BAB 7
KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Tugas akhir bertujuan untuk menurunkan persentase pengadaan transaksi berakuntabilitas rendah dengan target penurunan sebesar 0,5% melalui perancangan proses bisnis pengadaan menggunakan pendekatan *business process improvement* (BPI). Hasil estimasi perhitungan menunjukkan bahwa implementasi rancangan solusi mampu menurunkan persentase transaksi pengadaan langsung berakuntabilitas rendah pada subdivisi MOS sebesar 0,51% dari kondisi awal sebesar 0,86% menjadi 0,35%.

Berdasarkan hasil analisis ekonomi, proses bisnis perbaikan menghasilkan estimasi penghematan anggaran senilai Rp4.704.773.789,88 dengan probabilitas terjadinya pembelian ganda yang dapat dicegah sebesar 5%. Nilai tersebut menunjukkan bahwa rancangan solusi layak untuk diimplementasikan karena estimasi penghematan yang akan didapatkan perusahaan lebih besar daripada nilai anggaran yang dikeluarkan perusahaan pada periode 2024.

7.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan ataupun penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut.

a. Perusahaan diharapkan dapat melakukan uji coba implementasi solusi terhadap satu subdivisi terlebih dahulu sebelum implementasi secara menyeluruh. Hal ini dikarenakan rancangan SOP dan IK berdasarkan proses bisnis pengadaan satu subdivisi saja, sehingga membutuhkan penyesuaian untuk subdivisi lainnya. Uji coba ini juga bertujuan untuk menguji kelancaran ruang fisik SLOC sebagai area transit.
b. Tugas akhir ini berfokus pada penyelesaian satu kategori pengadaan saja, yaitu pemeliharaan mesin/alat. Perusahaan diharapkan dapat mereplikasi dan memperluas cakupan implementasi SOP dan IK ke dua kategori lainnya, yaitu *improvement* mesin dan pembelian *sister company* yang juga memiliki akar permasalahan yang sama. Dengan implementasi solusi secara menyeluruh, perusahaan dapat menurunkan persentase pengadaan langsung secara efisien.
c. Penelitian selanjutnya dapat merancang sistem *robotic process automation* (RPA) yang berfungsi sebagai *tools* audit pengadaan yang bekerja secara periodik. Misalnya, sistem yang dirancang dapat mengakses data pada SAP dengan menarik catatan *goods receipt* (GR) dan *goods issue* (GI), kemudian disinkronkan dengan nomor *maintenance order* secara otomatis. Sistem juga dirancang untuk mendeteksi

anomali data apabila terdapat pengadaan yang tidak sesuai. Dengan demikian, proses audit implementasi solusi dapat melakukan pengawasan secara efisien dan meminimalisir terjadinya pengadaan diluar prosedur.

DAFTAR PUSTAKA

Adawiyah, R., Malida. T. R., & Muda, I. (2021). The Role of the Microsoft Office Visio in Producing Accounting Information. *International Journal of Multidisciplinary Research and Growth Evaluation,* 2(1), 83–86.

Ahlussiddiqin, M. K., Sugiarto, V. A. P., Pratama, A. D., Saputri, A. W., Rahmawati, N. L., & Hariastuti, N. L. P. (2024). Analisis Kelayakan dan Sensitivitas pada Usaha Budidaya Lebah Madu Dr. Soegiono dalam Periode 5 Tahun Kedepan dengan Pendekatan Ekonomi Teknik, *Prosiding Seminar Nasional Teknologi Industri Berkelanjutan IV (SENASTITAN IV),* Indonesia*,* 4, 1–7.

Aisyah, S. N., Setiawan, H., & Muslim, L. R. (2025). Penerapan Metode Berpikir Desain dalam Merancang Ide Desain Nowast Planner. *Jurnal Dimmensi,* 5(1), 25–29. https://doi.org/10.32897/dimmensi.v5i1.4083

Ardiansyah, D., Pahlevi, O., & Santoso, T. (2021). Implementasi Metode Protoyping pada Sistem Informasi Pengadaan Barang Cetakan Berbasis Web. *Jurnal Teknik dan Sains,* 2(2), 17–22. https://doi.org/10.36761/hexagon.v2i2.1083

Ariani, I., Saputra, M., & Kusumasari, T.F. (2022). Perancangan Report Cost Center dan Cost Element untuk Proses Cost Allocation Menggunakan Activity–Based Costing pada SAP S/4HANA Studi Kasus: PT. Telkom Indonesia. *E–Proceeding of Engineering,* Indonesia, 9(2), 698–704. https://openlibrarypublications.telkomuniversity.ac.id/index.php/engineering/issue/view/173

