BAB 10
KESIMPULAN

10.1. Kesimpulan

Permasalahan yang dihadapi PT XY mengenai rendahnya tingkat penggunaan plastik *packing reuse*. Berhasil diselesaikan dengan solusi perancangan yang dilakukan, solusi perancangan tersebut meliputi perancangan sistem pencatatan plastik *packing*, sistem pengendalian persediaan plastik *packing* berbasis min-max, sistem pengambilan keputusan penggunaan plastik, perbaikan area gudang, serta penyusunan dokumen operasional pendukung. Hasil implementasi menunjukkan bahwa sistem usulan berhasil mencapai *Critical Succes Factor* yang telah ditetapkan. Keberhasilan tersebut ditunjukkan oleh penurunan proporsi pembelian plastik *packing* baru dari rata-rata 58% per bulan menjadi 48% setelah implementasi. Penurunan tersebut melampaui target yang ditetapkan sebesar 5% sehingga dapat disimpulkan bahwa sistem usulan berhasil meningkatkan pemanfaatan plastik *reuse* dan mengurangi kebutuhan pembelian plastik *packing* baru.

10.2. Saran

Hasil perancangan dan implementasi yang telah dilakukan, menghasilkan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan untuk pengembangan lebih lanjut, diantaranya adalah sebagai berikut:

a. Pengembangan sistem selanjutnya juga dapat dilakukan dengan mengintegrasikan teknologi identifikasi otomatis, seperti menggunakan *barcode*, sehingga memungkinkan pengembangan sistem yang lebih cepat dan akurat, serta meminimalkan kesalahan input dalam mencatat dan memantau transaksi.
b. Pengembangan penataan area penyimpanan plastik *packing return* dapat dilakukan dengan mempertimbangkan frekuensi penggunaan setiap jenis plastik *packing* agar penempatan pada area penyimpanan dapat mendukung proses penyimpanan dan pengambilan yang lebih efisien.
c. Pengembangan sistem selanjutnya dapat difokuskan pada optimasi jumlah pembelian plastik *packing* melalui penyesuaian pengendalian persediaan, sehingga mampu menghasilkan jumlah pembelian yang lebih optimal sesuai dengan kondisi persediaan dan kebutuhan produksi.

DAFTAR PUSTAKA

Amalia, D., Hati, S. W., Purnamasari, D.A., Failasuf, B., Olifia, J., Dinuka, V.K., & Harlan, F. B. (2023). Business process improvement melalui pengembangan teknologi informasi pada UMKM tangan di atas Kota Batam. *Jurnal Akutansi, Ekonomi dan Manajemen Bisnis*, 11 (1), 77-91.

Arnina, P. (2016). *Langkah langkah efektif menyusun SOP*. Huta Publisher.

Aziza, M., & Pramono, S. (2024). Pengendalian persediaan dan usulan perencanaan safety stock pada material biji plastik SPP-C05 black menggunakan metode time series dan min-max: (Studi Kasus: PT Bonecom Tricom). *SABER : Jurnal Teknik Informatika, Sains Dan Ilmu Komunikasi*, *3*, 120–136. https://doi.org/10.59841/saber.v3i1.2103

Azizi, V., & Hu, G. (2021). A multi-stage stochastic programming model for the multi-echelon multi-period reverse logistics problem. *Sustainability*, *13*(24). https://doi.org/10.3390/su132413596

Bakhtiar, A., & Audina, S. (2021). Analisis pengendalian persediaan aux raw material menggunakan metode min-max *stock* di PT Mitsubishi Chemical Indonesia. 16(3), 161–168.

Becker, N. P., Arts, J., Reichardt, S., & Lange, A. (2024). Managing inventories of reusable containers for food take-away at a restaurant. 1–31. https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2023.109069

Boucher, Thomas O., & Yalcin, Ali. (2006). *Design of industrial information system*. Academic Press.

Christoper, M. (2016). *Logistics & supply chain management* (5thed.). Pearson Education Limited.

Dewi, S., Nugraha, I., I, M. C. P. A., & Sari, R. N. (2022). Pengendalian persediaan material menggunakan metode continuous review dengan sistem (r, Q). 03(02), 1–12.

Dumas, M., La Rosa, M., Mendling, J., & Reijers, H.A. (2013). *Fundamentals of business process management*. Springer-verlag Berlin Heidelberg.

Dzakiy, M.F.R., & Momon, A. (2023). Analisis sistem manajemen pergudangan pada PT.XYZ. *Jurnal Serambi Engineering*, 8(1), 4334-4340.

Few, S. (2006). *Information dashboard design: the effective visual communication of data*. O'Reilly.

Firdaus, R., & Hadining, A. (2023). Analisis abc dalam menentukan prioritas pengawasan kebutuhan kemasan produk studi kasus Di PT ABC. *Teknika STTKD: Jurnal Teknik, Elektronik, Engine*, *9*, 288–297. https://doi.org/10.56521/teknika.v9i2.960

Frazelle, E.H. (2016). *World-class warehousing and material handling* (2nd ed.). McGraw-Hill Education.

Grefen, P., & Vanderfeesten, I. (2022). Business process definition. In Grefen, P., & Vanderfeesten, I. (Eds.), *Handbook on business process management and digital transformation* (pp.9-27). Edward Elgar Publishing

Groover, M. P. (2019). *Fundamentals of modern manufacturing: materials, processes and systems (7th ed.).* Wiley Global Education US. https://bookshelf.vitalsource.com/books/9781119475217

Harrington, H. J. (1991). *Business process improvement: The breakthrough strategy for total quality, productivity, and competitiveness*. McGraw-Hill, Inc.

Haug, A. (2015). Work instruction quality in industrial management. 50, 170–177. https://doi.org/10.1016/j.ergon.2015.09.015

Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2011). *Operations management (12th ed.)*. Pearson Education, Inc.

Hornbaek, K., Kristensson P. O., Oulasvirta, A. (2025). *Introduction to human-computer interaction*. Oxford University Press.

Iqbal, M., Jahroh, S., & Djohar, S. (2022). Peningkatan proses bisnis PT. Sambada Gatya Praya dengan metode model-based and integrated process improvement (MIPI). *Jurnal Aplikasi Manajemen dan Bisnis*, 8(3), 915-925. https://doi.org/10.17358/jabm.8.3.915

Knaflic, C. N. (2015). *Storytelling with data: A data visualization guide for business professionals*. Wiley

Nabilla, D.R., & Hasin, A. (2022). Analisis efektivitas penerapan standard operating proedure (SOP) pada departemen community & academy RUN System (PT Global Sukses Solusi Tbk). *Selekta Manajemen: Jurnal Mahasiswa Bisnis & Manajemen*, 1(6), 58-75. https://journal.uii.ac.id/selma/index

Nurdewanto, B., & Ramadhana, P. (2022). Pemantauan persediaan bahan baku percetakan menggunakan metode min-max stock di excel printing. *September*, 3697–3704.

Park,Y.W., Shin, G.C., & Lee, K.-S. (2025). Original brand manufacturing business model. *Springer Nature Singapore*. https://doi.org/10.1007/978-981-95-0253-0

Perez, B. N., Arts, J., Reichardt, S., & Lange, A. (2024). Managing inventories of reusable containers for food take-away at a restaurant. *International Journal of Production Economics*, *267*(October). https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2023.109069

Pitaloka, B. A., Patra, O., Yusriski, R., & Suryana, H. (2025). Designing an RFID system to improve stock accuracy and supply chain efficiency of PT Bap in the context of industry digitalization 4.0. *Jurnal Impresi Indonesia*, *4*(9), 3443–3461. https://doi.org/10.58344/jii.v4i9.7010

Putra, B. A. F. H., & Dirgahayu, R. T. (2025). Google App Script untuk pengembangan sistem informasi laboratorium. *Jurnal Teknik Informatika dan Sistem Informasi*, 12(1), 59–75. https://doi.org/10.35957/jatisi.v12i1.9368

Putri, A. S., & Rosydi, B. I. (2020). Analysis of raw material inventory for insecticide *packaging* bottle with material requirement planning: a case study. *Jurnal Sistem Dan Manajemen Industri*, *4*(2), 93–98. https://doi.org/10.30656/jsmi.v4i2.2765

Satzinger, J. W., Jackson, R. B., & Burd, S. D. (2009). *System & analysis design in a changing world* (*5th Ed*). Course Technology.

Silver, E. A., Pyke, D. F., & Thomas, D. J. (2016). *Inventory and production management in supply chains* (4th ed.). CRC Press.

Sommerville, I. (2016). *Software engineering (10th ed.).* Pearson.

Stair, R. M., & Reynolds, G.W. (2010*) Principles of information systems: A managerial approach (9th ed.)*. Course Technology, Cengage Learning.

Suryani, B., & Mulyono, A. (2025). *Analisis prosedur penerimaan barang di gudang material PT TJ*. *Technologic,* 16(2), 9-15.

Susanto, R., Harihayati, T., & Dara, A. (2019). Perancangan dashboard business intelligence untuk monitoring pendistribusian produk di PT. X. *Prosiding Seminar Nasional Riset dan Inovasi Teknologi* (SEMNAS RISTEK), 105–110.

Triana, N., Muztaba, R., Sayuti, M., & Hakim, A. (2021). Analisis optimalisasi manajemen persediaan pada bahan baku bijih plastik (Di Pt. Nissen Chemitec Indonesia). *Industry Xplore*, *6*, 99–108. https://doi.org/10.36805/teknikindustri.v6i2.1749

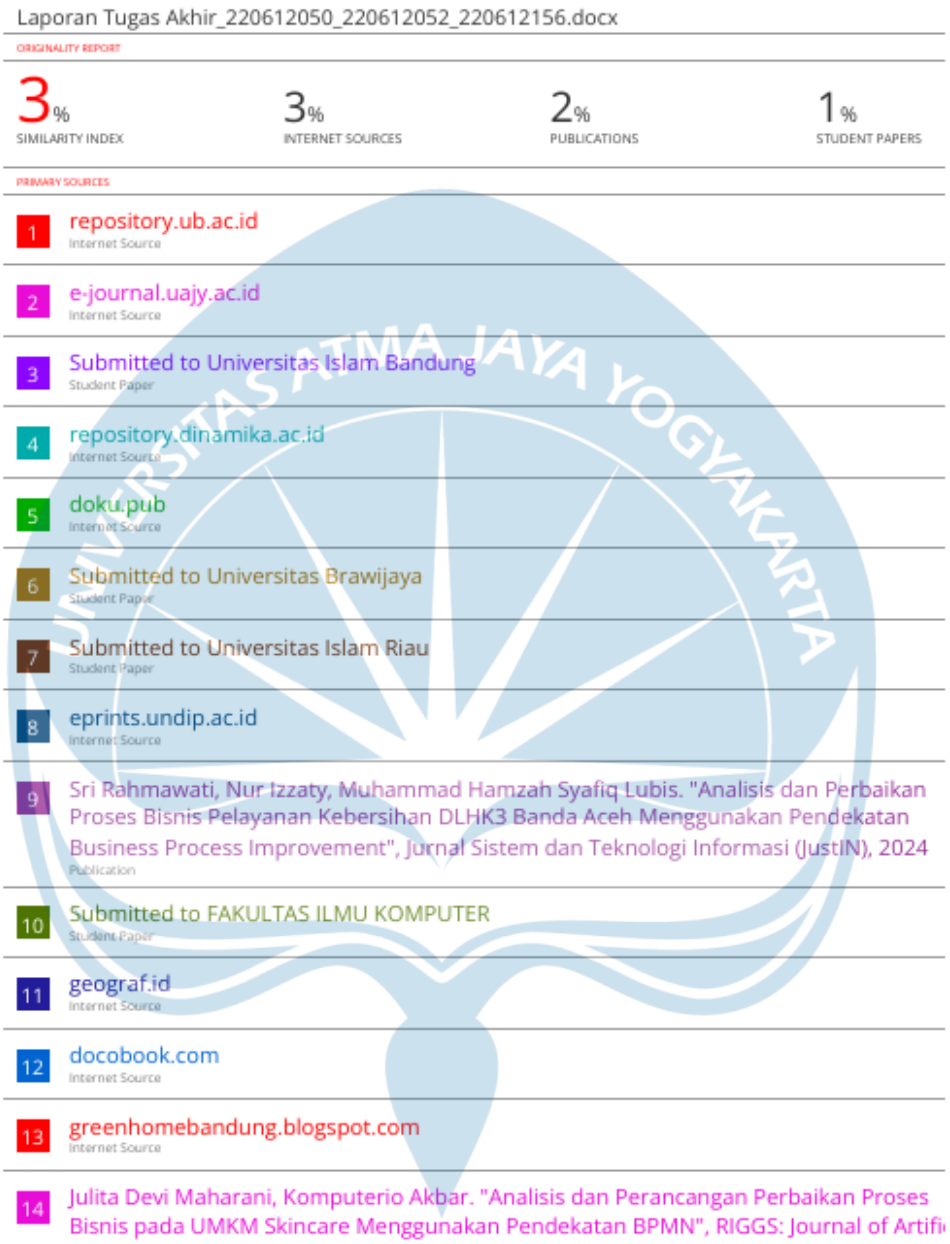
Trisnawati, N. L. D. E., & Suryaningsih, K. (2025). Sistem pengelolaan persediaan barang dagang pada UMKM. *Jurnal Akuntansi, Ekonomi Dan Manajemen Bisnis*, *5*.

