

**IMPLEMENTASI LEAN SIX SIGMA SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN
DALAM RANGKA MEMINIMALISASI DEAD STOCK YANG
BERKELANJUTAN GUNA MENINGKATKAN EFEKTIVITAS DAN
EFISIENSI PADA PT GLOBALINDO INTIMATES**



Disusun Oleh :

Nama : Annandhita Kharisma Putri
No Mahasiswa : 20311098
Program.Studi : Manajemen
Bidang Konsentrasi : Operasi

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
YOGYAKARTA**

2024

**IMPLEMENTASI LEAN SIX SIGMA SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN
DALAM RANGKA MEMINIMALISASI DEAD STOCK YANG
BERKELANJUTAN GUNA MENINGKATKAN EFEKTIVITAS DAN
EFISIENSI PADA PT GLOBALINDO INTIMATES**

Tugas Akhir Magang

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



Disusun Oleh :

Nama : Annandhita Kharisma Putri
No Mahasiswa : 20311098
Program Studi : Manajemen
Bidang Konsentrasi : Operasi

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
YOGYAKARTA
2024**

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

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

Yogyakarta, 20 Februari 2024

Penulis,



Annandhita Kharisma Putri

HALAMAN PENGESAHAN TUGAS AKHIR MAGANG

**IMPLEMENTASI LEAN SIX SIGMA SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN
DALAM RANGKA MEMINIMALISASI DEAD STOCK YANG
BERKELANJUTAN GUNA MENINGKATKAN EFEKTIVITAS DAN
EFISIENSI PT GLOBALINDO INTIMATES**

Disusun Oleh :

Nama : Annandhita Kharisma Putri

No Mahasiswa : 20311098

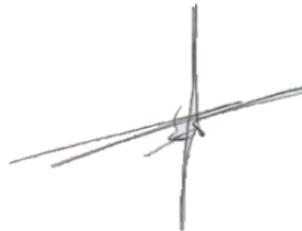
Program Studi : Manajemen

Bidang Konsentrasi : Operasi

Yogyakarta, 19 Februari 2024

Telah disetujui dan disahkan oleh

Dosen Pembimbing,



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

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR

**TUGAS AKHIR BERJUDUL
IMPLEMENTASI LEAN SIX SIGMA SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN
DALAM RANGKA MEMINIMALISASI DEAD STOCK YANG
BERKELANJUTAN GUNA MENINGKATKAN EFEKTIVITAS DAN
EFISIENSI PADA PT GLOBALINDO INTIMATES**

Disusun oleh : Annandhita Kharisma Putri
Nomor Mahasiswa : 20311098

Telah dipertahankan didepan Tim Penguji dan dinyatakan Lulus
pada hari, tanggal: Jum'at, 01 Maret 2024

Penguji/Pembimbing TA : Dessy Isfianadewi, Dr., S.E., M.M.
Penguji : Siti Nursyamsiah, Dra., M.M.

Mengetahui
Dekan Fakultas Bisnis dan Ekonomika
Universitas Islam Indonesia



Johan Arifin, SE., M.Si., Ph.D.

ABSTRAK

PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang garmen yang memproduksi pakaian dalam. Adanya penumpukan *dead stock* di gudang menjadi aset perusahaan yang tidak lagi terpakai dalam jangka panjang yang membuat pengelolaan inventaris tidak efektif dan efisien. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan menganalisis faktor-faktor penyebab *dead stock material* serta memberikan solusi sebagai upaya perbaikan dalam meminimalisasi *dead stock* di masa mendatang untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi PT Globalindo Intimates. Metode yang digunakan adalah *Lean Six Sigma* dengan model pendekatan DMAIC. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan observasi, wawancara, dan dokumentasi. Hasil penelitian ini menjelaskan bahwa faktor faktor yang menjadi penyebab *dead stock material* adalah faktor *man, method, environment, dan material*, penyebab diantaranya SDM kurang teliti, kurang pemahaman terkait penanganan material, praktik pemesanan kurang optimal, *over stock*, barang rusak/cacat, penyimpanan material kurang baik, dan permintaan rendah. Adapun upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisasi terjadinya *dead stock* di masa mendatang agar tidak berkelanjutan, diantaranya membuat regulasi terkait pengelolaan dan penanganan *dead stock*, mengatur sistem *inventory management* dengan lebih efektif, mengoptimalkan penerapan praktik 5S di gudang, dan mengadakan pelatihan kepada karyawan.

Kata Kunci : Dead Stock, Lean Six Sigma, DMAIC

ABSTARCT

PT Globalindo Intimates is a manufacturing company engaged in the garment sector that produces underwear. The accumulation of dead stock in the warehouse becomes an unused company asset in the long run which makes inventory management ineffective and efficient. This study aims to identify and analyze the factors that cause dead stock materials and provide solutions as an improvement effort in minimizing dead stock in the future to increase the effectiveness and efficiency of PT Globalindo Intimates. The method used is Lean Six Sigma with the DMAIC approach model. The data collection technique is done by observation, interview, and documentation. The results of this study explain that the factors that cause dead stock materials are man, method, environment, and material factors, the causes of which include less careful human resources, lack of understanding related to material handling, less than optimal ordering practices, over stock, damaged / defective goods, poor material storage, and low demand. The improvement efforts that can be made to minimize the occurrence of dead stock in the future so that it is not sustainable, including making regulations related to the management and handling of dead stock, managing the inventory management system more effectively, optimizing the application of 5S practices in the warehouse, and conducting training for employees.

Keywords : Dead Stock, Lean Six Sigma, DMAIC

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Alhamdulillahirabbil Alamin, Segala puji dan syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya, serta telah memberikan nikmat, kemudahan dan kelancaran kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan laporan tugas akhir magang yang berjudul **“Implementasi Lean Six Sigma Sebagai Upaya Perbaikan dalam Rangka Meminimalisasi Dead Stock Yang Berkelanjutan Guna Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi Pada PT Globalindo Intimates”**, yang ditujukan guna memenuhi syarat kelulusan untuk memperoleh gelar Sarjana Strata-1 Program Studi Manajemen, Fakultas Bisnis dan Ekonomika, Universitas Islam Indonesia. Tak lupa sholawat serta salam selalu tercurah kepada Nabi Muhammad SAW sebagai suri tauladan yang baik bagi umat Muslim, semoga kita semua termasuk dalam golongan umatnya dan mendapatkan syafaat di hari akhir.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan tugas akhir magang ini masih jauh dari kesempurnaan, dengan banyak kekurangan dan kelemahan yang timbul dalam penulisan laporan tugas akhir magang ini karena keterbatasan yang dimiliki penulis. Namun, penulis telah mengusahakan yang terbaik hingga laporan tugas akhir magang ini dapat terselesaikan dan tersusun dengan baik. Penyusunan laporan magang ini tentu tidak terlepas dari bimbingan, bantuan, dukungan, dan doa dari berbagai pihak yang tiada henti diberikan kepada penulis. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih dengan tulus hati kepada :

1. Allah *Subhanahu wa ta'ala* yang telah memberikan kekuatan, kesehatan, kemudahan dan kelancaran kepada penulis dari pelaksanaan magang hingga penyusunan laporan magang ini dapat terselesaikan dengan baik.
2. Nabi Muhammad SAW yang telah membawa kita sebagai umat manusia dari zaman kegelapan yang penuh kebodohan menuju zaman yang terang ini.
3. Kedua orang tua tercinta dan tersayang, Papa Budhi dan Mama Rita yang selalu memberikan doa, kasih sayang, dan juga dukungan yang tiada henti sehingga penulis tetap semangat dan mampu menyelesaikan tugas akhir magang ini dengan sebaik-baiknya. Terima kasih atas segala pengorbanan yang luar biasa yang telah diberikan kepada penulis. Semoga selalu diberikan kesehatan, umur yang panjang, dan selalu dalam lindungan Allah SWT.
4. Bapak Abdur Rafik, S.E., M.Sc. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Bisnis dan Ekonomika UII beserta segenap jajaran Program Studi Manajemen yang telah memberikan dukungan beserta ilmu semasa perkuliahan kepada penulis.
5. Ibu Dr. Dessy Isfianadewi, S.E., M.M. selaku dosen pembimbing penulis selama pelaksanaan magang hingga pada tahap penulisan laporan magang. Terima kasih Ibu Dessy atas segala ilmu, bimbingan, arahan, masukan dan dukungan yang telah diberikan kepada penulis hingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini dengan baik.
6. Ibu Puji Purwaningsih selaku HRC Manager PT Globalindo Intimates yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melaksanakan magang dan melakukan penelitian tugas akhir magang di PT Globalindo Intimates.

7. Bapak Yudi selaku Kepala Departemen Warehouse PT Globalindo Intimates yang telah memberikan izin untuk melaksanakan magang di departemen terkait. Terima kasih telah memberikan ilmu dan pemahaman di bidang terkait, serta memberikan arahan dan dukungan dalam penulisan laporan magang.
8. Mbak Sri Rahayu selaku Supervisor Warehouse PT Globalindo Intimates, sekaligus pembimbing lapangan selama penulis melaksanakan magang. Terima kasih banyak telah memberikan ilmu serta membantu dan mengarahkan penulis selama ditempatkan di bidang tersebut.
9. Karyawan dan teman-teman di PT Globalindo Intimates, yaitu Mbak Mia, Mbak Arni, Mbak Oki, Mbak Shela, Mbak Tyas, Mbak Yuni, Mbak Sely, Mbak Sekti, Mbak Siti, Mas Puja, Mas Mustofa, Mas Bagas, dan karyawan lainnya yang tidak bisa disebutkan satu per satu. Terima kasih sudah mau menerima mahasiswa magang ini dan membantu penulis selama empat bulan magang di PT Globalindo Intimates.
10. Kakakku Tersayang, Destianna Rahmadhani yang sudah membantu penulis serta memberikan dukungan dan segala bentuk pertolongan hingga akhirnya penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini.
11. Kepada Krisna Bayu Aji, terima kasih sudah selalu mengingatkan penulis, memberi dukungan dan semangat yang tiada henti, dan menemani penulis dengan tulus hati sampai di titik ini. Terima kasih atas segala bentuk pertolongan yang diberikan kepada penulis, semoga Allah senantiasa memudahkan jalanmu, dan selalu diberikan kelancaran di setiap prosesmu.

12. Auliya Hasna, Jati Kusumaningrum, dan Fitri Sulistyowati selaku teman terdekat penulis dari SMP yang telah melewati segala suka duka bersama. Terima kasih sudah mau berproses bersama tanpa rasa persaingan. Semoga kita diberikan kemudahan dan kelancaran di setiap proses yang kita lalui.
13. Diah Ayu Pramesthi, Anisa Nur Litasari, Sheila Belladiena, Tiara Aviva, Nasa Nurul Ubay, yang telah dipertemukan di perkuliahan dan melewati masa perkuliahan dari semester awal hingga saat ini bersama penulis. Terima kasih sudah berproses dan berjuang bersama, sukses selalu ya kawan!
14. Shasna Azizah Atsilia dan Amalia Lutfi, teman seperjuangan magang yang sama-sama belajar dan berusaha dalam menyelesaikan magang. Terima kasih sudah mau sama-sama berbagi informasi dan saling memberikan semangat selama empat bulan lamanya berjuang bersama.
15. Semua pihak dan teman-teman yang tidak dapat disebutkan satu per satu. Terima kasih atas bantuan dan dukungan yang diberikan kepada penulis dalam menyelesaikan laporan magang ini.
16. *Last but not least*, terima kasih kepada diriku sendiri yang sedikit demi sedikit sudah berjuang melawan rasa malas dan bertahan sejauh ini. Terima kasih tetap memilih untuk berusaha walaupun sering merasa putus asa atas apa yang diusahakan. Terima kasih kepada diriku sendiri yang tidak pernah memutuskan untuk menyerah. Sesulit apapun prosesnya, kamu telah berhasil menyelesaikan laporan penelitian ini dengan sebaik dan semaksimal mungkin. Apapun kurang dan lebihmu mari merayakan diri sendiri.

Penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada pihak tersebut atas segala sesuatu yang telah diberikan kepada penulis. Semoga Allah memberikan balasan kepada kalian dengan beribu kebaikan. Mohon maaf atas segala kekurangan dan keterbatasan penulis, semoga laporan magang ini dapat bermanfaat bagi pihak yang membutuhkan.

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Yogyakarta, 2024

Penulis,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Annandhita', with a horizontal line underneath.

Annandhita Kharisma Putri

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL DEPAN.....	i
HALAMAN JUDUL	ii
PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	iii
HALAMAN PENGESAHAN TUGAS AKHIR MAGANG	iv
BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR	v
ABSTRAK	vi
ABSTARCT.....	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
DAFTAR TABEL	xvii
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Profil Perusahaan.....	1
1.1.1 Gambaran Umum Perusahaan	1
1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	2
1.1.3 Struktur Organisasi	3
1.2 Latar Belakang Masalah	5
1.3 Rumusan Masalah.....	10
1.4 Tujuan-Magang.....	10
1.5 Manfaat-Magang.....	11
1.5.1 Bagi Mahasiswa.....	11
1.5.2 Bagi Perusahaan Tempat Magang	12
1.5.3 Bagi Peneliti Selanjutnya.....	12
BAB II.....	13
KAJIAN LITERATUR	13
2.1 Landasan Teori	13
2.1.1 Persediaan (Stock).....	13
2.1.2 Pengertian Dead Stock.....	14

2.1.3	Dampak Dead Stock Berkelanjutan	15
2.1.4	Inventory Management	16
2.1.5	Konsep Lean	17
2.1.6	Lean Six Sigma	18
2.1.7	Model DMAIC.....	20
2.2	Kerangka Kerja.....	23
BAB III.....		24
METODOLOGI.....		24
3.1	Pendekatan Kualitatif.....	24
3.2	Sumber Data	25
3.2.1	Data Primer	25
3.2.2	Data Sekunder	25
3.3	Teknik Pengumpulan Data.....	26
3.3.1	Observasi	26
3.3.2	Wawancara	28
3.3.3	Dokumentasi	28
3.4	Analisis Keabsahan Data.....	29
3.5	Unit Analisis.....	32
BAB IV.....		33
HASIL PELAKSANAAN PROGRAM DAN DISKUSI.....		33
4.1	Hasil Pelaksanaan Magang	33
4.2	Faktor Pendukung dan Penghambat Pelaksanaan Magang	34
4.2.1	Faktor Pendukung Magang	34
4.2.2	Faktor Penghambat Magang	35
4.3	Hasil Temuan dan Analisis Data	36
4.3.1	Dead Stock PT Globalindo Intimates.....	36
4.3.2	Analisis Dead Stock.....	37
4.3.3	Analisis Pareto ABC pada Dead Stock Item Material.....	38
4.4	Diskusi dan Pembahasan.....	40
4.4.1	<i>Standard Operational Prosedur (SOP)</i> – Penanganan Stock Tidak Bergerak pada Departemen Warehouse PT Globalindo Intimates.....	40
4.4.2	Analisis Usulan Perbaikan dalam Upaya Meminimalisasi Dead Stock Yang Berkelanjutan Menggunakan Model DMAIC.....	41

BAB V	52
KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	52
5.1 Kesimpulan	52
5.2 Keterbatasan Penelitian.....	53
5.3 Saran dan Rekomendasi.....	54
DAFTAR PUSTAKA	55
LAMPIRAN.....	59

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. Logo Perusahaan.....	2
Gambar 1.2. Struktur Organisasi PT Globalindo Intimates.....	4
Gambar 1.3. PDB Industri Tekstil dan Pakaian Jadi	6
Gambar 2.1. DMAIC Cycle	21
Gambar 2.2. Kerangka Kerja.....	23
Gambar 4.1. Diagram Dead Stock.....	42
Gambar 4.2. Diagram Fishbone Dead Stock Material.....	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Prinsip Lean Six Sigma.....	19
Tabel 3.1. Triangulasi Teknik / Metode.....	30
Tabel 4.1. Status Dead Stock per Kelompok Item	37
Tabel 4.2. Hasil Analisis Pareto ABC Nilai Dead Stock Material	39

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 : Surat Izin Magang.....	59
LAMPIRAN 2 : Surat Penerimaan Magang.....	60
LAMPIRAN 3 : Data Dead Stock Material dan Accessories.....	61
LAMPIRAN 4 : Analisis ABC Nilai Dead Stock Material	66
LAMPIRAN 5 : Laporan Kegiatan Magang	73
LAMPIRAN 6 : Dokumentasi Pelaksanaan Magang	78

