Penyebab Ketidaksesuaian Data *Stock Opname* Barang *Consumable* Menggunakan Metode *Dmaic* Di PT Xyz

Simon B. Saitama Purba

Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Email: simonbspurba@gmail.com

Endang Pudji Widjajati

Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Email: endangpudjiti@email.com

Alamat: Jl. Rungkut Madya No.1, Kec. Gn. Anyar, Surabaya, Jawa Timur

Korespondensi penulis: simonbspurba@gmail.com

Abstract. *Stock-taking is one way to maintain stock inventory by physically counting the stock of goods in the warehouse. However, it is not uncommon for companies to face data mismatches between existing records in the system and actual conditions in the warehouse on an ongoing basis. This problem can cause losses for the company in terms of quality, quantity, and storage costs. The DMAIC method (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) is one method that can be used to overcome this problem. Based on data processing, it is obtained that the causes of stock-taking mismatches are outgoing goods that have not been inputted in the system, returns of goods that have not been inputted in the system, errors in inputting incoming goods into the system, different part numbers, incoming goods have not been inputted in the system with the largest percentage of causes being outgoing goods that have not been inputted at 49.60%. As for one of the efforts to control stock-taking discrepancies by making reports based on stock-taking deviation data within a certain period of time so that it can continue to reduce the occurrence of stock-taking discrepancies.*

Keywords: *DMAIC, Consumable, Stock Opname.*

Abstrak. *Stock opname merupakan salah satu cara dalam menjaga persediaan stock dengan menghitung fisik stock barang yang berada di dalam gudang. Namun, tidak jarang perusahaan menghadapi ketidaksesuaian data antara catatan yang ada di sistem dan kondisi aktual di gudang secara terus-menerus. Permasalahan ini dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan baik dari segi kualitas, kuantitas, dan biaya penyimpanan. Metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) merupakan salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengatasi permasalahan ini. Berdasarkan pengolahan data diperoleh penyebab ketidaksesuaian stock opname yaitu barang keluar belum diinput di sistem, adanya pengembalian barang yang belum diinput di sistem, kesalahan menginput barang masuk ke sistem, barang beda part number, barang masuk belum diinput di sistem dengan persentase penyebab terbesar ialah barang keluar belum diinput sebesar 49,60%. Adapun salah satu upaya untuk melakukan pengontrolan ketidaksesuaian stock opname dengan membuat laporan berdasarkan data deviasi stock opname dalam kurun waktu tertentu sehingga dapat terus mengurangi terjadinya ketidaksesuaian stock opname.*

Kata kunci: *DMAIC, Consumable, Stock Opname.*

LATAR BELAKANG

PT XYZ merupakan kontraktor pertambangan dengan spesialisasi dalam penyewaan alat berat, pemindahan tanah, dan pertambangan. PT XYZ mempunyai pengalaman dan pemahaman yang luas dan mendalam tentang pembentukan dan pengoperasian tambang batubara karena menjadi salah satu kontraktor pertambangan batubara terbesar di Indonesia. Secara umum PT XYZ menyediakan berbagai produk dan layanan yaitu *Land Clearing, Overburden removal, Coal getting, Blasting, Crushing point, Nursery* (pengadaan bibit), *Port management*, dan *Hauling road maintenance*. Keberhasilan perusahaan pada tingkat operasional yang intensif sangat bergantung pada ketersediaan dan akurasi stok barang, yang secara langsung memengaruhi seberapa lancar dan efisien operasi pertambangan. Barang atau

material yang digunakan dalam proses pertambangan dan biasanya habis terpakai dalam waktu singkat disebut barang consumable.