Wulan, S., & Dirgahayu, R. T. (2024). Pengembangan sistem informasi pendanaan sumber daya manusia menggunakan Google Apps Script. *Edusaintek: Jurnal Pendidikan, Sains dan Teknologi*, 11(4), 2238–2254. https://doi.org/10.47668/edusaintek.v11i4.1448

Woodson, W. E., & Conover, D. W. (1964). *Human engineering guide for equipment designers (2nd ed).* University of California Press.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Turnitin



Laporan Tugas Akhir_220612050_220612052_220612156.docx

ORIGINALITY REPORT

3%	3%	2%	1%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	repository.ub.ac.id	Internet Source
2	e-journal.uajy.ac.id	Internet Source
3	Submitted to Universitas Islam Bandung	Student Paper
4	repository.dinamika.ac.id	Internet Source
5	doku.pub	Internet Source
6	Submitted to Universitas Brawijaya	Student Paper
7	Submitted to Universitas Islam Riau	Student Paper
8	eprints.undip.ac.id	Internet Source
9	Sri Rahmawati, Nur Izzaty, Muhammad Hamzah Syafiq Lubis. "Analisis dan Perbaikan Proses Bisnis Pelayanan Kebersihan DLHK3 Banda Aceh Menggunakan Pendekatan Business Process Improvement", Jurnal Sistem dan Teknologi Informasi (JustIN), 2024	Publication
10	Submitted to FAKULTAS ILMU KOMPUTER	Student Paper
11	geograf.id	Internet Source
12	docobook.com	Internet Source
13	greenhomebandung.blogspot.com	Internet Source
14	Julita Devi Maharani, Komputerio Akbar. "Analisis dan Perancangan Perbaikan Proses Bisnis pada UMKM Skincare Menggunakan Pendekatan BPMN", RIGGS: Journal of Artifi	

Intelligence and Digital Business, 2026
Publication

15 digilib.uns.ac.id
Internet Source

16 Submitted to Universitas Muhammadiyah Purwokerto
Student Paper

17 ejurnal.its.ac.id
Internet Source

18 Aurelia Ayu Safitri, Sinta Dewi. "Analisis pengendalian persediaan pasir pada perusahaa beton dengan metode Economic Order Quantity dan metode Min-Max", Jurnal Teknik Industri Terintegrasi, 2025
Publication

19 Submitted to UPN Veteran Yogyakarta
Student Paper

20 Submitted to Universitas Atma Jaya Yogyakarta
Student Paper

21 technologic.polytechnic.astra.ac.id
Internet Source

22 Dikdik Suparya, Asep Wasid, Debi Irawan. "Rancang Bangun Sistem Informasi Data Sisw Berbasis Web di SDIT Fithrah Insani 7", remik, 2025
Publication

23 Erika Yunira. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Perencanaan Produ Pada PT. Olympic Furniture Gemilang Bogor", JAZ:Jurnal Akuntansi Unihaz, 2022
Publication

24 Submitted to Universitas Pamulang
Student Paper

25 repository.its.ac.id
Internet Source

Exclude quotes	Off	Exclude matches	< 25 words
Exclude bibliography	On		

UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA

Lampiran 2 Bukti Persetujuan Perusahaan

[redacted]

[redacted]

25 November 2025

[redacted]

Perihal : Surat penerimaan izin observasi

Yth. Dekan
Universitas Atmajaya Yogyakarta
di Tempat

Dengan hormat,

Sehubungan dengan surat Saudara tentang permohonan izin observasi dan penulisan tugas akhir hingga implementasi di [redacted], melalui surat ini kami sampaikan bahwa kami **menerima** mahasiswa Saudara pada kegiatan tersebut. Adapun nama siswa yang dapat diterima sebagai berikut

No	Nama Mahasiswa	NIM
1	NURIL ALFIYANI	220612050
2	JESHYCHA WILYA ANGELINA	220612052
3	ZHASLITA NUR SABRINA	220612156

Harapan kami, mahasiswa tersebut dapat berperan aktif dan mengikuti kebijakan yang berlaku di perusahaan serta melakukan proses Learning By Doing sehingga dapat bekerja sama dengan karyawan kami. Untuk informasi lebih lanjut mengenai kegiatan prakerin bisa menghubungi [redacted]

Demikian surat balasan kami buat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

[redacted]ember 2025

[redacted]

[redacted]sih
Training and Development Spv.

[redacted]

Lampiran 3 Surat Pernyataan Anggota Kelompok *Capstone Design Project*

SURAT PERNYATAAN PELAKSANAAN TUGAS AKHIR
SEBAGAI *CAPSTONE DESIGN PROJECT* SECARA BERKELOMPOK

Kami yang bertanda tangan di bawah ini:

No	Nama Mahasiswa	NPM
1	Nuril Alfiyani	220612050
2	Jeshycha Wilya Angelina	220612052
3	Zhaslita Nur Sabrina	220612156

Dengan ini menyatakan bahwa kami akan melaksanakan **Tugas Akhir dalam bentuk *Capstone Design Project*** secara **berkelompok**, dengan judul/topik yang diusulkan:

Perancangan Sistem Tata Kelola Persediaan Plastik Packaging Untuk Meminimalkan Penggunaan Plastik Baru Di Perusahaan Manufaktur Spare Part.

Adapun pernyataan komitmen kami adalah sebagai berikut:

1. Setiap anggota kelompok menjalankan Tugas Akhir tersebut secara kolaboratif, profesional, dan bertanggung jawab sesuai kaidah akademik yang berlaku di Departemen Teknik Industri FTI UAJY.
2. Setiap anggota kelompok bertanggung jawab untuk memberikan kontribusi yang proporsional dan melaksanakan tugas sesuai pembagian peran yang disepakati.
3. Setiap anggota kelompok menjalankan seluruh proses sesuai ketentuan yang berlaku di Departemen Teknik Industri FTI UAJY dan menjunjung tinggi integritas akademik.
4. Apabila di kemudian hari terdapat pelanggaran terhadap ketentuan akademik atau ketidaksesuaian dalam pelaksanaan tugas, kami bersedia menerima sangsi sesuai peraturan yang ditetapkan oleh Departemen Teknik Industri FTI UAJY.

Demikian surat pernyataan ini dibuat dengan sebenar-benarnya untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 19 Desember 2025

Tanda Tangan



Nuril Alfiyani
NPM: 220612050



Jeshycha Wilya Angelina
NPM: 220612052



Zhaslita Nur Sabrina
NPM: 220612156

Lampiran 4 Foto-foto Observasi







Lampiran 5 Skrip Wawancara

Skrip Wawancara

***Stakeholder* 1 (*Foreman Logistic*):**

a. Proses bisnis yang berlangsung di Departemen *Warehouse* PT XY?

Jawab: Pada umumnya warehouse PT XY memiliki proses produksi yaitu pada saat produk telah selesai diproduksi, maka produk akan masuk ke proses assembly atau pengecekan. Pada PT XY terdapat dua jenis perlakuan produk, yaitu produk yang mengalami proses assembly dan produk yang tidak mengalami proses assembly. Produk yang tidak mengalami proses assembly ini akan langsung ke proses pengecekan (QC) dan kemudian masuk pada gudang penyimpanan produk finished good. Pada setiap selesai produksi produk akan langsung dikemas dalam satu plastik untuk setiap produk atau beberapa produk sesuai dengan aturan perencanaan yang sudah dihitung oleh staf PPC. Selanjutnya, setiap harinya warehouse PT XY akan mengirimkan beberapa jenis produk ke Plant 2 Cikarang dan pelanggan.

Selain itu, warehouse PT XY juga memiliki fungsi untuk mengelola persediaan dan memastikan ketersediaan produk sesuai dengan kebutuhan produksi seperti material, komponen dan tools yang digunakan untuk produksi.

b. Apa saja tugas dan tanggungjawab *foreman logistic?*

Jawab: Mengecek stok material dan komponen yang dibutuhkan oleh produksi, Memantau keluar-masuk material dan komponen produksi, Mencatat serta menjaga akurasi data stok sesuai dengan kondisi lapangan, dan memastikan pengelolaan persediaan dengan akurat agar tidak terjadi *overstock* atau *stockout*.

c. Kendala apa yang paling sering terjadi di area *Warehouse*?

Jawab: Kendala yang umum terjadi di warehouse PT XY itu yaitu sering terjadi ketidaksesuaian data di sistem dengan data yang ada di lapangan. Ketidaksesuaian ini sering disebabkan oleh beberapa faktor, seperti tidak dilakuakn pencatatan stok secara konsisten per harinya, adanya pemakaian barang yang tidak terpantau, dan tidak dilakukan pembaruan data secara optimal. Karena, faktor-faktor tersebut terkadang warehouse PT XY semg terjadi kehabisan material atau komponen yang digunakan untuk produksi.

d. Apakah di *warehouse* sering terjadi permasalah terkati *stockout* dan *overstock*?

Jawab: Warehouse PT XY lebih sering mengalami permasalahan stockout dibandingkan overstock. Permasalahan stockout yang paling sering terjadi berada pada bagian toolroom, yaitu ketika toolroom tidak dapat memenuhi kebutuhan produksi tepat waktu. Pada toolroom sering terjadi kehabisan komponen yang digunakan untuk assembly dan produksi. Hal ini terkadang karena adanya operator yang suka mengambil komponen atau tools yang seenaknya sendiri dan tidak dicatat pada form pengambilan.

Selain itu, pada warehouse PT XY terdapat masalah yang sangat urgensi untuk diperbaiki, yaitu masalah kehabisan plastik yang digunakan untuk packaging produk. Hal ini karena, warehouse PT XY yang menggunakan plastik reuse untuk mengemasi produk, namun di warehouse PT XY sendiri tidak ada sistem monitoring berapa banyak plastik yang kembali ke perusahaan dengan baik. Oleh karena itu, warehouse sering kehabisan material plastik packaging yang mana hal ini menjadi masalah yang disoroti di warehouse karena stockout tersebut sering menimbulkan overbudget.

e. Apa penyebab paling utama yang memberikan dampak yang signifikan terhadap permasalah yang ada? Adakah faktor-faktor penyebab dari sisi proses, sistem, dan sumber daya manusianya?

Jawab: Penyebabkan saya dengan staf toolroom sering melakukan pembelian diluar batas RAB yang telah ditentukan oleh perusahaan. Faktor penyebabnya itu tidak ada metode yang digunakan untuk bisa memantau jumlah plastik yang kembali dari Plant 2 atau Cikarang, kemudian tidak ada operator atau kekurangan operator dalam memilah plastik yang kembali ke warehouse PT XY seperti itu.

f. Apakah sudah ada langkah yang dilakukan untuk mengatasi dan meminimalkan terjadinya masalah yang terdapat di *warehouse*?

Jawab: Untuk mengatasi permasalahan ketidaksesuaian data tersebut sudah dilakukan dengan cara setiap operator diharapkan untuk dapat membuat pencatatan data setiap hari agar meminimalkan kesalahan data disistem dengan dilapangan. Untuk permasalahan overbudget karena masalah plastik yang sering terjadi kehabisan tersebut, masih belum terdapat improvement pada masalah tersebut karena dari warehouse PT XY masih memiliki tugas yang lain untuk memperbaiki masalah tersebut.

***Stakeholder* 2 (*Staff Toolroom*):**

a. Apa saja tugas dan tanggungjawab dari *staff toolroom?*

Jawab: Menerima barang masuk dari supplier, Mempersiapkan kebutuhan komponen dan tools yang digunakan pada lini produksi dan assembly dan menghitung stok tools serta komponen yang tersedia, barang keluar, rusak atau aus.

b. Bagaimana proses bisnis yang berlangsung di *Toolroom?*

Jawab: Untuk toolroom sendiri proses bisnisnya yaitu setiap operator membutuhkan tools atau komponen yang akan digunakan, maka pihak toolroom akan mengecek apakah masih terdapat barang yang dibutuhkan tersebut. Jika tidak, maka staf toolroom akan melakukan pembelian tools atau komponen yang dibutuhkan oleh setiap operator.

c. Kendala apa yang paling utama yang terdapat di *toolroom*?

Jawab: kendala yang sering terjadi yaitu terkadang sering kehabisan komponen atau tools yang digunakan sehingga jika operator produksi sangat membutuhkan komponen tersebut maka operator produksi akan menunggu hingga komponen tersebut ada.

d. Apakah terdapat penyebab dari masalah tersebut?
Jawab: Ya, penyebabnya operator seringkali tidak menuliskan barang dibawa atau diambil pada form pengambilan yang tersedia, kemudian, dari staf toolrom sendiri yang tidak selalu bisa mencatat dan membaca list pengambilan barang yang terdapat di form karena tulisan setiap operator yang tidak dapat terbaca.

e. Selain permasalahan tersebut apakah terdapat masalah lain yang terjadi di toolroom?
Jawab: untuk permasalahan lain yang terjadi di toolroom adalah sering terjadinya kondisi ketika pihak produksi membutuhkan plastik packaging, namun stok plastik tersebut tidak tersedia pada saat dibutuhkan. Hal ini sering disebabkan karena tidak ada perencanaan kebutuhan plastik yang sesuai dengan produksi harian dan plastik dari plant 2 atau plastik reuse yang habis sehingga penggunaan plastik yang tidak sesuai dengan bentuk dan jenis produknya dan sering dilakukan pembelian secara mendadak.

f. Apakah sudah ada perbaikan dari masalah plastik tersebut?
Jawab: dari beberapa masalah tersebut masih belum terdapat perbaikan.

***Stakeholder* 3 (*Staff PPC*):**
a. Apa saja tugas dan tanggungjawab dari *staff PPC?*
Jawab: Membuat perencanaan jadwal produksi dan menghitung estimasi kebutuhan material dan komponen produk pada proses produksi.
b. Bagaimana proses dalam membuat *production planning* dan penentuan kebutuhan produk berdasarkan dari data permintaan *customer*?
Jawab: proses dalam membuat rencana produksi, diawali dengan menghitung permintaan customer yang dikirimkan oleh divisi marketing, kemudian diolah untuk direncanakan kebutuhan material dan komponen. Selanjutnya perencanaan tersebut akan dikirimkan pada kepala produksi, staf toolroom dan staf material untuk segera dilakukan proses pembelian material dan komponen yang digunakan dalam produksi.

c. Apakah terdapat masterlist dalam melakukan perencanaan tersebut?
Jawab: Ada, namun masterlist tersebut tidak terlalu lengkap dan hanya terdapat pencatatan kebutuhan material serta komponen saja, untuk kebutuhan seperti box dan plastik yang digunakan tidak ada catatan pada masterlist tersebut.

***Stakeholder* 4 (*Staff Preparing*):**

a. Apa saja tugas dan tanggungjawab dari *staff Preparing?*

Jawab: mengangkut dan menerima kedatangan barang, mempersiapkan komponen packaging untuk jam kerja selanjutnya dan memilah plastik, layer, dan box returnable yang datang dari Plant 2.

b. Selain mempersiapkan material *packaging* yang digunakan untuk produksi, apakah terdapat tugas dan tanggung jawab lain yang dilakukan oleh *Staff Preparing?*

Jawab: tugas dan tanggung jawab selain mempersiapkan plastik packaging yaitu mengangkut material dan komponen pada saat terdapat kedatangan barang, kemudian menata box-box returnable pada rak yang telah disediakan.

c. Bagaimana proses bisnis yang berlangsung pada mempersiapkan material packaging?

Jawab: Untuk mempersiapkan material packaging, jumlah dan jenis yang dibutuhkan dalam packaging tersebut akan disiapkan berdasarkan dari surat perintah kerja yang dikeluarkan oleh pihak PPC. Berdasarkan dari SPK tersebut, staf preparing akan mempersiapkan kebutuhan packaging seperti box, layer, dan plastik untuk digunakan pada shift 2 dan shift 3.

d. Berapa frekuensi kedatangan box *returnable* dengan plastik yang dikembalikan dari *Plant 2* ke PT XY ?

Jawab: Kedatangan box returnable beserta plastik yang dikembalikan dari Plant 2 pada umumnya terjadi dua kali dalam satu minggu. Namun, frekuensi kedatangan tersebut sering tidak menentu, karena tidak ada tempat dalam mengangkut box serta plastik returnable ini ke dalam truck, sehingga seringkali frekuensi kedatangan tidak dapat dipastikan.

e. Bagaimana alur pengambilan dan pengembalian plastik *packaging* dari *Plant 2* ke PT XY ? Apakah terdapat proses pencatatan atau perhitungan jumlah plastik yang digunakan dan dikembalikan?