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Profil Perusahaan

1.1.1 Gambaran Umum Perusahaan

PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan swasta di sektor manufaktur yang bergerak pada bidang industri garmen, khususnya dalam memproduksi *underwear* atau pakaian dalam wanita dengan kualitas ekspor. PT Globalindo Intimates sendiri merupakan kawasan berikat atau *bounded zone*, yang mana perusahaan ini telah difasilitasi oleh pemerintah untuk mengadakan kegiatan ekspor dan impor barang tanpa dikenakan pajak atau sudah ditangguhkan. Perusahaan ini didirikan pada tahun 2007 oleh Teti Yeni Hartono dengan visi pertama, yaitu “Lakukan dengan benar sejak awal”. Harapan dari adanya visi ini adalah agar seluruh kegiatan operasional yang dilakukan oleh perusahaan sudah dilakukan dengan benar sedari awal agar proses *output* yang dihasilkan dapat menghasilkan kualitas yang baik. PT Globalindo Intimates berada dalam satu lokasi yang sama antara pabrik dengan kantor. Adapun lokasi perusahaan ini berada di Jl. Jombor-Pokak RT 01 / RW 01, Jayan, Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah. Hasil dari kegiatan produksi yang diproduksi oleh PT Globalindo Intimates berupa *underwear* atau pakaian dalam wanita dengan produk utama yang paling banyak diproduksi adalah *bra* dan *panties*. Hasil produksi dengan kualitas tinggi dari PT Globalindo

Intimates diekspor langsung ke luar negeri di beberapa negara dengan beberapa merek. Tahapan proses produksi di PT Globalindo Intimates meliputi *fabric inspection, cutting, moulding, sewing, finishing, folding* dan *packing*. Selain itu, perusahaan juga telah memperoleh *Gold Certificate of Compliance* dari WRAP (*Worldwide Responsible Accredited Production*) dari tahun 2012. PT Globalindo Intimates memiliki sebuah logo yang digambarkan pada Gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1.1. Logo Perusahaan

Sumber: PT Globalindo Intimates, 2023

1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

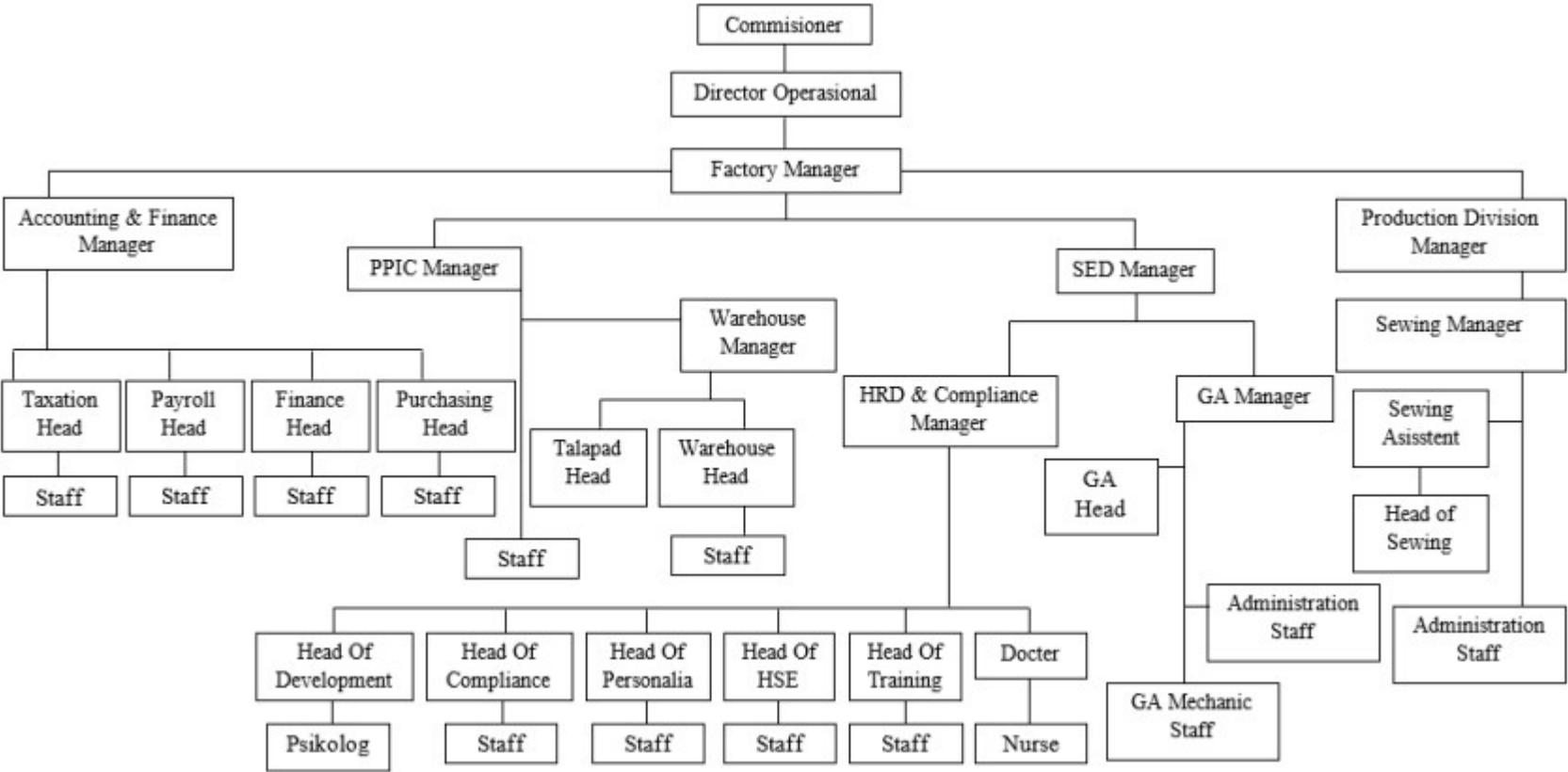
Visi merupakan sebuah pandangan atau gambaran yang ideal dan realistis untuk masa depan di suatu organisasi maupun perusahaan terkait apa yang akan diharapkan atau diwujudkan pada masa yang akan datang. Sedangkan misi adalah suatu pernyataan yang menggambarkan sasaran maupun tujuan dari suatu organisasi yang bertujuan untuk merealisasikan tercapainya visi dari suatu organisasi maupun perusahaan tersebut. Berikut ini merupakan visi dan misi terkini PT Globalindo Intimates :

1. **Visi Perusahaan** : Menjadi perusahaan global dalam industri *garment* yang selalu melakukan perbaikan secara terus menerus dalam aspek kualitas, keamanan dan keselamatan kerja, serta legalitas dengan berorientasi pada hubungan jangka panjang yang saling menguntungkan untuk internal dan eksternal.
2. **Misi Perusahaan** : Melalui peningkatan produktivitas, pengembangan kompetensi karyawan, perbaikan dan peremajaan mesin, serta pengelolaan dan penerapan sistem manajemen yang terkendali, terukur dan terarah untuk memenuhi keinginan konsumen.

1.1.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan suatu kerangka atau jaringan kerja yang mengatur tugas-tugas, sistem pelaporan dan komunikasi yang menghubungkan pekerja individu dengan kelompok (Imam Wahjono, 2022). Agar seluruh kegiatan operasional pada PT Globalindo Intimates dapat terlaksana dengan baik, maka diperlukan struktur organisasi untuk mempermudah mencapai tujuan-tujuan perusahaan, serta dengan adanya pembagian tugas dan tanggung jawab di setiap bagian akan lebih terstruktur. Berikut ini adalah struktur organisasi pada PT Globalindo Intimates.

STRUKTUR ORGANISASI PT GLOBALINDO INTIMATES



Gambar 1.2. Struktur Organisasi PT Globalindo Intimates

Sumber: PT Globalindo Intimates, 2023

1.2 Latar Belakang Masalah

Di era industri 4.0 saat ini, persaingan di sektor industri sangatlah ketat, di mana mereka saling bersaing demi mempertahankan pangsa pasar mereka. Terlebih pertumbuhan industri manufaktur saat ini semakin berkembang dan menunjukkan kemajuan yang pesat, sehingga perusahaan dituntut untuk terus meningkatkan efektivitas dan efisiensinya (Trilaksono et al., 2022). Industri manufaktur merupakan sekelompok badan usaha yang menghasilkan produk dari bahan mentah menjadi produk setengah jadi, produk jadi, maupun produk siap pakai. Salah satu industri manufaktur yang mengalami perkembangan yang sangat pesat adalah industri tekstil dan garmen. Industri tekstil semakin bersaing di tingkat global karena memiliki daya saing dari hulu hingga ke hilir. Selain itu produknya juga dikenal dengan kualitas unggul untuk bersaing di pasar internasional (Ramadhanti & Hardati, 2021). PT Globalindo Intimates merupakan salah satu perusahaan manufaktur bidang garmen yang memproduksi pakaian dalam wanita. Produk-produk yang dihasilkan di perusahaan ini pun telah banyak di ekspor ke luar negeri. Kementerian Industri mencatat bahwa ekspor industri tekstil dan produk tekstil telah menunjukkan peningkatan. Berdasarkan data Badan Pusat Statistik (BPS), Produk Domestik Bruto (PDB) industri tekstil dan pakaian jadi meningkat sebesar 9,34% pada tahun 2022 yang angkanya sudah mencapai Rp 139,33 triliun. Berdasarkan tren yang dialami, kinerja industri tekstil telah mengalami fluktuasi sejak tahun 2012 – 2022. Pertumbuhan kinerja industri tekstil telah mencapai tingkat tertinggi kedua dalam sepuluh tahun terakhir.



Gambar 1.3. PDB Industri Tekstil dan Pakaian Jadi

Sumber: Badan Pusat Statistik (BPS)

Tidak dapat dipungkiri, persaingan dalam suatu bisnis bisa berdampak pada kinerja suatu perusahaan dalam upaya mencapai targetnya. Namun, apabila dapat dikendalikan dengan baik, maka perusahaan dapat mencapai efektivitas dan efisiensi kinerja perusahaan. Efektivitas mengacu pada sejauh mana perusahaan mencapai tujuan yang telah ditetapkan, sedangkan efisiensi mengacu pada seberapa baik perusahaan menggunakan sumber daya yang tersedia untuk mencapai tujuan tersebut. Strategi pencapaian daya saing suatu perusahaan akan sangat bergantung pada pengelolaan sumber daya yang efektif dan efisien. Dalam perusahaan manufaktur, persediaan tentunya menjadi salah satu sumber daya terpenting yang harus ada keberadaannya untuk menunjang kelancaran proses produksi. Terdapat tiga jenis persediaan yang berbeda pada perusahaan manufaktur, diantaranya persediaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi. Masing-masing jenis persediaan membutuhkan manajemen persediaan yang tepat. Manajemen persediaan

bukan hanya merupakan aspek krusial dalam setiap bisnis, namun juga sebagai sarana atau alat yang efektif dalam mencapai berbagai target (Chuang & Zao, 2019). Tentu, tidak dapat dipungkiri bahwa peran manajemen persediaan di suatu perusahaan inilah sangat penting dalam mencegah kemungkinan terjadi berbagai masalah yang tidak dapat diantisipasi, serta dapat membantu perusahaan dalam memastikan persediaan barang tidak terlalu banyak maupun terlalu sedikit. Sehingga, suatu perusahaan harus mempunyai kendali dalam mengelola persediannya secara optimal agar biaya yang dikeluarkan dapat efisien.

PT Globalindo Intimates adalah salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri garmen yang memproduksi pakaian dalam wanita, dimana proses produksi perusahaan menggunakan sistem *Make To Order*, sehingga persediaan bahan baku menjadi aset penting untuk menunjang kelancaran proses produksi. Persediaan yang dimiliki oleh suatu perusahaan memegang peran yang krusial, yang mana ketersediaan bahan baku yang dimiliki oleh perusahaan akan saling ketergantungan satu sama lain terhadap kegiatan operasional perusahaan (Hidayat et al., 2021). Namun, berdasarkan hasil observasi lapangan yang telah dilakukan penulis di gudang PT Globalindo Intimates, permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan adalah ditemukan banyaknya penumpukan stok tidak bergerak atau *dead stock*, dimana barang persediaan ini menjadi aset perusahaan yang sudah tidak memiliki nilai lagi dalam jangka panjang. Tentu, hal ini menjadi suatu ketidakefektifan pada pengelolaan persediaan karena banyaknya stok mati

yang menumpuk dan lama tidak bergerak pada rak penyimpanan. Persediaan mati (*dead stock*) adalah persediaan yang sudah tidak lagi aktif dan hanya disimpan di gudang dalam periode waktu yang lama (Sugiono & Alimbudiono, 2020). Paradigma persediaan yang telah berubah dari aset bernilai menjadi aset yang tidak memiliki nilai, ini mendorong suatu perusahaan untuk mengembangkan inovasi dalam proses bisnis mereka. Bagi perusahaan yang belum menerapkan sistem *just-in-time* harus menggagas inovasi proses yang bertujuan untuk meminimalkan persediaan dan menghindari adanya potensi *dead stock* (Sugiono & Alimbudiono, 2020).

Penelitian sebelumnya telah mengindikasikan bahwa faktor utama yang menjadi penyebab *slow-moving* dan *dead stock* adalah rendahnya permintaan produk rendah, kelebihan stok, produk musiman, kesalahan dalam desain produk yang memengaruhi daya jual dan kurangnya inisiatif untuk mengatasi stok dengan pergerakan lambat. Adanya stok yang bergerak lambat dan stok mati dapat berdampak pada keusangan produk dan tingginya biaya penyimpanan stok yang signifikan (Sugiono & Alimbudiono, 2020). Oleh karena itu, diperlukan antisipasi terhadap stok mati (*dead stock*) dengan penanganan yang bijak agar tidak berdampak negatif pada kondisi keuangan perusahaan. Selain itu, *dead stock* juga memiliki dampak negatif yang signifikan terhadap lingkungan. Dalam penelitian (Mendes Clero, 2023), menjelaskan bahwa dampak lingkungan dari *dead stock* tidak hanya terbatas pada pemborosan sumber daya produksi, tetapi juga melibatkan pembuangan limbah berlebihan yang tidak ramah lingkungan seperti pembakaran atau

berakhir di tempat pembuangan akhir, yang menyebabkan kerusakan lebih lanjut. Banyaknya penumpukan *dead stock* yang berada di gudang PT Globalindo Intimates ini pun menjadi salah satu *waste* atau pemborosan limbah yang dirasa perlu dilakukan upaya perbaikan dalam mengurangi atau bahkan mencegah *dead stock* lebih lanjut untuk meningkatkan kinerja terbaik perusahaan dalam pengelolaan stok yang efektif dan efisien, serta menghindari bencana bisnis di masa yang akan datang.

Salah satu upaya yang diperlukan untuk dapat meningkatkan kinerja perusahaan agar efektif dan efisien adalah dengan melakukan inovasi maupun perbaikan secara terus-menerus atau secara berkelanjutan. Penggunaan pendekatan metode *Lean Six Sigma* (LSS) menjadi salah satu strategi yang digunakan untuk memperbaiki proses kinerja bisnis yang mengintegrasikan prinsip unggul dari *Lean* dan *Six Sigma*. Strategi ini telah direkomendasikan oleh banyak pakar akademik selama dua puluh tahun terakhir (Pongboonchai-Empl et al., 2023). *Lean* berorientasi pada pengeliminasian unsur yang tidak memiliki nilai tambah dan pengurangan pemborosan (Singh & Rathi, 2019). Sedangkan *Six Sigma* menjadi suatu alat yang berfokus pada peningkatan kinerja secara berkelanjutan dengan mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan selama proses perbaikan (Trilaksono et al., 2022).

Adanya permasalahan yang terjadi pada departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates tersebut, peneliti ingin melakukan analisis faktor-faktor penyebab adanya *dead stock* yang berkelanjutan dan memberikan upaya perbaikan yang perlu dilakukan oleh perusahaan dalam meminimalisasi *dead*

stock yang berkelanjutan dengan menerapkan metode *Lean Six Sigma* (LSS). Kontribusi utama dari dilakukannya studi penelitian ini adalah untuk merepresentasikan upaya peningkatan dan perbaikan berkelanjutan melalui penerapan *Lean Six Sigma*, yaitu metode DMAIC (*Define - Measure - Analyze - Improve - Control*), yang digunakan untuk menganalisis kondisi inventaris perusahaan serta memberikan upaya perbaikan guna mengurangi *dead stock* secara berkelanjutan agar kinerja operasional pada sistem pergerakan persediaan menjadi lebih efektif dan efisien.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan di atas, maka dapat diidentifikasi rumusan masalah sebagai berikut:

1. Apa faktor yang menjadi penyebab adanya *dead stock* yang berkelanjutan di departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates?
2. Bagaimana upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisasi potensi pemborosan berupa *dead stock* yang berkelanjutan di departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates?