Aurelia, N. R., Ramadhan, H. A, Aini, D. A. N., Prasetiya, A. D., Ahmada, K. I., & Atho' Urrohman, W. (2025). Internal Control System for Cash Purchases of Merchandise at ArfapuriMart. *Indonesian Journal of Sustainability Policy and Technology*, 3(1), 36–49. https://doi.org/10.61656/ijospat.v3i1.323

Aziza, N., & Setiaji, F. B. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Mebel dengan Pendekatan Metode New Seven Tools*, Engineering and Sains Journal,* 4(1), 27–34. https://doi.org/10.51804/TESJ.V4I1.791.27–34

Blackstone, J. H., & Jonah, J. (2010). *APICS Dictionary* (13th ed.). APICS.

Blank, L. T., & Tarquin, A. (2023). *ISE Engineering Economy* (9th ed.). McGraw–Hill Higher Education (International).

Chopra, S., & Meindl, P. (2016). *Supply Chain Management: Strategy, Planning, and Operation* (6th ed.). Pearson Education Ltd.

Damayanti, R. N., Saputra, M., & Kusumasari, T. F. (2022). Customization of Cost Allocation Monitoring Report for Improving Activity–Based Costing Process*. International Journal on Informatics Visualization,* 6(1–2), 230–236. https://dx.doi.org/10.30630/joiv.6.1–2.927

Dave, R. & Sarkar, B. (2023). Intelligent Optimization of Import Efficiency-Automated Goods Receipt Process in the Life Science Industry. *International Journal of Computer Trends and Technology*, 71(4), 62–72. https://doi.org/10.14445/22312803/IJCTT-V71I4P108

Destro, I. R., Staudt, F. H., Somensi, K., & Taboada, C. (2023). The impacts of Inventory Record Inaccuracy and Cycle Counting on Distribution Center Performance*. Production,* 33, e20220077, 1–16. https://doi.org/10.1590/0103-6513.20220077

Harrington, H. J. (1991). *Business Process Improvement.* McGraw-Hill, Inc.

Heragu, S. S. (2016). *Facilites Design* (4th ed.). CRC Press.

Hettiarachchi, M., Wijekoon, A., Weerasooriya, D., Thennakoon, I., Sirirathna, S., & Hiripitiya, T. (2024). ERP Implementation - Overcoming Issues Linked with the

Procurement Issues. *International Conference on Business Research*, Sri Lanka, 360–373, https://doi.org/10.31705/ICBR.2024.29

Jauhari, K. N. (2025). *Perancangan Strategi Alokasi Posisi Ukuran Palet Untuk Mengurangi Terjadinya Waktu Tunggu Di PT Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang* [Tugas Akhir, Jurusan Teknik Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta].

Kasperczyk, N. & Knickel, K. The Analytic Hierarchy Process (AHP). https://www.iied.org/sites/default/files/pdfs/2022–02/20781G.pdf

Kumar, S., Ramtiyal, B., Soni, G., Vijayvargy, L., Chandra, C., & Dey, I. (2026). An Empirical Investigation of Traceability Technology Adoption: A Case of Perishable Products Supply Chain. *Benchmarking: An International Journal*, 33(1), 312–342, https://doi.org/10.1108/BIJ-05-2024-0461

Limon, G. Q. (2022). Supply Chain Traceability in Apparel Manufacturing: A Review of Real-Time Order Tracking, Vendor Management, and Export Visibility Systems. *International Journal of Scientific Interdisciplinary Research,* 1(1), 01–26. https://doi.org/10.63125/dj9fgy65

Linuwih, H. W., & Handayati, Y. (2025). Quantitative Analysis of Inventory Record Inaccuracy (IRI): A Case Study on Warehouse Stock Disrepancies*, International Journal of Current Science Research and Review,* 8(1), 249–253. https://doi.org/10.47191/ijcsrr/V8-i1-26

Mifdal, S., & Saracoglu, I. (2024). Inventory Classification with AHP and ABC Analyses: A Case Study for Dental Products Production*. Computer and Decision Making an International Journal,* 1, 151–169. https://doi.org/10.59543/comdem.v1i.10487

Nikolova, A., Velinov, A., & Zdradev, Z. (2024). Comparative Analysis of BPMN Tools*. Balkan Journal of Applied Mathematics and Informatics,* 7(2), 61–70. https://js.ugd.edu.mk/index.php/bjami/en/article/view/6882