Stock opname menjadi suatu metode yang penting dalam menilai ketersediaan stok secara fisik dengan mencocokkan data di sistem dengan fakta di lapangan. *Stock opname* merupakan aktivitas menghitung barang aktual yang berada di dalam *warehouse*. Pada *warehouse* PT XYZ *Stock opname* ini dilakukan setiap hari dengan bagian yang di *stock opname* berbeda setiap harinya. Namun, tidak jarang perusahaan menghadapi ketidaksesuaian data antara catatan yang ada di sistem dan kondisi aktual di *warehouse*. Dampak dari ketidaksesuaian ini dapat menimbulkan kerugian baik dari sisi kualitas, kuantitas, dan biaya penyimpanan.

Dalam rangka menangani permasalahan ini, metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) dapat menjadi suatu solusi yang sistematis dan terstruktur. DMAIC memberikan kerangka kerja yang jelas untuk menentukan masalah, mengukur tingkat ketidaksesuaian, menganalisis akar penyebab, merancang perbaikan, dan mengendalikan perubahan yang telah dilakukan. Sesuai permasalahan di atas penulis membuat judul penelitian yaitu “Analisis Penyebab Ketidaksesuaian Data *Stock Opname* Menggunakan Metode DMAIC di PT XYZ” dan penulis berharap dengan menerapkan metode DMAIC ini dapat ditemukan solusi untuk meminimalisir atau mengurangi terjadinya perselisihan antara barang tercatat dengan data fisik di *warehouse*.

KAJIAN TEORITIS

Persediaan

Warehouse merupakan suatu tempat penyimpanan barang yang memiliki kedudukan krusial dalam menjaga persediaan dalam kegiatan operasional suatu perusahaan (Rinita Diani Fitri et al., 2023). Persediaan merupakan aspek penyebaran aktiva yang sangat penting jika ingin mendapatkan pengembalian investasi modal yang minimal. Persediaan membutuhkan gudang untuk penyimpanan sementara karena adanya ketidakseimbangan antara proses permintaan dan penawaran. Berikut merupakan beberapa fungsi dari persediaan:

1. Fungsi *Decoupling*, memungkinkan perusahaan untuk dapat memenuhi syarat *customer* dengan tidak bergantung terhadap *supplier*. Agar perusahaan tidak tergantung sepenuhnya pada kuantitas dan waktu pengiriman, persediaan barang mentah dibuat.
2. Fungsi Ukuran *Lot* Secara Ekonomis Karena perusahaan membeli dalam jumlah yang lebih besar daripada biaya gudang yang besar (investasi, biaya sewa, risiko, dll.), ukuran set ini harus memperhitungkan kehematan atau diskon pembelian, serta biaya transportasi yang lebih rendah, dan sebagainya.
3. Fungsi Peramalan atau *Prediction*

Jika bisnis terkena naik turunnya permintaan dari *customer* yang dapat diantisipasi serta diperkirakan berdasarkan pengalaman atau pengetahuan sebelumnya, seperti permintaan musiman Bisnis dapat menyimpan stok musiman dalam hal ini (Faridah & Yoeliastuti, 2023).

Stock Opname

Stock opname adalah aktivitas menghitung barang aktual barang yang ada di *warehouse*. Aktivitas ini biasanya dikerjakan untuk mengetahui secara nyata mengenai kesesuaian barang actual dengan yang tertera pada sistem (Humaidy, 2022). Biasanya, *stock opname* ini dikerjakan setiap beberapa periode tertentu, tetapi setiap perusahaan pasti mempunyai kebijakan yang berbeda-beda.

Tujuan melakukan *stock opname*:

1. Memeriksa total barang yang ada pada *warehouse* dengan total barang pada sistem. Kegiatan ini harus dikerjakan untuk mengurangi adanya deviasi.
2. Mengurangi ketidaksesuaian persediaan yang mungkin disebabkan oleh kecerobohan.

3. Sebagai alat untuk cepat mengetahui atas kasus apabila adanya kehilangan atau kerusakan barang.
4. Menganalisis kemajuan suatu barang dengan membandingkan jumlah persediaan periode sebelumnya dengan saat ini;
5. Mengetahui arus masuk dan keluar suatu barang.