1.4 Tujuan Magang

Berdasarkan rumusan permasalahan yang telah dijabarkan di atas, maka tujuan dari melakukan penelitian yang hendak dicapai adalah :

1. Untuk mengidentifikasi faktor apa saja yang menjadi penyebab *dead stock* berkelanjutan di departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates.

2. Untuk memberikan upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisasi pemborosan berupa *dead stock* yang berkelanjutan di departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates.

1.5 Manfaat Magang

Dengan adanya penyusunan laporan penelitian magang ini, diharapkan bahwa hasil dari laporan magang yang disusun oleh penulis dapat memberikan manfaat bagi beberapa pihak, diantaranya sebagai berikut :

1.5.1 Bagi Mahasiswa

Adanya laporan penelitian magang ini, mahasiswa dapat meningkatkan ilmu pengetahuan, wawasan, keterampilan, dan kreativitasnya untuk menghadapi berbagai tantangan dunia kerja di masa depan serta mampu untuk mengembangkan pola pikir di masa depan melalui penerapan teori yang telah didapatkan selama di bangku perkuliahan, salah satunya yaitu dapat mengatasi permasalahan di dunia industri secara nyata. Selama kegiatan magang berlangsung, mahasiswa mempunyai bekal pengalaman untuk dapat terjun ke dalam dunia kerja industri secara langsung, meningkatkan dan memperluas relasi pada lingkungan professional, memperoleh wadah untuk menerapkan pengetahuan yang sudah diasah di bangku perkuliahan, mengembangkan kebiasaan bekerja secara professional, serta memperdalam ilmu-ilmu manajemen operasi.

1.5.2 Bagi Perusahaan Tempat Magang

Adanya hasil laporan penelitian magang ini dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan dan evaluasi bagi perusahaan untuk bisa terus meningkatkan daya saingnya melalui strategi yang dapat di implementasikan, serta membantu perusahaan dalam menemukan solusi berupa upaya-upaya perbaikan yang dapat dilakukan dalam meminimalisasi *waste inventory* dalam kasus *dead stock material* yang berkelanjutan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi pengelolaan dan penyimpanan persediaan pada departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates.

1.5.3 Bagi Peneliti Selanjutnya

Hasil dari laporan penelitian magang ini diharapkan dapat memperkaya pengetahuan, keterampilan, dan wawasan, sekaligus dapat menjadi referensi dan informasi untuk mengembangkan penelitian berikutnya di masa yang akan datang.

BAB II

KAJIAN LITERATUR

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Persediaan (Stock)

Menurut (Heizer et al., 2017), Persediaan merupakan keselarasan antara investasi dalam persediaan dan kebutuhan pelanggan. Persediaan mengacu pada barang atau material yang disimpan di lokasi seperti gudang, yang nantinya akan digunakan untuk memenuhi tujuan, seperti untuk proses produksi, penjualan, atau sebagai pengganti bagi peralatan khusus. Selain itu, persediaan dapat dikatakan sebagai sumber daya yang menganggur (*idle resource*) karena masih menunggu tahapan proses lebih lanjut, dimana tahapan tersebut terkait dengan kegiatan produksi (Lutfiana, 2020). Persediaan merupakan komponen krusial dari modal kerja, yang termasuk dalam aset lancar dan senantiasa mengalami fluktuasi. Persediaan juga menjadi unsur modal kerja yang jumlahnya cukup besar yang menurut penelitian jumlahnya dapat mencapai 30% dari aset perusahaan. Oleh karena itu, pengambilan keputusan yang optimal terkait investasi dalam persediaan menjadi hal yang sangat krusial. Keputusan ini memiliki dampak besar terhadap pengelolaan modal yang tertanam dalam persediaan itu sendiri, serta tingkat efisiensi yang akan dicapai oleh perusahaan (Sumardi & Suharyono, 2020).

2.1.2 Pengertian Dead Stock

Persediaan mati atau sering disebut dengan istilah “*dead stock*” merupakan jenis stok persediaan yang tidak lagi aktif digunakan dan hanya dibiarkan di unit penyimpanan atau gudang dalam jangka waktu yang panjang (Sugiono & Alimbudiono, 2020). Bentuk pemborosan yang dikenal sebagai *dead stock* merujuk pada persediaan yang telah lama disimpan di unit penyimpanan atau gudang, sudah melewati masa kadaluwarsa, dan tidak menawarkan peluang penggunaan dalam jangka waktu yang lama (Sugumaran & Sukumaran, 2019). Seperti yang dinyatakan oleh (Mendes Clero, 2023), menjelaskan bahwa konsep stok mati atau *dead stock* tidak terbatas pada barang yang tetap berada di gudang dalam jangka waktu yang lama. Sebaliknya, istilah ini mencakup berbagai jenis persediaan yang memiliki sedikit atau bahkan tidak ada potensi penjualan. Ini mencakup persediaan yang berlebihan akibat produksi atau pemesanan berlebih, barang dagangan yang dikembalikan, serta barang yang rusak. Selain itu, produk yang sudah usang dan tidak lagi diminati karena perubahan musim atau teknologi juga termasuk dalam kategori persediaan usang.

Menurut penelitian yang dilakukan oleh (Li et al., 2022), *dead stock* atau stok mati cenderung muncul secara seragam di berbagai industri atau perusahaan. Studi ini menyoroti kompleksitas dan keragaman asal usul *dead stock* dalam rantai pasokan, yang menjadi tantangan besar adalah mencapai keseimbangan optimal antara

penawaran dan permintaan. (Li et al., 2022) menegaskan bahwa kesalahan dalam peralihan menjadi faktor utama terhadap produksi berlebih atau pembelian dalam jumlah besar, yang pada akhirnya mengakibatkan akumulasi persediaan berlebih kemudian mengarah pada stok mati. Faktor lain melibatkan kurang efisiennya *supply chain management* (SCM), yang dapat disebabkan karena kurangnya komunikasi, keterbatasan sistem teknologi informasi, serta kesalahan dan ketidakcocokan data. Selain itu, karakteristik intrinsik produk, seperti umur simpan yang terbatas atau sifat musiman dapat memperparah keadaan dan menyebabkan terjadinya *dead stock*.

2.1.3 Dampak Dead Stock Berkelanjutan

Konsekuensi dari menyimpan atau memelihara *dead stock* secara berkelanjutan merupakan suatu masalah yang signifikan bagi perusahaan industri *fashion*. Ketersediaan stok mati di gudang dapat menimbulkan dampak negatif yang serius terhadap kinerja perusahaan (Mendes Clero, 2023). Adanya *dead stock* atau stok mati ini dapat menambah biaya untuk penyimpanan, pengangkutan, serta manajemen inventaris, yang semuanya berujung pada kerugian finansial. Penggunaan sumber daya secara tidak efisien dalam menciptakan stok mati juga menunjukkan praktik yang tidak berkelanjutan. Dengan maraknya *fast fashion*, industri saat ini membutuhkan kemampuan untuk beradaptasi dengan kecepatan tinggi terhadap perubahan selera

konsumen. Akan tetapi, kehadiran *dead stock* dapat memperlambat respons perusahaan dalam mengikuti tren yang berkembang pesat, sehingga dapat merugikan posisi mereka dalam persaingan pasar. Industri garmen atau *fashion* sangat penting bagi mereka untuk mempertimbangkan cara dalam mengelola limbah sebagai komponen penting dalam kegiatan operasi mereka. Untuk mencapai prinsip keberlanjutannya, diperlukan strategi yang memungkinkan semua produk dapat dimasukkan ke dalam rantai nilai (Mendes Clero, 2023).

2.1.4 Inventory Management

Manajemen Persediaan (*Inventory Management*) merupakan suatu aktivitas yang berkaitan dengan mengatur dan mengawasi pergerakan barang, bahan baku, dan produk jadi dengan efektif dalam sistem rantai pasokan suatu perusahaan. Ini mencakup kontrol terhadap pembelian, penyimpanan, monitoring, serta penggunaan persediaan dengan tujuan memenuhi kebutuhan konsumen dengan biaya rendah dan memaksimalkan efisiensi operasional perusahaan (Fajaruddin et al., 2023). Manajemen Persediaan merupakan aset yang sangat krusial dalam aktivitas pasokan suatu perusahaan, yang memastikan bahwa perusahaan memiliki stok yang sesuai untuk memenuhi kebutuhan konsumen dengan biaya yang efisien. (Fajaruddin et al., 2023) juga menegaskan bahwa dengan menerapkan strategi manajemen persediaan yang efektif, maka perusahaan dapat menyesuaikan stok, meningkatkan

kepuasan pelanggan, dan meningkatkan daya saing mereka di pasar. Selain itu, (Heizer et al., 2017), menjelaskan bahwa *Inventory Management* merupakan suatu sistem yang mempertimbangkan pesanan inventaris, keputusan penyimpanan, dan peningkatan kepuasan pelanggan. Hal ini melibatkan kemampuan pemasok, penjadwalan, serta merancang rencana dengan cara yang efektif dan efisien. Tanpa adanya manajemen persediaan yang baik, kita tidak akan pernah mencapai sebuah strategi berbiaya rendah.

2.1.5 Konsep Lean

Dalam teori *Lean*, persediaan yang berlebih dapat dianggap sebagai bentuk pemborosan yang paling umum. Pada dasarnya, apabila sumber daya tidak dapat digunakan dengan efektif, maka hal tersebut dianggap sebagai suatu pemborosan. Seperti yang dinyatakan (Tampubolon & Purba, 2021), *Lean* merupakan suatu konsep yang diterapkan dengan tujuan mengurangi pemborosan (*waste*) dan menghilangkan proses atau aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah terhadap kepuasan pelanggan. Tujuan lainnya adalah untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas operasional perusahaan. Apabila diimplementasikan dengan benar, penerapan *lean* dapat menghasilkan dampak besar bagi bisnis, termasuk peningkatan efisiensi, pengurangan siklus waktu, biaya yang lebih rendah, dan peningkatan daya saing. Fokus utama *lean* adalah menghilangkan pemborosan, yaitu unsur-

unsur yang tidak memberikan nilai. Prinsip *lean* tidak terbatas pada sektor manufaktur saja, ini dimulai dari pengelolaan inventaris hingga interaksi dengan pelanggan. Dalam hal ini, penerapan *lean* dapat meningkatkan cara sebuah tim bekerja bersama.

(Gaspersz, 2007), juga menjelaskan bahwa *Lean* didefinisikan sebagai sebuah upaya berkelanjutan untuk menghilangkan pemborosan (*waste*), meningkatkan nilai tambah produk (*value added*), dan memberikan nilai kepada pelanggan melalui peningkatan secara terus-menerus (*radical continuous improvement*) guna mencapai standar kinerja enam sigma. *Lean* adalah suatu metode untuk mencapai lebih banyak hasil dengan menggunakan upaya yang lebih sedikit, peralatan yang lebih sedikit, tenaga kerja yang lebih sedikit, waktu yang lebih singkat, dan area kerja yang lebih terbatas, namun tetap memberikan kepuasan lebih kepada pelanggan.

2.1.6 Lean Six Sigma

Lean Six Sigma merupakan kombinasi antara prinsip *Lean* dan *Six Sigma*, yaitu sebuah pendekatan bisnis yang sistematis dan terstruktur untuk mengidentifikasi serta mengeliminasi pemborosan (*waste*) secara berkelanjutan. Istilah *Lean Six Sigma* mulai muncul sebagai deskripsi dari gabungan antara konsep *Lean* dan *Six Sigma*. Metode *Lean Six Sigma* telah menjadi strategi atau pendekatan bisnis yang populer untuk menerapkan peningkatan bisnis di berbagai sektor manufaktur, jasa,

dan pelayanan publik, sebagaimana yang dijelaskan oleh (Laureani & Antony, 2019). Tujuan utama dari perbaikan berkelanjutan bagi organisasi adalah untuk mencapai kualitas yang tinggi, efisiensi operasional, dan meningkatkan kinerja. Sebagaimana yang diungkapkan oleh (Tampubolon & Purba, 2021), *Lean Six Sigma* merupakan sebuah pendekatan terdepan dalam perbaikan bisnis yang telah berhasil diimplementasikan dalam berbagai sektor industri. Tujuan dari *Lean Six Sigma* ialah untuk meningkatkan kinerja operasional bisnis secara efektif dengan menggabungkan prinsip-prinsip kunci dari *Lean* dan *Six Sigma* dalam satu pendekatan holistik.

Tabel 2.1. menunjukkan prinsip dasar dari *Lean Six Sigma*.

Fokus <i>Lean</i>	Fokus <i>Six Sigma</i>
Pemborosan <i>raw material</i> , waktu, dan kegiatan lainnya	Variasi proses
Mengatur keseimbangan dalam aliran proses	Mengidentifikasi akar penyebab dari suatu isu/masalah
Mengurangi waktu siklus	Mengurangi <i>output</i> yang tidak memenuhi standar
Untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi	Untuk meningkatkan kemampuan proses dan kualitas

Tabel 2.1. Prinsip Lean Six Sigma

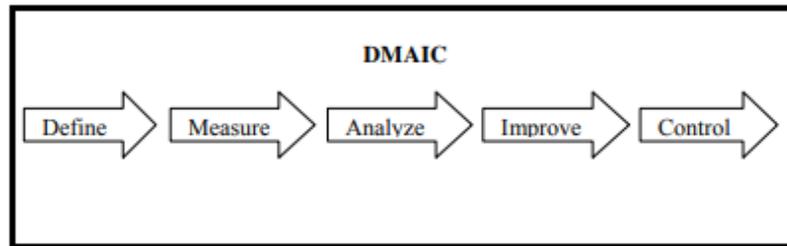
Sumber: Gaspersz, 2007

Menurut (Sony, 2023), Metodologi *Lean Six Sigma* melibatkan penerapan analisis berbasis pengalaman untuk menunjukkan teknik-

teknik yang digunakan dalam mengidentifikasi, mengukur, mengevaluasi, memperbaiki, dan mengawasi proses. Pendekatan *Lean Six Sigma* ini diperkenalkan dalam dunia bisnis untuk memberikan insentif terhadap perubahan, bukan hanya dalam hal meningkatkan efisiensi kinerja operasional saja, tetapi juga dalam hal penghematan waktu dan biaya. (Sony, 2023) juga menegaskan bahwa *Lean Six Sigma* dapat digunakan sebagai metrik untuk mengevaluasi kinerja sistem industri, yang memungkinkan perusahaan untuk melakukan perbaikan dengan strategi inovatif yang nyata. (Sodhi et al., 2020), mengajukan bahwa model LSS berfungsi sebagai kerangka kerja untuk meningkatkan kinerja eksekutif melalui siklus DMAIC. Model ini mengatur dan menyelaraskan strategi yang telah dibuat dengan alat ukur yang relevan, mempertimbangkan tanggung jawab, elemen kunci dari dewan, serta prosedur-prosedur yang terlibat.

2.1.7 Model DMAIC

DMAIC merupakan suatu model yang terintegrasi dengan sistem manufaktur untuk meningkatkan efisiensi dengan pengembangan instrumen yang ditetapkan dalam lima tahapan, yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*. Tahapan ini perlu diterapkan untuk menyelesaikan masalah yang muncul di suatu perusahaan.