Nurzabrina, H. R. & Yendrawati, R. (2025). Evaluasi Pengendalian Internal Atas Proses Goods Issue (GI) dan Good Receipt (GR) Process in Recording Hydrocarbon Transactions at PT XYZ. *Journal of Social and Economics Research*, 7(2), 2361–2373. https://idm.or.id/JSER/index.php/JSER

Pramalegawa, I. K. A., Kasiani, & Kencanawati, A. A. A. M. (2025). Analysis of Office Supply Management and Disbursement System to Enhance Efficiency at PT API. *Journal of Commerce Management and Tourism Studies*, 4(2), 377–391. https://doi.org/10.58881/jcmts.v3i2

Rainer, R. K., & Prince, B. (2023). *Introduction to Information Systems* (10th ed.). John Wiley & Sons, Inc.

Simanjuntak, S. & Devano, A. M. (2025). Optimizing Supply Chain Performance: A Performance Prism Analysis of Goods Receipt in Semiconductor Manufacturing, *Journal of Applied Business Administration*, 9(1), 13–22. https://doi.org/10.30871/jaba.8341

Stephens, M.P., & Meyers, F. E. (2013). *Manufacturing Facilities Design & Material Handling* (5th ed.). Pearson Education Ltd.

Stravinskiene, I., & Serafinas, D. (2020). The Link Between Business Process Management and Quality Management*. Journal of Risk and Financial Management,* 13(10), 1–11. https://doi.org/10.3390/jrfm13100225

Sumyati, S. & Sayuti, A. M. (2025). Perancangan Aplikasi Peminjaman dan *Monitoring* Alat Berbasis *Website* di PT XYZ, *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat,* 4(2), 464–475. https://doi.org/10.55506/arch.v4i2.190

Tanudjaja, S., & Simamora, B.H. (2025). Business Process Improvement (BPI) for Evaluation and Improvement of Business Processes*. International Journal of Analysis and Applications,* 23(20), 1–15. https://doi.org/10.28924/2291–8639–23–2025–20

Torre, N. M. M., Salomon, V. A. P., & Paszkowska, A. K. F. (2025). Multi–criteria Classification of Spare Parts in The Steel Industry*, Brazilian Journal of Operations and Production Management,* 22(1), https://doi.org/10.14488/BJOPM.2344.2025

Ulia, R., Setyawan, D., & Afrina (2024). Designing an Information System for Recapitulating Goods Received Transactions. *Journal of Computer-based Instructional Media*, 2(1), 1–10.https://doi.org/10.58712/jcim.v2i1.1264

Waters, D. (2003). *Logistics: An Introduction to Supply Chain Management.* (1st ed.). Palgrave Macmillan.

Wibisono, S. (2005). Enterprise Resource Planning (ERP) Solusi Sistem Informasi Terintegrasi. *Jurnal Teknologi Informasi DINAMIK,* 10(3), 150–159.

Wolniak, R., & Grebski, W. (2023). The Usage of 5 Why in Industry 4.0 Conditions*. Scientific Papers of Silesian University of Technology,* 189, 735–735. http://dx.doi.org/10.29119/1641–3466.2023.189.46

Vanebo, R. B., & Kjorstad, M. (2020). An Interactive Tool for Collaboration and Knowledge Sharing of Customer Needs in the Conceptual Phase*. 30th Annual INCOSE International Symposium.* South Africa, 1–18. https://doi.org/10.1002/j.2334–5837.2020.00762.x

Zebua, M. P. P., Fachri, B., & Juliandri. (2025). Sistem Informasi Manajemen *Supply Chain* untuk Optimasi Distribusi Produk *Sparepart* di PT. Aneka Teknindo Persada dengan Metode *Design Science Research* (DSR). *Jurnal Komputer Teknologi Informasi Sistem Komputer,* 4(2), 828–835. https://doi.org/10.62712/juktisi.v3i3.307

Zerrudo, C. Y. P., Abayle, C. R., Carmelino, R., Espinosa, R. J. A. R., Ginez, R., & Intal, G. L. D. (2022). Business Process Reengineering of The Purchasing Department of Lezzon Philippines Inc Using ERP System. *Proceedings of the International Conference on Industrial Engineering and Operations Management*, Turkey, 4308–4318. https://doi.org/10.46254/an12.20220819

Zheng, Y. (2023). Deployment and Implementation of IFS System Procurement Mangement Module of Road Network Company. *Journal of Soft Computing and Decision Analytics*, 1(1), 283–302. https://doi.org/10.31181/jscda11202325