METODE DMAIC

Metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*) adalah upaya untuk mencapai tujuan Six Sigma melalui peningkatan terus menerus. Selain itu, DMAIC adalah metode perbaikan kualitas yang memecahkan masalah kualitas produk secara langsung sampai ke sumbernya (Asnan, 2019). Terdapat lima langkah yang dilakukan saat menggunakan metode DMAIC yaitu tahap *define, measure, analyze, improve, control* dimana setiap langkah pada metode DMAIC mempunyai definisi dan alat bantu.

1. *Define*

Untuk menerapkan metode *Six Sigma*, langkah pertama adalah mendefinisikan proses. Manajemen perusahaan harus mengidentifikasi masalah yang ditangani secara eksplisit, membagi proses kegiatan untuk memahami dan mengelompokkan masalah, dan kemudian memilih tindakan cadangan dalam menyelesaikan masalah. Terakhir, organisasi membuat standar keberhasilan proyek berdasarkan berbagai faktor. Ini termasuk cakupan proyek, tingkat penyelesaian masalah yang akan diselesaikan, ketersediaan alat-alat, sumber daya manusia, biaya, serta waktu. Tujuan dari tahap *define* ialah untuk menentukan barang yang akan diperbaiki serta menentukan sumber daya yang diperlukan untuk menyelesaikan proyek. Sebelum menentukan dan memulai proses definisi, pertimbangkan proyek potensial yang layak untuk dilaksanakan. Diagram SIPOC merupakan alat yang dipakai untuk menemukan setiap elemen yang memiliki hubungan dengan proses peningkatan (Sutisna & Permana, 2014).

2. *Measure*

Measure adalah lanjutan dari tahap *define* yang berfungsi sebagai jalan menuju langkah berikutnya. Dua tujuan utama dari tahap tindakan ialah:

- A. Memperoleh data untuk menguji dan mengelompokkan masalah.
- B. Mulai memeriksa kenyataan serta statistik yang menunjukkan dasar masalah.

3. *Analyze*

Pada program peningkatan kualitas six sigma, *analyze* merupakan langkah operasional ketiga. Pada titik ini, beberapa tindakan dilakukan, termasuk menentukan perbaikan mana yang paling penting, menemukan sumber dan alasan utama kegagalan proses. Tahap ini memakai diagram pareto.

4. *Improve*

Peningkatan adalah langkah keempat dari pendekatan six sigma untuk meningkatkan kualitas. Tahap ini, memberikan usulan perbaikan setelah mengidentifikasi sumber serta sumber penyebab masalah. Salah satu bagian penting dari implementasi metode six sigma untuk peningkatan mutu adalah pembuatan rencana tindakan. Setiap perencanaan tindakan harus menjelaskan penyebab rencana tersebut harus dikerjakan, bagaimana rencana tersebut akan dilaksanakan, dimana rencana tersebut akan dilaksanakan, siapa yang akan bertanggung jawab atas pelaksanaannya, dan apa yang terakhir.

5. *Control*

Kontrol merupakan tahap akhir dari usaha meningkatkan kualitas sesuai dengan Six Sigma. Proses ini kemajuan dalam meningkatkan kualitas dicatat serta ditetapkan sebagai acuan standar kerja; seseorang bertanggung jawab untuk menjamin bahwa kualitas barang telah memenuhi standar sesuai dengan acuan kerja yang telah ditingkatkan oleh tim Sigma.