Jawab: yang pertama, alur pengembalian plastik ini tidak menentukan terjadi berapa kali dalam satu minggu. Pada awalnya plant 2 akan mengirimkan informasi apabila terdapat plastik yang telah di *repacking* ke dalam box returnable. Kemudian, dari pihak warehouse PT XY akan memantau apakah truk yang digunakan untuk memuat material serta komponen dari Plant 2 masih terdapat ruang kosong atau tidak, jika tidak ada maka dengan terpaksa box dan plastik returnable tidak dapat dikirimkan ke warehouse PT XY . Namun, jika dari pihak plant 2 memberitahukan bahwa terdapat ruang kosong yang masih bisa digunakan untuk tempat box returnable tersebut, maka box-box dan plastik yang telah dikumpulkan dari Plant 2 bisa dikirimkan ke Jogja.

f. Berapa banyak box returnable yang berisi plastik reuse tersebut pada setiap kedatangan? Apakah plastik yang datang dari Plant 2 sudah dipilah berdasarkan jenisnya atau tidak?

Jawab: untuk kedatangan box returnable yang berisi plastik tersebut pada umumnya sekitar 25 hingga 30 box. Tidak, setiap kedatangan plastik reuse, plastik belum dipilah berdasarkan jenisnya per box sehingga perlu dilakukan pemilahan sendiri di warehouse PT XY .

g. Apakah dilakukan perhitungan plastik yang kembali ke warehouse PT XY ?
Jawab: Tidak dilakukan, hal ini karena tidak adanya waktu dalam proses perhitungan dan jumlah tenaga kerja yang tidak mencukup untuk melakukan pencatatan dan perhitungan plastik yang kembali.

h. Jika terdapat operator produksi yang membutuhkan plastik jenis A, namun plastik tersebut sudah habis di toolroom dan kemudian meminta plastik reuse pada staf preparing. Namun, persediaan plastik jenis A tersebut juga habis, maka apa yang dilakukan staf preparing dalam memenuhi kebutuhan plastik tersebut?
Jawab: jika terdapat kondisi tersebut, maka saya akan memberikan jenis plastik yang berbeda kepada operator produksi tersebut dengan jenis yang lebih besar dibandingkan dari jenis plastik yang dibutuhkan. Hal ini agar produksi tetap bisa berjalan dan tidak terjadi keterlambatan dalam proses produksi tersebut.

***Stakeholder* 5 (*Staff Purchasing*):**
a. Apa saja tugas dan tanggungjawab dari *staff Purchasing?*
Jawab: Tugas dan tanggung jawab staff purchasing, yang pertama pastinya melakukan tanggung jawab sebagai staff yang memegang anggaran perusahaan. Staff purchasing juga harus melakukan dan menyetujui pembelian yang dibutuhkan oleh perusahaan, seperti material, komponen dan lainnya dengan mencari supplier dengan harga dan waktu pengiriman yang baik menurut perusahaan.
b. Bagaimana alur bisnis yang berlangsung pada bagian *Purchasing* mulai dari permintaan hingga pembelian?
Jawab: Permintaan dibuat pada bulan sebelumnya sebelum digunakan pada bulan selanjutnya. Missal penggunaan bulan oktober, permintaannya sudah dibuat oleh PIC pada bulan september. Setelah RAB selesai dibuat, lalu staff purchasing akan melakukan ACC sesuai kebutuhan, dan melakukan pembelian sesuai dengan RAB yang dibuat yang sudah disetujui.
c. Bagaimana mekanisme pengambilan keputusan dalam menentukan jumlah pembelian barang setiap periode khususnya pada material *packaging?*
Jawab: Untuk menentukan jumlah pembelian barang untuk packaging, dari purchasing membatasi pembelian, namun untuk jumlah yang dibeli ditentukan oleh PIC yang terkait dengan mempertimbangkan batas yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.
d. Apakah terdapat batas jumlah pembelian agar tidak terjadi *overstock* maupun *overbudget*?

Jawab: Ada batas pembelian yang memang ditetapkan agar perusahaan berhasil melakukan efisiensi terkait penggunaan packaging dengan menggunaan packaging reuse. Batas yang ditetapkan itu dibuat berdasarkan dengan rapat internal perusahaan terkait dengan penggunaan packaging yang digunakan.

e. Apakah sering terjadi ketidaksesuaian antara jumlah material yang dibeli dengan jumlah yang dibutuhkan oleh produksi?

Jawab: Sering, pemebelian packaging sendiri sering menggunakan anggaran tambahan dan melebihi dari batas yang ditetapkan oleh perusahaan. Sering terjadi apabila packaging reuse yang dikembalikan tidak dapat memenuhi permintaan produksi.

UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA

Lampiran 6 Data Mentah Rincian Pembelian Plastik *Packing*

ACCOUNT LEDGER

Chart Of Account
Account 543106 Biaya Packing
Fiscal Period Fiscal 2025 All Period

No	Period	Date	Ref	Description	Invoice	Debit	Partner
1	2025/01	02-Jan-2025	001/PI-YP	Single Face		565.500	Mitra Mulya
2	2025/01	02-Jan-2025	003/PI-YP	Masking Tape		433.900	Mitra Abadi
3	2025/01	02-Jan-2025	003/PI-YP	BOPP Tape 48x73x50		543.600	Mitra Abadi
4	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		43.500	Yobel Plastik
5	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		103.500	Yobel Plastik
6	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		88.500	Yobel Plastik
7	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		274.000	Yobel Plastik
8	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik
9	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		337.500	Yobel Plastik
10	2025/01	02-Jan-2025	006/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		360.000	Yobel Plastik
11	2025/01	02-Jan-2025	058/PI-YP	Polyfoam Bag SS-5 (650x160)		702.000	Dian Nusa Tunggul
12	2025/01	02-Jan-2025	058/PI-YP	Polyfoam Bag SS-6(200x120)		1.066.000	Dian Nusa Tunggul
13	2025/01	02-Jan-2025	114/PI-YP	CB EE-112(A20S)		612.000	Mitra Kemasindo
14	2025/01	08-Jan-2025	059/PI-YP	Polyfoam Bag SS-5 (650x160)		702.000	Dian Nusa Tunggul
15	2025/01	08-Jan-2025	059/PI-YP	Polyfoam Bag SS-6(200x120)		5.330.000	Dian Nusa Tunggul
16	2025/01	08-Jan-2025	060/PI-YP	Box EE-124(550x360x320 mm)		1.948.800	Gama Inti Wahana
17	2025/01	08-Jan-2025	060/PI-YP	Partisi GG-7		757.000	Gama Inti Wahana
18	2025/01	08-Jan-2025	060/PI-YP	Box EE-212 (720x275x160 mm)		1.364.000	Gama Inti Wahana
19	2025/01	08-Jan-2025	061/PI-YP	Box EE-011(275x180x80 mm)		304.600	Gama Inti Wahana
20	2025/01	08-Jan-2025	077/PI-YP	Okamoto OPP Polypropylene Tapes 2240-48		769.250	Misumi Indonesia
21	2025/01	09-Jan-2025	004/CD-YI	Lakban lucky Tape 2Inch coklat 36Pcs (Shopee 02/01/25)		300.014	
22	2025/01	09-Jan-2025	008/PI-YP	Single Face		604.500	Mitra Mulya
23	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		43.500	Yobel Plastik
24	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		138.000	Yobel Plastik
25	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		29.500	Yobel Plastik
26	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		137.000	Yobel Plastik
27	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		234.000	Yobel Plastik
28	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		480.000	Yobel Plastik
29	2025/01	09-Jan-2025	024/PI-YP	Rafia		51.000	Yobel Plastik
30	2025/01	10-Jan-2025	019/PI-YP	Repair Imprabox Biru		1.323.000	Gokasi Sejahtera Indonesia
31	2025/01	13-Jan-2025	034/PI-YP	Plastik PE Bag CC-3C (750x500)		272.500	Yuansa Abadi Lestari
32	2025/01	13-Jan-2025	062/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		816.000	Jayaindo Abadi Makmur
33	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		58.000	Yobel Plastik
34	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		207.000	Yobel Plastik
35	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		88.500	Yobel Plastik
36	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		685.000	Yobel Plastik
37	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing		282.150	Yobel Plastik
38	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik
39	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		337.500	Yobel Plastik
40	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		480.000	Yobel Plastik
41	2025/01	15-Jan-2025	063/PI-YP	Rafia		68.000	Yobel Plastik
42	2025/01	17-Jan-2025	085/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		816.000	Jayaindo Abadi Makmur
43	2025/01	20-Jan-2025	065/PI-YP	Single Face		575.250	Mitra Mulya

44	2025/01	20-Jan-2025	089/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		103.500	Yobel Plastik
45	2025/01	20-Jan-2025	089/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		59.000	Yobel Plastik
46	2025/01	20-Jan-2025	089/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		274.000	Yobel Plastik
47	2025/01	20-Jan-2025	089/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		112.500	Yobel Plastik
48	2025/01	20-Jan-2025	089/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		480.000	Yobel Plastik
49	2025/01	22-Jan-2025	091/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		29.000	Yobel Plastik
50	2025/01	22-Jan-2025	091/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		59.000	Yobel Plastik
51	2025/01	22-Jan-2025	091/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik
52	2025/01	22-Jan-2025	091/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		112.500	Yobel Plastik
53	2025/01	22-Jan-2025	091/PI-YP	Rafia		34.000	Yobel Plastik
54	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		29.000	Yobel Plastik
55	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		103.500	Yobel Plastik
56	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		29.500	Yobel Plastik
57	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing		225.720	Yobel Plastik
58	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik
59	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		112.500	Yobel Plastik
60	2025/01	23-Jan-2025	090/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		480.000	Yobel Plastik
61	2025/01	24-Jan-2025	088/PI-YP	Plastik PE Bag CC-3C (750x500)		272.500	Yuansa Abadi Lestari
62	2025/01	30-Jan-2025	112/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		14.500	Yobel Plastik
63	2025/01	30-Jan-2025	112/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		69.000	Yobel Plastik
64	2025/01	30-Jan-2025	112/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		240.000	Yobel Plastik
65	2025/01	30-Jan-2025	101/CD-YI	Nachi Masking Tape 24MM 96 Pcs 24/01/25		433.899	
66	2025/01	30-Jan-2025	101/CD-YI	Nachi Double Tape 24MM 6 Pcs 24/01/25		25.999	
67	2025/01	31-Jan-2025	113/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		360.000	Yobel Plastik
68	2025/01	31-Jan-2025	113/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		29.000	Yobel Plastik
69	2025/01	31-Jan-2025	100/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		698.000	Mitra Retail Solusi
70	2025/02	03-Feb-2025	001/PI-YP	Single Face		1.033.500	Mitra Mulya
71	2025/02	03-Feb-2025	014/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		29.000	Yobel Plastik
72	2025/02	03-Feb-2025	014/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		69.000	Yobel Plastik
73	2025/02	03-Feb-2025	014/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		59.000	Yobel Plastik
74	2025/02	03-Feb-2025	014/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		274.000	Yobel Plastik
75	2025/02	03-Feb-2025	014/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		360.000	Yobel Plastik
76	2025/02	04-Feb-2025	019/PI-YP	Plastik PE Bag CC-3C (750x500)		272.500	Yuansa Abadi Lestari
77	2025/02	04-Feb-2025	073/PI-YP	Partisi GG-7		757.000	Gama Inti Wahana
78	2025/02	04-Feb-2025	073/PI-YP	Box EE-011(275x180x80 mm)		304.600	Gama Inti Wahana
79	2025/02	04-Feb-2025	073/PI-YP	Box EE-212 (720x275x160 mm)		1.364.000	Gama Inti Wahana
80	2025/02	04-Feb-2025	154/PI-YP	Polyfoam Bag SS-5 (650x160)		702.000	Dian Nusa Tunggul
81	2025/02	04-Feb-2025	154/PI-YP	Polyfoam Bag SS-6(200x120)		2.132.000	Dian Nusa Tunggul
82	2025/02	05-Feb-2025	011/CD-YI	Lakban lucky Tape 2Inch coklat 36Pcs (Shopee 04/02/25)		300.000	
83	2025/02	05-Feb-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		43.500	Yobel Plastik
84	2025/02	05-Feb-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		103.500	Yobel Plastik
85	2025/02	05-Feb-2025	013/PI-YP	Plastik Packing		282.150	Yobel Plastik
86	2025/02	05-Feb-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		78.000	Yobel Plastik
87	2025/02	05-Feb-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		120.000	Yobel Plastik
88	2025/02	05-Feb-2025	013/PI-YP	Rafia		34.000	Yobel Plastik
89	2025/02	06-Feb-2025	066/PI-YP	Imprabox Biru New		4.275.000	Brilian Jaya Mandiri
90	2025/02	07-Feb-2025	053/PI-YP	Okamoto OPP Polypropylene Tapes 2240-48		769.250	Misumi Indonesia
91	2025/02	10-Feb-2025	017/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		872.500	Mitra Retail Solusi
92	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		29.000	Yobel Plastik
93	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		103.500	Yobel Plastik
94	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		88.500	Yobel Plastik
95	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		548.000	Yobel Plastik
96	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		120.000	Yobel Plastik
97	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik

98	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		112.500	Yobel Plastik
99	2025/02	10-Feb-2025	041/PI-YP	Rafia		34.000	Yobel Plastik
100	2025/02	13-Feb-2025	051/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		698.000	Mitra Retail Solusi
101	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		58.000	Yobel Plastik
102	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		103.500	Yobel Plastik
103	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		29.500	Yobel Plastik
104	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		274.000	Yobel Plastik
105	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		78.000	Yobel Plastik
106	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		120.000	Yobel Plastik
107	2025/02	14-Feb-2025	040/PI-YP	Rafia		17.000	Yobel Plastik
108	2025/02	14-Feb-2025	056/PI-YP	Plastik PE Bag CC-3C (750x500)		272.500	Yuansa Abadi Lestari
109	2025/02	17-Feb-2025	113/PI-YP	Polyfoam Bag SS-5 (650x160)		702.000	Dian Nusa Tunggul
110	2025/02	17-Feb-2025	113/PI-YP	Polyfoam Bag SS-6(200x120)		1.066.000	Dian Nusa Tunggul
111	2025/02	18-Feb-2025	054/PI-YP	Masking Tape		433.900	Mitra Abadi
112	2025/02	18-Feb-2025	072/PI-YP	Lakban Clear White		489.600	Mitra Retail Solusi
113	2025/02	20-Feb-2025	084/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		698.000	Mitra Retail Solusi
114	2025/02	20-Feb-2025	096/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		29.000	Yobel Plastik
115	2025/02	20-Feb-2025	096/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		172.500	Yobel Plastik
116	2025/02	20-Feb-2025	096/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik
117	2025/02	20-Feb-2025	096/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		240.000	Yobel Plastik
118	2025/02	20-Feb-2025	096/PI-YP	Rafia		68.000	Yobel Plastik
119	2025/02	22-Feb-2025	132/PI-YP	CB EE-111 (A10S)		512.000	Mitra Kemasindo
120	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		58.000	Yobel Plastik
121	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		138.000	Yobel Plastik
122	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		29.500	Yobel Plastik
123	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		548.000	Yobel Plastik
124	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		156.000	Yobel Plastik
125	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		225.000	Yobel Plastik
126	2025/02	25-Feb-2025	125/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		240.000	Yobel Plastik
127	2025/02	27-Feb-2025	126/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		360.000	Yobel Plastik
128	2025/02	28-Feb-2025	127/PI-YP	Repair Imprabox Biru		1.350.000	Gokasi Sejahtera Indonesia
129	2025/03	03-Mar-2025	009/PI-YP	Single Face		936.000	Mitra Mulya
130	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [1kgx015 (Maestro)]		58.000	Yobel Plastik
131	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [18x30x0.2 (2kg)]		138.000	Yobel Plastik
132	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [3kgx01]		88.500	Yobel Plastik
133	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [3kg x 05]		137.000	Yobel Plastik
134	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing		112.860	Yobel Plastik
135	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [5kgx02]		234.000	Yobel Plastik
136	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [5kgx05]		337.500	Yobel Plastik
137	2025/03	03-Mar-2025	013/PI-YP	Plastik Packing [10kgx02]		240.000	Yobel Plastik
138	2025/03	04-Mar-2025	004/PI-YP	Lakban Clear White		489.600	Mitra Retail Solusi
139	2025/03	04-Mar-2025	004/PI-YP	Stretch Film 17 Mic		872.500	Mitra Retail Solusi
140	2025/03	04-Mar-2025	005/PI-YP	Masking Tape		433.900	Mitra Abadi

Lampiran 7. *Work Instruction* Sistem Pengendalian Persediaan

	WORK INSTRUCTION	No	IK/TL/05/06/26
		Revisi	00
	Sistem Sistem Pengendalian Persediaan Plastik *Packing*	Tanggal	07/06/2026
		Halaman	1 dari 3

1. Definisi

Sistem *inventory control* merupakan sistem yang digunakan untuk memantau persediaan plastik *packing* dan memberikan rekomendasi dalam melakukan pemesanan berdasarkan dari hasil perhitungan batas pengendalian dengan menggunakan metode Min-max.