LAMPIRAN

Lampiran 1 Skrip Wawancara *Stakeholders Warehouse Procurement Engineering*

P: Penulis
WPE: *Warehouse Procurement Engineering*

Wawancara dengan *Warehouse Procurement Engineering*

P: Selamat pagi Pak, terima kasih atas kesempatannya. Saya dan teman saya, memperoleh penugasan dari Subdivisi DSI terkait dengan Asset Management. Kami ingin berdiskusi mengenai proses pengadaan aset yang dilakukan oleh Subdivisi *Procurement.*

WPE: Baik, pengadaan aset yang dilakukan *Procurement* itu terbagi menjadi dua jenis, yaitu beli untuk stok di SLOC dan beli langsung (T9). Pembelian untuk stok SLOC itu wajib memiliki material number dan nanti akan disimpan di SBIN yang ada di SLOC. Untuk beli langsung, itu langsung serah terima dengan *user.* Perbedaannya adalah ketika barang datang diterima oleh *warehouse* pada area *buffer,* untuk T9 nantinya akan inspeksi secara visual saja. Kemudian, akan diinformasikan kepada *user* untuk kedatangan barang. Sedangkan, untuk stok SLOC nanti akan ada prosedur *labelling,* kemudian penyimpanan pada SBIN.

P: Baik Pak, apakah ada kendala Pak antara kedua tipe pembelian tersebut?

WPE: Kendalanya adalah pembelian langsung itu sering tidak punya *material number* (MN). Karena pembelian diawal itu *trigger*-nya dari *project* akan *request* material dan komponen yang tidak punya *material number.* Kemudian, setelah *project* selesai mesin akan diserahkan pada bagian *maintenance.* Pembelian diawal untuk *project* tersebut adalah T9 karena ada komponen mesin yang belum didaftarkan untuk mempunyai MN. Ketika akan dilakukan pembelian ulang karena ada kebutuhan *maintenance,* proses akan membutuhkan waktu lama karena harus bolak-balik berkomunikasi dengan *user* karena susah melacak histori pembelian T9 tadi.

P: Baik Pak. Dari Bapak sendiri, apa penyebab permasalahan tersebut terjadi?

WPE: Menurut saya, adalah komunikasi antara *project* dan *maintenance.* Karena proses diawal akan dilakukan *project* untuk *improvement* atau pengadaan aset baru, setelah itu aset akan diserahkan kepada *maintenance*. Selain itu, juga penamaan komponen yang tersimpan di SLOC berbeda-beda karena tidak ada standarisasi sehingga ada kemungkinan adanya duplikasi data antar SLOC. Komponen sama tetapi punya MN dan deskripsi yang berbeda.

P: Baik Pak. Dari Bapak sendiri apa harapan terkait permasalahan tersebut?

WPE: Kalau dari saya, lebih baik seluruh pembelian langsung pada SLOC. Jadi, seluruh komponen yang dibeli memiliki MN. Ini akan memudahkan proses pencarian barang karena pada sistem SAP dapat dilacak dengan MN. Menurut saya, pembelian langsung dapat dikurangi karena menyulitkan proses pembelian. Selain itu, mungkin ada standarisasi deskripsi barang saat mendaftarkan MN. Karena cukup sulit ketika pencarian barang, seringkali *user* tidak menjelaskan secara rinci dan penamaan komponen yang berbeda antar SLOC.

P: Baik, terima kasih banyak atas waktunya Pak.

WPE: Sama-sama.

Lampiran 2 Skrip Wawancara *Stakeholders Manager* PPIC & *Design Workshop*

P: Penulis
MPW: *Manager PPIC & Design Workshop*

Wawancara dengan *Manager PPIC & Design Workshop*

P: Selamat pagi Pak, terima kasih atas kesempatannya. Saya dan teman saya, memperoleh penugasan dari Subdivisi DSI terkait dengan Asset Management. Kami ingin berdiskusi mengenai barang-barang yang dibeli secara langsung (T9).

MPW: Baik, kalau di Workshop sendiri hanya *tools* yang dibeli dengan pembelian langsung (T9). Untuk yang lain, sistemnya pengebonan dari SLOC, jadi distok di SLOC.

P: Baik Pak, untuk pembelian *tools* ada alasan tersendiri kenapa pembeliannya secara langsung (T9)?

MPW: Kalau *tools* distok di SLOC, ada kemungkinan nanti jadi *dead stock.* Karena penggunaan *tools* itu lama, umumnya minimal satu tahun penggunaan.