Diagram Fishbone

Dengan menggunakan diagram sebab akibat bisa menggambarkan asal masalah dan bibit penyebabnya. Diagram sebab akibat digunakan untuk desain produk untuk mengidentifikasi berbagai penyebab potensial dari satu masalah/efek dan menganalisis masalah yang menjadi permasalahan. Diagram ini digunakan agar menghindari kerusakan dengan mengidentifikasi dan menetapkan faktor penyebab yang paling mempengaruhi. Pada diagram, "kepala ikan" terbesar menunjukkan masalah yang perlu diperbaiki. Kategori penyebab utama diwakili oleh masalah tersebut. Secara umum, diagram fishbone terdiri dari kategori-kategori adalah sebagai berikut:

- a) *People*, merupakan orang-orang yang ikut dalam proses.
- b) *Method*, bagaimana proses dijalankan, dan aturan khusus apa saja yang diperlukan supaya dapat menjalankan proses tersebut.
- c) *Machine*, yaitu alat, suku cadang, bahan-bahan dan sebagainya yang digunakan sebagai masukan dalam proses untuk membuat produk akhir.
- d) *Measurement*, data kualitas atau kuantitas kerja yang didapat dari proses evaluasi kualitas dan metode pengumpulan.
- e) *Environment*, yaitu gambaran lingkungan seperti suhu, waktu, lokasi, dan budaya dimana proses tersebut. (Annisa et al., 2021)

METODE PENELITIAN

Pada penelitian ini metode pengumpulan data dilakukan dengan melakukan observasi sehingga didapatkan data primer. Data ini akan menjadi input pada pengolahan data. Data yang diperlukan adalah data hasil stock opname barang consumable selama bulan oktober 2023.

Berdasarkan data *Stock opname* pada bulan oktober 2023 akan diolah untuk menganalisis penyebab terjadinya deviasi dengan menggunakan metode DMAIC. DMAIC merupakan sebuah metode penyelesaian masalah yang biasanya dipakai untuk masalah meningkatkan kualitas dan memperbaiki proses yang sudah dibuat sehingga bisa meminimalkan kesalahan-kesalahan yang membuat kerugian pada perusahaan. Pada metode DMAIC terdapat 5 langkah dalam penyelesaian masalah yang dimulai dengan proses *define*, *measure*, *analyze*, *improve*, dan *control* yang digunakan untuk melakukan perbaikan secara berulang-ulang.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Tahap Define

Untuk menemukan ketidaksesuaian dalam *stock opname* barang *consumable*, tahap *define* ini dilakukan dengan menggunakan diagram SIPOC (*Supplier, Input, Process, Output*, dan *Customer*). Pada tahap *define* ini, diagram SIPOC menunjukkan bagaimana proses penanganan barang konsumsi dimulai saat barang dipesan dari supplier, disimpan di gudang, dan kemudian dilakukan *stock opname* atau pencatatan stok nyata di gudang..

Tabel 1 Diagram SIPOC Penanganan Barang *Consumable*

| <i>Supplier</i> | <i>Input</i> | <i>Process</i> | <i>Output</i> | <i>Customer</i> |
|-----------------|-----------------------------|---|----------------|---------------------|
| <i>Supplier</i> | Barang <i>Consumable</i> | <i>Suggestion Order</i> ↓ <i>Purchase Request</i> ↓ <i>Purchase Order</i> ↓ <i>Good Receipt</i> ↓ <i>Stock Opname</i> | <i>MIT/MOL</i> | Karyawan perusahaan |

Dalam proses SIPOC penanganan barang bisa dilihat pada tabel diatas. Alur penanganan barang *consumable* yang di mulai dari sebagai berikut:

1. Penanganan barang *consumable* dimulai dari *Supplier* yang memasok barang *consumable* ke *warehouse*.
2. Pemasok memberikan barang *consumable* ke *crew warehouse* kemudian akan dicek kelengkapan surat-surat barang tersebut setelah itu disimpan.
3. Barang *consumable* ditangani dengan proses sebagai berikut:
 - a. *Suggestion Order*
 - b. *Purchase Request*
 - c. *Purchase Order*
 - d. *Good Receipt*
 - e. *Stock Opname*
4. Pada tahap ini barang dikeluarkan dari *warehouse* yang akan diberikan kepada *customer*. Adapun yang menjadi tanda bahwa barang itu diambil ialah kertas MIT/MOL.
5. Pada tahap ini setelah proses barang *consumable* berakhir maka *customer* dari departemen *plant* yang membutuhkan barang, datang ke *warehouse* untuk mengambil barang dengan membawa cetakan MIT. Selain dari departemen *plant customer* akan menulis di MOL untuk pengambilan barang dari *warehouse* yang kemudian diberikan kepada karyawan *warehouse* untuk pengambilan barang. Apabila barang tersedia dan sesuai maka *customer* tandatangan MIT/MOL dan dapat membawa barang tersebut

Tahap Measure

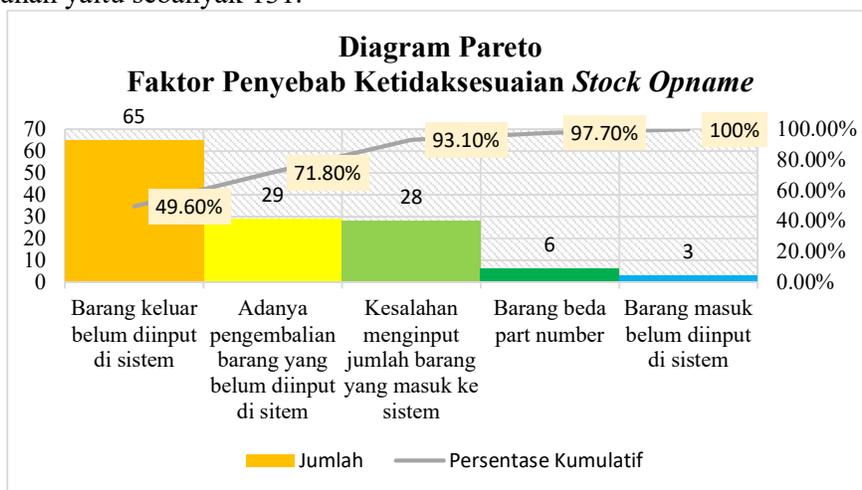
Pada tahap ini dikerjakan agar dapat mengidentifikasi sumber ketidaksesuaian *stock opname* barang *consumable* yang harus dikerjakan terlebih dahulu. Ketidaksesuaian data *stock opname* barang *consumable* dalam urutan frekuensi proses menurun digambarkan dengan diagram pareto. Tabel di bawah ini menunjukkan data ketidaksesuaian *stock opname* antara aktual dengan sistem *inventory* komputer pada bulan Oktober 2023..

Tabel 2 Faktor Penyebab Ketidaksesuaian *Stock Opname* Periode Oktober 2023

| No. | Jenis Kesalahan | Jumlah | Persentase | Persentase Kumulatif |
|-----|---|--------|------------|----------------------|
| 1. | Barang keluar belum diinput di sistem | 65 | 49,6% | 49,6% |
| 2. | Adanya pengembalian barang yang belum diinput di sistem | 29 | 22,2% | 71,8% |
| 3. | Kesalahan menginput barang yang masuk ke sistem | 28 | 21,3% | 93,1% |
| 4. | Barang beda <i>part number</i> | 6 | 4,6% | 97,7% |
| 5. | Barang masuk belum diinput di sistem | 3 | 2,3% | 100% |
| | Jumlah | 131 | 100% | |

Sumber: Data Hasil Penelitian

Pada tabel 2 dapat diketahui ada 5 faktor yang menjadi penyebab ketidaksesuaian stock opname pada periode bulan oktober 2023 yaitu: barang keluar belum diinput di sistem, adanya pengambilan barang yang belum diinput di sistem, kesalahan menginput jumlah barang yang masuk ke sistem, barang beda part number, dan barang masuk belum diinput di sistem dengan total kesalahan yaitu sebanyak 131.

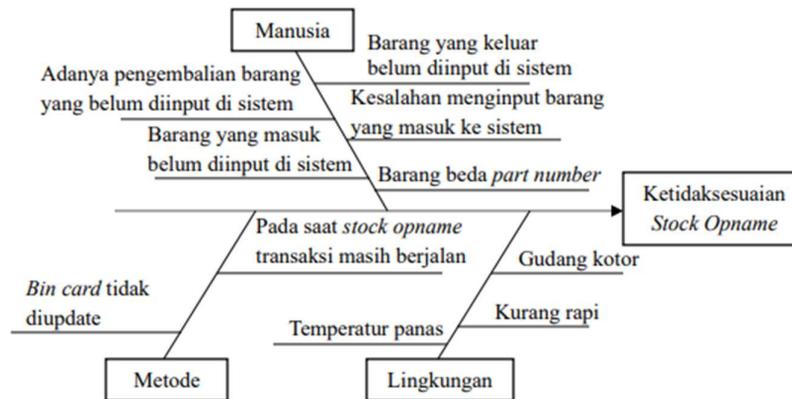


Gambar 1 Diagram Pareto Faktor Penyebab Ketidaksesuaian *Stock Opname*

Berdasarkan *diagram pareto* di atas dapat diketahui faktor penyebab ketidaksesuaian paling banyak terjadi karena barang keluar belum diinput di sistem yaitu sebanyak 65 kali atau sebesar 49,60%. Jadi, penyebab ini harus diselesaikan terlebih dahulu dan faktor penyebab ketidaksesuaian paling sedikit terjadi karena barang masuk belum diinput di sistem yaitu sebanyak 3 kali atau sebesar 2,30%.

Tahap *Analyze*

Fokus dari tahap *analyze* ini adalah untuk menemukan sumber masalah ketidakcocokan stok opname barang *consumable*. Diagram sebab akibat atau diagram *fishbone* adalah alat yang dipakai untuk menemukan sumber penyebab ketidaksesuaian *stock opname*. Diagram *fishbone* ini digunakan untuk mengevaluasi masalah yang berkontribusi pada ketidaksesuaian *stock opname*. Orang, metode, dan lingkungan kerja adalah beberapa kategori ketidaksesuaian pengumpulan stok.

Gambar 2 Diagram *Fishbone* Ketidaksesuaian *Stock Opname*

Berdasarkan diagram *fishbone* penyebab ketidaksesuaian *stock opname* diakibatkan oleh faktor manusia, metode, dan lingkungan. Berdasarkan faktor manusia terjadinya ketidaksesuaian *stock opname* dikarenakan barang keluar belum diinput di sistem, adanya pengambilan barang yang belum diinput di sistem, kesalahan menginput jumlah barang yang masuk ke sistem, barang beda part number, dan barang masuk belum diinput di sistem. Faktor lingkungan yang menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian *stock opname* karena temperature panas, kurang rapi, dan gudang kotor.

Tahap *Improve*

Tahap *improve* dilakukan agar dapat melakukan perbaikan pada ketidaksesuaian data *stock opname* pada barang *consumeable* serta meminimalisir penyebab ketidaksesuaian *stock opname*. Upaya untuk mengurangi ketidaksesuaian *stock opname* barang *consumable* disusun suatu rekomendasi atau usulan tindakan perbaikan.