2. Tujuan

Instruksi kerja digunakan sebagai pedoman staf *tool room* dalam melakukan monitoring persediaan, menentukan kebutuhan pemesanan, dan melaksanakan pengadaan plastik *packing* berdasarkan dari hasil perhitungan metode Min-Max pada sistem *min-max inventory control.*

3. Ruang Lingkup

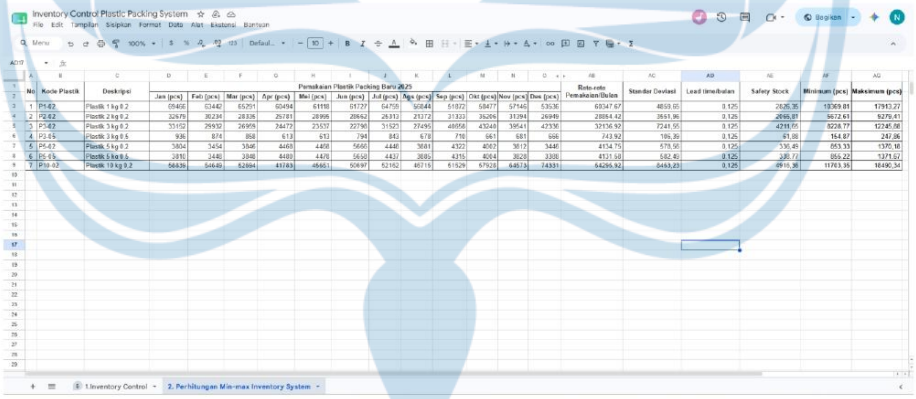
Instruksi kerja ini hanya berlaku untuk proses pemantauan persediaan, pengendalian stok, dan pengadaan plastik *packing* baru dari *supplier.*

4. Instruksi Kerja

4.1. Perhitungan Batas Nilai Minimum dan Maksimum

a. Buka Spreadsheet *"**Inventory Control Plastic Packing System**"*.
https://docs.google.com/spreadsheets/d/1aEVMYIQG1ndH_9zw17guQCntPUY0zdjrOjDVG01TZRo/edit?usp=sharing

b. Buka halaman *"**2. Perhitungan Min-max Inventory System**"*



c. Sisipkan kolom **Total Pemakaian Plastik *Packing*** pada bagian kanan tabel data pemakaian.

d. Hitung rata-rata dan standar deviasi pemakaian plastik *packing* menggunakan data historis pemakaian selama 3 bulan terakhir.

M	N	O	AB	AC
Okt (pcs)	Nov (pcs)	Des (pcs)	Rata-rata Pemakaian/Bulan	Standar Deviasi
58477	57146	53536	=AVERAGE(M3:O3)	=STDEV.P(M3:O3)
35206	31394	26949	=AVERAGE(M4:O4)	=STDEV.P(M4:O4)
43240	39541	42336	=AVERAGE(M5:O5)	=STDEV.P(M5:O5)
661	681	666	=AVERAGE(M6:O6)	=STDEV.P(M6:O6)
4002	3812	3446	=AVERAGE(M7:O7)	=STDEV.P(M7:O7)
4004	3828	3388	=AVERAGE(M8:O8)	=STDEV.P(M8:O8)
57928	64573	74331	=AVERAGE(M9:O9)	=STDEV.P(M9:O9)

e. Sistem akan mulai menghitung nilai minimum dan maksimum berdasarkan data yang telah dimasukkan.

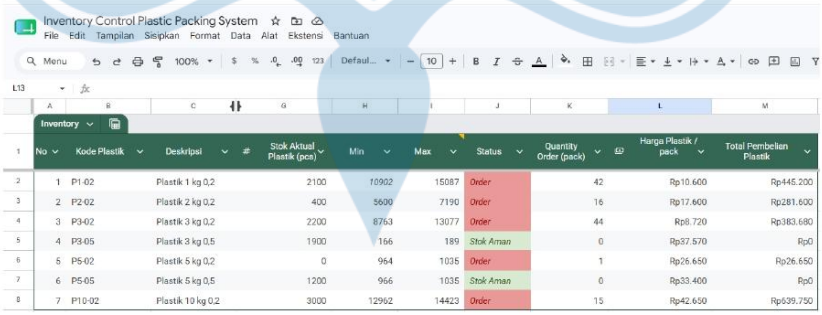
No	Kode Plastik	Deskripsi	Rata-rata Pemakaian/Bulan	Standar Deviasi	Lead time/bulan	Safety Stock	Minimum (pcs)	Maksimum (pcs)
1	P1-02	Plastik 1 kg 0,2	56386,33	2087,45	0,125	1214,05	8262,34	15310,64
2	P2-02	Plastik 2 kg 0,2	31183,00	3374,21	0,125	1962,42	5860,30	9758,17
3	P3-02	Plastik 3 kg 0,2	41705,67	1574,51	0,125	915,73	6126,94	11342,15
4	P3-05	Plastik 3 kg 0,5	669,33	8,50	0,125	4,94	88,61	172,28
5	P5-02	Plastik 5 kg 0,2	3753,33	230,75	0,125	134,20	603,37	1072,53
6	P5-05	Plastik 5 kg 0,5	3740,00	259,06	0,125	150,67	618,17	1085,67
7	P10-02	Plastik 10 kg 0,2	65610,67	6736,58	0,125	3917,96	12119,29	20320,63

f. Perbarui data nilai minimum dan maksimum pada halaman ***Inventory Control*** dan pada Sistem Pencatatan Persediaan Plastik *Packing*.

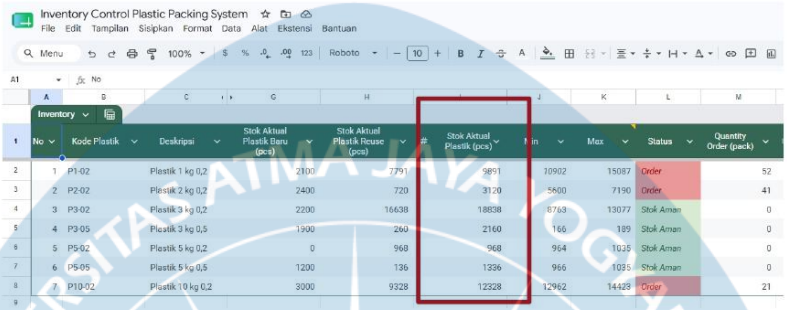
g. Lakukan pembaruan batas nilai minimum dan maksimum secara berkala setiap 3 bulan.

4.2. *Monitoring* Persediaan dan Pengadaan Plastik *Packing* Baru

a. Buka halaman "**1. *Inventory Control***"



b. Periksa stok plastik pada kolom Stok Aktual Plastik (pcs) yang telah terintegrasi secara otomatis dengan **Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing**. Pastikan nilai yang ditampilkan sesuai dengan saldo persediaan pada **Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing**.

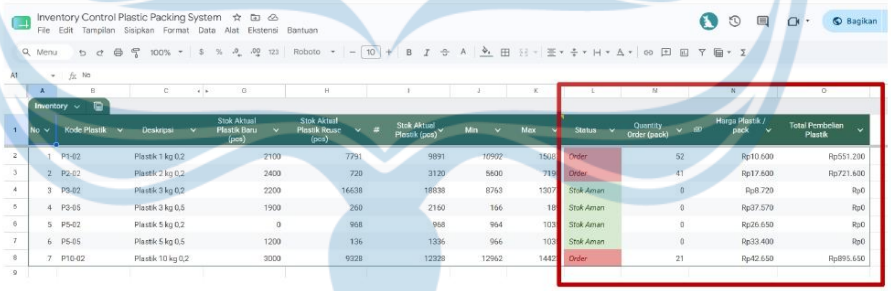


c. Bandingkan nilai Stok Aktual Plastik (pcs) dengan batas Minimum yang telah ditentukan.

d. Periksa status persediaan plastik *packing* pada kolom **Status** untuk mengidentifikasi kebutuhan pemesanan atau kondisi stok yang perlu dilakukan pembelian.

- Status **Order** : stok berada dibawah batas minimum dan perlu dilakukan pemesanan.
- Status **Stok Aman** : stok plastik berada diatas batas minimum sehingga tidak perlu melakukan pemesanan.

e. Selanjutnya periksa kolom Quantity Order (pack), sistem akan menghitung jumlah pemesanan yang direkomendasikan apabila status menunjukkan ***Order***.



f. Buat permintaan pembelian sesuai dengan *quantity order* yang tertampil, pada *form* permintaan yang diberikan oleh *purchasing*.

g. Update data transaksi pada **Sistem Pencatatan Persediaan Plastik *Packing*** pada saat barang diterima.

Lampiran 8. *Work Instruction* Keputusan Penggunaan Plastik *Reuse*

	WORK INSTRUCTION	No	IK/TL/06/06/26
		Revisi	00
	Keputusan Penggunaan Plastik *Packing*	Tanggal	07/06/2026
		Halaman	1 dari 4

1. Definisi

Sistem Keputusan Penggunaan Plastik *Packing* merupakan sistem yang digunakan untuk proses penentuan jenis plastik yang akan digunakan berdasarkan dari data jumlah kebutuhan *packing* dan stok persediaan plastik *return* dan plastik baru yang tersedia di gudang. Sistem ini terintegrasi dengan Sistem Pencatatan Persediaan Plastik *Packing*.

2. Tujuan

Instruksi kerja ini digunakan untuk membantu perusahaan dalam menentukan penggunaan plastik *packing* dari stok plastik *packing* baru dan *reuse* yang terdapat di gudang penyimpanan. Dengan memaksimalkan pemanfaatan penggunaan plastik *packing reuse* sehingga penggunaan plastik *packing* baru dapat ditekan dan dapat meminimalkan biaya pembelian plastik *packing* baru.

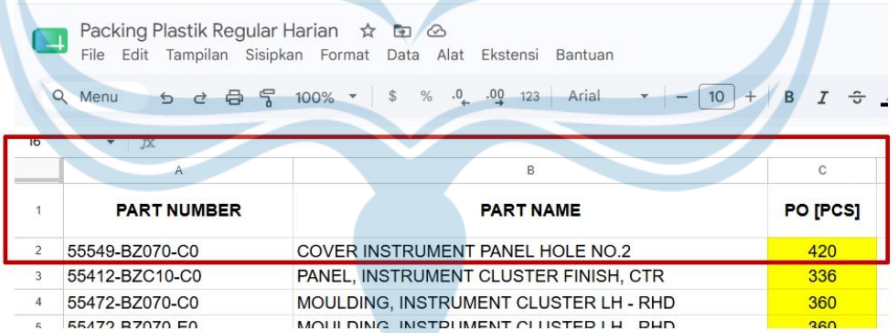
3. Ruang Lingkup

Instruksi kerja mencakup penggunaan plastik *packing* baru dan plastik *return* dalam proses penentuan *packing*.

4. Instruksi Kerja

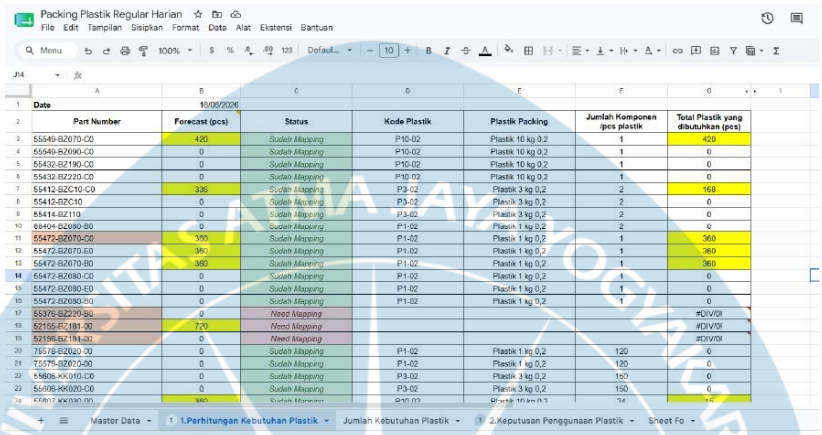
a. Buka Spreadsheet **Packing Plastik Regular Harian**.
https://docs.google.com/spreadsheets/d/1z5q7Vph8eWpzUOP7-leTiFuPYUmBwwoi5FeG9hZ87N0/edit?usp=sharing

b. Masukkan data *part number, part name,* dan jumlah produk yang akan dihitung yang diperoleh dari data excel SPK (Surat Perintah Kerja) pada halaman yang bernama **Sheet Fo**.



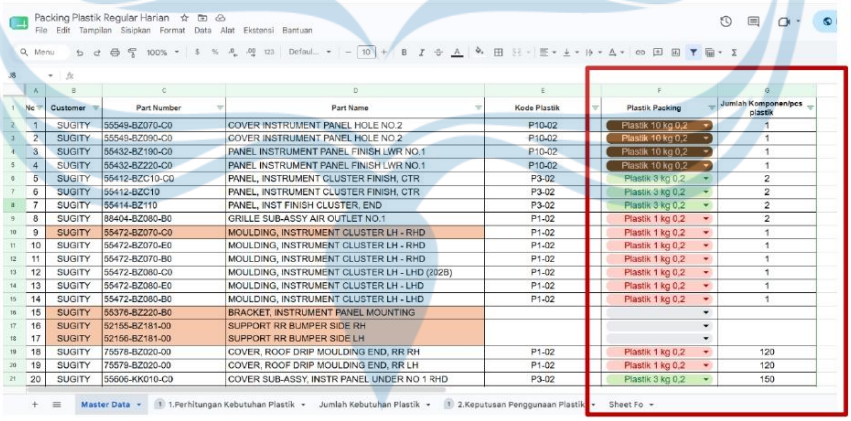
	A	B	C
1	**PART NUMBER**	**PART NAME**	**PO [PCS]**
2	55549-BZ070-C0	COVER INSTRUMENT PANEL HOLE NO.2	420
3	55412-BZC10-C0	PANEL, INSTRUMENT CLUSTER FINISH, CTR	336
4	55472-BZ070-C0	MOULDING, INSTRUMENT CLUSTER LH - RHD	360

c. Sistem secara otomatis mengambil data jumlah produk dari halaman **Sheet Fo** dan menampilkannya pada halaman **1. Perhitungan Kebutuhan Plastik**.



c. Periksa kolom Status untuk memastikan seluruh *part number* telah memiliki data pemetaan plastik *packing* yang sesuai. Apabila sistem menunjukkan status **Need Mapping** maka perlu dilakukan pemetaan *part number* pada halaman **Master Data**.

d. Pada halaman **Master Data**, cari *part number* yang belum dilakukan pemetaan. Masukkan jenis plastik *packing* pada kolom Plastik *Packing* dan jumlah komponen pada kolom Jumlah Komponen/pcs plastik.

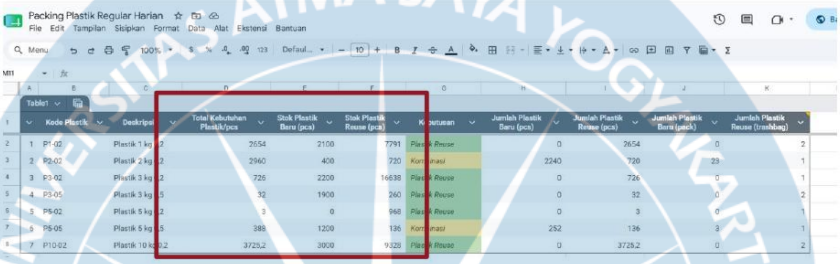


e. Sistem akan secara otomatis mengambil data yang diberikan pada Master Data, kemudian periksa kembali halaman 1.Perhitungan Kebutuhan Plastik dan pastikan kembali data yang berstatus Sudah Mapping pada setiap *part number*.

f. Sistem secara otomatis akan menghitung jumlah kebutuhan plastik yang akan digunakan pada halaman Jumlah Kebutuhan Plastik.

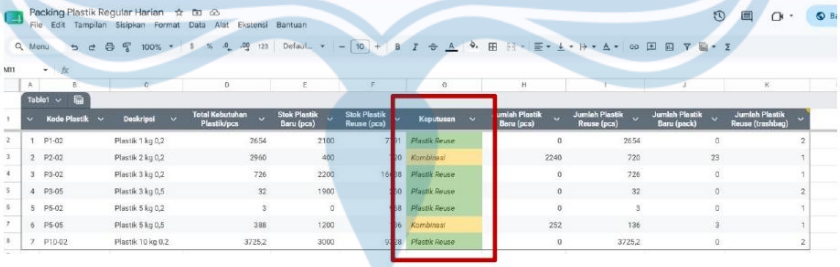
g. Buka halaman **Keputusan Penggunaan Plastik**.

h. Periksa Total Kebutuhan Plastik, Stok Plastik Reuse, dan Stok Plastik Baru yang ditampilkan pada sistem.



i. Periksa pada kolom Keputusan untuk menentukan penggunaan plastik *packing* yang akan digunakan untuk memenuhi kebutuhan proses pengemasan.

- Keputusan **Plastik Reuse** dipilih apabila stok plastik *reuse* memenuhi seluruh kebutuhan plastik.
- Keputusan **Kombinasi** dipilih apabila stok plastic *reuse* hanya mampu memenuhi sebagian kebutuhan plastik sehingga diperlukan tambahan plastik baru.
- Keputusan **Plastik Baru** dipilih apabila tidak tersedia stok plastik *reuse* sehingga kebutuhan plastik dipenuhi dengan menggunakan plastik baru.



j. Dari hasil Keputusan tersebut, sistem secara otomatis akan menghitung jumlah plastik baru atau plastik *reuse* yang akan digunakan dalam satuan *pack* dan satuan *trash bag*.

k. Catat dan simpan hasil perhitungan tersebut pada Sistem Pencatatan Persediaan Plastik *Packing* sebagai transaksi pengeluaran plastik (barang keluar) pada hari tersebut (IK/TL/09/06/26).

Lampiran 9. *Work Instruction* Penanganan Plastik *Return*

	WORK INSTRUCTION	No	IK/TL/07/2026
		Revisi	00
	Penanganan Plastik *Return*	Tanggal	16/06/2026
		Halaman	1 dari 4

1. Definisi

Plastik *Return* merupakan plastik *packing* yang kembali dari Plant 2 dan akan digunakan kembali pada proses *packing*. Penanganan plastik *return* dilakukan melalui kegiatan penerimaan, pemilahan, pencatatan, dan penyimpanan.

2. Tujuan

Instruksi kerja ini bertujuan sebagai panduan dalam melakukan kegiatan penanganan plastik *packing return* agar proses penerimaan, pemilahan, pencatatan, dan penyimpanan dapat dilakukan secara konsisten dan terdokumentasi dengan baik.

3. Ruang Lingkup

Instruksi kerja ini berlaku untuk seluruh aktivitas penanganan plastik *packing return* yang meliputi aktivitas penerimaan plastik *packing return*, pemilahan plastik *packing return*, pencatatan hasil pemilahan, dan penyimpanan plastik *packing*.

4. Instruksi Kerja

4.1. Pengecekan Stok Awal

a. Periksa jumlah *trash bag* plastik *packing return* pada awal *shift* 1.

b. Catat hasil pengecekan pada ***"Form Pengecekan Stok Plastik Packing Return".***

FORM* PENGECEKAN *STOCK PACKING RETURN

Nama Barang : Plastik *packing return* **PIC :**
Tanggal Pengecekan :
Satuan Unit : *Trash Bag*

No	Deskripsi Material	Lokasi Simpan	Jumlah *Trash Bag*	Jumlah *trash bag* per kondisi			
				1/4 *bag*	2/4 *bag*	3/4 *bag*	*Full bag*
P1-02	Plastik 1 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P2-02	Plastik 2 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P3-02	Plastik 3 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P3-05	Plastik 3 kg x 0,5 mm	*Loc* 2					
P5-02	Plastik 5 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P5-05	Plastik 5 kg x 0,5 mm	*Loc* 1					
P10-02	Plastik 10 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					

Catatan:
Loc 1 = Area simpan plastik *packing return*
Loc 2 = Area simpan plastik packing GS

c. Serahkan *"Form Pengecekan Stok Plastik Packing Return"* kepada *Staff Tool Room* untuk dilakukan penginputan data pada ***"Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing"***

4.2. Penerimaan dan Pemilahan Plastik *Packing Return*

a. Terima *box* plastik *packing return* yang datang dari Plant 2.

b. Pindahkan *box* pada *temporary area* pada gudang.



c. Lakukan pemilahan plastik *packing return* berdasarkan jenis plastik.

d. Lakukan pemeriksaan kualitas plastik *packing return*.

e. Pisahkan plastik *packing return* yang tidak dapat digunakan kembali.

f. Satukan plastik *packing return* dengan jenis yang sama dalam bentuk *ball*.



4.3. Penyimpanan Plastik *Packing Return*

a. Masukan plastik hasil pilah ke dalam *trash bag* sesuai dengan jenis plastik.



b. Simpan *trash bag* pada area penyimpanan yang telah ditentukan.



4.4. Pencatatan Hasil Pemilahan

a. Hitung jumlah *trash bag* hasil pemilahan.

b. Catat jumlah *trash bag* hasil pemilahan pada ***"Form Kedatangan Packing Return"***.

FORM* KEDATANGAN *PACKING RETURN

Nama Barang : Plastik *packing return* **PIC :**
Tanggal Masuk :
Satuan Unit : *Trash Bag*

No	Deskirpsi Material	Lokasi Simpan	Jumlah *Trash Bag*	Jumlah *trash bag* per kondisi			
				1/4 *bag*	2/4 *bag*	3/4 *bag*	*Full bag*
P1-02	Plastik 1 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P2-02	Plastik 2 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P3-02	Plastik 3 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P3-05	Plastik 3 kg x 0,5 mm	*Loc* 2					
P5-02	Plastik 5 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					
P5-05	Plastik 5 kg x 0,5 mm	*Loc* 1					
P10-02	Plastik 10 kg x 0,2 mm	*Loc* 1					

Catatan:
Loc 1 = Area simpan plastik *packing return*
Loc 2 = Area simpan plastik packing GS

c. Serahkan form kepada *Staff Tool Room* pada akhir *shift* 1

Lampiran 10. *Work Instruction* Perhitungan Jumlah Plastik *Packing Return* Masuk dan Keluar

	WORK INSTRUCTION	No	IK/TL/08/06/2026
		Revisi	00
	Perhitungan Jumlah Plastik *Packing Return* Masuk dan Keluar	Tanggal	16/06/2026
		Halaman	1 dari 4

1. Definisi

Perhitungan jumlah plastik *packing return* masuk dan keluar merupakan aktivitas menghitung jumlah plastik *packing return* hasil pemilahan yang masuk ke area penyimpanan dan keluar untuk digunakan dalam proses produksi dengan mengonversi satuan *trash bag* ke dalam pcs sebelum dilakukan penginputan pada sistem pencatatan persediaan plastik *packing*.

2. Tujuan

Instruksi kerja ini bertujuan untuk memberikan panduan dalam melakukan perhitungan jumlah plastik *packing return* yang masuk dan keluar dalam satuan pcs sehingga data yang tercatat pada sistem pencatatan persediaan plastik sesuai dengan kondisi aktual pada lapangan.

3. Ruang Lingkup

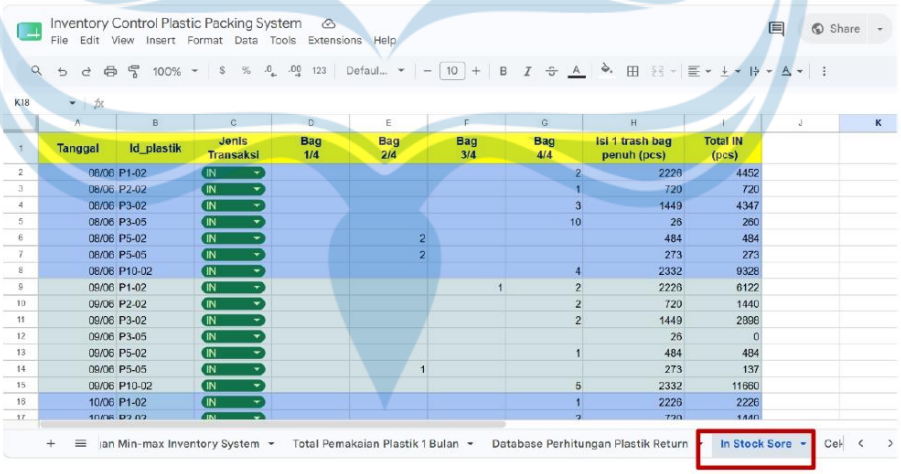
Instruksi kerja ini berlaku untuk kegiatan perhitungan jumlah plastik *packing return* yang berhasil dipilah dan jumlah plastik *packing return* yang digunakan dalam proses produksi dalam satuan pcs sebagai dasar pencatatan pada sistem pencatatan persediaan plastik *packing*.

4. Instruksi Kerja

4.1. Perhitungan Jumlah Plastik *Packing Return* Masuk

a. Buka Spreadsheet" Inventory ***Control Plastic Packing System"*** .

b. Buka halaman ***"In Stock Sore"*** .



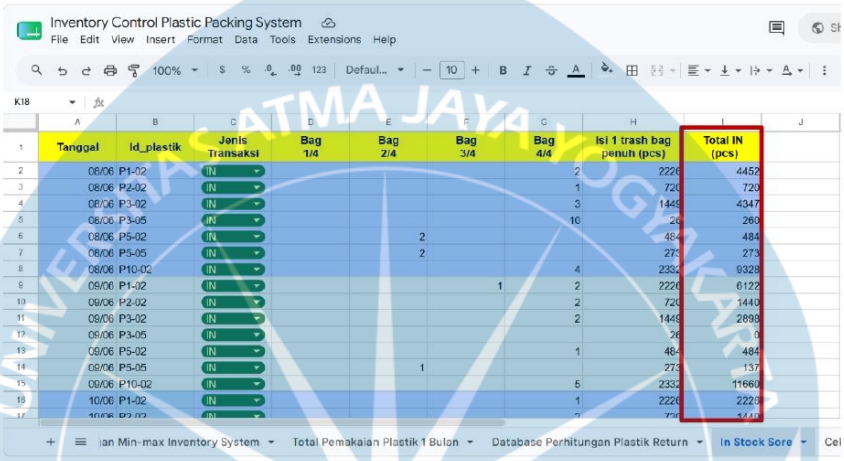
c. Masukan tanggal pencatatan sesuai dengan tanggal pelaksanaan pemilahan plastik *packing return* pada kolom ***"Tanggal"***.

d. Masukan jumlah plastik *packing return* sesuai dengan ***"Form Kedatangan Packing Return"***.

e. Pastikan jumlah plastik *packing return* telah terinput pada kolom yang sesuai dengan jenis plastik

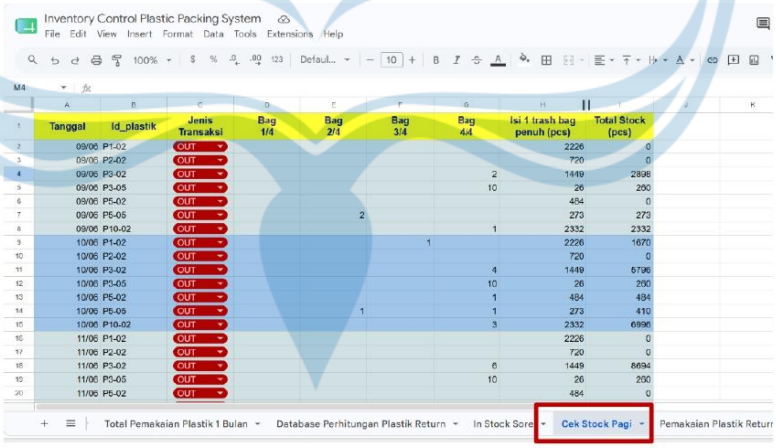
f. .Masukan hasil perhitungan jumlah plastik *packing return* masuk *(IN)* dalam satuan pcs ke dalam ***"Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing"***.

g. Tata cara penginputan data pada ***"Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing"*** mengacu pada Work Instruction Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing (IK/TL/09/06/2026).



4.2. Perhitungan Jumlah Plastik Packing Return Keluar

a. Buka halaman ***"Cek Stock Pagi"***.

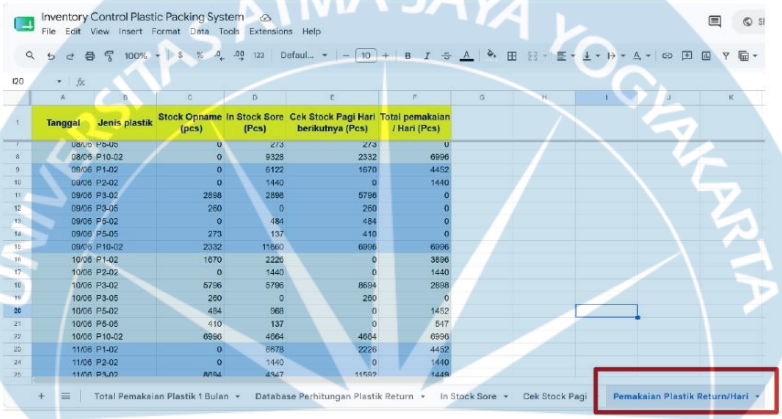


b. Masukan tanggal pencatatan sesuai dengan tanggal pelaksanaan *stock opname* pada kolom ***"Tanggal"***.

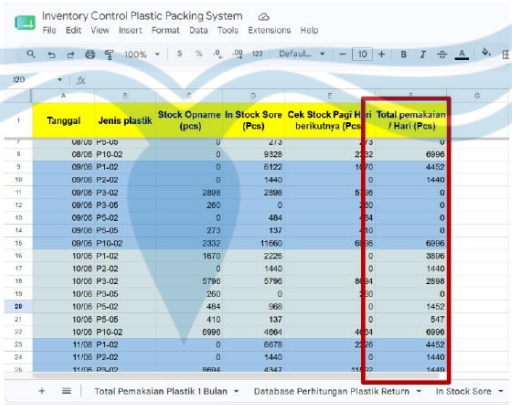
c. Masukan jumlah plastik *packing return* yang tersedia di area penyimpanan sesuai dengan ***"Form Pengecekan Plastik Packing"***.

d. Pastikan jumlah plastik *packing return* telah terinput pada kolom yang sesuai dengan jenis plastik.

e. Buka halaman ***"Pemakaian Plastik Return/Hari"***.



f. Verifikasi hasil perhitungan jumlah plastik *packing return* keluar *(OUT)* dalam satuan pcs yang ditampilkan pada kolom ***"Total pemakaian/Hari (pcs)"***.



g. Masukan hasil perhitungan jumlah plastik *packing return* keluar *(OUT)* dalam satuan pcs pada ***"Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing"***.

h. Tata cara penginputan data pada ***"Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing"*** mengacu pada Work Instruction Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing (IK/TL/09/06/2026).

Lampiran 11. *Work Instruction* Sistem Pencatatan Persediaan Plastik *Packing*

	WORK INSTRUCTION	No	IK/TL/09/06/2026
		Revisi	00
	Sistem Pencatatan Persediaan Plastik *Packing*	Tanggal	16/06/2026
		Halaman	1 dari 1

1. Definisi

Sistem Pencatatan Persediaan Plastik adalah sistem yang digunakan untuk mencatat, memantau, dan mengelola stok plastik *packing* secara terpusat, yaitu untuk stok plastik baru dan stok plastik *return*.

2. Tujuan

Instruksi kerja ini bertujuan sebagai panduan penggunaan Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing agar proses pemantauan dan pengelolaan stok plastik dapat dilakukan secara akurat, konsisten, dan terdokumentasi dengan baik.

3. Ruang Lingkup

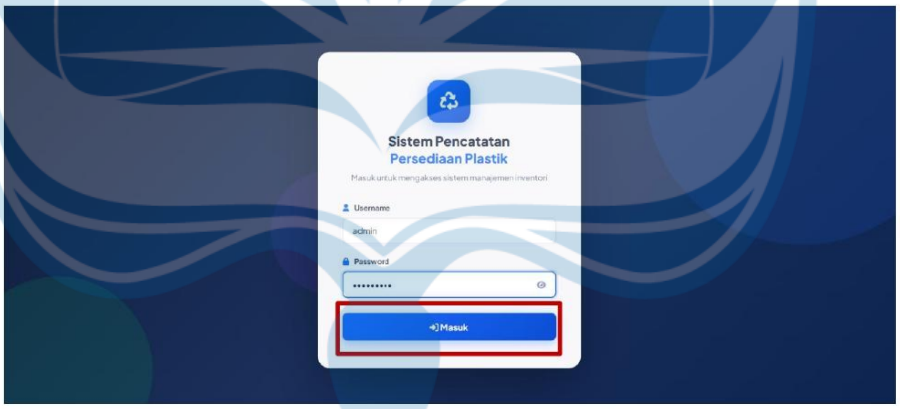
Instruksi kerja ini hanya berlaku untuk pengelolaan, pencatatan transasksi, dan pemantauan stok plastik baru dan plastik *return*.

4. Instruksi Kerja

4.1. *Login* Sistem

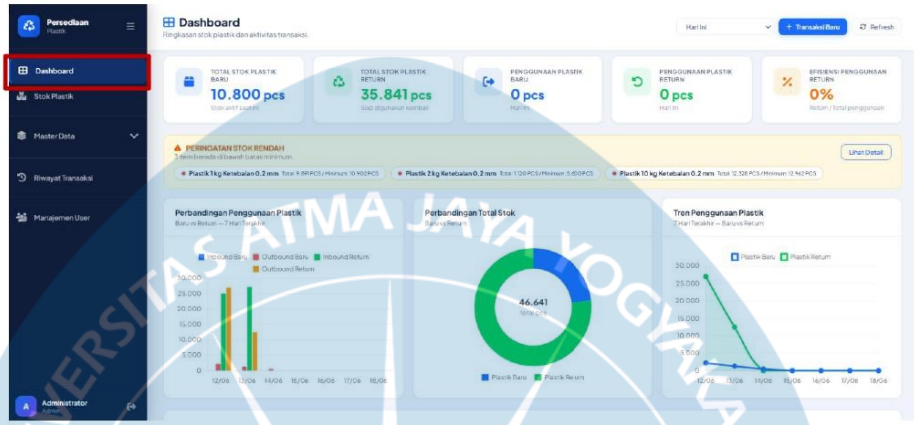
a. Buka Sistem Pencatatan Persediaan Plastik Packing. Sistem dapat diakses melalui browser dengan alamat:
https://bit.ly/plastic-inventory

b. Masukkan ***Username*** dan ***Password***, lalu tekan tombol **Masuk.**



4.2. *Dashboard*

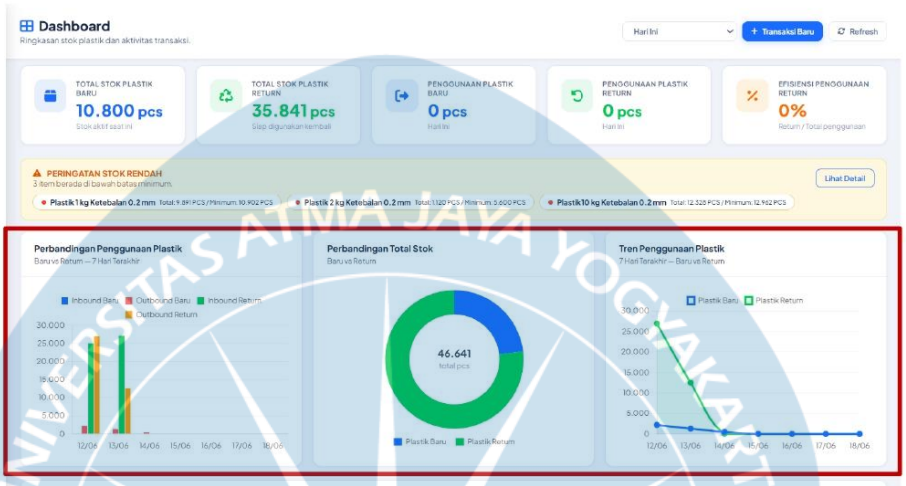
a. Pilih menu ***Dashboard***, lalu amati informasi yang terdapat didalamnya.



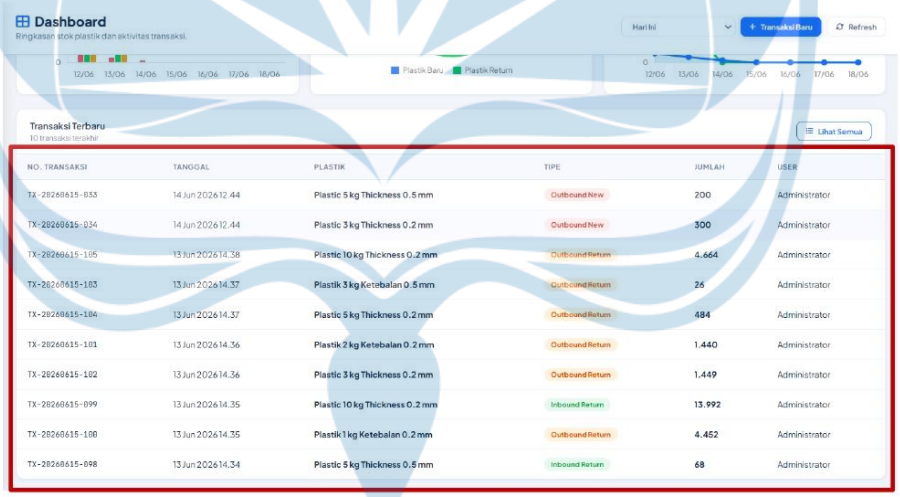
b. Informasi **Total Stok Plastik Baru, Total Stok Plastik Baru**, **Penggunaan Plastik Baru**, **Penggunaan Plastik Return**, dan **Efisiensi Penggunaan Plastik *Return***.



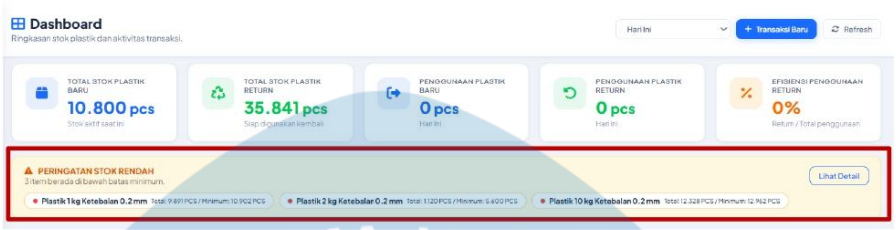
c. Informasi Grafik Perbandingan Penggunaan Plastik Baru vs *Return*, **Grafik Perbandingan Total Stok Baru vs *Return***, dan **Tren Penggunaan Plastik 7 Hari Terakhir**.



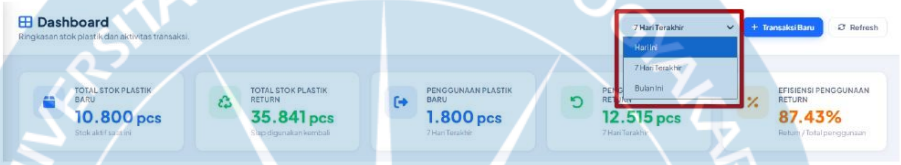
d. Informasi **Transaksi Terbaru.**



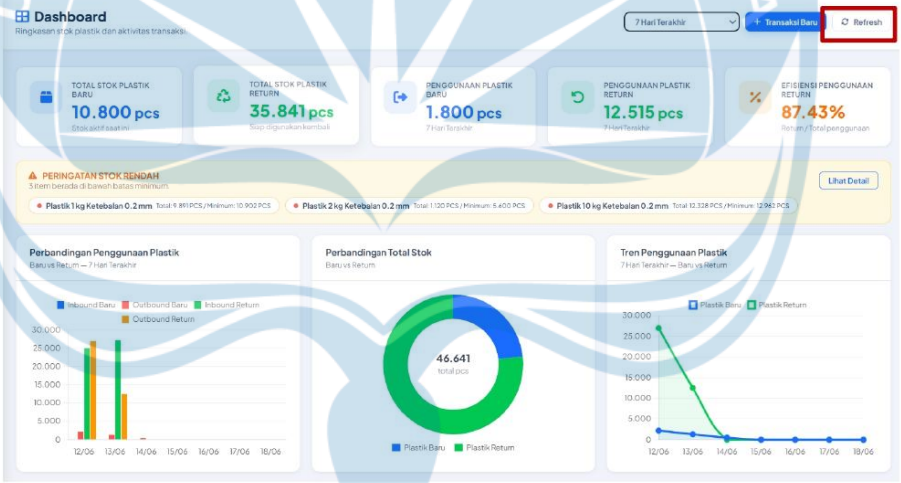
e. Informasi **Peringatan Stok Plastik Rendah**.



f. Gunakan **filter periode** untuk menampilkan data Penggunaan Plastik Baru, Penggunaan Plastik Return, dan Efisiensi Penggunaan Plastik *Return* sesuai periode kebutuhan.

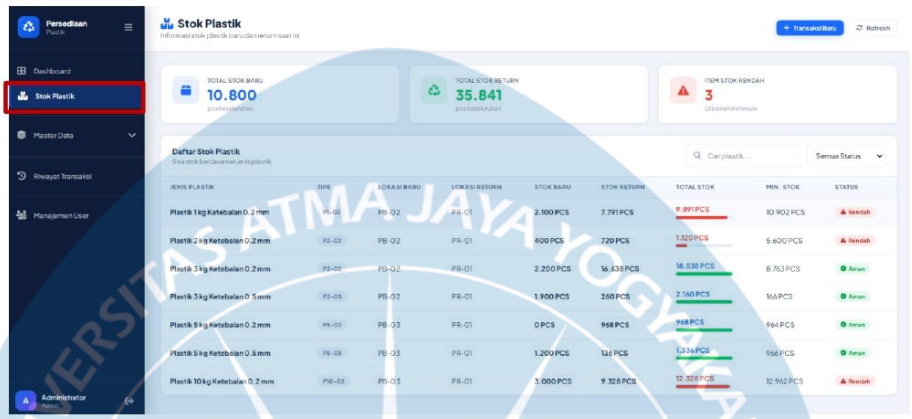


g. Klik ***Refresh*** untuk memperbarui data.

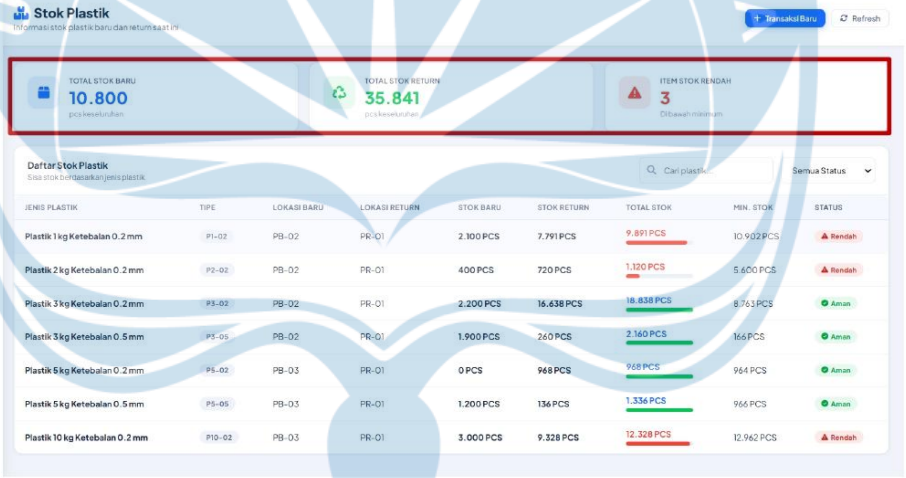


5.3. Stok Plastik

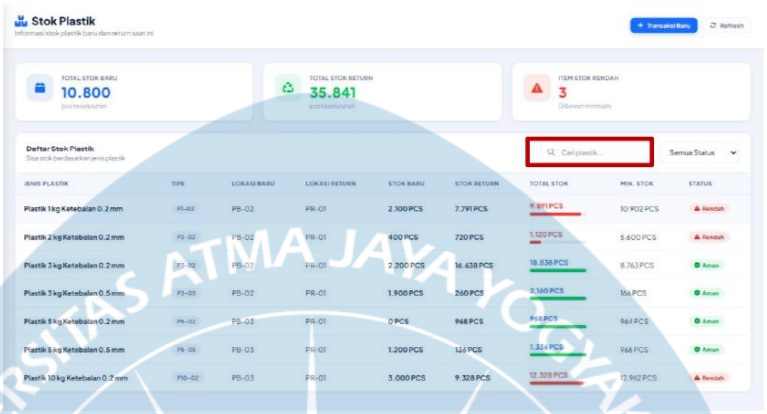
a. Pilih menu **Stok Plastik**.



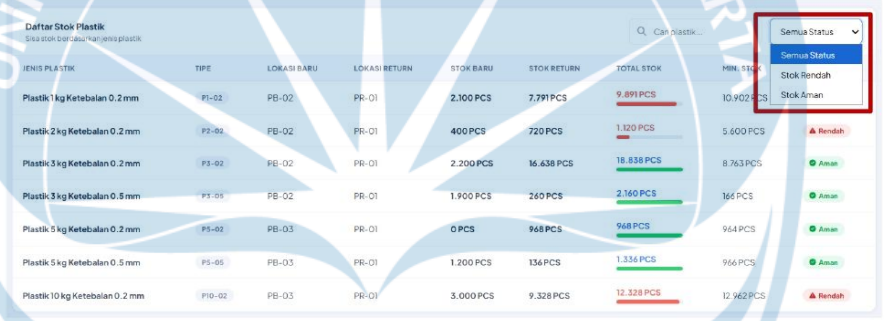
b. Informasi **Totak Stok Plastik Baru**, **Total Stok Plastik *Return***, dan **Item Stok Plastik Rendah**.



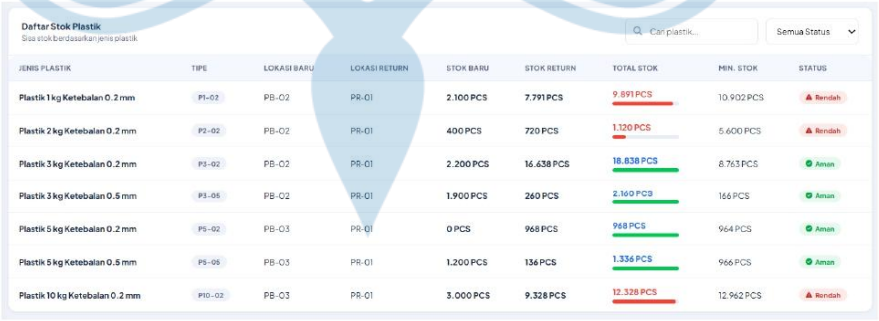
c. Gunakan **pencarian** untuk mencari **jenis plastik**.



d. Gunakan **filter Status Plastik.**

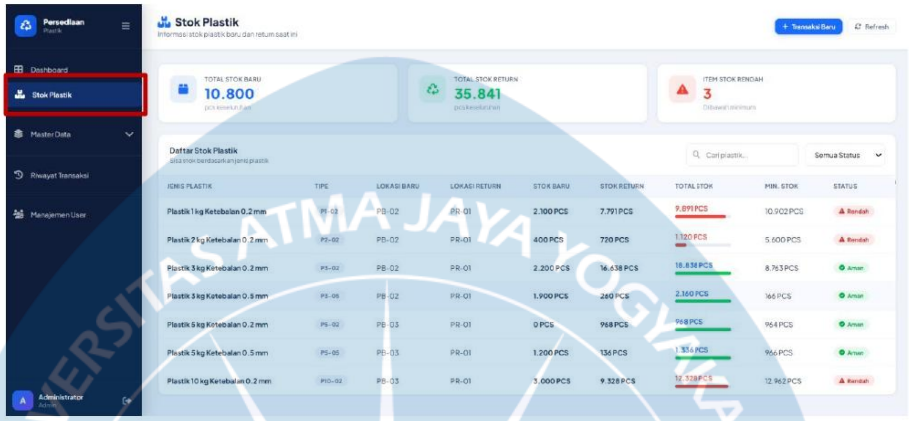


e. Informasi **Jenis Plastik**, **Tipe Plastik**, **Lokasi Plastik Baru**, **Lokasi Plastik *Return*,** **Stok Baru**, **Stok Return**, **Total Stok**, **Minimum Stok**, dan **Status Stok.**

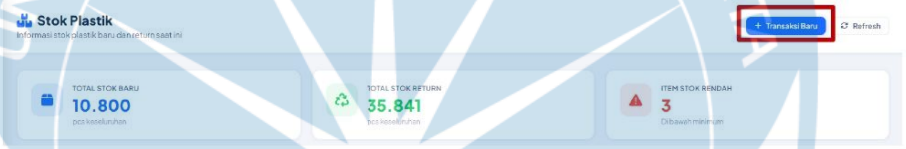


5.4. Transaksi Stok

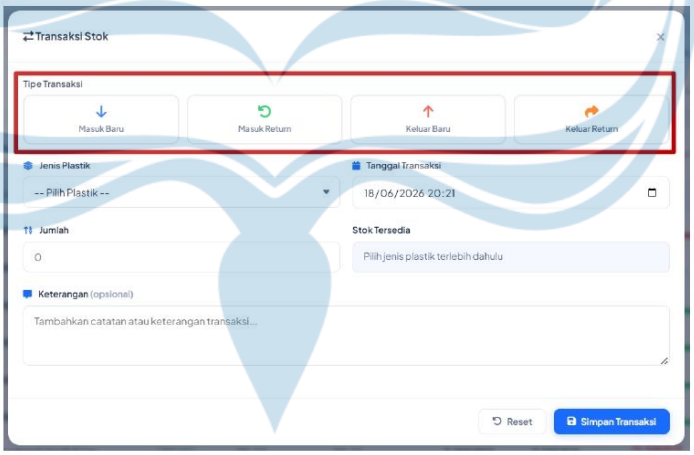
a. Pilih menu **Stok Plastik**.



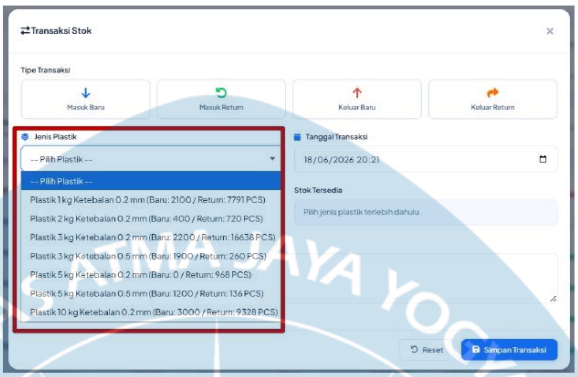
b. Klik tombol **Transaksi Baru**.



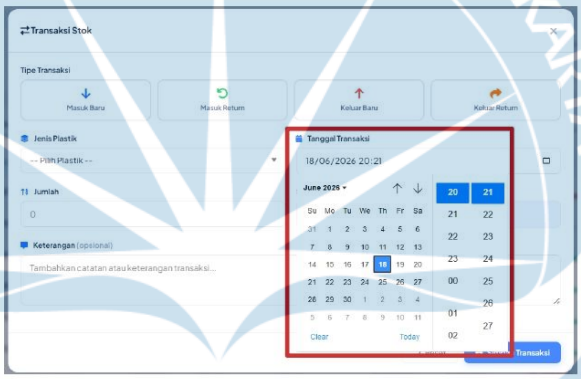
c. Pilih **Tipe Transaksi**.



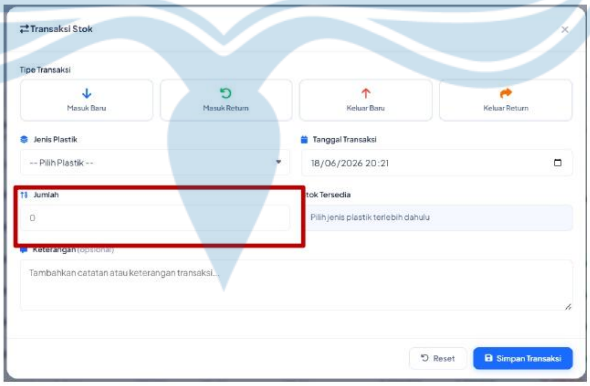
d. Klik tombol *dropdown* dan pilih **Jenis Plastik**.



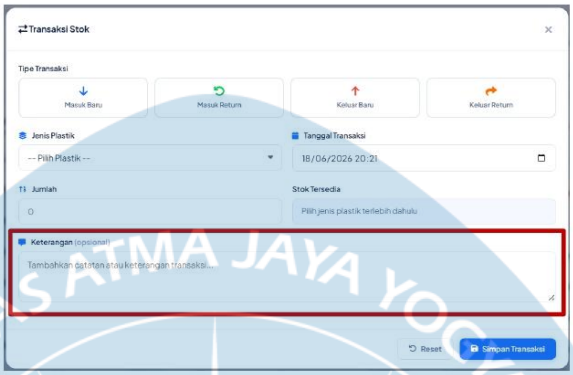
e. Klik **Tanggal Transaksi** dan pilih tanggal.



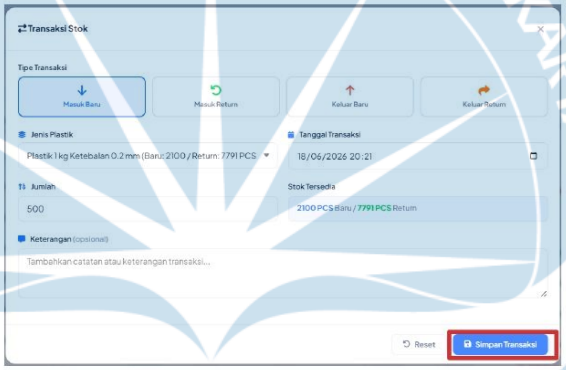
f. Masukkan **Jumlah Plastik** yang ditransaksikan.



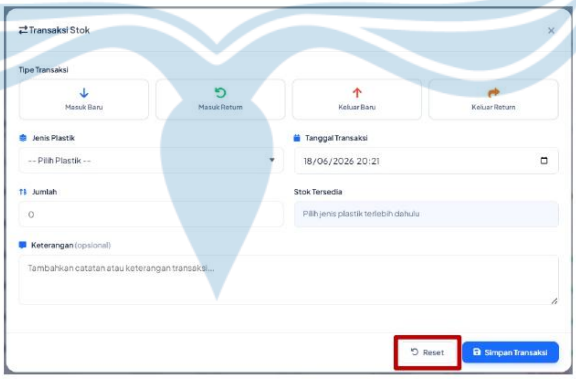
g. Masukkan **Keterangan** jika ada.



h. Jika semua informasi transaksi sudah dimasukkan, klik **tombol Simpan Transaksi.**

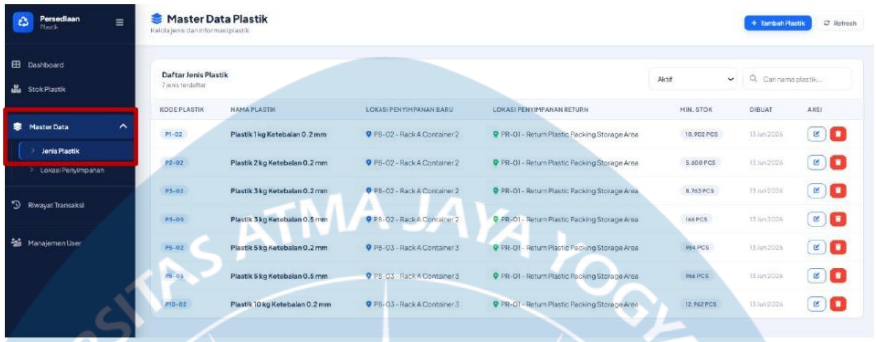


i. Klik **Tombol Reset** untuk menghapus data yang telah dimasukkan.



5.5. Master Data Jenis Plastik

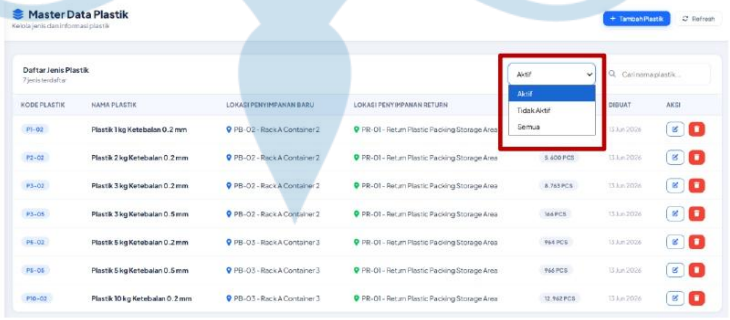
a. Pilih menu **Master Data Jenis Plastik**.



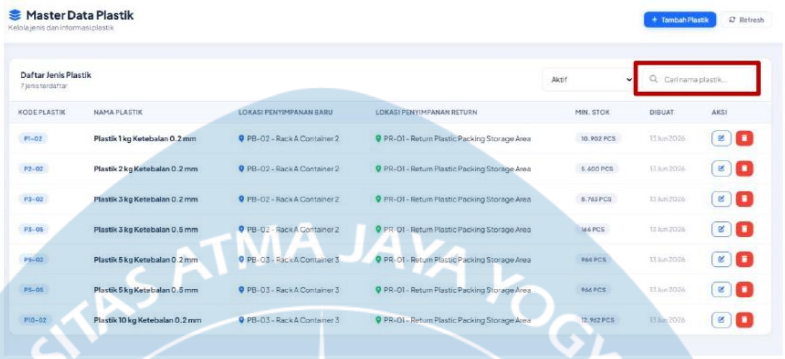
b. Informasi **Daftar Jenis Plastik**, yang meliputi **Kode Plastik**, **Nama Plastik**, **Lokasi Penyimpanan Plastik Baru**, **Lokasi Penyimpanan Plastik *Return***, **Minimal Stok**, **Tanggal Pembuatan**, dan **Aksi** untuk edit dan *delete* data.



c. Gunakan tombol *dropdown* untuk memfilter **Status Plastik**.



d. Gunakan **pencarian** untuk mencari **Kode Plastik** dan **Nama Plastik.**



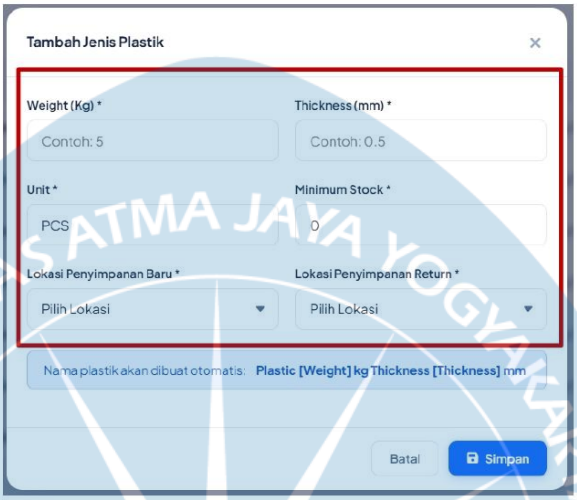
e. Klik ***Refresh*** untuk memperbarui data.



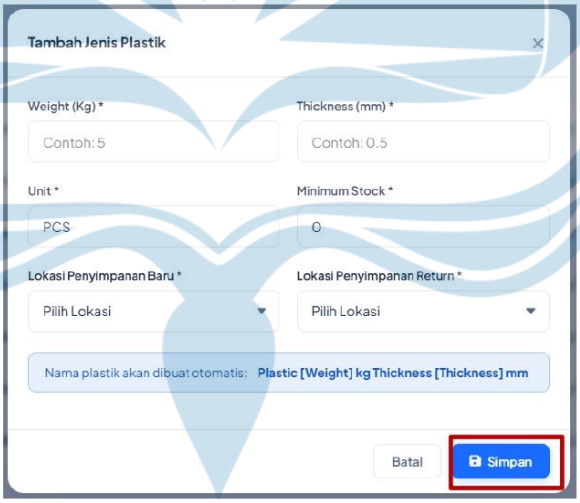
f. Klik **Tambah Plastik** untuk menambah jenis plastik yang baru.



g. *Input* data ***Weight***, ***Thickness***, ***Unit***, **Lokasi Penyimpanan Plastik Baru**, **Lokasi Penyimpanan Plastik *Return***, dan ***Minimum Stock.***



h. Klik tombol **Simpan** untuk menyimpan data ke dalam *database*, atau klik tombol **Batal** apabila data tidak jadi disimpan.



5.6. Master Data Lokasi Penyimpanan

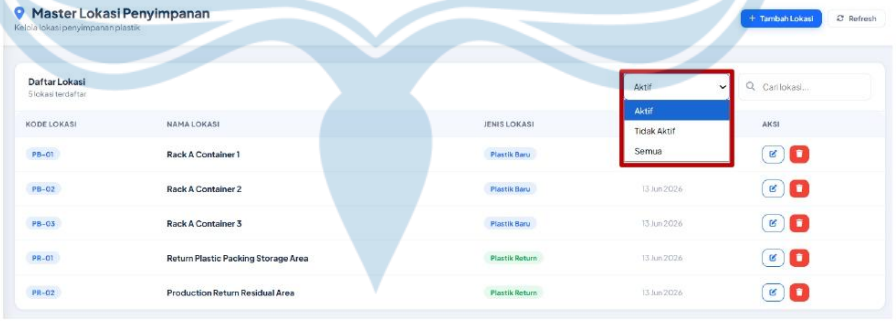
a. Pilih menu **Master Data Lokasi Penyimpanan**.



b. Informasi **Kode Lokasi**, **Nama Lokasi**, **Jenis Lokasi**, **Tanggal Pembuatan**, dan **Aksi** untuk edit dan *delete* data.



c. Gunakan tombol *dropdown* untuk memfilter **Status Lokasi.**



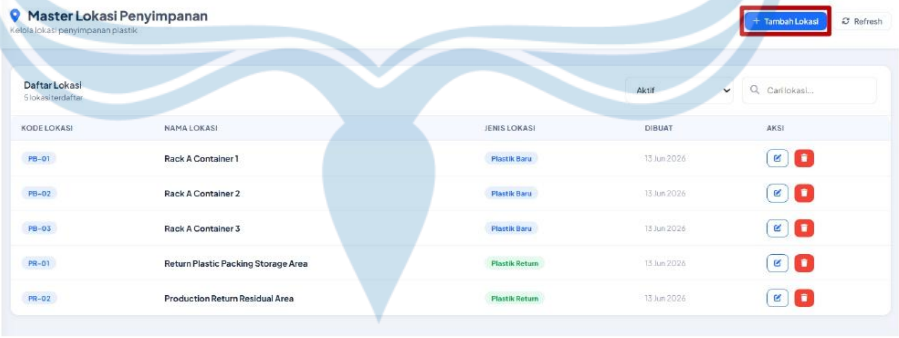
d. Gunakan **pencarian** untuk mencari **Kode Lokasi** dan **Nama Lokasi.**



e. Klik ***Refresh*** untuk memperbarui data.



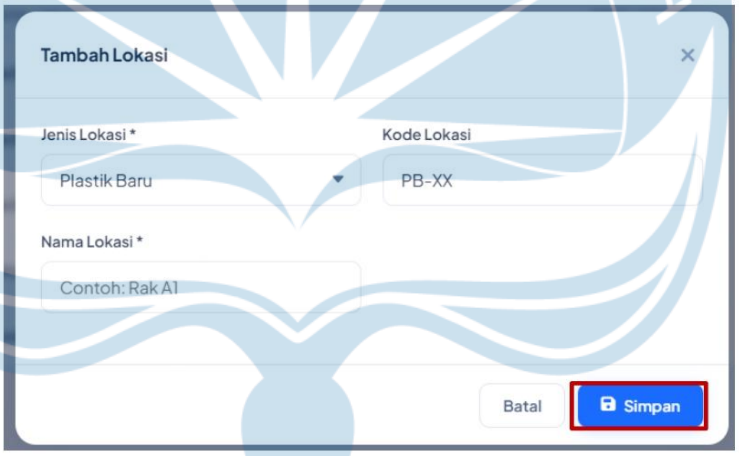
f. Klik **Tambah Lokasi** untuk menambah lokasi penyimpanan yang baru.



g. *Input* data **Jenis Lokasi**, **Kode Lokasi**, dan **Nama Lokasi**.

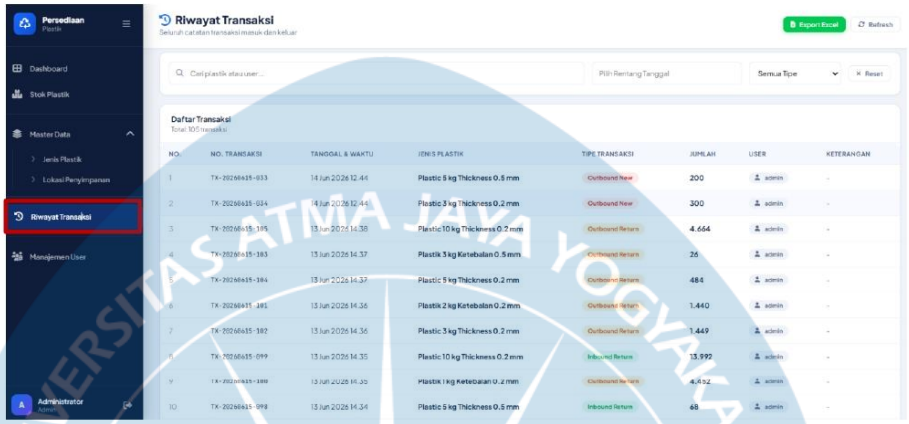


h. Klik tombol **Simpan** untuk menyimpan data ke dalam *database*, atau klik tombol **Batal** apabila data tidak jadi disimpan.



5.7. Riwayat Transaksi

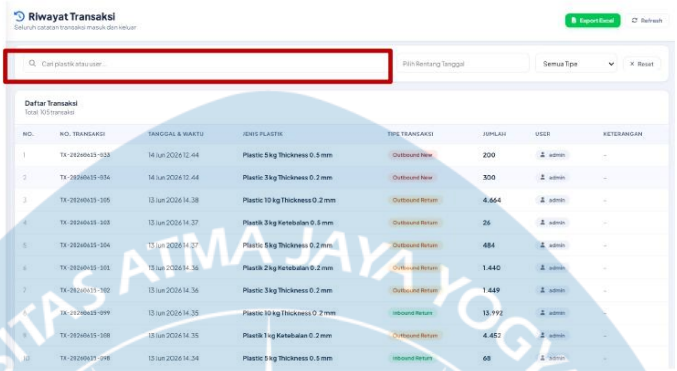
a. Pilih menu **Riwayat Transaksi.**



b. Informasi daftar riwayat yang meliputi **Nomor Transaksi**, **Tanggal Transasksi**, **Tipe Transaksi**, **Jumlah**, ***User***, dan **Keterangan**.



c. Gunakan pencarian untuk mencari **Plastik** atau ***User***.



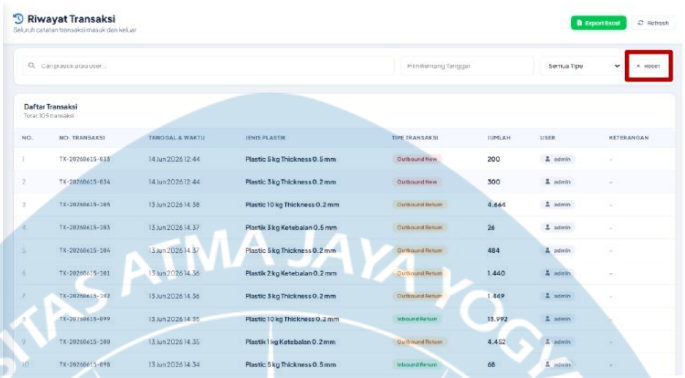
d. Pilih **Rentang Tanggal** riwayat transaksi.



e. Pilih **Tipe Transaksi** jika diperlukan.



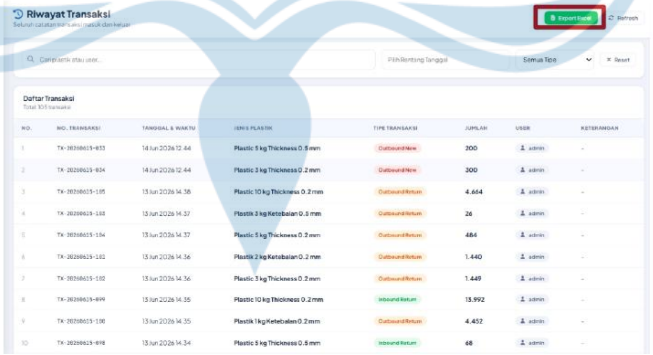
f. Klik ***Reset*** untuk menghapus filter riwayat transaksi.



g. Klik ***Refresh*** untuk memperbarui data.



h. Klik ***Export Excel*** untuk mengunduh laporan transaksi.



5.8. Manajemen *User*

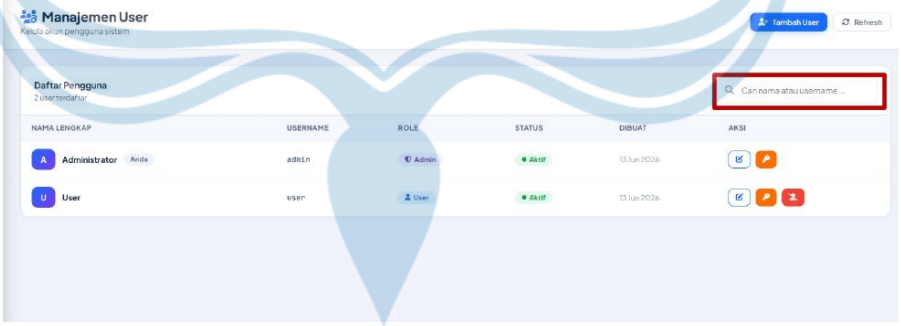
a. Pilih menu **Manajemen *User*.**



b. Informasi daftar pengguna yang meliputi **Nama Lengkap**, ***Username***, ***Role***, **Status**, **Tanggal Pembuatan**, dan **Aksi** untuk edit dan *delete* data.



c. Gunakan **pencarian** untuk mencari **Nama** atau ***Username*** pengguna.



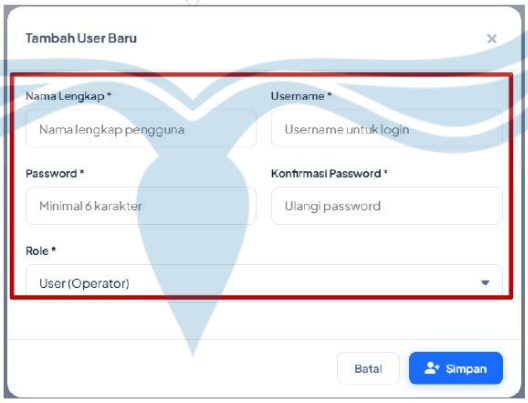
d. Klik ***Refresh*** untuk memperbarui data.



e. Klik **Tambah *User*** untuk menambah pengguna baru.



f. *Input* data **Nama Lengkap**, ***Username***, ***Password***, Konfirmasi ***Password***, dan ***Role***.



g. Klik tombol **Simpan** untuk menyimpan data ke dalam *database*, atau klik tombol **Batal** apabila data tidak jadi disimpan.



5.9. *Logout* Sistem

a. Klik Tombol ***Logout***.



b. Klik ***Ok*** jika ingin keluar, dan ***Cancel*** jika tidak jadi keluar dari sistem.



Lampiran 12. Data pembelian material *packing* bulan Juni

No	Nama Barang	Satuan	IN	Biaya		Total Biaya	
1	Lakban Bening	Pcs	72	Rp	6.650	Rp	478.800
2	Lakban Kertas	Pcs	96	Rp	5.125	Rp	492.000
3	Plastik 1 Kg	pack	40	Rp	4.460	Rp	178.400
4	Plastik 2 Kg	pack	40	Rp	10.060	Rp	402.400
5	Plastik 2 Kg 05	pack	0	Rp	17.600	Rp	-
6	Plastik 3 Kg	pack	20	Rp	8.720	Rp	174.400
7	Plastik 3 Kg 05	pack	15	Rp	37.570	Rp	563.550
11	Plastik 5 Kg 02	pack	25	Rp	26.650	Rp	666.250
12	Plastik 5 kg 05	pack	20	Rp	33.400	Rp	668.000
13	Plastik 10 kg 02	pack	45	Rp	42.650	Rp	1.919.250
14	Plastik Wrapping Reguler	Pcs	54	Rp	37.000	Rp	1.998.000
15	Plastik Wrapping GS	Pcs	36	Rp	37.000	Rp	1.332.000
16	Tali Rafia	Pcs	10	Rp	13.000	Rp	130.000
21	Kepala Trackbelt	Pcs	10	Rp	50.000	Rp	500.000
23	Trackbelt Utuh	Pcs	0	Rp	70.000	Rp	-
				Total		**Rp**	**9.503.050**
				Pembelian Plastik Packing		**Rp**	**4.572.250**
				Proporsi Penggunaan Plastik			**48%**