P: Baik Pak. Kalau di *Workshop* apakah ada kendala terkait *Asset Management?*

MPW: Kalau dari saya sendiri tidak terlalu ada permasalahan. Beberapa *tools* sudah kami asetkan di sistem ERP internal perusahaan. Mungkin hanya pengelolaan saja kurang optimal. Karena untuk pengelolaan kita hanya berupa inventaris manual dan dikelola oleh *unit head* tiap bagian.

P: Baik Pak. Dari Bapak sendiri apa harapan terkait permasalahan tersebut?

MPW: Mungkin ada pengelolaan yang lebih optimal. *Tools* juga penggunaannya minimal satu tahun, namun tidak terlalu lama juga umur pakainya, sehingga jika sudah rusak dapat langsung diganti saja.

P: Baik Pak. Apakah ada alasan tersendiri kenapa *tools* tidak dikelola dengan *Tools Management System* (TMS)?

MPW: Karena TMS itu dapat digunakan untuk peminjaman internal *Engineering,* sedangkan *tools workshop* khusus dan tidak bisa dipinjamkan oleh bagian lain.

P: Baik, terima kasih banyak atas waktunya Pak.

MPW: Sama-sama.

Lampiran 3 Skrip Wawancara *Stakeholders Logistics Planner Utility*

P: Penulis
LPU: *Logistics Planner Utility*

Wawancara dengan *Logistics Planner Utility*

P: Selamat pagi Pak, terima kasih atas kesempatannya. Saya dan teman saya, memperoleh penugasan dari Subdivisi DSI terkait dengan *Asset Management*. Kami ingin berdiskusi mengenai barang-barang yang dibeli secara langsung (T9).

LPU: Baik, kalau di *Utility* pembelian umumnya sistem langsung (T9) untuk *tools,* untuk yang lainnya, seperti *spare part* sistem stok di SLOC.

P: Baik Pak, untuk pembelian *tools* ada alasan tersendiri kenapa pembeliannya secara langsung (T9)?

LPU: Kalau *tools* distok di SLOC, ada kemungkinan nanti jadi *dead stock.* Karena penggunaan *tools* itu lama dan *tools-tools Utility* sendiri itu kebanyakan kategorinya *special tools.* Kategori *tools* di *Utility* itu terbagi menjadi dua, yaitu *special tools* dan *general tools.*

P: Baik Pak. Kalau di *Workshop* apakah ada kendala terkait *Asset Management* atau ada kendala dengan pembelian secara langsung (T9)?

LPU: Kalau dari *Utility* sendiri tidak ada kendala untuk pembelian secara langsung karena memang tidak cocok untuk distok. Kalau untuk *Asset Management* kita juga tidak terlalu ada masalah. Permasalahan kami lebih ke sisa *spare part project.* Karena sisa *spare part* tidak ada pengelolaannya dan tidak bisa dikembalikan ke SLOC. Saat ini pengelolaan bersifat manual dicatat pada buku, kalau saya ada waktu akan dipindahkan ke *file Excel,* tapi seringkali tidak di-*update.*

P: Baik Pak, mungkin ada harapan dari Bapak terkait permasalahan itu?

LPU: Mungkin ada sistem pengelolaan untuk *spare part* sisa *project* untuk saat ini. Karena nantinya akan ada SLOC *Project,* namun belum dilaksanakan.

P: Baik, terima kasih banyak atas waktunya Pak.

MPW: Sama-sama.

Lampiran 4 Skrip Wawancara *Stakeholders Maintennace Engineer* MOS

P: Penulis
MMM: *Maintenance Engineer* MOS

Wawancara dengan *Maintenance Engineer* MOS

P: Selamat pagi Pak, terima kasih atas kesempatannya. Saya dan teman saya, memperoleh penugasan dari Subdivisi DSI terkait dengan *Asset Management*. Kami ingin berdiskusi mengenai barang-barang yang dibeli secara langsung (T9).

MMM: Baik, kalau dari MOS sistemnya ada stok SLOC dan ada pembelian langsung (T9). Untuk stok SLOC dikhususkan *spare part, consumable,* dan lain-lain yang memang untuk penggantian saat *maintenance.* Kalau untuk *tools* pembelian langsung. Kenapa tidak masuk ke SLOC, alasannya karena tidak cocok untuk di SLOC kan. Karena *tools* penggunaannya lama, khusus, kalo semua di SLOC kan akan menyebabkan *dead stock. Tools* juga akan menumpuk di SLOC.