Gambar 2.1. DMAIC Cycle

Sumber: (Erdoğan & Canatan, 2015)

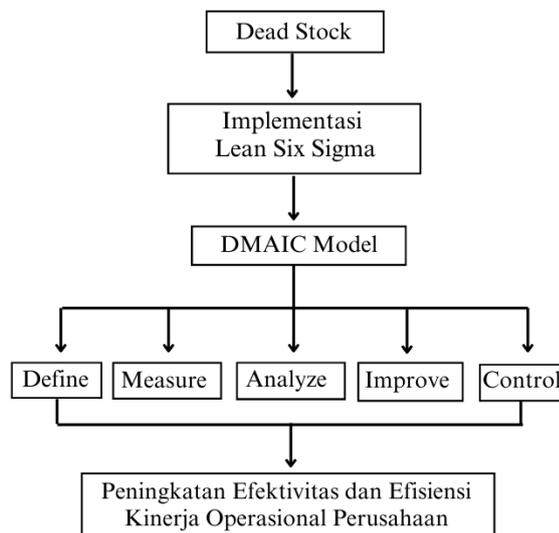
DMAIC merupakan pendekatan sistematis dalam penyelesaian masalah yang umum berbasis langkah demi langkah yang digunakan untuk mengidentifikasi, memahami, dan memperbaiki berbagai tantangan yang dihadapi oleh organisasi. Dalam penelitian yang dilakukan (Rohman Heryadi et al., 2018), menyatakan bahwa pendekatan DMAIC merupakan metodologi yang menggunakan kerangka kerja data untuk mengurangi kesalahan, limbah, atau masalah kontrol kualitas dalam berbagai proses seperti manufaktur, layanan, manajemen, dan kegiatan bisnis lainnya. Dengan menerapkan pendekatan DMAIC, maka kualitas akan meningkat secara signifikan, memperbaiki kepuasan pelanggan, dan menciptakan perbaikan berkelanjutan. Melalui model DMAIC, pemahaman tentang variasi dalam proses yang menyebabkan masalah dapat diperoleh, dan strategi perbaikan dapat diterapkan untuk meningkatkan akurasi dan efisiensi kerja. Analisis dan perbaikan metode DMAIC dijelaskan dengan rinci dalam berbagai tahap, diantaranya:

1. Tahap “*Define*” adalah langkah awal penelitian yang dimulai dengan menemukan masalah yang sedang terjadi. Tahap ini fokus pada identifikasi dan penentuan masalah, menetapkan kriteria yang relevan, serta mengenali aspek yang krusial.
2. Tahap “*Measure*” adalah tahap dimana data yang telah dikumpulkan untuk dilakukan penilaian atau pengukuran terhadap masalah yang terjadi. Tahap ini bertujuan untuk mengenali kesalahan atau masalah yang muncul dengan mengumpulkan berbagai data dan informasi.
3. Tahap “*Analyze*” adalah tahap yang digunakan untuk menganalisis atau mengidentifikasi masalah yang terjadi dan menentukan masalah yang perlu diprioritaskan untuk dipecahkan. Ini melibatkan pembuatan diagram *fishbone* (sebab-akibat) untuk analisis penyebab akar masalah.
4. Tahap “*Improve*” adalah tahap yang melibatkan perencanaan tindakan perbaikan setelah akar penyebab masalah diketahui. Setelah menganalisis penyebab suatu masalah melalui diagram *fishbone*, pelaksanaan perbaikan yang direncanakan dapat dilakukan berdasarkan penyebab dari suatu masalah yang ada. Proses ini fokus pada mengimplementasikan solusi inovatif yang relevan untuk menyelesaikan masalah yang ada.
5. Tahap “*Control*” adalah tahap dimana dilakukannya evaluasi terhadap hasil dari proses perbaikan yang telah dilakukan. Tahap

ini berkaitan dengan monitoring solusi yang telah diterapkan. Apabila perbaikan telah menunjukkan progress yang baik, maka perlu dilakukannya controlling untuk memastikan keberlanjutan perbaikan agar masalah tidak terjadi lagi.

2.2 Kerangka Kerja

Kerangka kerja ini dibuat untuk memahami hubungan antara variabel yang akan dibahas oleh penulis. Ini memberikan landasan atau panduan yang sistematis untuk memahami suatu masalah yang terjadi, sehingga adanya kerangka kerja ini dapat membantu mempermudah pemahaman mengenai pemikiran penulis dan menggambarkan tujuan dan fokus yang ingin dicapai. Kerangka kerja digambarkan sebagai berikut :



Gambar 2.2. Kerangka Kerja

BAB III

METODOLOGI

3.1 Pendekatan Kualitatif

Dalam laporan penelitian magang ini, metode pendekatan yang digunakan adalah pendekatan kualitatif dengan menganalisis secara deskriptif. Pendekatan kualitatif merupakan suatu proses penelitian dan pemahaman berbasis metodologi yang menyelidiki suatu fenomena sosial dan isu-isu yang berkaitan dengan manusia. Dalam pendekatan ini, peneliti membuat suatu gambaran yang kompleks, menganalisis kata-kata, mendokumentasikan pandangan yang terperinci dari responden, dan melakukan studi pada situasi atau lingkungan yang alami (Creswell, 2018). Pendekatan kualitatif juga didefinisikan sebagai serangkaian metode penelitian yang menghasilkan data deskriptif dalam bentuk tulisan maupun lisan dari individu-individu serta tingkah laku yang dianalisis. Penelitian kualitatif dilakukan dalam kondisi yang alami dan menekankan pada aspek penemuan. Dalam metode kualitatif, peneliti memiliki peran sebagai instrumen kunci atau alat utama untuk pengumpulan data (Moleong, 2007).

Penelitian kualitatif bersifat deskriptif cenderung menerapkan analisis dengan metode induktif. Penekanan dalam penelitian kualitatif lebih diberikan pada pemahaman atas proses dan makna. Pendekatan kualitatif dapat dikatakan suatu penerapan pendekatan alamiah dalam mengkaji isu-isu yang berkaitan dengan individu, peristiwa, simbolisme, dokumentasi, dan

fenomena sosial. Dalam hal ini, penelitian kualitatif merupakan jenis penelitian yang fokus pada pemahaman mendalam tentang isu-isu sosial berdasarkan kondisi nyata atau lingkungan yang kompleks, menyeluruh dan rinci. Penelitian dengan pendekatan induktif memiliki tujuan untuk mengembangkan teori atau hipotesis berdasarkan temuan fakta, yang seringkali digambarkan sebagai penelitian yang menggunakan metode kualitatif (Murdiyanto, 2020).

3.2 Sumber Data

Dalam laporan penelitian magang ini, sumber data yang digunakan meliputi data primer dan data sekunder.

3.2.1 Data Primer

Data primer merujuk pada data-data utama yang diperoleh secara langsung dari subjek penelitian atau sumber asli tanpa perantara. Data primer dianggap autentik, objektif, dan dapat diandalkan karena berfungsi sebagai dasar untuk mengatasi suatu permasalahan yang ada. Contoh dari data primer meliputi hasil wawancara dengan subjek, hasil kuisisioner, hasil tes, dan lainnya (Abdul Fattah, 2023). Adapun data primer yang digunakan dalam laporan magang ini berupa hasil wawancara dan observasi langsung di PT Globalindo Intimates.

3.2.2 Data Sekunder

Data sekunder merujuk pada data/informasi yang tidak diperoleh secara langsung oleh peneliti dari subjek penelitian atau sumber

utama, tetapi digunakan sebagai tambahan atau validasi untuk data primer. Data sekunder berfungsi sebagai pelengkap informasi dari data primer (Abdul Fattah, 2023). Adapun data sekunder yang digunakan meliputi buku, jurnal, literatur penelitian, data statistik, data laporan perusahaan, struktur organisasi, profil perusahaan, dan dokumentasi.

3.3 Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data adalah suatu kegiatan yang harus dilakukan, karena hasil dari pengumpulan data ini akan menjadi dasar atau landasan utama dalam menyusun instrument penelitian yang akan dipakai oleh peneliti. Instrument penelitian merupakan seperangkat alat yang digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan informasi yang diperlukan (Kristanto, 2018). Teknik pengumpulan data yang digunakan untuk mengumpulkan berbagai data dan informasi selama melakukan kegiatan program kerja magang di PT Globalindo Intimates, diantaranya sebagai berikut :

3.3.1 Observasi

Observasi merupakan tindakan mengamati dan mencatat sebuah fenomena maupun peristiwa yang sedang diteliti. Melalui metode observasi, kita dapat memahami perilaku-perilaku yang muncul dalam situasi sosial tertentu. Observasi dapat dikatakan sebagai tindakan mengamati, memerhatikan, dan merekam suatu perilaku dengan cara yang terstruktur untuk tujuan khusus (Murdiyanto, 2020). Tujuan dari dilakukannya observasi ini adalah untuk menggambarkan tingkah

laku objek serta memahaminya, atau mungkin untuk mengukur jumlah peristiwa tertentu. Berdasarkan pemahaman tersebut, inti dari kegiatan observasi adalah adanya tindakan mengamati tingkah laku dengan tujuan tertentu. Tingkah laku yang diamati dapat berwujud bentuk yang bisa terlihat secara langsung, didengar, dihitung, dan dapat diukur. Menurut Winarni (2018), terdapat dua metode yang dapat digunakan dalam melakukan observasi, yaitu :

1. Observasi Langsung

Observasi langsung merujuk pada pengamatan dari fenomena yang terjadi pada situasi keadaan nyata atau dalam konteks yang telah diciptakan khusus untuk tujuan pengamatan. Jenis pengamatan ini tidak memerlukan alat bantu apapun.

2. Observasi Tidak Langsung

Salah satu ciri dari pengamatan tidak langsung adalah ketika pengamatan yang dilakukan membutuhkan alat bantu untuk mengamati gejala dari individu atau objek yang sedang diteliti.

Dalam penelitian ini, penulis menerapkan pendekatan observasi langsung sebagai metodologi penelitiannya. Penulis melakukan pengamatan secara langsung dengan mengawasi seluruh aktivitas dan interaksi yang terjadi di dalam lingkungan perusahaan.

3.3.2 Wawancara

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data/informasi yang melibatkan komunikasi, dimana terdapat dialog antara dua pihak, yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dan yang diwawancarai (*interviewee*) yang memberikan respon terhadap pertanyaan tersebut. Proses wawancara dapat dilakukan dalam berbagai cara, seperti terstruktur, tidak terstruktur, tatap muka, atau melalui perantara. Tujuan dari dilakukannya wawancara adalah untuk memperoleh informasi yang tidak dapat diobservasi atau diperoleh melalui metode lain. Wawancara digunakan sebagai alat verifikasi atau konfirmasi terhadap informasi yang telah diperoleh sebelumnya. Dalam konteks penelitian kualitatif, metode yang digunakan adalah wawancara mendalam (*in-depth interview*), yaitu proses pengumpulan informasi untuk keperluan penelitian melalui proses tanya jawab antara pewawancara dan narasumber atau subjek wawancara, baik dengan menggunakan pedoman atau tanpa panduan wawancara.

3.3.3 Dokumentasi

Gottschalk dalam (Murdiyanto, 2020) mengemukakan bahwa dokumentasi dalam pengertian yang lebih umum mencakup semua bentuk bukti yang berasal dari berbagai jenis sumber, termasuk tulisan, lisan, gambar, atau bahkan peninggalan arkeologi. Dokumentasi merupakan sumber data yang digunakan untuk

melengkapi penelitian, seperti sumber-sumber tertulis, film, foto, gambar, dan karya monumental, yang semuanya memberikan informasi yang relevan dalam proses penelitian. Teknik dokumentasi yang dilakukan pada penelitian ini bertujuan untuk mendapatkan informasi maupun data yang akan digunakan untuk mendukung fenomena yang relevan dengan penelitian ini.

3.4 Analisis Keabsahan Data

Dalam konteks penelitian kualitatif, validitas dan keandalan data merupakan hal yang penting. Salah satu pendekatan yang umum digunakan untuk memastikan kedua aspek tersebut adalah teknik triangulasi. Triangulasi merujuk pada pemanfaatan berbagai metode atau sumber data dalam penelitian kualitatif dengan tujuan memperluas pemahaman menyeluruh terhadap suatu fenomena yang diteliti. Triangulasi juga dianggap sebagai taktik dalam penelitian kualitatif untuk menguji validitas melalui penggabungan informasi dari berbagai sumber. Pada laporan penelitian ini, triangulasi data yang digunakan adalah triangulasi teknik/metode. Triangulasi ini dilakukan dengan membandingkan informasi atau data menggunakan pendekatan yang berbeda, seperti observasi, wawancara dan dokumen yang mendukung fenomena yang sedang diteliti. Penulis memanfaatkan semua teknik pengumpulan data untuk memperkuat validitas informasi yang diperoleh. Tabel 3.1 dibawah ini menunjukkan triangulasi teknik/metode yang diperoleh dari beberapa metode yang berbeda.

Tabel 3.1. Triangulasi Teknik / Metode

Subjek Penelitian	Metode Pengumpulan Data			Interpretasi
	Wawancara	Observasi	Dokumentasi	
Faktor penyebab <i>dead stock</i> PT GI	Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan, menunjukkan bahwa ada beberapa faktor yang menjadi penyebab <i>dead stock</i> berkelanjutan, seperti faktor human error, metode pemesanan, faktor lingkungan, dan material. <i>Dead stock</i> di gudang PT GI biasanya terjadi ketika sudah tidak ada permintaan kembali yang menyebabkan stok yang beragam menjadi sisa di gudang dan berakhir usang karena menurut Sri Rahayu (Supervisor WH) menjelaskan bahwa ketika	Dari observasi langsung yang dilakukan oleh peneliti, bahwa di gudang PT GI ditemukan banyaknya <i>dead stock</i> yang menumpuk dan memenuhi beberapa rak penyimpanan sehingga pengelolaan stok dirasa kurang efektif. Dari pengamatan peneliti, faktor yang menyebabkan <i>dead stock</i> adalah banyaknya item material yang beragam dan berlebih, sehingga banyak barang sisa yang berakhir usang karena umur material.	SOP terkait Stock Tidak Bergerak di gudang PT GI menjadi dokumen yang mendukung fenomena atau temuan penelitian ini. Prosedur ini menjelaskan bagaimana prosedur terkait penanganan stok yang sudah tidak lagi bergerak melebihi jangka waktu enam bulan. Ketika stok barang yang ada di gudang PT GI sudah memiliki masa penyimpanan \geq enam bulan, maka stok barang	Faktor yang menjadi penyebab <i>dead stock</i> material diantaranya disebabkan oleh: - <i>Human Error</i> , yaitu kurangnya ketelitian pihak operator dan kurang pemahaman dari karyawan terkait penanganan material. - Metode pemesanan yang kurang optimal, karena ada batasan minimum order dari supplier.

	<p>barang sudah tidak ada pergerakan melebihi jangka waktu melebihi enam bulan biasanya barang akan dikategorikan sebagai barang <i>dead stock</i>, kecuali masih layak untuk diproduksi. Stok yang ada di gudang dikategorikan sebagai <i>dead stock</i> ketika barang tersebut sudah tidak sesuai standar perusahaan, seperti barang cacat, robek, atau menurun kualitasnya, seperti berjamur dan warna memudar.</p>	<p>Dari pengamatan peneliti, <i>dead stock</i> yang dapat dilihat di gudang terjadi karena adanya faktor penurunan kualitas yang sudah tidak sesuai dengan standar perusahaan, seperti barang robek, cacat, berjamur dan warna memudar.</p>	<p>tersebut akan dipindahkan dalam kategori stok tidak bergerak.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Faktor Material, seperti <i>over stock</i> yang berkepanjangan hingga menyebabkan barang tidak layak pakai karena kualitas menurun (berjamur, warna pudar, robek, dan cacat). - Faktor Lingkungan, seperti penyimpanan material yang kurang baik dan permintaan produksi rendah.
--	--	---	--	---

3.5 Unit Analisis

Unit analisis merujuk pada entitas atau satuan yang sedang diteliti, yang dapat berupa individu, kelompok, objek, maupun konteks peristiwa sosial, seperti aktivitas individu atau sekelompok orang sebagai subjek penelitian atau sumber utama. Dalam laporan penelitian magang ini, unit analisis yang digunakan adalah dengan melibatkan departemen *warehouse* di PT Globalindo Intimates. Unit analisis tersebut dipilih untuk diidentifikasi karena selama melaksanakan praktik kerja magang, penulis ditempatkan di departemen tersebut dan menjadi objek dari laporan penelitian magang.

BAB IV

HASIL PELAKSANAAN PROGRAM DAN DISKUSI

4.1 Hasil Pelaksanaan Magang

Kegiatan praktik kerja magang di PT Globalindo Intimates dilaksanakan dalam rentan waktu selama kurang lebih empat bulan, yang mana kegiatan magang ini terhitung mulai dari 20 Februari 2023 hingga 20 Juni 2023. Pelaksanaan program kegiatan magang di PT Globalindo Intimates dilakukan dengan sistem WFO (*Work From Office*) dengan enam hari kerja dari hari Senin sampai dengan hari Jumat yang dilaksanakan mulai pukul 08.00 WIB hingga pukul 16.00 WIB atau setara dengan 7 (tujuh) jam kerja, sedangkan hari Sabtu dilaksanakan mulai pukul 08.00 WIB hingga pukul 13.00 WIB atau setara dengan 5 (lima) jam kerja. Selama empat bulan menjalankan program kegiatan magang, penulis ditempatkan pada departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates, yang mana departemen ini berada di bawah naungan departemen PPIC (*Production Planning and Inventory Control*). Departemen *warehouse* sendiri memiliki tugas dan bertanggung jawab untuk mengatur dan mengontrol aktivitas jalannya pergerakan persediaan barang masuk, pergerakan persediaan barang keluar, dan memonitor dokumen-dokumen, seperti *stock card* yang berada di gudang untuk menjaga efektivitas dan efisiensi pengelolaan persediaan di PT Globalindo Intimates sesuai dengan perencanaan yang telah dilakukan.

4.2 Faktor Pendukung dan Penghambat Pelaksanaan Magang

Selama menjalani kegiatan praktik kerja magang di PT Globalindo Intimates, tidak menutup kemungkinan penulis mendapatkan beberapa tantangan maupun kesulitan yang saya alami selama melaksanakan program kerja magang. Namun, di sisi lain penulis juga mendapatkan kemudahan, bantuan dan dukungan dari semua pihak yang bersangkutan di PT Globalindo Intimates untuk mencapai keberhasilan dan kesuksesan program kerja magang penulis, baik selama pelaksanaan kegiatan magang berlangsung maupun bantuan dalam penulisan laporan penelitian magang ini.

4.2.1 Faktor Pendukung Magang

Dalam menjalankan program kegiatan magang di PT Globalindo Intimates, penulis mendapatkan banyak ilmu pengetahuan, wawasan, keterampilan, dan tentunya mendapatkan pengalaman baru yang sebelumnya belum pernah penulis dapatkan, sehingga program praktik kerja magang ini dapat dijadikan bekal bagi penulis dalam menghadapi dunia kerja industri yang sesungguhnya dan dapat dijadikan wadah sebagai bekal untuk persiapan kerja di masa depan nantinya. Selama menjalankan aktivitas magang, tentunya banyak faktor pendukung yang memudahkan penulis dalam menjalani program praktik kerja magang ini, salah satunya ialah dukungan dari para karyawan PT Globalindo Intimates dalam memberikan arahan dan bantuan selama beraktivitas di dalam perusahaan. Selain itu, dukungan dan bimbingan dari pembimbing lapangan atau supervisor

selama kegiatan magang berlangsung juga sangat membantu dan memudahkan penulis dalam memahami sistem kerja perusahaan terkait dengan pelaksanaan magang selama empat bulan lamanya sesuai dengan SOP yang berlaku di PT Globalindo Intimates.

4.2.2 Faktor Penghambat Magang

Selama pelaksanaan program kegiatan magang berlangsung, tidak menutup kemungkinan penulis mengalami hambatan selama menjalankan kegiatan magang. Adapun hambatan yang penulis hadapi selama kegiatan magang adalah minimnya artikel maupun jurnal pendukung yang relevan dengan topik penelitian magang, sehingga penulis merasa cukup kesulitan dalam mencari referensi yang mendukung. Selama kegiatan magang berlangsung, penulis tentu perlu menyesuaikan diri dengan sistem kerja yang ada di PT Globalindo Intimates dengan cepat dan pemahaman mendalam di bidang tertentu. Hal ini menjadi tantangan baru bagi pelaksana magang, sehingga harus bersiap untuk beradaptasi dengan perubahan dan lingkungan baru yang belum dikenal sebelumnya. Selain itu, bimbingan yang dilakukan antara mahasiswa dan dosen pembimbing pun terbatas karena keterbatasan jarak dan tidak memungkinkan pertemuan secara langsung, sehingga ini menjadi salah satu kendala bimbingan dalam pelaksanaan magang ini.

4.3 Hasil Temuan dan Analisis Data

Penelitian ini berfokus pada Implementasi *Lean Six Sigma* sebagai Upaya Perbaikan dalam Rangka Meminimalisasi *Dead Stock* yang Berkelanjutan Guna Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi pada PT Globalindo Intimates. Penelitian ini menganalisis PT Globalindo Intimates sebagai objek penelitian, yang merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak pada industri garmen. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam produk pakaian dalam wanita, seperti bra dan pantiest. Fokus utama penelitian ini adalah pada persediaan bahan baku di PT Globalindo Intimates, khususnya memahami pergerakan barang persediaan yang tidak bergerak dan mengembangkan upaya-upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi *dead stock* di masa yang akan datang, yang didasarkan pada metodologi *Lean Six Sigma* dengan menerapkan model DMAIC sebagai kerangka kerja untuk mencapai tujuan penelitian ini.

4.3.1 Dead Stock PT Globalindo Intimates

Dead stock menjadi salah satu bentuk pemborosan persediaan yang dapat teridentifikasi dalam alur rantai pasokan. *Dead stock* dalam rantai pasokan memiliki latar belakang yang kompleks beragam yang menjadi tantangan di berbagai industri dan perusahaan, sehingga pengelolaan *waste* yang efektif pada rantai pasokan sangat penting untuk mengurangi pemborosan limbah dan peningkatan efisiensi dan keberlanjutan rantai pasokan. Salah satu permasalahan yang terjadi pada gudang PT Globalindo Intimates adalah adanya

penumpukan *dead stock* secara berkelanjutan. *Dead stock* di PT Globalindo Intimates ini merupakan stok berupa bahan baku yang sudah tidak lagi dipakai/digunakan dalam jangka waktu panjang. Adapun data mengenai *dead stock* yang berada di gudang PT Globalindo Intimates telah dikumpulkan dengan nilai kuantitas yang dapat dilihat dalam tabel yang tercantum pada Lampiran 3. Data laporan *dead stock* tersebut menunjukkan total jumlah kuantitas sebesar 25.235,229 (M) dengan total sebanyak 102 item, yang terbagi menjadi dua kelompok item, yaitu item material dan item accessories.

4.3.2 Analisis Dead Stock

Berdasarkan data keseluruhan *dead stock* yang ditunjukkan pada tabel di lampiran 3, *dead stock* yang berada di gudang PT Globalindo Intimates dipisahkan menjadi dua kelompok item, yaitu *dead stock* dari item material dan *dead stock* dari item accessories.

Tabel 4.1. Status Dead Stock per Kelompok Item

Stock	Total Item	Total Nilai Qty (M)	Percent by Item	Percent by Nilai Qty
Material	80	19.567,229	78,43%	77,54%
Accecories	22	5.668	21,57%	22,46%
Total	102	25.235,229	100%	100%

Sumber: Hasil Olahan Penulis, 2024

Berdasarkan Tabel 4.1, menunjukkan bahwa sebagian besar *dead stock* berasal dari item material, yang menyumbang sebanyak 80 item atau 78,43% dari total *dead stock*. Jumlah nilai kuantitas dari item

material mencapai 19.567,229 atau 77,54% dari total nilai kuantitas *dead stock*. Sebaliknya, *dead stock* yang berasal dari item accessories hanya terdapat 22 item atau 21,57%, dengan jumlah nilai kuantitas sebanyak 5.668 atau 22,46% dari total *dead stock* keseluruhan.

4.3.3 Analisis Pareto ABC pada Dead Stock Item Material

Analisis ABC merupakan metode untuk mengelompokkan atau menggolongkan berdasarkan peringkat nilai dari yang nilai tertinggi hingga yang terendah. Metode ini membagi item ke dalam tiga kelompok utama yang dikenal sebagai kelompok A, B, dan C. Dari keseluruhan total 80 item *dead stock* material disusun berurutan dari jumlah nilai kuantitas terbesar hingga terkecil. Kemudian hasil yang didapat dikelompokkan menjadi tiga kelompok, yaitu :

1. Kelompok A dengan persentase kumulatif sebesar 70% dari total nilai kuantitas *dead stock*.
2. Kelompok B dengan persentase kumulatif sebesar 20% dari total nilai kuantitas *dead stock*.
3. Kelompok C dengan persentase kumulatif sebesar 10% dari total nilai kuantitas *dead stock*.

Berdasarkan hasil tabel analisis ABC yang dapat dilihat pada Lampiran 4, hasil pengelompokan nilai kuantitas *dead stock* item material dapat dilihat pada Tabel 4.2 berikut ini.

Tabel 1.2. Hasil Analisis Pareto ABC Nilai Dead Stock Material

Kelompok	Jumlah Nilai Qty (M)	Nilai Qty (%)
A	13.643,323	69,72%
B	3.938,554	20,13%
C	1.985,352	10,15%
Total	19.567,229	100%

Sumber: Hasil Olahan Penulis, 2024

Dari hasil Analisis Pareto ABC diatas, maka dapat diketahui pengelompokkan dead stock material sebagai berikut:

1. Kelompok A merupakan item yang mempunyai total nilai kuantitas paling tinggi, yaitu sebesar 13.643,323 atau 69,72% dari total keseluruhan dead stock.
2. Kelompok B merupakan item yang mempunyai total nilai kuantitas sedang, yaitu sebesar 3.938,554 atau 20,13% dari total keseluruhan dead stock.
3. Kelompok C merupakan item yang mempunyai total nilai kuantitas paling kecil, yaitu sebesar 1.985,352 atau 10,15% dari total keseluruhan dead stock.

Melalui analisis pareto ABC, perusahaan dapat lebih fokus pada aspek utama yang memiliki tingkat masalah paling tinggi. Dengan demikian, solusi dapat dikembangkan untuk mengatasi faktor-faktor utama yang memiliki dampak signifikan, dengan tujuan mengurangi atau bahkan menghilangkan masalah tersebut. Setelah menganalisis

data berdasarkan analisis pareto ABC yang dapat terlihat pada tabel 4.2, dapat diketahui bahwa terdapat 13.643,323 meter yang termasuk dalam 70% nilai teratas dari *dead stock* yang berasal dari item material. Oleh karena itu, *dead stock* item material ini akan menjadi fokus utama untuk diidentifikasi apa saja penyebab dari *dead stock* material dan mencari solusi untuk mengurangi atau bahkan menghilangkan masalah tersebut di masa yang akan datang.

4.4 Diskusi dan Pembahasan

4.4.1 *Standard Operational Prosedur* (SOP) – Penanganan Stock Tidak Bergerak pada Departemen Warehouse PT Globalindo Intimates

Standard Operational Prosedur (SOP) merupakan rangkaian instruksi langkah demi langkah yang disusun oleh suatu organisasi/perusahaan untuk membantu pekerja dalam menjalankan tugas-tugas rutin. Tujuan SOP adalah untuk mencapai efisiensi, tingkat keluaran yang berkualitas, konsistensi dalam kinerja, serta mengurangi potensi miskomunikasi dan kesalahan dalam mematuhi peraturan industri. Adanya standar operasional prosedur penanganan *stock* tidak bergerak di departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates ini bertujuan agar seluruh proses penanganan *dead stock* di departemen *warehouse* dapat dikendalikan dengan efektif dan efisien. Adapun prosedur penanganan stok tidak bergerak atau *dead stock* pada departemen *warehouse* PT Globalindo Intimates dimulai ketika data *stock*

inventory yang berada di gudang tidak mengalami pergerakan selama kurang lebih enam bulan, kemudian dilakukan proses dalam penanganan keputusan barang *dead stock*, dilanjutkan dengan proses pemusnahan barang, sampai dengan update data di sistem.

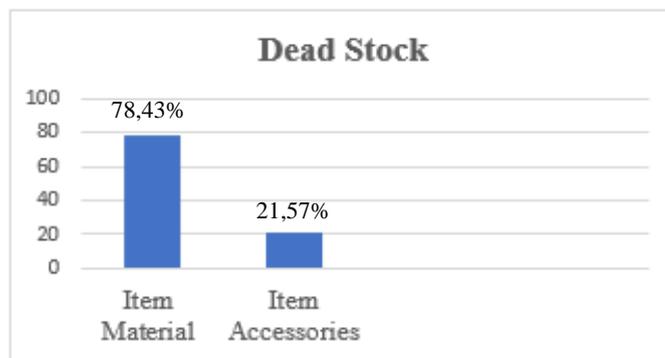
4.4.2 Analisis Usulan Perbaikan dalam Upaya Meminimalisasi Dead Stock Yang Berkelanjutan Menggunakan Model DMAIC

Pada laporan penelitian ini didasarkan pada metode *Lean Six Sigma* dengan model pendekatan DMAIC. Dengan memperhitungkan seluruh alat analisis, sebuah kerangka kerja *Lean Six Sigma* dirancang dengan model pendekatan DMAIC (*Define - Measure - Analyze - Improve - Control*) dari *Six Sigma*. Dalam laporan penelitian ini, pendekatan *Lean Six Sigma* digunakan untuk merancang suatu proses guna mengetahui faktor penyebab masalah *dead stock*, serta memberikan upaya perbaikan untuk mengurangi bahkan mencegah *dead stock* di masa mendatang di gudang PT Globalindo Intimates dengan menggunakan model pendekatan DMAIC.

4.4.2.1 Define Phase

Tahap *define* merupakan langkah awal menemukan suatu permasalahan yang sedang terjadi. Permasalahan yang terjadi di gudang PT Globalindo Intimates adalah adanya penumpukan stok tidak bergerak. *Dead stock* yang berada di gudang PT Globalindo Intimates merupakan stok yang tidak

lagi digunakan namun tetap berada di ruang penyimpanan dalam jangka waktu lama. Adapun *dead stock* yang dilaporkan dari database perusahaan telah ditemukan sebanyak 102 item, yang terbagi menjadi dua kelompok item, yaitu sebanyak 78,43% berasal dari *dead stock* item material dan 21,57% berasal dari *dead stock* item accessories.



Gambar 4.1. Diagram Dead Stock

Sumber: Hasil Olahan Penulis, 2024

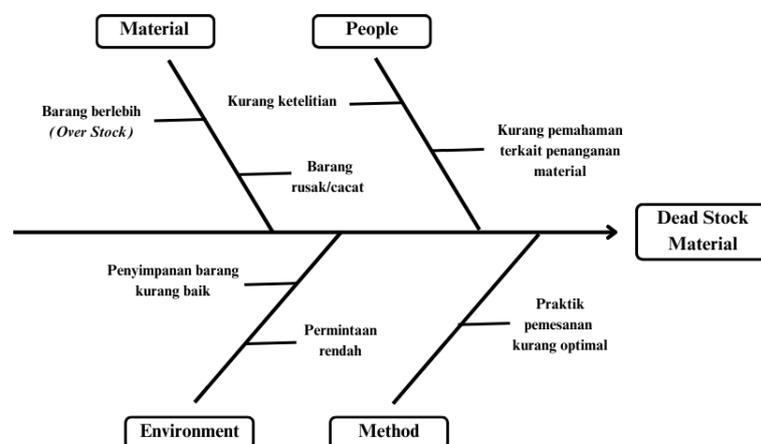
4.4.2.2 Measure Phase

Tahap ini merupakan pengumpulan data yang dianalisis untuk mengukur, mengetahui dan mengevaluasi kondisi yang terjadi di perusahaan. Merujuk pada Tabel 4.2 diatas, data yang sudah dianalisis menggunakan analisis pareto ABC menunjukkan bahwa kelompok A memiliki total nilai kuantitas paling tinggi, yaitu sebesar 13.643,323 atau 69,72% dari total keseluruhan dead stock. Kelompok B memiliki total nilai kuantitas sedang, yaitu sebesar 3.938,554

atau 20,13% dari total keseluruhan dead stock. Kelompok C memiliki total nilai kuantitas paling kecil, yaitu sebesar 1.985,352 atau 10,15% dari total keseluruhan dead stock.

4.4.2.3 Analyze Phase

Pada tahap ini, dilakukan analisis faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya penumpukan *dead stock material* yang berkelanjutan di gudang PT Globalindo Intimates dengan menggunakan diagram *fishbone*. Diagram *fishbone* atau diagram sebab akibat (*cause - effect diagram*) merupakan sebuah diagram yang dapat digunakan untuk menganalisis maupun mengidentifikasi akar penyebab dari suatu masalah. Hasil pembahasan terkait faktor penyebab *dead stock material* berdasarkan hasil wawancara dikelompokkan dalam analisis diagram *fishbone* dibawah ini.



Gambar 4.2. Diagram Fishbone Dead Stock Material

Sumber: Hasil Wawancara dengan Supervisor Warehouse, 2023

Berdasarkan analisis hasil pengelompokan dengan menggunakan diagram *fishbone* diatas, dapat diketahui bahwa penyebab potensial adanya *dead stock* di gudang PT Globalindo Intimates terbagi menjadi empat golongan, yaitu faktor *man*, *method*, *environment*, dan *material* yang menunjukkan terdapat tujuh penyebab *dead stock* secara berkelanjutan yang akan dijelaskan sebagai berikut :

1. Faktor *Man*

Faktor *Man* merupakan salah satu faktor yang memiliki peran yang sangat penting dan berpengaruh dalam kinerja organisasi karena merupakan pelaku dalam hal ini. Kurangnya ketelitian atau ketidakfokusan pihak operator/admin merupakan suatu hal yang fatal karena berakibat pada kesalahan dalam melakukan penginputan data, sehingga hal ini sering sekali terjadi ketidakcocokan antara data actual dengan data di sistem. Menurut *Supervisor Warehouse*, Sri Rahayu (2023), mengatakan “karena disini sering banget data stok di sistem habis, tapi ternyata barangnya masih ditemuin, jadi yang harusnya barang masih ada tapi kita malah nambah stok lagi”, ujarnya. Selain itu, faktor lain yang menyebabkan permasalahan ini adalah kurangnya pemahaman maupun pengetahuan karyawan dalam

menangani material. Akibatnya, terkadang sering terjadi kecenderungan dimana karyawan lalai dalam menempatkan material tidak sesuai dengan tempat yang seharusnya. Kondisi ini tentu saja dapat menimbulkan kekhawatiran terhadap kemungkinan kehilangan material yang menyebabkan stok barang sulit untuk ditemukan dan berakhir pada keusangan.

2. Faktor *Method*

Praktik metode pemesanan yang kurang optimal menjadi salah satu penyebab potensi adanya *dead stock* di PT Globalindo Intimates. Metode pemesanan yang diterapkan oleh pihak supplier adalah dengan memberikan batas minimum order dengan batas yang ditentukan, sehingga ini menjadi salah satu hal yang menyebabkan barang banyak tidak terpakai yang pada akhirnya kadaluarsa dan menjadi barang *dead stock*, karena kondisi persediaan memiliki jumlah yang lebih besar dari jumlah permintaan yang dibutuhkan. Sehingga hal ini dianggap kurang optimal dan efektif dalam melakukan pemesanan material.

3. Faktor *Environment*

Faktor lingkungan juga menjadi salah satu faktor yang mempengaruhi peningkatan jumlah barang *dead*

stock material di gudang PT Globalindo Intimates. Faktor lingkungan menjadi faktor yang cukup penting terhadap penyimpanan maupun pengelolaan stok material. Penyimpanan barang yang kurang baik menjadi salah satu penyebab dari kerusakan barang sebelum digunakan. Akibatnya, barang persediaan yang sudah mengalami kerusakan sebelum penggunaan atau sebelum dilakukan produksi, pada akhirnya akan masuk dalam kategori barang *dead stock*. Selain itu, permintaan pelanggan yang berfluktuasi juga menjadi salah satu hal yang tidak bisa di kendalikan. PT Globalindo Intimates ini merupakan perusahaan manufaktur yang dimana strategi produksi yang digunakan adalah *make to order*, artinya perusahaan akan memproduksi barang ketika ada permintaan dari *customer*. Dalam hal ini, ketika perusahaan mengalami permintaan yang rendah atau tidak lagi menerima pemesanan dari *customer*, stok yang berada di gudang tidak akan terpakai sehingga dapat memperpendek umur kualitas material tersebut.

4. Faktor *Material*

Barang yang berlebih (*overstock*) merupakan salah satu penyebab terjadinya potensi *dead stock material* di

gudang PT Globalindo Intimates. *Overstock* ini biasanya terjadi ketika pihak pengadaan melakukan pemesanan kebutuhan material dengan jumlah yang besar melebihi permintaan, sehingga potensi barang sisa yang tidak lagi digunakan sangat besar dan berakhir pada keusangan. Dalam hal ini, dapat dikatakan bahwa *overstock* yang berkepanjangan di PT Globalindo Intimates ini lah yang menjadi salah satu faktor penyebab terjadinya penumpukan *dead stock material*. Selain itu, kerusakan barang yang dialami setelah proses *checking* oleh pihak *Quality Control* seperti barang tiba-tiba cacat, robek, maupun kualitas menurun dari segi warna menjadi salah satu penyebab *dead stock*. Tentu dengan adanya kerusakan material tersebut, barang tidak dapat digunakan kembali karena perusahaan sangat menekankan kualitas yang tinggi, sehingga barang yang rusak maupun cacat tidak akan lagi digunakan dan pada akhirnya masuk ke dalam kategori barang *dead stock*.

4.4.2.4 *Improve Phase*

Pada tahap ini, penulis melakukan identifikasi dan mencari solusi inovatif atau perbaikan sebagai rekomendasi

bagi pemecahan masalah sehingga diperoleh cara-cara baru untuk meningkatkan kinerja perusahaan agar lebih efektif dan efisien dalam mengurangi atau bahkan mencegah masalah *dead stock* dalam jangka panjang agar tidak terulang secara terus-menerus di masa mendatang. Adapun upaya perbaikan yang dapat dikembangkan oleh perusahaan dalam mengurangi bahkan mencegah masalah *dead stock* agar tidak terulang kembali sebagai berikut :

1. Pengelolaan dan Penanganan Dead Stock

PT Globalindo Intimates dapat membuat regulasi dan melakukan sosialisasi terkait pengelolaan dan penanganan *dead stock material* agar tidak terus menumpuk memenuhi rak penyimpanan. Mekanisme alternatif pengelolaan *dead stock* yang telah menumpuk di gudang PT Globalindo Intimates dapat diantisipasi dengan terus melakukan penjualan *dead stock*, sehingga barang *dead stock* yang berada di gudang tidak terus menumpuk memenuhi area penyimpanan gudang dan juga tidak merugikan perusahaan. Dengan melakukan strategi penjualan *dead stock* menjadi salah satu langkah yang paling efektif, karena langkah ini memberikan dampak secara langsung dan secara signifikan dapat mengurangi jumlah *dead stock* yang telah menumpuk.

Selain itu, berdasarkan wawancara yang telah dilakukan, *dead stock* yang menumpuk di gudang PT Globalindo Intimates biasanya digunakan untuk membuat aksesoris berupa sarung tangan dan topi yang nantinya dipakai oleh para karyawan. Hal ini juga menjadi salah satu alternatif yang dapat terus dilakukan untuk mengurangi jumlah *dead stock* yang telah menumpuk di rak penyimpanan gudang PT Globalindo Intimates.

2. Mengatur Sistem Inventory Management

Untuk mencapai efektivitas dan efisiensi dalam pengelolaan inventaris, maka sangat penting bagi perusahaan untuk menerapkan sistem *inventory management*. Proses perencanaan pembelian dan pengendalian material harus dilakukan sebaik dan setepat mungkin. Selain itu, penerapan penggunaan sistem FIFO di gudang PT Globalindo Intimates dapat lebih ditekankan dalam sistem pengelolaan persediaan. Metode FIFO ini merupakan metode yang menerapkan sistem *First In First Out*, yaitu barang yang pertama kali datang adalah barang yang pertama kali dikeluarkan. Penerapan metode FIFO yang lebih terorganisir dapat ditingkatkan dengan menambah fasilitas seperti rak pendukung FIFO yang dapat mempermudah proses

penyimpanan barang dengan terstruktur. Dengan adanya hal ini, tentu diharapkan dapat meminimalisir segala permasalahan yang dapat terjadi dan membuat proses bisnis perusahaan bisa berjalan dengan lebih lancar.

3. Mengoptimalkan Penerapan 5S

Menurut (Hafidz et al., 2022), 5S merupakan sebuah alat *lean manufacturing* yang efektif untuk membantu perusahaan mengurangi pemborosan dan meningkatkan keuntungan. Praktik 5S menjadi dasar yang efisien untuk berbagai upaya perbaikan yang bertujuan untuk menghilangkan pemborosan dan memperbaiki kinerja organisasi secara berkelanjutan. Dengan mengoptimalkan penerapan 5S yang sudah ada di gudang PT Globalindo Intimates secara konsisten dan berkelanjutan, maka hal ini akan berpengaruh pada peningkatan produktivitas karyawan dan kinerja perusahaan dengan lebih baik lagi di masa mendatang.

4. Mengadakan Training kepada Karyawan

Adanya pelatihan (*training*) kepada karyawan bertujuan untuk meningkatkan penguasaan berbagai keterampilan dan teknik penguasaan dalam pelaksanaan tugas kerja tertentu. Dengan diadakannya pelatihan maupun kegiatan rutin berupa mentoring, ini dapat

berguna untuk mengupdate wawasan dan keterampilan karyawan ini sangat penting dalam meningkatkan kinerja maupun produktivitas para tenaga kerja itu sendiri. Selain itu, para supervisor juga bisa memberikan feedback kepada para karyawannya agar kinerja karyawan dapat berjalan lebih optimal.

4.4.2.5 Control Phase

Tahap akhir dalam model DMAIC adalah tahap kontrol. Tahap ini dirancang untuk memastikan bahwa solusi perbaikan yang diajukan dapat dipertahankan. Ini merupakan tahap yang penting untuk mengawasi proses guna memastikan bahwa perubahan yang diterapkan mampu mengurangi *dead stock* dalam jangka panjang dan mencegahnya terulang kembali. Selain itu, kinerja para karyawan yang ditingkatkan juga dapat memastikan keberhasilan implementasi perubahan yang dilakukan. Sehingga, adanya usulan-usulan berupa upaya perbaikan yang telah direkomendasikan, diharapkan manajemen perusahaan mampu untuk mengontrol dan melakukan pengawasan terhadap upaya perbaikan yang telah diimplementasikan.

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1 Kesimpulan

Penerapan metode *Lean Six Sigma* dengan model pendekatan DMAIC merupakan salah satu dari tujuan penelitian ini yang hendak dicapai. Tujuan dari dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi penyebab *dead stock* dan memberikan solusi berupa upaya untuk meminimalisasi *dead stock* di masa mendatang dengan menerapkan metode *Lean Six Sigma*, yaitu model DMAIC untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi, khususnya pada kondisi inventaris PT Globalindo Intimates. Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan dalam laporan penelitian ini, dapat disimpulkan bahwa :

1. Kondisi *dead stock* di gudang PT Globalindo Intimates mencapai jumlah kuantitas sebesar 25.235,229 meter dengan total 102 item, yaitu 80 item berasal dari item material dan 22 item berasal dari item accessories.
2. Berdasarkan hasil analisis pareto ABC, dapat diketahui bahwa kelompok A memiliki total nilai kuantitas paling tinggi, yaitu sebesar 13.643,323 atau 69,72% dari total keseluruhan *dead stock*. Kelompok B memiliki total nilai kuantitas sedang, yaitu sebesar 3.938,554 atau 20,13% dari total keseluruhan *dead stock*. Kelompok C memiliki total nilai kuantitas paling kecil, yaitu sebesar 1.985,352 atau 10,15% dari total keseluruhan *dead stock*. Sehingga kelompok A perlu mendapatkan prioritas perhatian.

3. Berdasarkan hasil analisis diagram fishbone, beberapa faktor yang menjadi penyebab *dead stock* di PT Globalindo Intimates adalah faktor manusia, metode, lingkungan, dan material, penyebab diantaranya yaitu SDM kurang teliti, kurang pemahaman terkait penanganan material, praktik pemesanan kurang optimal, barang berlebih (*overstock*), barang rusak/cacat, penyimpanan material kurang baik, dan permintaan rendah.
4. Untuk meminimalkan terjadinya *dead stock* di gudang PT Globalindo Intimates dapat dilakukan upaya perbaikan, yaitu membuat regulasi terkait pengelolaan dan penanganan *dead stock*, mengatur sistem *inventory management* dengan lebih efektif, mengoptimalkan penerapan praktik 5S di gudang, dan mengadakan pelatihan kepada karyawan.

5.2 Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengidentifikasi akar penyebab *dead stock* dan melakukan upaya perbaikan dalam rangka meminimalisasi *dead stock* dengan menerapkan konsep DMAIC. Penelitian ini masih memiliki keterbatasan, diharapkan peneliti di masa mendatang dapat melanjutkan penelitian lebih lanjut mengenai topik ini. Adapun beberapa keterbatasan penelitian ini mencakup :

1. Penelitian ini hanya terbatas pada analisis *dead stock* yang berfokus pada item *raw material* di gudang PT Globalindo Intimates.

2. Data mengenai *dead stock* berfluktuasi dalam setiap periode waktu. Namun, penelitian ini hanya dapat memanfaatkan data historis yang diperoleh dari database perusahaan.

5.3 Saran dan Rekomendasi

Berdasarkan kesimpulan yang telah disajikan sebelumnya, terdapat beberapa saran dan rekomendasi terkait laporan penelitian magang ini yang dapat memberikan manfaat bagi pihak terkait, diantaranya :

1. Untuk meminimalisir terjadinya *dead stock* di gudang PT Globalindo Intimates, maka sebaiknya dapat dilakukan upaya-upaya seperti membuat regulasi terkait pengelolaan dan penanganan *dead stock*, mengatur sistem *inventory management* dengan lebih efektif, seperti menggunakan sistem FIFO (*First In First Out*) dalam penerapan metode persediaan, mengoptimalkan penerapan praktik 5S di gudang, dan mengadakan pelatihan berupa mentoring kepada para karyawan.
2. Mekanisme alternatif pengelolaan dan penanganan *dead stock* yang telah menumpuk di gudang dapat diantisipasi dengan melakukan *reproduction* atau dengan penjualan *dead stock*, sehingga *dead stock* yang ada di gudang tidak terus menumpuk memenuhi area penyimpanan dan tidak merugikan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Fattah. (2023). *METODE PENELITIAN KUALITATIF*.
- Bhargava, M., & Gaur, S. (2021). Process improvement using six-sigma (DMAIC process) in bearing manufacturing industry: a case study. In *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering* (Vol. 1017, No. 1, p. 012034). IOP Publishing.
- Creswell, J.W. & Creswell, J.D. (2018). *Research design: Qualitative, quantitative, and mixed methods approaches*, 5th ed. Sage Publications: USA.
- Data Indonesia.id. (2023, April 6). *Kinerja Industri Tekstil Meningkatkan 9,34% pada 2022*. Retrieved October 12, 2023, from <https://dataindonesia.id/sektor-riil/detail/kinerja-industri-tekstil-meningkat-934-pada-2022>
- Erdoğan, A., & Canatan, H. (2015). Literature Search Consisting of the Areas of Six Sigma's Usage. *Procedia - Social and Behavioral Sciences*, 195, 695–704. <https://doi.org/10.1016/j.sbspro.2015.06.160>
- Fajaruddin, R. R., Haris Lahuddin, A., & Goeritno, S. W. (2023). APPLYING INVENTORY MANAGEMENT THEORY TO IMPROVE SUPPLY CHAIN MANAGEMENT (SCM) IN PT. ROSYADA HERBA NATURA. In *Liaison Journal of Engineering* (Vol. 3, Issue 1).
- Fauziyyah, A. S., & Purwanggono, B. (2018). Analisis Kasus Overstock Dan Outstanding Material Menggunakan Root Causes Analysis (Studi Kasus: Pt Showa Indonesia Manufacturing). *Industrial Engineering Online Journal*, 6(4).
- Gaspersz, V. (2007). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Hafidz, A., Soediantono, D., Staf, S., Tni, K., & Laut, A. (2022). Benefits of 5S Implementation and recommendation in the Defense Industry: A Literature

Review. *INTERNATIONAL JOURNAL OF SOCIAL AND MANAGEMENT STUDIES (IJOSMAS)*, 3(3).

Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management* (Twelfth Edition).

Hidayat, W., Pramono, B., & Afdulloh, M. (2021). System Analysis Of Inventory Information On Raw Material Companies. *ATM*, 5(2).

Imam Wahjono, S. (2022). *Struktur Organisasi*.
<https://www.researchgate.net/publication/359993516>

Laureani, A., & Antony, J. (2019). Leadership and Lean Six Sigma: a systematic literature review. In *Total Quality Management and Business Excellence* (Vol. 30, Issues 1–2, pp. 53–81). Routledge.
<https://doi.org/10.1080/14783363.2017.1288565>

Li, R., Chiu, A., & Seva, R. (2022). A Process-Based Dead Stock Management Framework for Retail Chain Store Systems. *RSF Conference Series: Business, Management, and Social Sciences*, 2(1), 122–128.
<https://doi.org/10.31098/bmss.v2i1.524>

Mendes Clero, L. (2023). *Deadstock in the fashion industry: Is the on-demand business model a viable and sustainable solution?*

Mulyati, E., & Zahradika, A. (2022). Analisis Penyebab Dead Stock Sparepart Kapal Menggunakan Metode DMAIC di PT Asdp Indonesia Ferry (Persero) Pada Divisi Supply Chain Management. *Jurnal Logistik Bisnis*, 12(1), 37-45.

Murdiyanto, E. (2020). *PENELITIAN KUALITATIF*.

Nuruljannah, S. S. A. N., Kusumaningtyas, R. D., & Samesti, T. (2022). Analysis of Inventory Problems Using the Fault Tree Analysis Method (Case Study: PT Kimpai Dyna Tube). *OPSI*, 15(2), 310-316.

Pongboonchai-Empl, T., Antony, J., Garza-Reyes, J. A., Komkowski, T., & Tortorella, G. L. (2023). Integration of Industry 4.0 technologies into Lean Six

Sigma DMAIC: a systematic review. *Production Planning and Control*.
<https://doi.org/10.1080/09537287.2023.2188496>

Ramadhanti, D., & Hardati, P. (2021). Implementasi Revolusi Industri 4.0 Pada Industri TPT (Tekstil dan Produk Tekstil) di Kecamatan Pringapus Info Artikel. *Geo Image (Spatial-Ecological-Regional)*, 10(1).
<http://journal.unnes.ac.id/sju/index.php/geoimage>

Riza, M. F., & Mulyono, N. B. (2019). ANALYSIS TO REDUCE POTENTIAL DEAD STOCK OF MAINTENANCE REPAIR & OPERATION (MRO) INVENTORY IN PT BADAQ NGL. *Proceeding Book of The 4th ICMEM 2019 and The 11th IICIES*.

Rohman Heryadi, A., Sutopo, W., Ki, J., & Dewantara, H. (2018). Review Pemanfaatan Metodologi DMAIC Analisis di Industri Garmen Staf Pengajar Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC*.

Singh, M., & Rathi, R. (2019). A structured review of Lean Six Sigma in various industrial sectors. In *International Journal of Lean Six Sigma* (Vol. 10, Issue 2, pp. 622–664). Emerald Group Holdings Ltd. <https://doi.org/10.1108/IJLSS-03-2018-0018>

Sodhi, H. S., Singh, D., & Singh, B. J. (2020). A conceptual examination of Lean, Six Sigma and Lean Six Sigma models for managing waste in manufacturing SMEs. *World Journal of Science, Technology and Sustainable Development*, 17(1), 20–32. <https://doi.org/10.1108/WJSTSD-10-2019-0073>

Sony, S. (2023). Literature Review : Penerapan Lean Six Sigma Pada Manufaktur Industri. *Prosiding SAINTEK: Sains Dan Teknologi*, 2(1), 406.

Sugiono & Alimbudiono. (2020). Slow Moving and Dead Stock Some Alternative Solutions. *Advances in Economics, Business and Management Research*, Vol 115.

- Sugumaran, P., & Sukumaran, V. (2019). Recommendations to improve dead stock management in garment industry using data analytics. *Mathematical Biosciences and Engineering*, 16(6), 8121–8133. <https://doi.org/10.3934/mbe.2019409>
- Sumardi, R., & Suharyono. (2020). *DASAR-DASAR MANAJEMEN KEUANGAN* (Suharyono, Ed.). LPU-UNAS.
- Tampubolon, S., & Purba, H. H. (2021). Lean six sigma implementation, a systematic literature review. In *International Journal of Production Management and Engineering* (Vol. 9, Issue 2, pp. 125–139). Universidad Politecnica de Valencia. <https://doi.org/10.4995/IJPME.2021.14561>
- Trilaksono, B., Retno, W., & Damayanti, S. T. (2022). Six-Sigma pada Industri Garmen di Era Industri 4.0 (Literatur Review). *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC* .
- Widodo, A., & Soediantono, D. (2022). Benefits of the six sigma method (dmaic) and implementation suggestion in the defense industry: A literature review. *International Journal of Social and Management Studies*, 3(3), 1-12.
- Winarni, E. W. (2018). *TEORI DAN PRAKTIK PENELITIAN KUANTITATIF KUALITATIF*. Jakarta: Bumi Aksara.

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 : Surat Izin Magang



FAKULTAS
BISNIS DAN EKONOMIKA

Gedung Prof. Dr. Ach. Parobandjaja
Ragunan Utara, Gedung Citar, Depok
Sleman, Yogyakarta 55283
T. (0274) 802546, 802617, 802618;
F. (0274) 802589
E. info@uii.ac.id
W. www.uii.ac.id

Nomor : 3290/WD2/10/Div.URT/XII/2022
Hal : Permohonan Ijin Magang

Kepada Yth
Pimpinan
PT. Globalindo Intimates
Jl. Jombor - Pokok 01 / 01, Kel. Jombor, Kec. Ceper, Kab. Klaten 57465, Jawa Tengah

Assalamualaikum warohmatullahi wabarokatuh

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

Nama : Annandhita Kharisma Putri
NIM : 20311098
Alamat : Jl. Lingkar Delanggu, Sukorame Rt 27 Rw 08, Desa Karang,
Kec. Delanggu, Klaten
Tempat/Tgl. Lahir : Klaten / 23 Maret 2002
Program Studi : Manajemen
Jenjang : Sarjana
Periode Magang : 20 Februari 2023 - 20 Juni 2023

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

Wassalamualaikum warohmatullahi wabarokatuh

Yogyakarta, 20 Desember 2022
Wakil Dekan Bidang Keagamaan,
Kemahasiswaan, dan Alumni,



LAMPIRAN 2 : Surat Penerimaan Magang

	GLOBALINDO INTIMATES Jalan Jombor Pokok RT 01 RW 01, Kelurahan Jombor Kecamatan Cepur, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah, Kode Pos 57465 Telp. 0272 - 131121	PRODUCE OF : - Brasiers - Corset - Pamy - Lingerie	
			
Nomor : SK-046/HRC-GI/I/2023			
Hal : Konfirmasi Permohonan Izin Praktek Kerja Industri			
Kepada Yth			
Annandhita Kharisma Putri			
di Universitas Islam Indonesia			
Dengan Hormat, berdasarkan proposal yang telah di kirim pada tanggal 30 Desember 2022			
Perihal Praktek Kerja Industri kepada mahasiswi :			
Nama : Annandhita Kharisma Putri			
NIM : 20311098			
Program Study : Manajemen			
Bersama ini kami sampaikan bahwa mahasiswi tersebut di atas dapat kami terima untuk melaksanakan Praktek Kerja Industri di perusahaan kami terhitung tanggal 20 Februari s.d 20 Juni 2023.			
Demikianlah surat ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.			
Klaten, 20 Januari 2023			
			
			
Puji Purwaningsih			
HRD			

LAMPIRAN 3 : Data Dead Stock Material dan Accessories

No	Kode Barang	Item Name	Nilai Qty	Satuan
1	22-1116 147CM+VIRTUAL LAVENDER	BRUSHED TRICOT 147 CM---- Width:147 CM	27,36	Meter
2	22-1116 147CM+ORCHID DREAM	BRUSHED TRICOT 147 CM---- Width:147 CM	74,84	Meter
3	22-1116 147CM+TENDERNESS	BRUSHED TRICOT 147 CM---- Width:147 CM	65,73	Meter
4	92295A+VIRTUAL LAVENDER	NYLON SPANDEX 147 CM---- Width:147 CM	27,57	Meter
5	22-1042+SOFTEST JADE	DULL MICROFIBRE --- Width:144 CM	88,66	Meter
6	AP41110 - MOLD 200 CM+OASIS PINK	DULL MICROFIBRE --- Width:200 CM	218,86	Meter
7	AP41110 - MOLD 200 CM+PASSION FRUIT	DULL MICROFIBRE --- Width:200 CM	199,6	Meter
8	AP41110 - MOLD 200 CM+PEACH SORBET	DULL MICROFIBRE --- Width:200 CM	477,122	Meter
9	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+ASHEN GRAPE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	86,74	Meter
10	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+BLUE SEA GLASS	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	126,28	Meter
11	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+DEEP EMERALD	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	38,15	Meter
12	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+HINTING BLUE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	465,28	Meter
13	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+MAROON	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	278	Meter
14	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+SOFTEST JADE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	80,72	Meter
15	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+VIRTUAL LAVENDER	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	105,83	Meter
16	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+WILD BLUE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	59,29	Meter

17	AP41480+COZY CHECK PRINT	FABRIC - PRINT CUTTABLE 142 CM---- Width:142 CM	41,77	Meter
18	BC00028 162 CM+DEEP EMERALD	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	4,57	Meter
19	BC00028 162 CM+HINTING BLUE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	2512,7	Meter
20	BC00028 162 CM+HINTING BLUE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	705,01	Meter
21	BC00028 162 CM+LIGHT SAGE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	69,842	Meter
22	BC00028 162 CM+NEW BLUE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	29,51	Meter
23	BC00028 162 CM+TENDERNESS	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	1,55	Meter
24	BC00028 162 CM+WILD BLUE	MOLDABLE FLEECE CUTTABLE 162 CM---- Width:162 CM	24,28	Meter
25	BC00096A (CUTTABLE)+FADED DENIM	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	12	Meter
26	BC00096A (CUTTABLE)+HOLLY BERRY	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	20,12	Meter
27	BC00096A (CUTTABLE)+SWEET CREAM	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	8,37	Meter
28	BC00096A (CUTTABLE)+TENDERNESS	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	48,9	Meter
29	BC00096A (MOLD CUP)+NEW BLUE	MICROFIBRE FABRIC---- Width:142 CM	322,14	Meter
30	BC00096A (MOLD CUP)+PASSION FRUIT	MICROFIBRE FABRIC---- Width:142 CM	23,506	Meter
31	BC00096A (MOLD CUP)+SWEET CREAM	MICROFIBRE FABRIC---- Width:142 CM	28,038	Meter
32	CJ0705+BRILLIANT BLACK	KNITTED FABRIC 82% NYLON, 18% SPANDEX	664,52	Meter
33	CJ0705+SHEER QUARTZ	KNITTED FABRIC 82% NYLON, 18% SPANDEX	330,41	Meter
34	D11 - 152CM+ASHEN GRAPE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	40,28	Meter
35	D11 - 152CM+BLUE SEA GLASS	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	32,12	Meter
36	D11 - 152CM+DEEP EMERALD	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	1,95	Meter
37	D11 - 152CM+HINTING BLUE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	731,6	Meter

38	D11 - 152CM+IRIS FLOWER	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	671,38	Meter
39	D11 - 152CM+MAROON	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	53,69	Meter
40	D11 - 152CM+NEW BLUE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	146,12	Meter
41	D11 - 152CM+OASIS PINK	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	492,76	Meter
42	D11 - 152CM+PASSION FRUIT	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	43,868	Meter
43	D11 - 152CM+PEACH SORBET	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	75,93	Meter
44	D11 - 152CM+SOFTEST JADE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	72,78	Meter
45	D11 - 152CM+TENDERNESS	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	163,44	Meter
46	D11 - 152CM+WHIMSICAL LILAC	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	360,146	Meter
47	D303 - 160CM+VIRTUAL LAVENDER	SATIN 160 CM---- Width:160 CM	81,59	Meter
48	58015A 152CM+1JF	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	237,77	Meter
49	58015A 152CM+4O7	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	7	Meter
50	58015A 152CM+JU2	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	214,92	Meter
51	58015A 152CM+RZ8	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	653,68	Meter
52	58015A 152CM+XBK	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	98	Meter
53	58015A 152CM+XLO	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	79,188	Meter
54	58015A 152CM+XWH	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	321,43	Meter
55	58015A 152CM+Y6Q	TRICOT 152 CM-TRICOT--- Width:152 CM	235,134	Meter
56	58015A+XLO	100% NYLON 60" , 60 G/Y---- Width:	49	Meter
57	58067B 152CM+5UX	TRICOT 152 CM---- Width:	524,192	Meter
58	58067B 152CM+XLO	TRICOT 152 CM---- Width:	72,216	Meter
59	58067B 152CM+XWH	TRICOT 152 CM---- Width:	49,81	Meter
60	58067B+4O7	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	872,644	Meter
61	58067B+GD1	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	582,682	Meter
62	58067B+XBK	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	9,81	Meter

63	58067B+XLO	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	37,126	Meter
64	58067B+XWH	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	25,214	Meter
65	58067B+Y3P	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	109,22	Meter
66	58067B+Y6Q	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	648,441	Meter
67	T15A+Y3P	COTTON 152 CM---- Width:	177,62	Meter
68	TJ08743A04+9Y3 (BLACK HEATHER)	50% NYLON 37% CD POLYESTER 13% SPANDEX WEFT KNITTED FABRIC DYED---- Width:	182,32	Meter
69	TJ08743A04+Y7Z (NUDE HEATHER)	50% NYLON 37% CD POLYESTER 13% SPANDEX WEFT KNITTED FABRIC DYED---- Width:	103,434	Meter
70	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+11Q (WHITE HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	317,06	Meter
71	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+2QX (CLEMATIS BLUE HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	131,93	Meter
72	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+9Y3 (BLACK HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	279,73	Meter
73	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+U4L (STERLING GREY HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	405,882	Meter
74	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+Y7Z (NUDE HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	387,29	Meter
75	2S0683CN 157 CM+BLUE GREY	MICROFIBRE, 157 CM---- Width:157 CM	300	Meter
76	2S0683CN 157 CM+NEW WHITE	MICROFIBRE, 157 CM---- Width:157 CM	85	Meter
77	2S0683CN 157 CM+PINE GREEN	MICROFIBRE, 157 CM---- Width:157 CM	128	Meter
78	WN22-130+9762-8-1+FLO109 VARIANTE 1 (WHITE/ORANGE/RED)	MICRORFIBRE (FLORAL PRINT)---- Width:137 CM	171,12	Meter
79	WN22-130+9762-8-1+FLO109 VARIANTE 2 (BLACK/BLUE/CORAL)	MICRORFIBRE (FLORAL PRINT)---- Width:137 CM	720,704	Meter
80	WN22-130+GRA056+GRA056 VARIANTE 1 (BLACK/RED/PINK)	MICROFIBRE (FLORAL PRINT)---- Width:137 CM	1114,74	Meter

81	265X+BRILLIANT BLACK	NECKLINE LACE WIDTH 1.2 CM	256	Meter
82	265X+DAMASK NEUTRAL	NECKLINE LACE WIDTH 1.2 CM	78	Meter
83	265X+STAR WHITE	NECKLINE LACE WIDTH 1.2 CM	372	Meter
84	31959-22+BODY TONE	ELASTIC WITH SILICON WIDTH 22MM	226	Meter
85	31959-22+STAR WHITE	ELASTIC WITH SILICON WIDTH 22MM	391	Meter
86	401655L-11 V1+DAMASK NEUTRAL	WIRE LOOP 11MM	69	Meter
87	401655L-11 V1+SHEER QUARTZ	WIRE LOOP 11MM	274	Meter
88	401655L-11 V1+STAR WHITE	WIRE LOOP 11MM	332	Meter
89	401655L-11 V1+SWEET CREAM	WIRE LOOP 11MM	478	Meter
90	460130ML-10+BARE PINK	SHINY STRAP ELASTIC 10 MM	47	Meter
91	460130ML-10+BRILLIANT BLACK	SHINY STRAP ELASTIC 10 MM	263	Meter
92	460586ML/16+NUDE BEACH	MATTE STRAP ELASTIC 16 MM	120	Meter
93	460586ML/16+BRILLIANT BLACK	MATTE STRAP ELASTIC 16 MM	224	Meter
94	460586ML/16+SHEER QUARTZ	MATTE STRAP ELASTIC 16 MM	66	Meter
95	460586ML/16+SILVER GREEN	MATTE STRAP ELASTIC 16 MM	83	Meter
96	KS2669/10+BRILLIANT BLACK	FACING ELASTIC 10 MM	170	Meter
97	KS266910+STAR WHITE	FACING ELASTIC 10 MM	53	Meter
98	KS2669/13+SHEER QUARTZ	FACING ELASTIC 13 MM	74	Meter
99	KS2669/16+BRILLIANT BLACK	FACING ELASTIC 16 MM	445	Meter
100	KS2669/19+CHOCOLATE MOUSE	FACING ELASTIC 19 MM	171	Meter
101	KS2669/19+MAROON	FACING ELASTIC 19 MM	982	Meter
102	KS2669/19+WILD BLUE	FACING ELASTIC 19 MM	494	Meter

LAMPIRAN 4 : Analisis ABC Nilai Dead Stock Material

No	Kode Barang	Item Name	Satuan	Nilai Kuantitas	Persentase Nilai Kuantitas	Nilai Kumulatif	Kategori
1	BC00028 162 CM+HINTING BLUE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	2512,7	12,84	12,84	A
2	WN22-130+GRA056+GRA056 variante1 (Black/Red/Pink)	MICROFIBRE (GRAPHIC SCREEN PRINT) 137CM--- - Width:137 CM	Meter	1114,74	5,69	18,53	A
3	58067B+407	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	872,644	4,46	22,99	A
4	D11 - 152CM+HINTING BLUE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	731,6	3,74	26,73	A
5	WN22-130+9762-8-1+FLO109 VARIANTE 2 (BLACK/BLUE/CORAL)	MICRORFIBRE (FLORAL PRINT)---- Width:137 CM	Meter	720,704	3,68	30,41	A
6	BC00028 162 CM+HINTING BLUE	MOLDABLE FLEECE CUTTABLE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	705,01	3,60	34,01	A
7	D11 - 152CM+IRIS FLOWER	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	671,38	3,43	37,44	A
8	CJ0705+BRILLIANT BLACK	KNITTED FABRIC 82% NYLON, 18% SPANDEX	Meter	664,52	3,40	40,84	A
9	58015A 152CM+RZ8	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	653,68	3,34	44,18	A
10	58067B+Y6Q	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	648,441	3,31	47,49	A
11	58067B+GD1	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	582,682	2,98	50,47	A

12	58067B 152CM+5UX	TRICOT 152 CM---- Width:	Meter	524,192	2,68	53,15	A
13	D11 - 152CM+OASIS PINK	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	492,76	2,52	55,67	A
14	AP41110 - MOLD 200 CM+PEACH SORBET	DULL MICROFIBRE- DULL MICROFIBRE--- Width:200 CM	Meter	477,122	2,44	58,11	A
15	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+HINTING BLUE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	465,28	2,38	60,49	A
16	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+U4L (STERLING GREY HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	Meter	405,882	2,07	62,56	A
17	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+Y7Z (NUDE HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	Meter	387,29	1,98	64,54	A
18	D11 - 152CM+WHIMSICAL LILAC	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	360,146	1,84	66,38	A
19	CJ0705+SHEER QUARTZ	KNITTED FABRIC 82% NYLON, 18% SPANDEX	Meter	330,41	1,69	68,07	A
20	BC00096A (MOLD CUP)+NEW BLUE	MICROFIBRE FABRIC---- Width:142 CM	Meter	322,14	1,65	69,72	A
21	58015A 152CM+XWH	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	321,43	1,64	71,36	B
22	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+11Q (WHITE HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	Meter	317,06	1,62	72,98	B
23	2S0683CN 157 CM+BLUE GREY	MICROFIBRE, 157 CM---- Width:157 CM	Meter	300	1,53	74,51	B

24	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+9Y3 (BLACK HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	Meter	279,73	1,43	75,94	B
25	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+MAROON	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	278	1,42	77,36	B
26	58015A 152CM+1JF	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	237,77	1,21	78,57	B
27	58015A 152CM+Y6Q	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	235,134	1,20	79,77	B
28	AP41110 - MOLD 200 CM+OASIS PINK	DULL MICROFIBRE-DULL MICROFIBRE--- Width:200 CM	Meter	218,86	1,12	80,89	B
29	58015A 152CM+JU2	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	214,92	1,10	81,99	B
30	AP41110 - MOLD 200 CM+PASSION FRUIT	DULL MICROFIBRE-DULL MICROFIBRE--- Width:200 CM	Meter	199,6	1,02	83,01	B
31	TJ08743A04+9Y3 (BLACK HEATHER)	50% NYLON 37% CD POLYESTER 13% SPANDEX WEFT KNITTED FABRIC DYED-- -- Width:	Meter	182,32	0,93	83,94	B
32	T15A+Y3P	COTTON 152 CM---- Width:	Meter	177,62	0,91	84,85	B
33	WN22-130+9762-8-1+FLO109 VARIANTE 1 (WHITE/ORANGE/RED)	MICRORFIBRE (FLORAL PRINT)---- Width:137 CM	Meter	171,12	0,87	85,72	B
34	D11 - 152CM+TENDERNESS	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	163,44	0,83	86,55	B

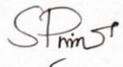
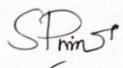
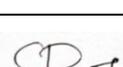
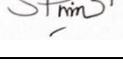
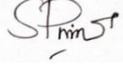
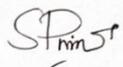
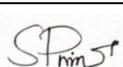
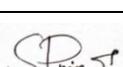
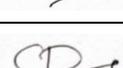
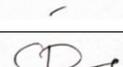
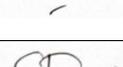
35	D11 - 152CM+NEW BLUE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	146,12	0,75	87,30	B
36	TJ8743S W/ HEIQ FINISHING+2QX (CLEMATIS BLUE HEATHER)	FABRIC 142 CM---- Width:142 CM	Meter	131,93	0,67	87,97	B
37	2S0683CN 157 CM+PINE GREEN	MICROFIBRE, 157 CM---- Width:157 CM	Meter	128	0,65	88,62	B
38	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+BLUE SEA GLASS	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	126,28	0,64	89,26	B
39	58067B+Y3P	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	109,22	0,56	89,82	B
40	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+VIRTUAL LAVENDER	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	105,83	0,54	90,36	C
41	TJ08743A04+Y7Z (NUDE HEATHER)	50% NYLON 37% CD POLYESTER 13% SPANDEX WEFT KNITTED FABRIC DYED-- -- Width:	Meter	103,434	0,53	90,89	C
42	58015A 152CM+XBK	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	98	0,50	91,39	C
43	22-1042+SOFTEST JADE	MICROFIBRE 144 CM- MICROFIBER--- Width:144 CM	Meter	88,66	0,45	91,84	C
44	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+ASHEN GRAPE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	86,74	0,44	92,28	C

45	2S0683CN 157 CM+NEW WHITE	MICROFIBRE, 157 CM---- Width:157 CM	Meter	85	0,43	92,71	C
46	D303 - 160CM+VIRTUAL LAVENDER	SATIN 160 CM---- Width:160 CM	Meter	81,59	0,42	93,13	C
47	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+SOFTEST JADE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	80,72	0,41	93,54	C
48	58015A 152CM+XLO	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	79,188	0,40	93,94	C
49	D11 - 152CM+PEACH SORBET	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	75,93	0,39	94,33	C
50	22-1116 147CM+ORCHID DREAM	BRUSHED TRICOT 147 CM---- Width:147 CM	Meter	74,84	0,38	94,71	C
51	D11 - 152CM+SOFTEST JADE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	72,78	0,37	95,08	C
52	58067B 152CM+XLO	TRICOT 152 CM---- Width:	Meter	72,216	0,36	95,34	C
53	BC00028 162 CM+LIGHT SAGE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	69,842	0,35	95,78	C
54	22-1116 147CM+TENDERNESS	BRUSHED TRICOT 147 CM---- Width:147 CM	Meter	65,73	0,33	96,11	C
55	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+WILD BLUE	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	59,29	0,30	96,41	C
56	D11 - 152CM+MAROON	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	53,69	0,27	96,68	C
57	58067B 152CM+XWH	TRICOT 152 CM---- Width:	Meter	49,81	0,25	96,93	C
58	58015A+XLO	100% NYLON 60" , 60 G/Y- --- Width:	Meter	49	0,25	97,18	C

59	BC00096A (CUTTABLE)+TENDERNESS	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	Meter	48,9	0,24	97,42	C
60	D11 - 152CM+PASSION FRUIT	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	43,868	0,22	97,64	C
61	AP41480+COZY CHECK PRINT	FABRIC - PRINT CUTTABLE 142 CM---- Width:142 CM	Meter	41,77	0,21	97,85	C
62	D11 - 152CM+ASHEN GRAPE	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	40,28	0,20	98,05	C
63	AP41110 - MOLD CUTTABLE 198 CM+DEEP EMERALD	DULL MICROFIBRE 198 CM---- Width:198 CM	Meter	38,15	0,19	98,24	C
64	58067B+XLO	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	37,126	0,19	98,43	C
65	D11 - 152CM+BLUE SEA GLASS	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	32,12	0,16	98,59	C
66	BC00028 162 CM+NEW BLUE	MOLDABLE FLEECE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	29,51	0,15	98,74	C
67	BC00096A (MOLD CUP)+SWEET CREAM	MICROFIBRE FABRIC---- Width:142 CM	Meter	28,038	0,14	98,88	C
68	92295A+VIRTUAL LAVENDER	NYLON SPANDEX CUTTABLE 147 CM---- Width:147 CM	Meter	27,57	0,14	99,02	C
69	22-1116 147CM (CUTTABLE)+VIRTUAL LAVENDER	BRUSHED TRICOT CUTTABLE 147 CM---- Width:147 CM	Meter	27,36	0,14	99,16	C
70	58067B+XWH	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	25,214	0,13	99,29	C

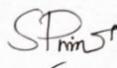
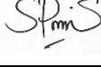
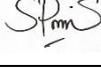
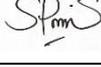
71	BC00028 162 CM+WILD BLUE	MOLDABLE FLEECE CUTTABLE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	24,28	0,12	99,41	C
72	BC00096A (MOLD CUP)+PASSION FRUIT	MICROFIBRE FABRIC---- Width:142 CM	Meter	23,506	0,12	99,53	C
73	BC00096A (CUTTABLE)+HOLLY BERRY	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	Meter	20,12	0,10	99,63	C
74	BC00096A (CUTTABLE)+FADED DENIM	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	Meter	12	0,061	99,691	C
75	58067B+XBK	MULTI TRICOT---- Width:152 CM	Meter	9,81	0,050	99,741	C
76	BC00096A (CUTTABLE)+SWEET CREAM	MICROFIBRE FABRIC CUTTABLE 142CM---- Width:142 CM	Meter	8,37	0,043	99,784	C
77	58015A 152CM+407	TRICOT 152 CM-TRICOT-- - Width:152 CM	Meter	7	0,036	99,82	C
78	BC00028 162 CM+DEEP EMERALD	MOLDABLE FLEECE CUTTABLE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	4,57	0,024	99,844	C
79	D11 - 152CM+DEEP EMERALD	SATIN FABRIC 152 CM---- Width:152 CM	Meter	1,95	0,009	99,853	C
80	BC00028 162 CM+TENDERNESS	MOLDABLE FLEECE CUTTABLE 162 CM---- Width:162 CM	Meter	1,55	0,007	100	C
TOTAL				19.567,229	100		

LAMPIRAN 5 : Laporan Kegiatan Magang

No	Tanggal	Lama kerja	Deskripsi Singkat Aktivitas	Paraf Supervisor
1	20-02-2023	6 jam	Pengenalan perusahaan pada Department PPIC	
2	21-02-2023	8 jam	Penjelasan kegiatan warehouse dan SOP nya	
3	22-02-2023	8 jam	Membuat catatan laporan bukti barang keluar	
4	23-02-2023	8 jam	Memonitor setiap material request dan melakukan penginputan data barang keluar	
5	24-02-2023	8 jam	Memonitor setiap material request dan melakukan penginputan data barang keluar	
6	25-02-2023	5 jam	Memonitor setiap material request dan melakukan penginputan data barang keluar	
7	27-02-2023	8 jam	Memonitor setiap material request dan melakukan penginputan data barang keluar	
8	28-02-2023	8 jam	Menginput data barang keluar ke sistem AddOn	
9	01-03-2023	8 jam	Berkontribusi pada team project aktualisasi inventory	
10	02-03-2023	8 jam	Berkontribusi pada team project aktualisasi inventory	
11	03-03-2023	8 jam	Mencatat data manual stock actual di microsoft excel	
12	04-03-2023	5 jam	Mencatat data manual stock actual di microsoft excel	
13	06-03-2023	8 jam	Mengenal, mencatat, dan meng-update stock card material	
14	07-03-2023	8 jam	Memonitor laporan barang keluar dan meng-update data stock card	
15	08-03-2023	8 jam	Memonitor laporan barang keluar dan meng-update data stock card	

16	09-03-2023	8 jam	Memonitor laporan barang keluar dan meng-update data stock card	SP _{min} †
17	10-03-2023	8 jam	Memonitor laporan barang keluar dan meng-update data stock card	SP _{min} †
18	11-03-2023	5 jam	Menginput data BBK (Bukti Pengeluaran Barang) dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
19	13-03-2023	8 jam	Menginput data BBK (Bukti Pengeluaran Barang) dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
20	14-03-2023	8 jam	Menginput data BBK (Bukti pengeluaran barang) dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
21	15-03-2023	8 jam	Menginput data BBK (Bukti Pengeluaran Barang) dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
22	16-03-2023	8 jam	Update stock card berdasarkan status order	SP _{min} †
23	17-03-2023	8 jam	Update stock card berdasarkan status order	SP _{min} †
24	18-03-2023	5 jam	Update stock card berdasarkan status order	SP _{min} †
25	20-03-2023	8 jam	Update stock card berdasarkan status order	SP _{min} †
26	21-03-2023	8 jam	Menginput data BBK dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
27	23-03-2023	8 jam	Menginput data BBK dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
28	24-03-2023	8 jam	Menginput data BBK dan input ke sistem inventory	SP _{min} †
29	25-03-2023	5 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} †
30	27-03-2023	8 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} †
31	28-03-2023	8 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} †

32	29-03-2023	8 jam	Briefing untuk persiapan stock opname GI	SP _{min} ST
33	30-03-2023	9 jam	Pengecekan stock opname GI	SP _{min} ST
34	31-03-2023	9 jam	Pengecekan stock opname GI	SP _{min} ST
35	01-04-2023	5 jam	Pengecekan stock opname GI	SP _{min} ST
36	03-04-2023	8 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} ST
37	04-04-2023	8 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} ST
38	05-04-2023	8 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} ST
39	06-04-2023	8 jam	Menginput data barang keluar based on material request	SP _{min} ST
40	08-04-2023	5 jam	Mempelajari proses inbond gudang (proses pemasukan barang)	SP _{min} ST
41	10-04-2023	8 jam	Mempelajari proses penginputan BBM (Bukti Barang Masuk) ke dalam sistem AddOn	SP _{min} ST
42	11-04-2023	8 jam	Menginput data general BBM berdasarkan alokasi dari PPIC	SP _{min} ST
43	12-04-2023	8 jam	Penjelasan materi flowchart oleh supervisor dan konsultasi progres kegiatan magang	SP _{min} ST
44	13-04-2023	8 jam	Menginput data barang masuk berdasarkan alokasi	SP _{min} ST
45	14-04-2023	8 jam	Menginput data barang masuk berdasarkan alokasi	SP _{min} ST
46	15-04-2023	5 jam	Menginput data barang masuk berdasarkan alokasi	SP _{min} ST
47	17-04-2023	8 jam	Menginput data barang masuk berdasarkan alokasi	SP _{min} ST

48	18-04-2023	8 jam	Sosialisasi “Sharing is Caring” dari Team HRC	
49	19-04-2023	7 jam	Menginput data BBM dan BBK	
50	02-05-2023	8 jam	Mempelajari CPM/Cost Production	
51	03-05-2023	8 jam	Melakukan penginputan data CPM	
52	04-05-2023	8 jam	Melakukan penginputan data CPM	
53	05-05-2023	8 jam	Melakukan penginputan data CPM	
54	06-05-2023	5 jam	Input data BBM dan mencatat rekapan penambahan produksi	
55	08-05-2023	8 jam	Melakukan pencatatan rekapan penambahan produksi	
56	09-05-2023	8 jam	Input data BBM (data barang masuk)	
57	10-05-2023	8 jam	Input data BBM (data barang masuk)	
58	11-05-2023	8 jam	Input data BBM (data barang masuk)	
59	13-05-2023	5 jam	Input data BBK – Dead Stock	
60	15-05-2023	8 jam	Input data BBK – Dead Stock	
61	16-05-2023	8 jam	Input data BBK – Dead Stock	
62	17-05-2023	8 jam	Melakukan observasi dan mencari informasi seputar penelitian	
63	20-05-2023	5 jam	Melakukan observasi dan mencari informasi seputar penelitian	
64	22-05-2023	8 jam	Rekap data penambahan produksi	

65	23-05-2023	8 jam	Rekap data penambahan produksi	SP _{mm} S ^p
66	25-05-2023	8 jam	Input data CPM	SP _{mm} S ^p
67	26-05-2023	8 jam	Input data CPM	SP _{mm} S ^p
68	27-05-2023	5 jam	Input data CPM	SP _{mm} S ^p
69	29-05-2023	8 jam	Mengumpulkan data-data	SP _{mm} S ^p
70	30-05-2023	8 jam	Mengumpulkan data-data	SP _{mm} S ^p
71	31-05-2023	8 jam	Mengumpulkan data-data	SP _{mm} S ^p
72	02-06-2023	8 jam	Observasi dan pengambilan data	SP _{mm} S ^p
73	05-06-2023	8 jam	Observasi dan pengambilan data	SP _{mm} S ^p
74	06-06-2023	8 jam	Monitoring dan input data dead stock	SP _{mm} S ^p
75	07-06-2023	8 jam	Monitoring dan input data dead stock	SP _{mm} S ^p
76	12-06-2023	8 jam	Monitoring dan input data stock card material	SP _{mm} S ^p
77	13-06-2023	8 jam	Monitoring dan input data stock card material	SP _{mm} S ^p
78	14-06-2023	8 jam	Monitoring dan input data stock card material	SP _{mm} S ^p

LAMPIRAN 6 : Dokumentasi Pelaksanaan Magang

