

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

4.1.1 Profil Perusahaan

PT Ohsung Electronics Indonesia merupakan bagian dari Ohsung Group, sebuah perusahaan multinasional asal Korea Selatan yang bergerak di bidang manufaktur komponen elektronik, khususnya *remote control*, modul elektronik, dan komponen presisi. Ohsung Group telah beroperasi sejak tahun 1965 dan berkembang menjadi produsen global yang memasok berbagai brand elektronik besar seperti LG, Sony, Sharp, Panasonic, dan perusahaan internasional lainnya.



Gambar 4.1 Logo PT Ohsung Electronics Indonesia

Sumber: PT Ohsung Electronics Indonesia, 2025

Operasional Ohsung tersebar di berbagai negara melalui jaringan pabrik dan kantor cabang yang meliputi Korea Selatan, Amerika Serikat, Cina, Meksiko, dan Indonesia. Indonesia menjadi salah satu basis produksi penting, khususnya untuk produk *remote control* dan komponen elektronik berbasis PCB dan *injection/press parts*. Pendirian PT Ohsung Electronics Indonesia pada tahun

1995–1996 kemudian berkembang pesat seiring meningkatnya permintaan global. Sebagai perusahaan manufaktur yang berorientasi ekspor, PT Ohsung Electronics Indonesia menjalankan proses produksi massal dengan standar mutu internasional. Perusahaan mengadopsi teknologi produksi modern seperti SMT (*Surface Mount Technology*), *auto soldering*, *multifunction assembly lines*, hingga sistem *barcode* & *kanban* untuk pengendalian material. Selain itu, perusahaan menerapkan standar mutu global melalui sertifikasi seperti ISO 9001, ISO 14001, dan IATF 16949 (pada beberapa fasilitas dalam grup).

4.1.2 Sejarah PT Ohsung Electronics Indonesia

Sejarah Ohsung Electronics dimulai dari Korea Selatan, di mana divisi *remote control* resmi didirikan pada tahun 1975. Sejarah produksi menunjukkan bahwa pada Juni 1999, Ohsung mencapai produksi kumulatif 100 juta unit *remote control*, menandai skala manufaktur yang besar. Berdasarkan catatan perusahaan, pabrik Ohsung di Indonesia (PT Ohsung Electronics Indonesia) didirikan pada 1996 sebagai bagian dari ekspansi global dan pemanfaatan basis manufaktur di luar Korea. Selain pabrik di Indonesia, Ohsung mendirikan fasilitas di Meksiko pada tahun 1997, dan kemudian di Cina (Tianjin pada 1999 dan Suzhou pada 2004), memperkuat jangkauan produksi global. Seiring waktu, Ohsung juga mengembangkan unit riset dan pengembangan (R&D), serta sistem inovasi internal seperti “*employee invention system*” yang mendorong karyawan untuk berkontribusi pada paten dan pengembangan teknologi.

4.1.3 Visi Misi PT Ohsung Electronics Indonesia

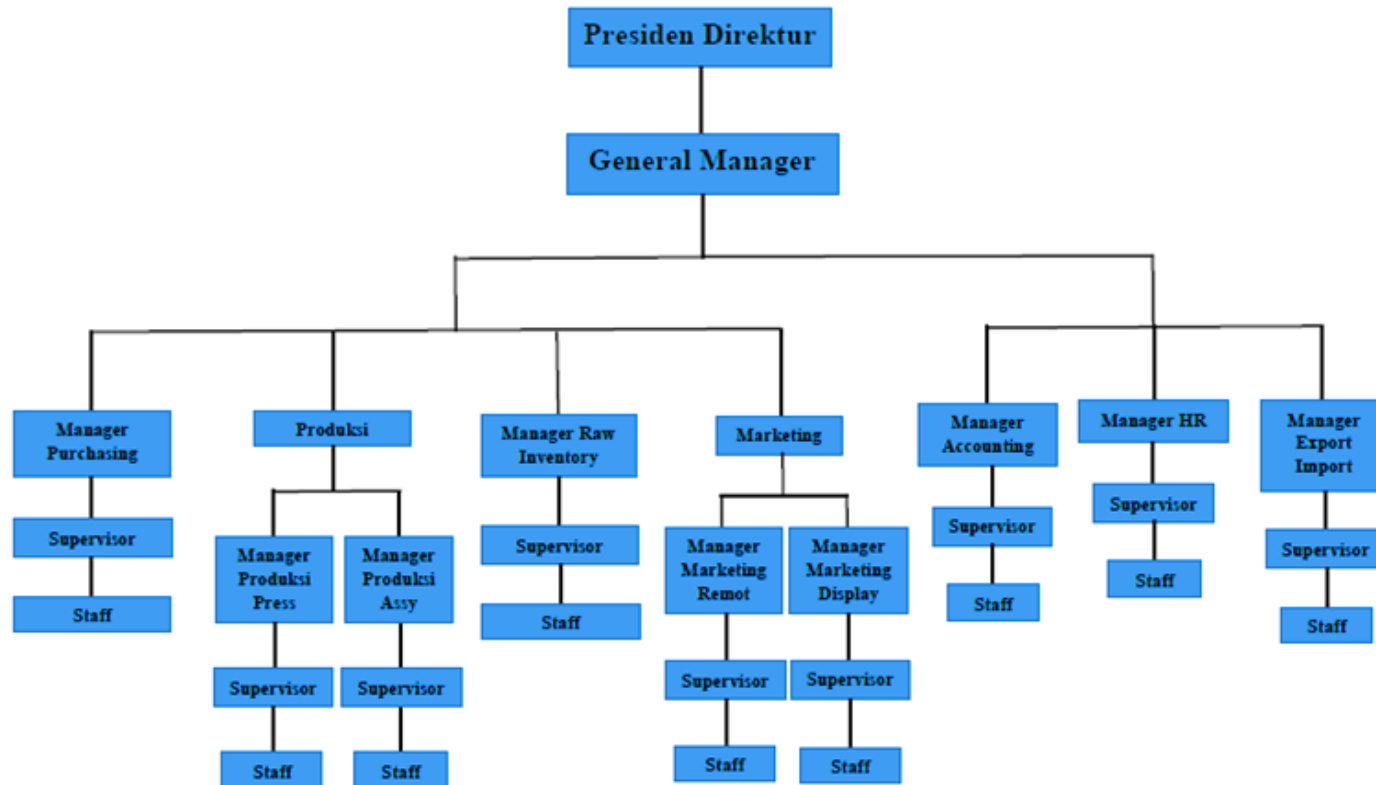
Visi

PT Ohsung Electronics Indonesia memiliki visi “*Buyer-centric technology and quality for revenue and growth, structural innovation, maximize added-value and market share, serta preemptive risk management.*” Visi tersebut menunjukkan bahwa perusahaan berfokus pada pengembangan teknologi dan kualitas produk dengan tetap memperhatikan kebutuhan pelanggan. Selain itu, perusahaan juga berupaya meningkatkan nilai perusahaan, memperluas daya saing pasar, serta melakukan pengelolaan sistem secara lebih terencana untuk mendukung perkembangan perusahaan di masa mendatang.

Misi

1. Melakukan Inovasi teknologi secara terus menerus untuk menciptakan produk berkualitas tinggi yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan.
2. Meningkatkan struktur nilai (*added value*) dan pangsa pasar melalui efisiensi produksi dan inovasi struktural.
3. Mengelola dan meminimalkan risiko secara proaktif untuk menjaga stabilitas pertumbuhan bisnis global.
4. Mendorong partisipasi karyawan dalam inovasi (melalui sistem *invention*) sebagai strategi jangka panjang dalam pengembangan IP (hak kekayaan intelektual).

4.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 4.2 Struktur Organisasi PT Ohsung Electronics Indonesia

Sumber: PT Ohsung Electronics Indonesia, 2025

Berdasarkan struktur organisasi perusahaan di atas, penelitian ini difokuskan pada Divisi *Export Import* yang memiliki peran utama dalam pengelolaan dokumen kepabeanan perusahaan. Selain itu, penelitian ini juga melibatkan bagian *Delivery* pada Divisi Produksi karena memiliki keterkaitan dengan penggunaan dokumen yang telah melalui proses pemeriksaan. Keterlibatan kedua bagian tersebut dipandang mampu memberikan informasi yang sesuai dengan fokus penelitian. Berikut ini merupakan tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian untuk memberikan pemahaman mengenai peran yang dijalankan dalam kegiatan operasional perusahaan:

1. Presiden Direktur

Presiden Direktur merupakan pimpinan tertinggi dalam struktur organisasi PT Ohsung Electronics Indonesia dan bertanggung jawab atas keseluruhan kegiatan perusahaan. Jabatan ini memiliki wewenang dalam menetapkan kebijakan strategis, menentukan arah pengembangan perusahaan, serta mengambil keputusan yang berkaitan dengan keberlangsungan bisnis perusahaan. Selain itu, Presiden Direktur juga bertugas mengawasi pelaksanaan seluruh kegiatan operasional agar berjalan sesuai dengan visi, misi, dan tujuan perusahaan.

2. *General Manager*

General Manager bertanggung jawab dalam mengoordinasikan dan mengawasi seluruh kegiatan operasional perusahaan. Jabatan ini berperan sebagai penghubung antara Presiden Direktur dengan setiap departemen

yang ada di perusahaan. General Manager juga bertugas memastikan setiap bagian dapat menjalankan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik, serta melakukan pengawasan terhadap pencapaian target yang telah ditetapkan perusahaan.

3. Divisi Ekspor Impor

a) *Manager Export Import*

Manager Export Import memiliki tanggung jawab dalam mengoordinasikan serta mengawasi pelaksanaan kegiatan ekspor dan impor perusahaan. Selain memastikan seluruh proses administrasi berjalan sesuai dengan ketentuan yang berlaku, posisi ini juga berperan dalam melakukan pengendalian terhadap pengelolaan dokumen kepabeanan agar proses ekspor dan impor dapat berjalan secara efektif dan terarah.

b) *Supervisor Export Import*

Supervisor Export Import berperan dalam melakukan pengawasan terhadap proses pengelolaan dan pemeriksaan dokumen kepabeanan. Tanggung jawab yang dijalankan meliputi pemantauan pelaksanaan proses ekspor-impor, membantu manajer dalam menyelesaikan kendala dalam proses ekspor-impor, serta memastikan setiap tahapan dilakukan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan perusahaan.

c) *Staff Export Import*

Staf *Export Import* bertugas melaksanakan kegiatan operasional yang berkaitan dengan administrasi ekspor dan impor. Kegiatan yang dilakukan meliputi penyusunan dokumen kepabeanan, penginputan data, verifikasi informasi yang tercantum dalam dokumen, serta pelaksanaan proses pemeriksaan dokumen. Posisi ini memiliki peran penting dalam memastikan data yang digunakan telah sesuai dengan dokumen pendukung sebelum diproses lebih lanjut.

4. Divisi Produksi

Dalam pelaksanaannya, Divisi Produksi terbagi menjadi dua bagian utama, yaitu bagian *Press* dan bagian *Assembly (Assy)*. Bagian *Press* menghasilkan komponen atau bagian produk melalui proses pencetakan dan pembentukan material sesuai spesifikasi yang ditentukan. Selanjutnya, hasil produksi dari bagian *Press* akan digunakan pada bagian *Assembly (Assy)* untuk dirakit menjadi produk yang siap digunakan. Setelah seluruh proses produksi selesai dilakukan, produk akan disiapkan untuk proses pengiriman kepada pelanggan melalui bagian *Delivery*.

a) *Manager* Produksi

Manager Produksi bertanggung jawab dalam merencanakan, mengoordinasikan, dan mengawasi seluruh kegiatan produksi perusahaan. Tanggung jawab yang dimiliki meliputi pengendalian proses produksi, pencapaian target produksi, pengelolaan sumber daya yang digunakan dalam kegiatan produksi, serta memastikan kualitas

produk yang dihasilkan sesuai dengan standar perusahaan dan kebutuhan pelanggan.

b) *Supervisor* Produksi

Supervisor Produksi bertugas membantu Manajer Produksi dalam mengawasi pelaksanaan kegiatan operasional sehari-hari pada area produksi. Selain melakukan pengawasan terhadap proses kerja, *Supervisor* Produksi juga bertanggung jawab dalam mengoordinasikan aktivitas karyawan, memantau pencapaian target produksi, serta memastikan setiap kegiatan produksi dilaksanakan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan perusahaan.

c) *Staff* Produksi

Staf Produksi merupakan karyawan yang terlibat langsung dalam kegiatan operasional produksi perusahaan. Selain itu, pada staf produksi terdapat bagian *Delivery* yang bertanggung jawab untuk menyiapkan dan mengirimkan produk kepada pelanggan sesuai jadwal yang telah ditetapkan.

4.2 Hasil Penelitian dan Pembahasan

Data dalam penelitian ini diperoleh melalui kegiatan observasi, dokumentasi, dan wawancara mendalam yang dilakukan peneliti selama pelaksanaan penelitian di PT Ohsung Electronics Indonesia. Informasi yang diperoleh berasal dari beberapa informan yang terlibat secara langsung dalam proses pengelolaan dokumen kepabeanan, yaitu *supervisor* divisi *Export Import*,

staf *Export Import*, dan staf *Delivery* yang memiliki keterkaitan dengan proses administrasi dokumen ekspor dan impor. Melalui hasil observasi dan wawancara yang telah dilakukan, peneliti memperoleh berbagai informasi mengenai pengelolaan dokumen kepabeanan, penerapan metode *three-layer checking*, faktor-faktor yang memengaruhi akurasi data dokumen, serta dampak yang dihasilkan dari penerapan metode tersebut.

4.2.1 Pengelolaan Dokumen Kepabeanan di PT Ohsung Electronics Indonesia

Pengelolaan dokumen kepabeanan menjadi salah satu aktivitas yang memiliki peran penting dalam mendukung kelancaran kegiatan ekspor dan impor di perusahaan. Setiap informasi yang tercantum dalam dokumen kepabeanan harus disajikan secara akurat karena digunakan sebagai dasar dalam proses administrasi ekspor maupun impor perusahaan. Kesalahan dalam penyusunan maupun pencatatan data berpotensi menimbulkan ketidaksesuaian informasi yang dapat menghambat proses administrasi dan pelayanan kepabeanan. Pengelolaan dokumen yang baik diperlukan untuk memastikan informasi yang digunakan dalam kegiatan kepabeanan tetap akurat serta mengurangi risiko kesalahan dalam proses administrasi perusahaan.

Hal tersebut disampaikan oleh informan A-1 selaku *Supervisor Export*

Import bahwa:

"Pengelolaan dokumen di bagian EXIM dimulai setelah kami menerima invoice, packing list, dan surat jalan dari bagian delivery. Dokumen tadi akan digunakan sebagai dasar untuk membuat dokumen kepabeanan. Setelah dokumen kepabeanan selesai dibuat, data yang ada di dalam dokumen itu akan dicek kembali apakah

sesuai dengan dokumen pendukung sebelum digunakan untuk proses berikutnya." (Wawancara 10 November 2025)

Hal yang senada disampaikan oleh informan A-2 selaku *Staff Export Import*, yaitu:

"Pengelolaan dokumen itu kita lakukan dengan mencocokkan data antara dokumen kepabeanan dan dokumen pendukung supaya data yang digunakan tetap sesuai saat dokumen diproses." (Wawancara 8 November 2025)

Selain itu informan A-4 selaku staf *Delivery* juga menambahkan sebagai berikut:

"Menurut saya, pengelolaan dokumen kepabeanan itu harus dilakukan secara terstruktur, mulai dari penerimaan dokumen, lalu pembuatan dokumen, pemeriksaan, dan approval. Tujuannya dilakukan secara terstruktur ya supaya dokumen yang digunakan itu sudah sesuai dan dapat dipertanggungjawabkan nantinya apabila dilakukan pemeriksaan oleh pihak terkait." (Wawancara 29 November 2025)

Proses yang diterapkan oleh PT Ohsung Electronics Indonesia menunjukkan bahwa pengelolaan dokumen kepabeanan dilakukan melalui tahapan yang saling berkaitan, mulai dari penerimaan dokumen pendukung, penyusunan dokumen kepabeanan, pemeriksaan data, hingga pemberian persetujuan sebelum dokumen digunakan dalam proses ekspor maupun impor. Dokumen yang telah disusun selanjutnya akan melalui tahapan pemeriksaan dalam metode *three-layer checking* sebagai bentuk verifikasi untuk memastikan kesesuaian informasi antardokumen. Praktik tersebut sejalan dengan pendapat Setiawan dan Farida (2025) yang menjelaskan bahwa pengelolaan dokumen mencakup serangkaian kegiatan penerimaan, pengolahan, verifikasi, dan penyimpanan dokumen guna memastikan informasi yang digunakan sesuai

dengan kebutuhan operasional perusahaan. Melalui tahapan tersebut, perusahaan berupaya menjaga ketepatan dan keakuratan data sebelum dokumen digunakan pada proses administrasi kepabeanaan berikutnya.

4.2.2 Penerapan Metode *Three-layer checking* pada Dokumen Kepabeanaan

4.2.2.1 Pemeriksaan Berlapis *Three-Layer Checking*

Metode *three-layer checking* merupakan bentuk pengendalian yang diterapkan PT Ohsung Electronics Indonesia untuk menjaga keakuratan data pada dokumen kepabeanaan. Metode ini dilakukan melalui proses pemeriksaan secara berlapis sebelum dokumen memperoleh persetujuan akhir dan digunakan dalam kegiatan ekspor maupun impor. Penerapan pemeriksaan berlapis menjadi penting karena dokumen kepabeanaan memuat berbagai informasi yang harus sesuai dengan dokumen pendukung seperti *invoice*, *packing list*, dan surat jalan. Ketidaksesuaian data pada salah satu dokumen dapat memengaruhi proses administrasi kepabeanaan sehingga diperlukan mekanisme pemeriksaan yang mampu mengurangi potensi kesalahan sebelum dokumen digunakan.

PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA
 Jl. Selayar Blok D7 Desa Mekarwang
 Kws. Industri MM2100, Bekasi 17520
 Telp. 021-8980368 Fax. 021-8980366

Kepada Yth :
 PT. HEESUNG ELECTRONICS INDONESIA
 Blok G MM2100 Industrial Town
 Desa Gandamekar - Cikarang Barat

SURAT JALAN
 435/OS/11/2025

No.	MODEL	Jenis Barang	P / N	Qty (PCE)	PAC	KET
1	DISPLAY	COVER SHIELD	LC88271062A	1500	10 BOX	09/010.627/11/2025
2	DISPLAY	COVER SHIELD	LC88271063A	1500	10 BOX	NO BC.

Penerima _____ Driver _____ Bekasi, 29-Nov-25
 Hormat kami,
 PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA
 (SUDARMONO)

1. Pengirim 2/3. Penerima 4. Fiol 5. Satpam

Gambar 4.3 Dokumen Pendukung Surat Jalan

2-152

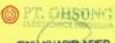
PT. OH SUNG ELECTRONICS INDONESIA
Kawasan Industri MM2100, Jl. Selayer Blok D-7,
Desa Mekarwang, Cikarang Barat, Bekasi - Jawa Barat

INVOICE & PACKING LIST

1. PT. OHSUNG ELECTRONICS INDONESIA Kawasan Industri MM2100, Jl. Selayer Blok D-7, Desa Mekarwang, Cikarang Barat, Bekasi - Jawa Barat		05/010.627/11/2025	29-Nov-25
2. For Account and risk of Messers PT. HEEZUNG ELECTRONICS INDONESIA Blok G MM2100 Industrial Town Desa Gandamasar - Cikarang Barat Bekasi - 17520		11. LC issuing bank 433/059/11/2025	
3. Notify Party Same as above			
4. Port of loading PT. OHSUNG E	5. Final Destination PT. HEEZUNG ELECTRONICS INDONESIA		
6. Carrier Trucking	7. Sailing on or about 29-Nov-25		

12 Description of goods	13. Mark and number	14. Quantity/Unit	15. Packing	16. Price
1 COVER SHEILD	LC65271062A	1.500 PCE	10 BOX	0,3989 \$ 595,35
2 COVER SHEILD	LC65271063A	1.500 PCE	10 BOX	0,3989 \$ 595,35
TOTAL		3.000 PCE		\$ 1.190,70

NET WEIGHT : 313,20 Kgs
GROSS WEIGHT: 313,20 Kgs
TOTAL : 0 RAK
20 BOX

Sign By 
IBNU KHADIR AFIED

Gambar 4.4 Dokumen Pendukung Invoice dan Packing list

Hasil wawancara informan A-1 menjelaskan bahwa metode *three-layer checking* diterapkan sebagai prosedur pemeriksaan yang melibatkan beberapa pihak dalam Divisi *Export Import*. Informan menyampaikan bahwa:

“Three-layer checking itu metode pemeriksaan dokumen yang dilakukan secara berlapis oleh staf EXIM sebelum dokumen itu digunakan. Tujuan metode ini untuk memastikan data yang ada di dalam dokumen itu sudah sesuai dengan dokumen pendukung dan tidak ada kesalahan yang terlewat. Karena diperiksa lebih dari satu kali, jadi kemungkinan kesalahan bisa lebih kecil dibandingkan kalau hanya dilakukan satu kali pengecekan.” (Wawancara, 10 November 2025)

Pernyataan tersebut diperkuat oleh informan A-2 yang menjelaskan bahwa penerapan *three-layer checking* bertujuan untuk meminimalkan kemungkinan terjadinya kesalahan data yang dapat terlewat apabila pemeriksaan hanya dilakukan satu kali.

“Kadang ada data yang kelewat waktu dicek pertama kali, apalagi kalau dokumen yang mau dibuat lagi banyak di waktu yang bersamaan. Makanya dilakukan pengecekan berulang ini supaya kalau bisa sudah tidak terjadi kesalahan data lagi waktu dokumen siap digunakan.” (Wawancara, 8 November 2025)

Berdasarkan pernyataan kedua informan tersebut, dapat diketahui bahwa penerapan *three-layer checking* tidak hanya bertujuan untuk menemukan kesalahan, tetapi juga menjadi upaya untuk menjaga kualitas data dokumen kepebeanan. Temuan ini sejalan dengan kerangka pengendalian internal COSO (2012), yang menjelaskan bahwa organisasi perlu menerapkan aktivitas pengendalian untuk mengurangi risiko kesalahan dalam pelaksanaan kegiatan operasional. Dalam penelitian ini, aktivitas pengendalian diwujudkan melalui pemeriksaan berulang terhadap dokumen sebelum digunakan dalam proses kepebeanan.

4.2.2.2 Verifikasi dan Validasi Data Dokumen

Tahapan pertama dalam metode *three-layer checking* dilakukan oleh *checker* pertama yang bertugas melakukan pemeriksaan awal terhadap dokumen yang telah dibuat. Pemeriksaan pada tahap ini berfokus pada pencocokan data antara dokumen kepebeanan dengan dokumen pendukung yang digunakan sebagai dasar penyusunan dokumen.

Mengenai pelaksanaan pemeriksaan awal, informan A-2 mengungkapkan bahwa:

“Di tahap pertama ini kan bagian saya, biasanya saya mencocokkan data yang ada di dokumen kepebeanan dengan dokumen pendukung. Pemeriksaannya biasanya difokuskan pada quantity, terus part number, deskripsi barang, jumlah karton, sampai detail-detail lain

yang berkaitan dengan barang yang bakal dikirim. Kalau ada data yang tidak sesuai, dokumen akan saya revisi terlebih dahulu sebelum masuk ke tahap pemeriksaan berikutnya.” (Wawancara 8 November 2025)

Dari sudut pandang yang berbeda, informan A-3 menyoroti aspek ketelitian yang diperlukan dalam pelaksanaan pemeriksaan tahap pertama.

“Checker pertama itu biasanya melakukan pengecekan dari awal secara menyeluruh dan detail karena tahap itu menjadi dasar untuk pemeriksaan selanjutnya di saya. Data-data seperti part number itu biasanya menjadi perhatian utama karena ada beberapa kode barang yang bentuknya hampir miripkan.” (Wawancara, 12 November 2025)

Pelaksanaan pemeriksaan pada tahap pertama menunjukkan adanya aktivitas verifikasi awal terhadap dokumen yang telah disusun. Mekanisme tersebut sejalan dengan konsep aktivitas pengendalian (*control activities*) yang dikemukakan oleh COSO (2012), yaitu penerapan prosedur tertentu untuk mengurangi kemungkinan terjadinya kesalahan dalam pelaksanaan pekerjaan. Keberadaan pemeriksaan awal menjadi penting karena berfungsi sebagai langkah pertama dalam memastikan kesesuaian data antara dokumen kepabeanaan dan dokumen pendukung yang digunakan perusahaan.

Setelah melewati pemeriksaan awal, dokumen akan diperiksa kembali oleh *checker* kedua. Tahap ini dilakukan untuk memastikan tidak terdapat kesalahan yang terlewat pada pemeriksaan sebelumnya. Pemeriksaan ulang dilakukan terhadap data yang sama dengan tingkat ketelitian yang lebih mendalam, terutama pada informasi yang memiliki karakteristik serupa dan berpotensi menimbulkan kekeliruan.

Terkait pelaksanaan pemeriksaan pada tahap kedua, informan A-2 menjelaskan bahwa:

“Kalau di pemeriksaan kedua, dokumen tadi yang saya buat itu dicek lagi dari awal walaupun sebelumnya sudah diperiksa oleh saya. Jadi tetap mencocokkan data untuk memastikan tidak ada informasi yang terlewat. Sama juga di tahap ini perhatian lebih diberikan pada part number, quantity, dan deskripsi barang karena data-data tersebut sering ditemukan tidak sesuai atau salah ketik dari tahap awal.” (Wawancara, 8 November 2025)

Menambahkan penjelasan sebelumnya, informan A-3 menyampaikan bahwa:

“Ada beberapa kasus kesalahan baru ditemukan waktu dokumen masuk ke checker kedua. Biasanya bukan karena checker pertama itu tidak teliti, tapi karena volume pekerjaan yang cukup banyak, jadi ada data yang tidak sengaja terlewat. Nah, di pemeriksaan kedua ini kesalahan penulisan data masih bisa ditemukan dan diperbaiki sebelum dokumen itu masuk ke tahap akhir.” (Wawancara, 12 November 2025)

Pemeriksaan ulang yang dilakukan oleh *checker* kedua menunjukkan adanya mekanisme pengawasan berlapis terhadap dokumen yang sama. Hasil penelitian ini sejalan dengan pendapat Achmad et al. (2018) yang menjelaskan bahwa keterlibatan lebih dari satu pihak dalam proses pemeriksaan dapat meningkatkan keandalan informasi karena setiap data memperoleh kesempatan untuk diverifikasi kembali. Melalui pemeriksaan lanjutan tersebut, potensi kesalahan yang belum ditemukan pada tahap sebelumnya dapat diidentifikasi sebelum dokumen memperoleh persetujuan akhir. Hal ini menunjukkan bahwa setiap tahapan pemeriksaan memiliki fungsi pengendalian yang saling melengkapi dalam menjaga ketepatan data dokumen kepabeanan.

Mengenai tahapan *approval* sebagai pemeriksaan terakhir dalam metode *three-layer checking*, informan A-1 menjelaskan sebagai berikut:

“Kalau checker awal dan kedua datanya sudah sesuai dan tidak ditemukan kesalahan, dokumen lanjut diajukan ke tahap akhir. Pada tahap ini dokumen diperiksa kembali oleh checker ketiga secara umum untuk memastikan seluruh proses pemeriksaan sudah dilakukan. Setelah itu, diberikan approval dalam bentuk tanda tangan dan stempel perusahaan sebagai bukti bahwa dokumen telah melalui seluruh tahapan pemeriksaan.” (Wawancara, 29 November 2025)

Sebagai pihak yang menerima dokumen setelah seluruh proses pemeriksaan selesai dilakukan, informan A-4 selaku Staf *Delivery* menyampaikan sebagai berikut:

“Dokumen yang sudah melalui seluruh tahapan pengecekan dari tim EXIM akan saya terima untuk diproses pengirimannya. Biasanya saya cek ulang lagi apakah dokumennya udah lengkap dan akurat. Dokumen yang sudah lengkap dan datanya sesuai akan digunakan untuk proses pengiriman barang maupun kegiatan administrasi lainnya yang berkaitan dengan ekspor dan impor. Lewat proses pemeriksaan dari tim EXIM tadi, saya jadi lebih yakin data yang digunakan itu udah sesuai, jadi dapat meminimalkan kendala saat proses operasional berlangsung.” (Wawancara, 29 November 2025)

Tahap *approval* yang dilakukan setelah seluruh proses pemeriksaan selesai menunjukkan adanya bentuk otorisasi terhadap dokumen yang telah diverifikasi. Menurut Romney & Steinbart (2019), otorisasi merupakan salah satu aktivitas pengendalian yang berfungsi memastikan bahwa suatu dokumen atau kegiatan telah memperoleh persetujuan dari pihak yang berwenang sebelum digunakan dalam proses operasional. Oleh karena itu, pemberian tanda tangan dan stempel perusahaan tidak hanya berfungsi sebagai bukti

administrasi, tetapi juga menunjukkan bahwa dokumen telah melalui seluruh tahapan pemeriksaan yang ditetapkan perusahaan.

Penerapan *three-layer checking* di PT Ohsung Electronics Indonesia dilakukan melalui serangkaian tahapan yang melibatkan lebih dari satu pemeriksa sebagai bentuk pengendalian terhadap dokumen kepabeanan. Setiap tahapan pemeriksaan berfungsi untuk memastikan kesesuaian informasi sebelum dokumen digunakan dalam kegiatan ekspor maupun impor. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa metode *three-layer checking* tidak hanya berfungsi sebagai prosedur pemeriksaan dokumen, tetapi juga sebagai bentuk pengendalian internal yang membantu meminimalkan risiko kesalahan melalui proses verifikasi ulang pada setiap tahapan pemeriksaan. Temuan tersebut sejalan dengan penelitian Syafira et al. (2024), mengenai penerapan *three-way matching* yang menunjukkan bahwa proses verifikasi dan pencocokan dokumen secara berlapis dapat membantu mengurangi risiko kesalahan serta meningkatkan keandalan informasi yang digunakan dalam kegiatan operasional perusahaan. Meskipun kedua metode diterapkan pada proses yang berbeda, keduanya memiliki tujuan yang sama, yaitu memastikan bahwa data yang digunakan telah melalui proses pemeriksaan sebelum digunakan pada tahapan berikutnya.

4.2.2.3 Penginputan Data Dokumen

Penginputan data dokumen merupakan tahapan awal dalam proses penyusunan dokumen kepabeanan sebelum dilakukan pemeriksaan oleh *checker* berikutnya. Pada tahap ini, *checker* pertama bertanggung jawab memasukkan data yang berasal dari dokumen pendukung ke dalam sistem CEISA 4.0. Data yang diinput meliputi informasi yang berkaitan dengan barang ekspor maupun impor,. Ketepatan pada tahap penginputan menjadi penting karena data yang telah dimasukkan akan digunakan pada proses pemeriksaan dan verifikasi selanjutnya.

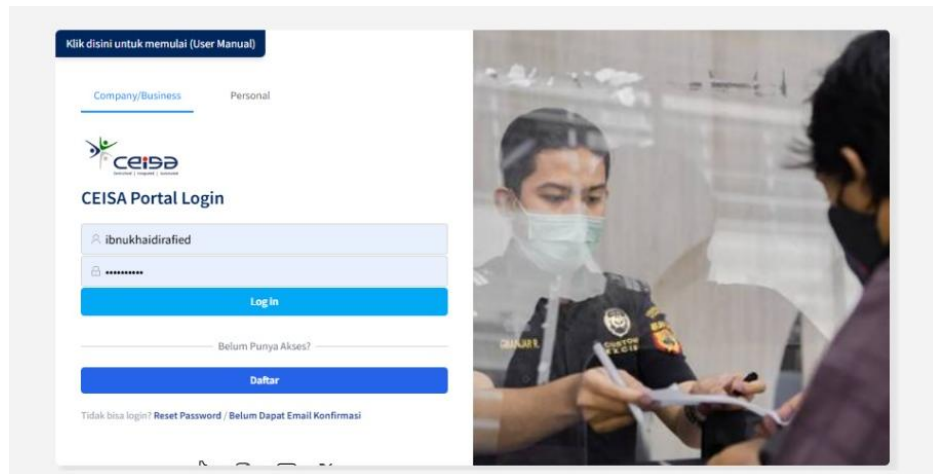
Mengenai proses penginputan data dokumen, informan A-2 menjelaskan sebagai berikut:

"Proses awalnya data dari dokumen pendukung seperti invoice, packing list, dan dokumen pendukung lainnya kita input terlebih dahulu ke sistem CEISA. Setelah semua data dimasukkan, baru dilakukan pengecekan kembali untuk memastikan data yang diinput sudah sesuai dengan dokumen pendukung sebelum diteruskan ke checker berikutnya." (Wawancara, 8 November 2025)

Informasi serupa juga disampaikan oleh informan A-1 yang menjelaskan bahwa:

"Checker pertama memiliki tanggung jawab untuk memasukkan data ke dalam sistem berdasarkan dokumen yang diterima. Data yang sudah diinput kemudian menjadi dasar untuk proses pemeriksaan pada layer berikutnya sehingga kesesuaian data perlu diperhatikan sejak tahap awal." (Wawancara, 10 November 2025)

Checker pertama tidak hanya bertugas memasukkan data ke dalam sistem CEISA 4.0, tetapi juga memastikan kesesuaian informasi dengan dokumen pendukung yang digunakan. Data yang telah diinput selanjutnya akan diperiksa kembali oleh *checker* berikutnya sebagai bagian dari mekanisme pemeriksaan berlapis yang diterapkan perusahaan.



Gambar 4.5 Bagian depan portal CEISA 4.0

Sumber: Portal CEISA 4.0

Temuan ini sejalan dengan pendapat Romney dan Steinbart (2018) yang menyatakan bahwa data input merupakan proses memasukkan data ke dalam sistem informasi untuk diolah menjadi informasi yang dapat digunakan dalam kegiatan operasional organisasi. Oleh karena itu, ketepatan penginputan data menjadi aspek yang penting karena kualitas informasi yang dihasilkan sangat bergantung pada data yang dimasukkan ke dalam sistem. Dalam konteks penelitian ini, ketepatan penginputan data pada sistem CEISA 4.0 turut mendukung kelancaran proses pemeriksaan dan menjaga akurasi data dokumen kepebeanaan.

4.2.2.4 Akurasi Data Dokumen

Setelah melalui serangkaian proses pemeriksaan dan verifikasi, data yang terdapat dalam dokumen kepabeanan diharapkan dapat digunakan sebagai informasi yang andal dalam kegiatan ekspor maupun impor. Akurasi data tidak hanya berkaitan dengan minimnya kesalahan, tetapi juga menunjukkan tingkat kepercayaan terhadap informasi yang digunakan dalam proses kepabeanan. Melalui metode *three-layer checking*, setiap dokumen diperiksa oleh beberapa *checker* sehingga data yang digunakan telah melalui proses verifikasi sebelum digunakan pada tahap berikutnya.

Mengenai kualitas data yang dihasilkan setelah penerapan *three-layer checking*, informan A-1 selaku *Supervisor Export Import* menjelaskan sebagai berikut:

“Dampak yang paling terlihat itu berkurangnya kesalahan pada dokumen kepabeanan. Karena sebelum dokumen digunakan, data sudah melalui beberapa tahapan pemeriksaan, jadi kesalahan yang tidak ketahuan di tahap awal masih bisa diketahui oleh checker berikutnya. Risiko terjadinya revisi dokumen juga lebih sedikit dibandingkan kalau pemeriksaan hanya dilakukan oleh satu orang.” (Wawancara, 10 November 2025).

Pernyataan tersebut menunjukkan bahwa pemeriksaan yang dilakukan secara berlapis membantu meningkatkan keandalan data yang digunakan dalam dokumen kepabeanan. Adanya beberapa tahapan verifikasi memungkinkan informasi yang tercantum pada dokumen ditinjau kembali sebelum digunakan sehingga potensi kesalahan dapat diminimalkan. Kondisi tersebut membuat

data yang dihasilkan memiliki tingkat kepercayaan yang lebih tinggi karena telah melalui proses pemeriksaan oleh lebih dari satu pihak.

Hal serupa disampaikan oleh informan A-2 selaku *Staff Export Import* sebagai berikut:

“Kalau menurut saya, metode ini membuat hasil dokumen jadi lebih akurat karena setiap checker punya kesempatan untuk melakukan verifikasi ulang pada data yang sama. metode ini juga membuat hasil dokumen jadi lebih akurat karena setiap checker punya kesempatan untuk melakukan verifikasi ulang pada data yang sama.”
(Wawancara, 8 November 2025)

Sementara itu, informan A-4 selaku *Staff Delivery* menjelaskan dampak yang dirasakan pada tahap operasional sebagai berikut:

"Sejauh ini lebih lancar ya proses kerjanya, kesalahannya juga jarang sekali sampai ke delivery, biasanya sudah bersih datanya clear. Jadi pas dokumen sampai ke kami, informasinya umumnya sudah sesuai dan tidak banyak yang perlu dikonfirmasi lagi ke bagian EXIM. Kalau ada ketidaksesuaian biasanya sudah ketemu di proses pengecekan sebelumnya.” (Wawancara, 29 November 2025)

Berdasarkan pernyataan tersebut, dapat diketahui bahwa kualitas informasi yang diterima pada tahap operasional telah melalui proses verifikasi yang memadai. Minimnya kebutuhan konfirmasi ulang menunjukkan bahwa data yang terdapat pada dokumen memiliki tingkat konsistensi yang baik sehingga dapat digunakan dalam proses kerja selanjutnya tanpa banyak perbaikan. Akurasi data dokumen kepabeanan tidak hanya tercermin dari berkurangnya kesalahan, tetapi juga dari meningkatnya keandalan informasi yang digunakan dalam kegiatan ekspor maupun impor. Data yang telah melalui

beberapa tahapan pemeriksaan cenderung memiliki tingkat kepercayaan yang lebih tinggi karena telah diverifikasi oleh lebih dari satu *checker*.

Temuan ini sejalan dengan Wang dan Strong (1996) yang menyatakan bahwa akurasi merupakan salah satu dimensi kualitas data yang menunjukkan kemampuan data dalam merepresentasikan kondisi yang sebenarnya. Dalam penelitian ini, kualitas data tercermin dari informasi yang lebih konsisten, minim koreksi, serta dapat digunakan dengan lebih yakin oleh pihak-pihak yang terlibat dalam proses kepabeanan. Dengan demikian, penerapan *three-layer checking* berkontribusi dalam menghasilkan informasi yang lebih andal untuk mendukung kegiatan ekspor dan impor perusahaan. Namun, keberhasilan proses pemeriksaan tidak hanya ditentukan oleh prosedur yang diterapkan perusahaan. Selama pelaksanaan metode *three-layer checking*, terdapat berbagai kondisi yang dapat memengaruhi efektivitas proses pemeriksaan dan verifikasi dokumen, baik yang berkaitan dengan sumber daya manusia, metode kerja, penggunaan teknologi, maupun karakteristik dokumen yang diperiksa. Oleh karena itu, perlu dilakukan pembahasan lebih lanjut mengenai faktor-faktor kendala yang ditemui dalam penerapan metode *three-layer checking* di PT Ohsung Electronics Indonesia.

4.2.3 Faktor Kendala dalam Penerapan Metode *Three-Layer Checking*

4.2.3.1 *Man* (Manusia)

Salah satu faktor yang ditemukan memengaruhi akurasi data dokumen kepabeanan adalah faktor manusia. Faktor ini terlihat dari peran *checker* yang terlibat secara langsung dalam proses penginputan dan pemeriksaan dokumen sebelum dokumen digunakan dalam kegiatan kepabeanan. Berdasarkan hasil penelitian, terdapat beberapa aspek yang berkaitan dengan faktor manusia, seperti ketelitian dalam memeriksa data, fokus saat melakukan verifikasi dokumen, serta potensi kelalaian yang dapat menyebabkan terjadinya kesalahan data. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa akurasi data tidak hanya dipengaruhi oleh prosedur kerja yang diterapkan perusahaan, tetapi juga oleh pelaksanaan pekerjaan yang dilakukan oleh masing-masing *checker*.

Informasi mengenai faktor tersebut diperoleh dari hasil wawancara dengan informan A-1 sebagai berikut:

“Faktor yang paling berpengaruh itu ketelitian dari staf yang menginput dan memeriksa data dokumen. Walaupun sudah ada dokumen pendukung sebagai acuan, tetap saja ada kemungkinan terjadi kesalahan kalau stafnya kurang teliti waktu menginput atau mencocokkan informasi yang ada. Tapi banyaknya dokumen yang harus diproses dalam satu waktu juga bisa memengaruhi konsentrasi saat bekerja, jadi peluang terjadinya kesalahan lebih besar.”
(Wawancara, 10 November 2025)

Pernyataan tersebut diperkuat oleh informan A-2 yang menjelaskan sebagai berikut:

“Paling sering kesalahan itu ditemukan waktu penginputan data. Kadang kan karakteristik huruf dan angkanya hampir sama, padahal tipe barangnya beda, itu bisa bikin keliru kalau kita lagi gak fokus.”

Jumlah barang yang cukup banyak juga membuat proses penginputan harus dilakukan secara teliti biar tidak terjadi perbedaan data antara dokumen.” (Wawancara, 8 November 2025)

Dari sudut pandang yang berbeda, informan A-3 menyampaikan sebagai berikut:

“Kesalahan biasanya terjadi karena dari faktor manusianya waktu melakukan pekerjaan. Kadang ada data yang terlewat pas banget volume pekerjaan lagi banyak, kayak dokumen yang harus dikerjakan banyak di waktu yang bersamaan. Apalagi kalau karyawan baru gitu yaa, masih banyak belajar kadang suka kelewat aja akhirnya jadi ada kesalahan data.” (Wawancara, 12 November 2025)

Pernyataan tersebut menunjukkan bahwa selain ketelitian, beban pekerjaan juga dapat memengaruhi kualitas hasil pemeriksaan dokumen. Ketika jumlah dokumen yang harus diproses meningkat dalam waktu yang bersamaan, risiko terjadinya kelalaian atau data yang terlewat menjadi lebih besar. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa faktor manusia tidak hanya berkaitan dengan kemampuan teknis *checker*, tetapi juga berkaitan dengan konsentrasi dan ketelitian dalam melaksanakan pekerjaan. Oleh karena itu, ketelitian pemeriksaan data, fokus dalam verifikasi dokumen, pengalaman kerja *checker*, serta potensi kelalaian dalam pemeriksaan menjadi faktor yang memengaruhi akurasi data dokumen kepabeanan.

Temuan penelitian ini sejalan dengan pendapat Wang dan Strong (1996) yang menyatakan bahwa akurasi data menunjukkan tingkat kesesuaian data dengan kondisi yang sebenarnya sehingga informasi yang dihasilkan dapat dipercaya dan digunakan sebagai dasar pengambilan keputusan. Selain itu, proses penginputan data merupakan kegiatan memasukkan dan mengelola

informasi yang akan digunakan pada tahapan kerja berikutnya sehingga memerlukan tingkat ketelitian yang tinggi (Romney & Steinbart, 2019). Apabila terjadi kesalahan pada tahap penginputan maupun pemeriksaan, maka informasi yang tercantum pada dokumen kepabeanan berpotensi tidak sesuai dengan kondisi sebenarnya. Meskipun ketelitian dan konsentrasi *checker* menjadi faktor yang memengaruhi akurasi data dokumen kepabeanan, keberhasilan proses pemeriksaan tidak hanya ditentukan oleh kemampuan individu. Akurasi data juga dipengaruhi oleh metode kerja yang digunakan dalam proses verifikasi dokumen. Oleh karena itu, selain faktor manusia, faktor metode (*method*) perlu dianalisis untuk memahami bagaimana pelaksanaan *three-layer checking* berkontribusi dalam menjaga akurasi data dokumen kepabeanan di PT Ohsung Electronics Indonesia.

4.2.3.2 Method (Metode)

Proses pemeriksaan dokumen dilakukan melalui beberapa tahapan verifikasi sebelum dokumen digunakan dalam kegiatan kepabeanan. Mekanisme tersebut diterapkan untuk memastikan kesesuaian data yang tercantum pada dokumen melalui pemeriksaan yang dilakukan oleh lebih dari satu *checker*. Meskipun membantu mengurangi risiko kesalahan data, pelaksanaan pemeriksaan masih dilakukan secara manual sehingga setiap *checker* harus melakukan pencocokan dan verifikasi data secara langsung terhadap dokumen yang digunakan. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa

aspek metode (*method*) menjadi salah satu faktor yang memengaruhi efektivitas penerapan *three-layer checking* di PT Ohsung Electronics Indonesia.

Berdasarkan hasil wawancara dengan informan A-2 terkait pelaksanaan pemeriksaan manual dalam proses *three-layer checking*, yaitu:

“Proses pengecekannya masih dilakukan secara manual dengan membandingkan data yang ada pada dokumen kepabeanaan dengan invoice, packing list, dan surat jalan. Setiap data diperiksa satu per satu untuk memastikan kesesuaiannya. Karena dilakukan secara manual, jadi pemeriksaannya membutuhkan waktu dan konsentrasi yang cukup tinggi, apalagi ketika jumlah dokumen yang diproses banyak. Jadi, setiap checker harus benar-benar teliti biar tidak ada data yang terlewat.” (Wawancara, 8 November 2025)

Penjelasan tersebut diperkuat oleh informan A-3 yang menjelaskan bahwa proses pemeriksaan manual dilakukan secara berulang oleh setiap *checker* untuk memastikan kesesuaian data sebelum dokumen memperoleh persetujuan akhir, sebagai berikut:

“Walaupun dokumen sudah diperiksa pada tahap sebelumnya, checker selanjutnya tetap melakukan pengecekan ulang dokumen. Tujuannya untuk memastikan tidak ada kesalahan data. Jadi proses pemeriksaannya memang dilakukan berulang untuk memastikan tidak ada data yang terlewat.” (Wawancara, 12 November 2025)

Selain melakukan pemeriksaan ulang, perusahaan juga menerapkan tanda verifikasi pada setiap tahapan pemeriksaan sebagai bukti bahwa dokumen telah diperiksa oleh masing-masing *checker*. Seperti yang dijelaskan oleh informan A-1, yaitu:

“Setelah melakukan pengecekan, setiap checker akan memberikan tanda centang pada dokumen sebagai bukti bahwa pemeriksaan sudah dilakukan. Untuk membedakan hasil pemeriksaan antar-checker, masing-masing menggunakan warna pulpen yang berbeda. Jadi kita bisa tahu siapa yang melakukan pengecekan pada setiap tahapan dan memastikan bahwa dokumen benar-benar sudah

melalui seluruh proses pemeriksaan sebelum approval terakhir berupa tanda tangan dan stempel perusahaan.” (Wawancara, 10 November 2025)

Informasi tersebut juga diperkuat oleh informan A-4 yang menyampaikan sebagai berikut:

“Biasanya kalau dokumen sudah diberikan ke saya, ada tanda approval berupa tanda tangan dan stempel gitu, kalau tanda centang itu ada di rangkap dokumen untuk arsip kita aja, yang dikirimkan tetap yang kosong dan ada tanda tangan serta stempelnya. Tanda itu jadi bukti kalau dokumen udah bisa kita gunakan untuk proses pengiriman.” (Wawancara, 29 November 2025)

Setiap tahapan pemeriksaan dalam metode *three-layer checking* ditandai dengan pemberian tanda centang pada bagian dokumen yang telah diperiksa. Tanda centang tersebut diberikan oleh masing-masing *checker* sebagai bukti bahwa data yang terdapat pada dokumen telah melalui proses verifikasi. Untuk membedakan tahapan pemeriksaan, setiap *checker* menggunakan warna pulpen yang berbeda sehingga proses pengecekan dapat ditelusuri dengan lebih mudah. Selain menunjukkan bahwa dokumen telah diperiksa secara berlapis, penggunaan tanda centang tersebut juga membantu memastikan bahwa seluruh dari setiap *checker* sesuai dengan tugasnya masing-masing.

BC 2.7		PEMBERITAHUAN PENGELUARAN UNTUK DIANGKUT DARI TEMPAT PENIMBUNAN BERIKAT KE TEMPAT PENIMBUNAN BERIKAT LAINNYA	
HEADER			
NOMOR PENGAJUAN : 0002701071220251129027162			Halaman ke-1 dari 2
A. KANTOR PABEAN		D. JENIS TRANSAKSI : PENYERAHAN BKP ✓	
1. Kantor Asal : KPPBC TMP A BEKASI			
2. Kantor Tujuan : KPPBC TMP A BEKASI		G. KOLOM KHUSUS BEA DAN CUKAI	
B. JENIS TPB ASAL : KAWASAN BERIKAT		Nomor Pendaftaran : 660942	
C. JENIS TPB TUJUAN : KAWASAN BERIKAT		Tanggal : 29-11-2025 ✓	
E. DATA PEMBERITAHUAN :			
TPB ASAL BARANG		TPB TUJUAN BARANG	
1. NPWP : 0010712859055000		5. NPWP : 0769583857413000	
NITKU : 0010712859055000000000		NITKU : 0769583857413000000000	
2. Nama : CH SUNG ELECTRONICS INDONESIA ✓		6. Nama : HEESUNG ELECTRONICS JAKARTA ✓	
3. Alamat : JL SELAYAR BLOK D7 KAWASAN INDUSTRI MM2100, MEKARWANGI RT.000 RW.000, MEKARWANGI, CIKARANG		7. Alamat : MM2100 INDUSTRIAL TOWN BLOK G GANDAMEKAR CIKARANG BARAT KAB. BEKASI JAWA BARAT ✓	
4. No Izin TPB : 311/KM.4/WBC.08/2023		8. No Izin TPB : KEP-631/WBC.09/2021	
PEMILIK BARANG			
9. NPWP : 0769583857413000			
NITKU : 0769583857413000000000			
10. Nama : HEESUNG ELECTRONICS JAKARTA ✓			
11. Alamat : MM2100 INDUSTRIAL TOWN BLOK G GANDAMEKAR CIKARANG BARAT KAB. BEKASI JAWA BARAT ✓			
DOKUMEN PELENGKAP PABEAN			
12. Invoice : OSII/010.627/11/2025 ✓		16. Surat Jalan : 435/OSII/11/2025 ✓	
13. Packing List : OSII/010.627/11/2025 ✓		17. Surat Keputusan/Persetujuan : tgl. ✓	
14. Kontrak : tgl. ✓		18. Lainnya : tgl. ✓	
15. Faktur Pajak : tgl. ✓			
RIWAYAT BARANG			
19. a. Nomor dan tanggal BC 2.7 :		tgl. ✓	
b. Nomor dan tanggal BC 2.3 :		tgl. ✓	
c. Nomor dan tanggal BC 4.0 :		tgl. ✓	
DATA PERDAGANGAN			
20. Jenis Valuta Asing : USD US DOLLAR ✓		25. Nilai Uang Muka : 0.00	
21. CIF : USD 1,190.70 ✓		- Diskon : 0.00	
22. Nilai Penggantian/Nilai :		- Dasar Pengenaan : 19.929.936.60	
23. Harga Penyerahan : 19.929.936.60		- PPN Pajak (12%) : 2.192.293.03	
24. Harga Perolehan :		- PPNBM Pajak : 0.00	
DATA PENGANGKUTAN		SEGEL (DIISI OLEH BEA DAN CUKAI)	
26. Jenis Sarana Pengangkut Darat TRUCK		27. No Polisi : B	
		28. No Segel	
		29. Jenis	
		30. Catatan BC Tujuan	
DATA PETI KEMAS DAN PENGEMAS			
31. Merok dan No Kemasan/Peti Kemas dan jumlah		32. Jumlah dan Jenis Kemasan	
		20 BOX, Tanpa Merk ✓	
33. Volume (m ³) : 0.0000		34. Berat Kotor : 313.2000 ✓	
		35. Berat Bersih (Kg) : 313.2000 ✓	
36. No		37. - Pos tarif/HS, uraian jumlah dan jenis barang secara lengkap, kode barang, merk, tipe, ukuran, dan spesifikasi lain	
		38. - Jumlah & Jenis Satuan - Berat Bersih (Kg) - Volume (m ³)	
		39. - Nilai CIF - Harga penyerahan - Harga perolehan - Nilai Penggantian/Nilai Jasa	
----- 2 Jenis barang. Lihat lembar lanjutan -----			
F. TANDA TANGAN PENGUSAHA TPB		H. UNTUK PEJABAT BEA DAN CUKAI	
Dengan ini saya menyatakan bertanggung jawab atas kebenaran hal-hal yang diberitahukan dalam pemberitahuan pabean ini.		Kantor Pabean Asal	
CIBITUNG, 29-11-2025		Kantor Pabean Tujuan	
IBNU KHADIR AFIED		Nama :	
		NIP :	

Gambar 4.6 Dokumen Bertanda Centang sebagai Bentuk Approval

Bersadarkan Gambar 4.5, penggunaan tanda centang dengan warna yang berbeda menunjukkan bahwa proses pemeriksaan dokumen masih dilakukan secara manual dengan mengandalkan ketelitian setiap *checker* dalam melakukan verifikasi data. Meskipun perusahaan belum menerapkan sistem pemeriksaan otomatis, setiap dokumen tetap melalui beberapa tahapan

pengecekan sebelum memperoleh persetujuan akhir. Kondisi tersebut menyebabkan proses verifikasi membutuhkan waktu yang relatif lebih panjang, terutama ketika jumlah dokumen yang diproses meningkat dalam waktu yang bersamaan.

Hasil penelitian ini sejalan dengan pendapat Achmad et al. (2018) yang menjelaskan bahwa keterlibatan lebih dari satu pihak dalam proses pemeriksaan dapat meningkatkan keandalan informasi karena setiap data memperoleh kesempatan untuk diverifikasi kembali. Selain itu, penerapan pemeriksaan secara berlapis juga mencerminkan aktivitas pengendalian (*control activities*) sebagaimana dijelaskan dalam kerangka COSO (2012), yaitu prosedur yang dirancang untuk membantu mengurangi risiko kesalahan dalam pelaksanaan pekerjaan. Oleh karena itu, meskipun proses pemeriksaan masih dilakukan secara manual, penerapan *three-layer checking* menjadi salah satu bentuk pengendalian yang membantu menjaga kualitas dan keakuratan data yang digunakan dalam kegiatan ekspor maupun impor.

4.2.3.3 Material

Aspek material (data/dokumen) berkaitan dengan karakteristik dokumen dan informasi yang digunakan dalam proses pemeriksaan kepabeanan. Dalam penerapan metode *three-layer checking*, *checker* tidak hanya melakukan pemeriksaan terhadap satu dokumen, tetapi juga harus mencocokkan berbagai dokumen pendukung yang digunakan dalam kegiatan ekspor maupun impor. Banyaknya data yang harus diperiksa serta adanya kemiripan informasi pada

dokumen tertentu dapat menjadi kendala dalam proses pemeriksaan. Oleh karena itu, karakteristik dokumen yang diperiksa menjadi salah satu faktor yang memengaruhi efektivitas penerapan metode three-layer checking di PT Ohsung Electronics Indonesia.

Mengenai kondisi tersebut, informan A-2 selaku *Staff Export Import* menjelaskan sebagai berikut:

“Dokumen yang diperiksa cukup banyak karena harus dicocokkan satu sama lain. Yang sering diperhatikan itu part number, quantity, deskripsi barang, dan data lainnya. Kadang ada part number yang bentuknya hampir sama, jadi harus benar-benar diperiksa supaya tidak salah saat pengecekan.” (Wawancara, 8 November 2025)

Banyaknya data yang harus dicocokkan serta kemiripan informasi pada dokumen menjadi salah satu kendala dalam proses pemeriksaan. Kondisi tersebut mengharuskan *checker* melakukan pengecekan secara lebih rinci untuk memastikan data yang tercantum pada setiap dokumen telah sesuai.

Informasi serupa juga disampaikan oleh informan A-3 sebagai berikut:

“Kalau part number atau quantity yang ada di dokumen tidak sesuai, biasanya harus dicek ulang lagi dengan dokumen pendukung lainnya. Kadang perbedaannya kecil, tapi tetap harus dipastikan karena bisa berpengaruh ke dokumen yang digunakan pada proses berikutnya.” (Wawancara, 12 November 2025)

Selain itu, informan A-1 selaku *Supervisor Export Import* menjelaskan bahwa:

“Dalam proses pemeriksaan, yang paling penting itu memastikan seluruh data pada dokumen pendukung saling sesuai. Kalau ada satu data yang berbeda, biasanya harus ditelusuri lagi sumbernya dari dokumen mana supaya bisa diketahui letak ketidaksesuaiannya.” (Wawancara, 10 November 2025)

Banyaknya dokumen yang harus dicocokkan, kemiripan *part number*, perbedaan *quantity*, serta kemungkinan adanya ketidaksesuaian informasi antar dokumen menjadi kondisi yang dapat memengaruhi proses pemeriksaan. Temuan ini sejalan dengan konsep Diagram Fishbone yang menjelaskan bahwa material dapat menjadi salah satu faktor penyebab munculnya permasalahan dalam suatu proses kerja karena berkaitan dengan bahan, data, atau informasi yang digunakan dalam pelaksanaan pekerjaan (Sulianta, 2024). Oleh karena itu, aspek material menjadi salah satu faktor kendala yang perlu diperhatikan dalam penerapan metode *three-layer checking* untuk menjaga akurasi data dokumen kepabeanan.

4.2.3.4 Machine (Teknologi)

Aspek *machine* (teknologi) berkaitan dengan sarana atau sistem yang digunakan untuk mendukung proses pengelolaan dan pemeriksaan dokumen kepabeanan. Dalam penerapan metode *three-layer checking*, perusahaan telah memanfaatkan sistem CEISA 4.0 sebagai media penginputan dan penyampaian data kepabeanan. Namun, proses pemeriksaan dan verifikasi data masih bergantung pada pengecekan yang dilakukan oleh *checker* secara langsung. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa teknologi yang digunakan belum sepenuhnya mendukung proses validasi data secara otomatis sehingga pemeriksaan tetap memerlukan keterlibatan pengguna dalam setiap tahapan verifikasi.

Mengenai penggunaan sistem dalam proses pemeriksaan dokumen, informan A-2 selaku *Staff Export Import* menjelaskan sebagai berikut:

“Data memang diinput melalui sistem CEISA, tetapi untuk memastikan datanya sudah sesuai tetap harus dicek lagi secara manual. Sistem membantu proses penginputan dan penyampaian data, tetapi belum bisa langsung memastikan semua data yang dimasukkan sudah benar atau belum.” (Wawancara, 8 November 2025)

Sistem yang digunakan perusahaan telah membantu proses pengelolaan dokumen kepabeanan, namun belum sepenuhnya mendukung proses validasi data secara otomatis. Oleh karena itu, ketepatan informasi masih bergantung pada pemeriksaan yang dilakukan oleh pengguna sebelum dokumen digunakan lebih lanjut.

Informasi serupa juga disampaikan oleh informan A-1 selaku *Supervisor Export Import* sebagai berikut:

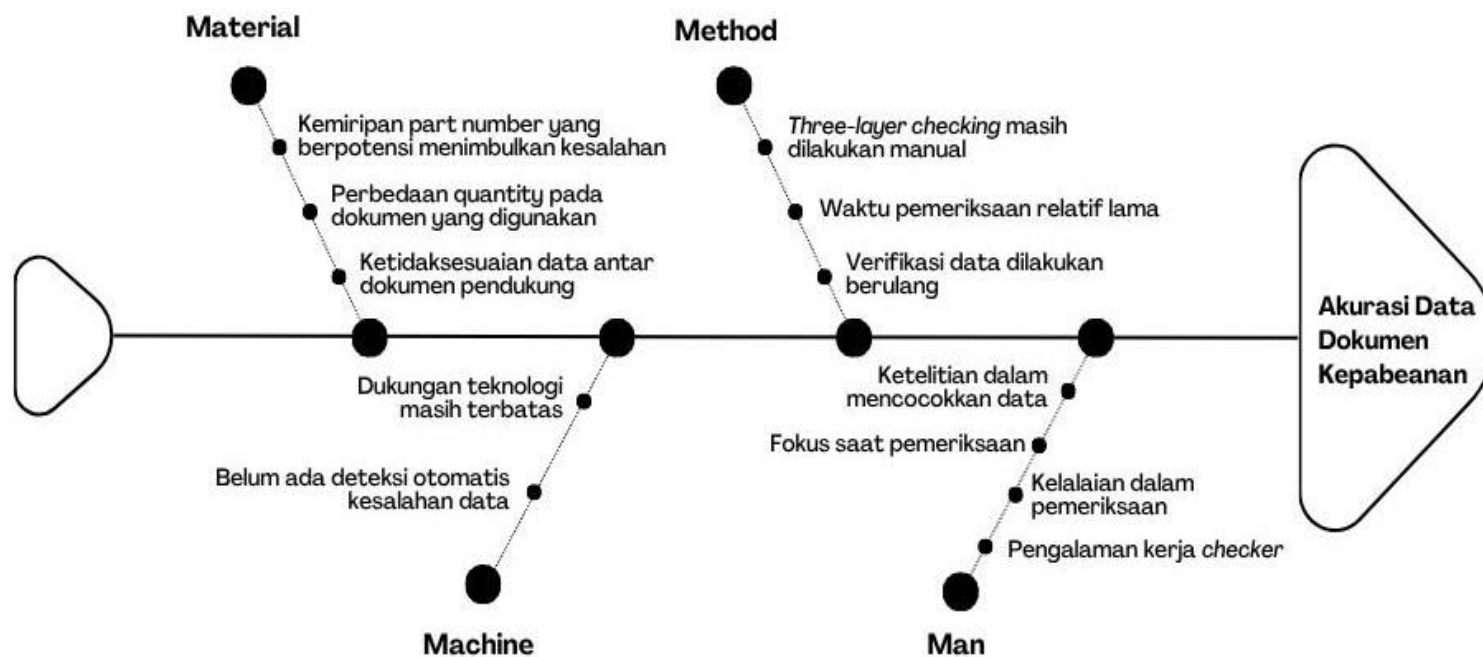
“Kalau ada kesalahan data, biasanya tetap ditemukan melalui proses pemeriksaan oleh checker. Sistem membantu pekerjaan dari sisi pengolahan dokumen, tetapi untuk memastikan kesesuaian data masih mengandalkan pemeriksaan yang dilakukan oleh masing-masing checker.” (Wawancara, 10 November 2025)

Selain itu, informan A-3 menjelaskan sebagai berikut:

“Sampai sekarang proses pengecekan masih dilakukan dengan mencocokkan data yang ada pada dokumen satu dengan dokumen lainnya. Jadi sistem cuma membantu untuk input dan pengiriman data, tetapi untuk memastikan part number, quantity, atau data lainnya sesuai tetap harus dicek sendiri oleh checker.” (Wawancara, 12 November 2025)

Faktor *machine* dalam penelitian ini berkaitan dengan keterbatasan dukungan teknologi dalam proses pemeriksaan dokumen kepabeanan.

Meskipun perusahaan telah menggunakan sistem CEISA 4.0 untuk mendukung pengelolaan data namun, proses validasi dan verifikasi masih memerlukan keterlibatan *checker* dalam setiap tahapan pemeriksaan.. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa teknologi yang digunakan masih terbatas dan belum ada sistem yang melakukan verifikasi otomatis terhadap kesesuaian data antar dokumen. Temuan ini sejalan dengan konsep Diagram Fishbone yang menjelaskan bahwa *machine* dapat menjadi salah satu faktor penyebab munculnya permasalahan dalam suatu proses apabila sarana atau teknologi yang digunakan belum mampu mendukung pekerjaan secara optimal (Sulianta, 2024). Oleh karena itu, aspek machine menjadi salah satu faktor yang memengaruhi efektivitas penerapan metode *three-layer checking* dalam menjaga akurasi data dokumen kepabeanan di PT Ohsung Electronics Indonesia.



Gambar 4.7 Diagram Fishbone

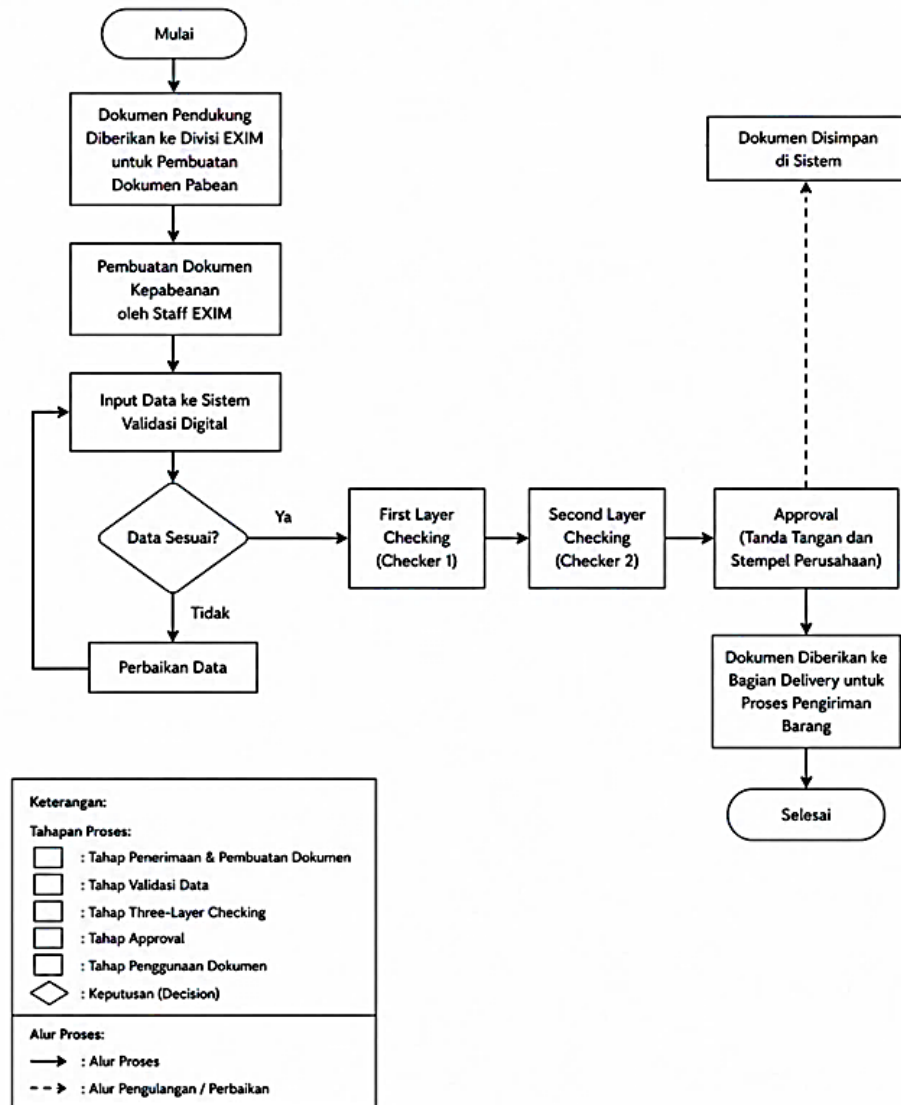
Sumber: Data Lapangan Di Olah, 2026

4.3 Output Penelitian

Berdasarkan hasil penelitian, proses pemeriksaan dokumen masih dilakukan secara manual dengan menggunakan tanda centang sebagai bentuk persetujuan pada setiap tahapan pemeriksaan. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa proses verifikasi dokumen masih bergantung pada ketelitian dan konsentrasi masing-masing *checker* dalam mencocokkan data dokumen kepabeanan. Selain itu, banyaknya dokumen yang diproses dalam waktu yang bersamaan juga dapat memengaruhi efektivitas pemeriksaan, sehingga potensi ketidaksesuaian data tetap perlu diantisipasi.

Temuan tersebut menunjukkan bahwa metode *three-layer checking* telah berfungsi dengan baik sebagai bentuk pengendalian dokumen, namun masih terdapat peluang pengembangan untuk meningkatkan efisiensi proses pemeriksaan. Oleh karena itu, peneliti memberikan rekomendasi berupa penerapan sistem validasi data digital sebagai pendukung proses *three-layer checking*. Rekomendasi ini tidak bertujuan menggantikan metode pemeriksaan yang telah diterapkan perusahaan, melainkan membantu mendeteksi potensi ketidaksesuaian data sejak tahap awal sehingga proses pemeriksaan dapat dilakukan secara lebih efektif. Penggunaan sistem pendukung tersebut juga diharapkan dapat membantu perusahaan memperkuat aktivitas pengendalian melalui proses validasi data yang dilakukan secara lebih terstruktur sebelum dokumen memasuki tahapan pemeriksaan berlapis.

**FLOWCHART PENERAPAN
THREE-LAYER CHECKING
PADA DOKUMEN KEPABEANAN**



Gambar 4.8 *Flowchart* Usulan Pengembangan Proses Pemeriksaan Dokumen

Sumber: Olah Data Penulis, 2025

Berdasarkan Gambar 4.6, diketahui bahwa perbedaan antara proses yang berjalan saat ini dengan usulan yang diberikan peneliti terletak pada penambahan tahap validasi data digital sebelum dokumen memasuki proses pemeriksaan berlapis (*three-layer checking*). Pada tahap ini, data yang telah diinput akan diperiksa terlebih dahulu melalui sistem untuk mendeteksi potensi ketidaksesuaian data, seperti kesalahan *part number*, *quantity*, kode barang, maupun informasi lain yang berpotensi menyebabkan ketidaksesuaian dokumen. Apabila sistem menemukan ketidaksesuaian data, dokumen akan dilakukan revisi ulang oleh staf ekspor-impor untuk dilakukan perbaikan sebelum memasuki tahap pemeriksaan. Sebaliknya, apabila data dinyatakan sesuai, dokumen dapat langsung dilanjutkan ke proses *first layer checking* dan *second layer checking* hingga memperoleh *approval* akhir berupa tanda tangan dan stempel perusahaan sebelum digunakan dalam kegiatan pengiriman barang.

Penerapan validasi data digital pada proses pemeriksaan dokumen kepabeanan berfungsi sebagai pendukung dalam membantu proses verifikasi data sebelum dokumen memasuki tahapan *three-layer checking*. Melalui pemeriksaan awal menggunakan sistem, potensi ketidaksesuaian data dapat terdeteksi lebih cepat sehingga beban pemeriksaan manual dapat berkurang. Kondisi tersebut membantu *checker* untuk lebih berfokus pada pemeriksaan data yang bersifat krusial dan memerlukan pertimbangan manusia. Selain itu, penggunaan validasi digital juga dapat membantu meningkatkan ketepatan proses verifikasi dan mengurangi terjadinya tumpang tindih pemeriksaan

antardokumen. Dengan demikian, penerapan sistem pendukung tersebut diharapkan dapat meningkatkan efisiensi pemeriksaan dokumen tanpa mengurangi fungsi pengendalian yang telah diterapkan perusahaan melalui metode *three-layer checking*.