P: Baik Pak. Apakah ada kendala sendiri dari pembelian dengan T9 untuk *tools.*

MMM: Kalau dari MOS tidak terlalu ada masalah. Karena *tools* di MOS sendiri itu pembeliannya tidak asal, kalau ada kerusakan *tools* harus diberikan kepada PIC *tools* sebagai bukti bahwa memang rusak dan akan diganti dengan yang baru. Apabila hilang, pihak yang menghilangkan akan mengganti. *Tools* di MOS itu terbagi menjadi dua, *special* dan *general tools.* Untuk sistem yang tadi itu *general tools* yang dipakai operasional oleh operator mesin karena MOS juga mengelola *tools* produksi di mesin SKM. Akan tetapi, untuk *general tools* yang dipakai *maintenance* belum diterapkan, pengelolaannya belum optimal. Kemudian, alur pembelian *tools* di MOS juga jelas, *request* pembelian *tools* akan dikaji terlebih dahulu oleh PIC *tools.*

P: Apakah ada pencatatannya Pak untuk setiap pengkajian *tools* yang dibeli?

MMM: Ada, kami selalu membuat *Business Process Tool* (BPT) sebelum membuat *material request.* Jadi, sistemnya di MOS cukup berbeda. PIC akan membuat BPT sebagai dasar pembelian yang akan diserahkan kepada *Logistic Planner. Logistic Planner* nantinya akan memproses mulai dari pembuatan *material request* hingga *purchase request* berdasarkan BPT tersebut. Di BPT juga sudah jelas pembeliannya untuk siapa, tujuan pembelian, dan data lainnya. Setiap pembuatan *material request* dan *purchase request* nantinya akan dicantumkan nomor BPT sebagai referensi untuk mengidentifikasi pembelian untuk *user* siapa.

P: Berarti untuk pembeliannya sudah cukup memiliki akuntabilitas ya Pak? Akan tetapi datanya apakah bersifat internal Pak?

MMM: Memang betul untuk akuntabilitas sudah cukup baik. Untuk data bersifat internal pada MOS. Kami juga punya catatan serah terima barang dari *warehouse* dengan pihak MOS sehingga semua jelas. Dokumen fisiknya akan disimpan selama dua tahun.

P: Apakah ada kendala lain Pak terkait dengan *tools?*

MMM: Mungkin sistem pengelolaan *tools* belum optimal karena *tools* yang kami kelola cukup banyak. Untuk bagian *tools maintenance* belum ada sistem audit dan standar untuk masing-masing *tools trolleynya.* Kami hanya memiliki catatan inventaris manual di Excel untuk beberapa *tools trolley.*

P: Baik Pak, mungkin apakah ada harapan dari Bapak terkait hal tersebut?

MMM: Ada sistem yang mengakomodasi ya untuk pengelolaan *toolsnya.* Karena *tools* banyak, kami belum memiliki inventaris yang lengkap untuk *tools.* Tidak ada *labelling* juga untuk *special tools* yang kami miliki.

P: Baik, terima kasih banyak atas waktunya Pak.

MMM: Sama-sama.

Lampiran 5 Skrip Wawancara *Stakeholders Deputy Production Manager - DSI*

P: Penulis
DPM: *Deputy Production Manager* DSI

Wawancara dengan *Deputy Production Manager* DSI

P: Selamat pagi Pak, berdasarkan proyek yang Bapak berikan kami ingin bertanya mengenai proyek *Asset Management.* Apa permasalahan yang Bapak hadapi dari proyek ini?

DPM: Pada dasarnya proyek tersebut merupakan bagian dari *improvement* sistem saja. Karena Subdivisi DSI merupakan subdivisi dengan proses bisnis yang terus melakukan *improvement,* baik terkait sistem ataupun manusia. Terdapat barang-barang yang dibeli dengan jenis pembelian langsung (T9) yang memiliki akuntabilitas yang rendah. Pada pembelian tersebut, tidak diketahui jelas tujuan pembelian barang tersebut.

P: Apa yang menyebabkan pembelian barang tersebut memiliki akuntabilitas yang rendah Pak?

DPM: Berdasarkan data yang saya miliki, pembelian langsung (T9) diklasifikasikan menjadi dua kategori, yaitu jelas dan tidak jelas. Untuk pembelian yang jelas, itu umumnya memiliki nomor *maintenance order* sebagai referensi pembeliannya. Sedangkan, untuk pembelian yang tidak jelas ini tidak memiliki referensinya. Untuk rincian mengenai *maintenance order,* pembelian yang tidak memiliki referensi dapat kalian eksplorasi sendiri dengan wawancara dengan pihak terkait, seperti MOS dan *Maintenance Primary* yang menggunakan sistem tersebut.