Tabel 3 Usulan Perbaikan Ketidaksesuaian *Stock Opname*

| Kategori | Faktor Penyebab | Why 1 | Why 2 | Usulan Perbaikan |
|----------|--|---|--|---|
| Manusia | 1. Barang yang keluar belum diinput di sistem | Adanya pengambilan barang tanpa menggunakan MIT atau menulis di MOL | Hilangnya kertas MIT/MOL atau adanya peminjaman barang untuk dicoba tanpa adanya konfirmasi apabila jadi dipakai | Setiap pengambilan harus menggunakan MIT atau penulisan MOL dengan tertanda tangan <i>customer</i> yg ngambil dan langsung diproses GI oleh <i>crew</i> yang memberikan atau membuat catatan apabila barang sudah diberikan tetapi masih menunggu MIT |
| | 2. Adanya pengembalian barang yang belum diinput di sistem | Tidak melakukan pembatalan di sistem saat adanya penggantian barang | Tidak melakukan pembatalan di sistem saat barang dikembalikan | Melakukan pembatalan barang terlebih dahulu oleh <i>crew</i> yang menerima barang kemudian mengembalikan barang pada tempatnya |
| | 3. Kesalahan menginput barang masuk ke sistem | Jumlah barang atau jenis barang yang datang berbeda | Kurang koordinasi apabila antara <i>crew</i> yang mengecek barang dengan <i>crew</i> yang | Membuat catatan apabila adanya di surat jalan apabila jumlah dan jenis barang yang datang berbeda dan tidak |

| | | | | |
|------------|---|---|--|---|
| | | dengan surat jalan | menginput barang ke sistem | melakukan penginputan barang masuk ke sistem apabila barang berstatus <i>problem</i> |
| | 4. Barang beda part number | Salah penulisan <i>part number</i> pada tempat penyimpanan barang | Salah penulisan <i>part number</i> pada <i>data stock opname</i> | Melakukan pengecekan kesesuaian <i>part number</i> di sistem dengan tempat barang <i>consumeable</i> |
| | 5. Barang masuk belum diinput di sistem | PO barang masuk belum <i>release</i> | Surat jalan belum ada | Tidak mengalokasikan barang ke rak apabila masih berstatus <i>problem</i> |
| Metode | 1. <i>Bin card</i> tidak diupdate | <i>Bin card</i> tidak tersusun rapi | Sulit mencari <i>bin card</i> barang yang dikeluarkan | Menyusun <i>bin card</i> sesuai lokasi barang dan meletakkan di tempat yang mudah untuk dijangkau dan dilihat |
| | 2. Pada saat <i>stock opname</i> transaksi masih berjalan | Adanya permintaan barang dari <i>customer</i> | PIC stock opname tidak tahu adanya pengambilan | Melakukan konfirmasi pengambilan pada PIC <i>stock opname</i> dan langsung melakukan GI |
| Lingkungan | 1. Temperatur panas | Kurangnya ventilasi | Kurangnya sirkulasi udara | Penambahan perangkat sirkulasi udara seperti kipas angin & <i>exhaust fan</i> |
| | 2. Kurang Rapi | Banyak berkas menumpuk | Barang-barang tidak tertata rapi | Melaksanakan Program 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Shitsuke, Sheiketsu) |
| | 3. Gudang kotor | Kurang melakukan pembersihan | Gudang berdebu | |

Tahap Control

Tahap *control* ini dilakukan mengendalikan terhadap sarab perbaikan yang sudah dibuat yang dapat dilakukan *crew warehouse* secara terus-menerus. *Control* yang diberikan pada tahap ini adalah:

1. Membuat laporan *stock opname* menggunakan data ketidaksesuaian sebelum melakukan *matching* data dengan sistem supaya dapat mengontrol ketidaksesuaian dalam kurun waktu tertentu sehingga dapat terus mengurangi ketidaksesuaian *stock opname*.
2. Membagi PIC per jobdesk dalam penerimaan barang, pengeluaran barang, dan dalam melakukan *stock opname* agar lebih dapat melakukan pengawasan dan adanya tanggung jawab dalam penerimaan barang, pengeluaran barang, dan *stock opname*.
3. Membuat laporan pemeriksaan yang dilakukan oleh *crew warehouse* apabila melakukan 5S di area *warehouse* setiap hari agar kondisi *warehouse* tetap rapi dan bersih

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil penelitian bisa disimpulkan ada 3 faktor yang mempengaruhi ketidaksesuaian *stock opname* selama periode bulan oktober 2023 yaitu faktor manusia, metode, dan lingkungan. Dari 3 faktor tersebut faktor manusia menjadi faktor yang paling mempengaruhi ketidaksesuaian *stock opname*. Penyebabnya ialah barang keluar belum diinput di sistem, adanya pengembalian barang yang belum diinput di sistem, kesalahan menginput barang masuk ke sistem, barang beda part number, barang masuk belum diinput di sistem.

Adapun persentase penyebab terbesar ialah barang keluar belum diinput sebesar 49,60%.

Upaya-upaya pengontrolan yang dapat dilakukan untuk mengurangi terjadinya ketidaksesuaian *stock opname* ialah dengan membuat laporan *stock opname* menggunakan data ketidaksesuaian supaya dapat mengontrol ketidaksesuaian dalam kurun waktu tertentu sehingga dapat terus mengurangi terjadinya ketidaksesuaian *stock opname*, membagi PIC perjobdesk agar lebih dapat melakukan pengawasan dan adanya tanggung jawab serta membuat laporan dalam pengecekan 5S setiap harinya untuk menjaga gudang tetap bersih dan rapi.

DAFTAR REFERENSI

- Annisa, Y. N., Widowati, I., Sutardjo, & Diem, D. A. R. (2021). PENERAPAN METODE DMAIC UNTUK MEMINIMALISASI KETIDAKSESUAIAN STOCK OPNAME ANTARA SISTEM INVENTORY DENGAN AKTUAL BARANG DI DEPT. WAREHOUSE FINISH GOOD. *Jurnal Teknologika*, 1(1), 1–12. <https://jurnal.wastukencana.ac.id/index.php/teknologika/article/view/136%0Ahttps://jurnal.wastukencana.ac.id/index.php/teknologika/article/download/136/89>
- Asnan, M. H. I. N. (2019). Penerapan Metode DMAIC Untuk Minimalisasi Material Scrap Pada Warehouse Packaging Marsho PT. SMART Tbk. Surabaya Muhammad. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 18(1), 1–8. <https://doi.org/10.20961/performa.18.1.21764>
- Faridah, F., & Yoeliastuti, Y. (2023). Strategi Penanganan Selisih Persediaan Barang Tercatat Dengan Barang Aktual Pada PT Fuka International Jakarta. *Jurnal Lentera Bisnis*, 12(2), 329. <https://doi.org/10.34127/jrlab.v12i2.763>
- Humaidy, M. I. (2022). Perancangan Sistem Stock Opname Bahan Baku Resep Bolu Menggunakan Metode Min-Max Stock. *Jurnal Sains Dan Teknologi Informasi*, 1(3), 73–78.
- Rinita Diani Fitri, Dani Leonidas Sumarna, & Febriani Sulistyaningsih. (2023). Analisis Penyebab Ketidakcocokan Stock on Hand Dan Actual Stock Material Di Gudang Material Pt Utc Aerospace System Bandung Menggunakan Metode Fault Tree Analysis (Fta) Dan Failure Mode and Effect Analysis (Fmea). *JOURNAL SCIENTIFIC OF MANDALIKA (JSM)*, 4(8), 141–150. <https://doi.org/10.36312/10.36312/vol4iss8pp141-150>
- Sutisna, E., & Permana, M. I. (2014). Analisis Ketidaksesuaian Data Spare Part Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Konsep Dmaic Model Di PT Indocement Tunggal Prakarsa Tbk (Supply Department). *Jurnal Logistik Bisnis*, 4(2), 9–24.
- Widhiarso, W., & Ernawati, R. (2022). Analisis Penyebab Ketidakcocokan Stock Opname Komponen Sparepart Di Gudang Sparepart. *RADIAL : Jurnal Peradaban Sains, Rekayasa Dan Teknologi*, 10(1), 181–191.