P: Baik Pak. Untuk pembelian langsung (T9) antara yang tidak jelas dan jelas estimasi jumlahnya atau persentasenya berapa Pak?

DPM: Untuk pembelian yang tidak jelas itu tidak terlalu besar, yaitu hanya sebesar 6,1% saja.

P: Baik Pak. Kalau dari Bapak apa yang diharapkan dari permasalahan tersebut?

DPM: Dari saya, adanya penurunan persentase pembelian langsung (T9) yang tidak jelas tadi. Menurut saya, untuk jenis pembelian ini tidak dapat dieliminasi 100% karena masih terdapat beberapa jenis barang yang tidak memungkinkan untuk dibeli dengan sistem stok di SLOC. Selain itu, untuk pembelian aset tentunya juga akan dibeli secara langsung (T9) sehingga penurunan persentase saja. Harapan saya pembelian langsung (T9) yang tidak jelas ini akuntabilitasnya dapat lebih terjamin dengan adanya rancangan solusi karena pembelian ini menimbulkan risiko adanya pembelian yang berlebih ataupun jenis pembelian yang semestinya melalui SLOC dibeli dengan pembelian langsung.

P: Baik Pak. Mungkin untuk penurunan persentasenya berkisar pada berapa persen ya Pak apabila diestimasikan?

DPM: Sekitar 1-2% menurut saya sudah cukup.

P: Baik Pak. Mungkin apakah ada harapan lain Pak?

DPM: Untuk rancangan solusi mungkin kalian bisa melakukan eksplorasi terlebih dahulu. Dari saya sendiri, tidak ada batasan rancangannya harus seperti apa. Rancangan kalian juga dapat memanfaatkan sistem ERP perusahaan yang terus digunakan hingga saat ini apabila memang memungkinkan. Jika tidak memungkinkan, kalian dapat merancang solusi dengan cara ataupun sistem lain.

P: Baik Pak. Terima kasih banyak atas waktunya.

DPM: Sama-sama.

Lampiran 6 Skrip Wawancara *Stakeholders Logistic Planner Secondary*

P: Penulis
LPS: *Logistics Planner Secondary*

Wawancara dengan *Logistics Planner Secondary*

P: Selamat pagi Pak, terima kasih atas kesempatannya. Saya dan teman saya, memperoleh penugasan dari Subdivisi DSI terkait dengan *Asset Management*. Kami ingin berdiskusi mengenai barang-barang yang dibeli secara langsung (T9).

LPS: Baik, kalau dari *Secondary* pembelian menggunakan T9 tidak terlalu banyak hanya sedikit dan sudah ada yang mengelola.

P: Baik Pak. Untuk tipe barang yang dibeli apakah ada pembedanya antara T9 atau ada yang sistemnya distok di SLOC?

LPS: Pembelian kita T9 dan sistemnya sudah jelas. Kita punya catatan transaksi serah terimanya dengan *user.* Untuk pengelolanya, *Secondary* gabung dengan *Primary* dan seluruh catatannya jelas.

P: Baik Pak. Apakah ada kendala dengan pembelian secara T9?

LPS: Dari kita tidak ada, karena tidak bisa juga dibeli dengan sistem lain. Karena *Secondary* pekerjaannya berbasis *project,* kalau bon dari SLOC akan mengurangi stok *maintenance* akan menghambat jika *maintenance* membutuhkan.

P: Baik Pak. Untuk pembelian T9 itu kan tidak ada catatan serah terimanya antara *warehouse* dengan *user.* Apakah ada kendala disana?

LPS: Tidak ada. Kami pencatatan semuanya jelas, ada data rekap Excel untuk setiap pembeliannya, penggunaannya dimana, diminta oleh siapa, kapan pengambilan, dan lain sebagainya.

P: Baik, terima kasih banyak atas kesempatannya Pak.

LPS: Sama-sama.

Lampiran 7 Kerangka Instruksi Kerja Bagian 1

Logo Perusahaan	**Instruksi Kerja**	Nomor Dokumen	
		Tanggal Pembuatan	
		Tanggal Efektif	
		Halaman	

LEMBAR PENGESAHAN

	Nama	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh			
Diperiksa Oleh			
Disetujui Oleh			

RIWAYAT PERUBAHAN DOKUMEN

Nomor Revisi	Tanggal Revisi	Halaman	Uraian Perubahan	Disahkan Oleh

Lampiran 8 Kerangka Instruksi Kerja Bagian 2

Logo Perusahaan	**Instruksi Kerja**	Nomor Dokumen	
		Tanggal Pembuatan	
		Tanggal Efektif	
		Halaman	

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN i

RIWAYAT PERUBAHAN DOKUMEN i

1. Tujuan 3
2. Ruang Lingkup 3
3. Keterkaitan 3
4. Definisi 3
5. Pelaksana 3
6. Uraian Instruksi Kerja 3

Lampiran 9 Kerangka Instruksi Kerja Bagian 3

Logo Perusahaan	**Instruksi Kerja**	Nomor Dokumen	
		Tanggal Pembuatan	
		Tanggal Efektif	
		Halaman	

1. **Tujuan**
2. **Ruang Lingkup**
3. **Keterkaitan**
4. **Definisi**
5. **Pelaksana**
6. **Uraian Instruksi Kerja**

Lampiran 10 Kerangka SOP Bagian 1

Logo PT. XYZ	**Standar Operasional Prosedur (SOP)**	Nomor Dokumen	
		Tanggal Pembuatan	
		Tanggal Efektif	
		Halaman	

LEMBAR PENGESAHAN

	Nama	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh			
Diperiksa Oleh			
Disetujui Oleh			

RIWAYAT PERUBAHAN DOKUMEN

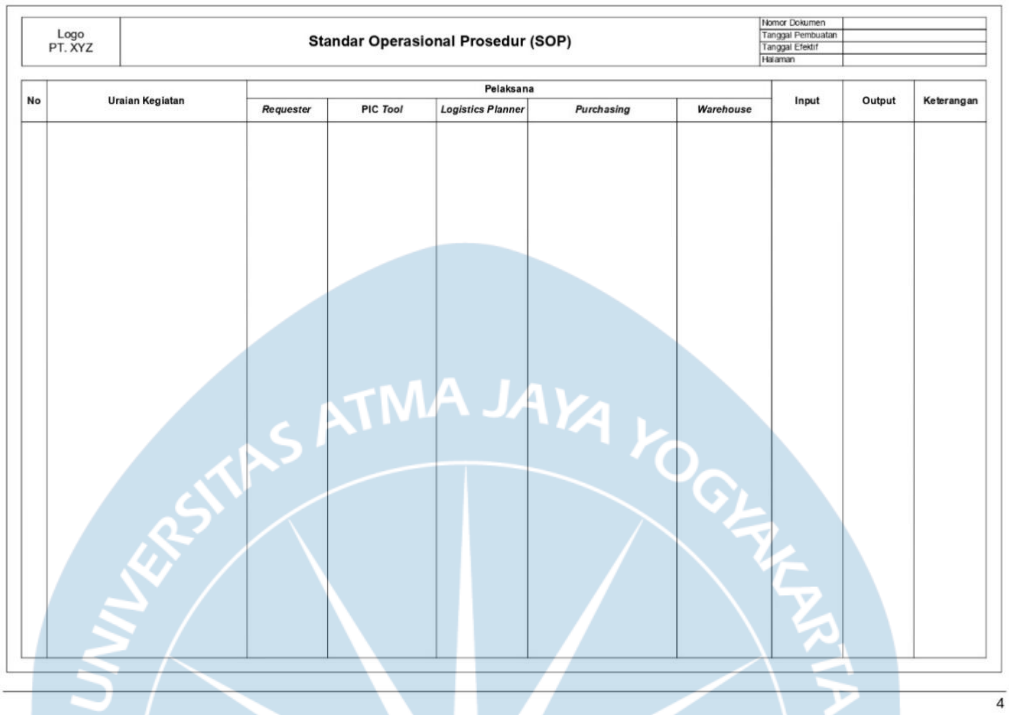
Nomor Revisi	Tanggal Revisi	Halaman	Uraian Perubahan	Disahkan Oleh

Lampiran 11 Kerangka SOP Bagian 2

Logo PT. XYZ	**Standar Operasional Prosedur (SOP)**	Nomor Dokumen	
		Tanggal Pembuatan	
		Tanggal Efektif	
		Halaman	

1. **Tujuan**
2. **Ruang Lingkup**
3. **Keterkaitan**
4. **Definisi**
5. **Pelaksana**
6. **Proses**

Lampiran 12 Kerangka SOP Bagian 3



Logo PT. XYZ	Standar Operasional Prosedur (SOP)	Nomor Dokumen	
		Tanggal Pembuatan	
		Tanggal Efektif	
		Halaman	

No	Uraian Kegiatan	Pelaksana					Input	Output	Keterangan
		Requester	PIC *Tool*	*Logistics Planner*	*Purchasing*	*Warehouse*			

4

UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA