

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Lokasi Penelitian

4.1.1. Profil atau Sejarah Perusahaan

PT Regarsport Industri Indonesia berdiri pada tahun 2014 perusahaan ini bergerak pada bidang manufaktur dengan memproduksi produk – produk olahraga yang didirikan oleh perorangan bernama Jumariyanto. Perusahaan ini mengawali dengan menjadi *reseller*. Pada tahun 2012, perusahaan mulai terjun ke dunia bidang manufaktur dengan berbadan hukum Usaha Dagang (UD) untuk memfokuskan unit produksi dan berkembang pesat hingga saat ini. Melalui perjalanan panjang dan konsisten perusahaan mulai beralih memproduksi sendiri dengan produk yang beragam untuk berpakaian olahraga yang berkualitas.

Perusahaan menjalankan kegiatan produksinya dengan memiliki Sumber Daya Manusia yang memadai serta mendukung jaringan UMKM lokal. Saat ini, PT Regarsport Industri Indonesia bekerja sama dengan kurang lebih tujuh belas unit titik garment titik jahit yang tersebar di berbagai wilayah di Kabupaten Wonogiri. Kolaborasi ini bertujuan untuk memberdayakan ekonomi daerah. Melalui sistem kemitraaan perusahaan mampu memproduksi hingga enam ribu potong. Penerapan sistem manajemen perusahaan ini melalui sistem digital dengan dikembangkan oleh tim pengemban sistem sebelumnya dengan mengikuti program *bootcamp* IT dengan tujuan pelatihan intensif peserta meningkatkan keterampilan pemrogram hingga siap bekerja.

PT Regarsport Industri Indonesia mempunyai produk yang dihasilkan mencakup beragam kategori, mulai dari jersey olahraga seperti sepak bola, voli, basket, lari, sepeda hingga *e-sport*, serta produk *clothing* bertema komunitas seperti bus mania, truk mania, *music community*, dan kegiatan reuni. Bahkan, perusahaan juga memproduksi perlengkapan muslim seperti hijab olahraga, baju koko dan gamis. Setiap produk dibuat dengan desain yang khas dan proses *printing* digital berteknologi tinggi sehingga mampu menghasilkan warna yang tajam, tahan lama, dan sesuai desain permintaan pelanggan.



Gambar 4. 1 Contoh Produk PT Regarsport Industri Indonesia seperti Jersey, Gamis dan Vest

Sumber: Data Internal Perusahaan, 2025

4.1.2. Visi dan Misi

Berikut adalah penjelasan dari Visi dan Misi PT Regarsport Industri Indonesia

4.1.2.1. Visi

Membangun Ekosistem digital berbasis data pada PT Regarsport Industri Indonesia

4.1.2.2. Misi

1. Rekap: Membangun dan mengembangkan sistem untuk menerapkan otomatisasi rekap *input* pesanan yang masuk berdasarkan kebijakan kuota produksi.

2. *Ritme*: Membangun dan mengembangkan sistem berbasis data untuk mengakomodir data kesalahan atas tindakan produksi sehingga dapat dengan mudah dilakukan penangan mulai dari identifikasi, pembatasan, pengurangan, dan penghilangan guna meningkatkan kualitas produk, efektifitas, dan efisiensi manufaktur.
3. *Reject*: Membangun dan mengembangkan sistem untuk menjamin proses manufaktur secara estafet per divisi sesuai dengan waktu yang telah diestimasikan oleh sistem.
4. *Riset*: Membangun dan mengembangkan sistem untuk mendukung proses riset penyempurnaan produk, penciptaan produk baru, diversifikasi produk, dan diversifikasi bisnis baru.
5. *Retail*: Membangun dan mengembangkan sistem informasi berbasis data retail untuk mengelola, mengendalikan, dan memastikan setiap produk dari produsen sampai dengan *end user*.
6. *Recharge*: Meningkatkan kapasitas dan atau mengembangkan bisnis dengan menciptakan permodalan atau investasi dalam satu tahun.
7. *Reserve*: Membangun penyediaan teknologi untuk pengembangan bisnis yang mencakup pengelolaan data dalam konteks otonomi data dan pengelolaan data yang menghasilkan big data dari 6R (*Rekap, Reject, Ritme, Riset, Retail, Recharge, Reserve*)

4.1.3. Anak Perusahaan

PT Regarsport Industri Indonesia adalah perusahaan yang memiliki tiga anak perusahaan yang masing – masing bergerak di bidang berbeda namun saling

melengkapi satu sama lain. Berikut penjelasan lengkap mengenai ketiga anak perusahaan tersebut :

4.1.3.1. PT Titen Hudantech Dwipantara

Anak perusahaan yang bergerak di bidang IT dan pengembangan program (program development). Divisi ini menangani berbagai kebutuhan teknologi informasi, mulai dari pembuatan aplikasi, pengembangan *website*, sistem manajemen internal, hingga solusi perangkat lunak untuk kebutuhan bisnis.

4.1.3.2. PT Bromine Media Nusantara

Anak perusahaan yang fokus bidang digital kreatif dan entertainment. Ruang lingkup kerja mencakup produksi konten digital, desain grafis, videografi, manajemen media sosial, dan branding.

4.1.3.3. CV Berkah Sandang Jaya

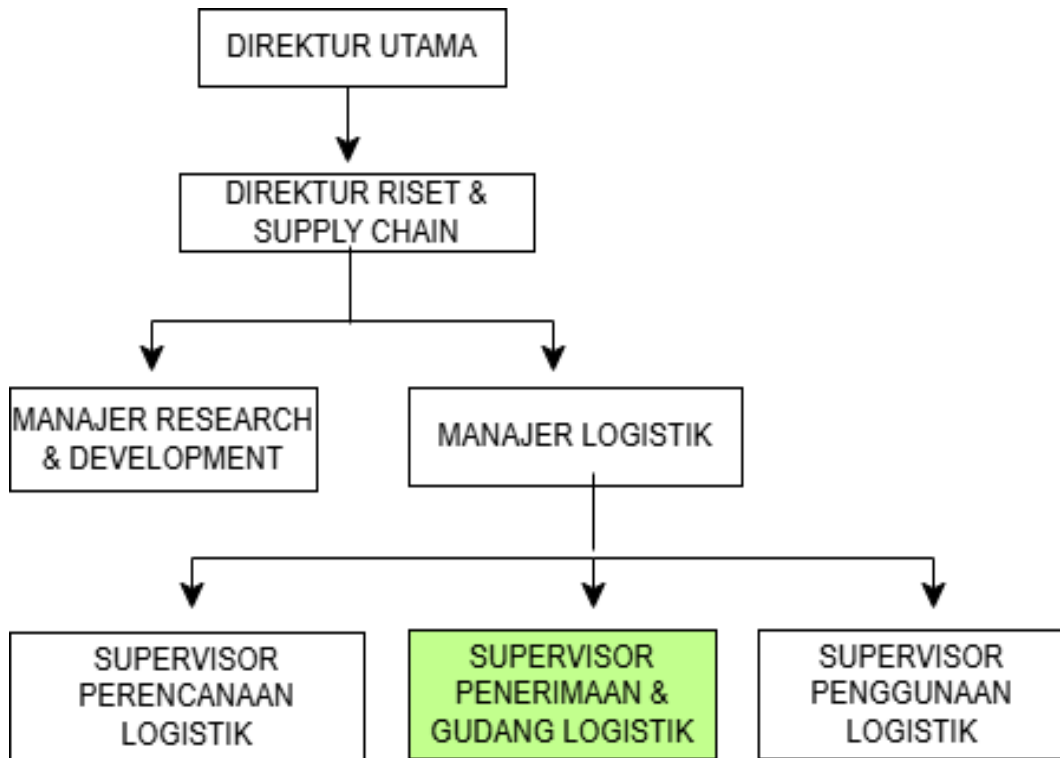
Anak perusahaan yang menjadi tulang punggung produksi fisik dari seluruh produk – produk PT Regarsport Industri Indonesia. Bertanggung jawab atas proses produksi dalam pembuatan jersey olahraga.

4.1.4. Lokasi Perusahaan

PT Regarsport Industri Indonesia memiliki tiga kantor dengan lokasi yang berbeda tetapi masih dalam satu Kabupaten. Pertama, kantor untuk bagian bekerja *finance*, infrastruktur dan teknologi. Kedua, kantor untuk pekerja di marketing video pemasaran dan pengawalan jaringan. Ketiga, pusat kantor atau pabrik untuk produksi dengan berlokasi tepatnya di jalan Brubuh, Ngadirojo Lor, Kecamatan Ngadirojo, Kabupaten Wonogiri, Jawa Tengah 57681.

4.1.5. Struktur Organisasi

PT Regarsport Industri Indonesia secara umum memiliki struktur organisasi, berikut struktur organisasi yang berkaitan dengan divisi logistik.



Gambar 4. 2 Struktur Organisasi PT Regarsport Industri Indonesia

Sumber: Data Internal Perusahaan, 2025

4.1.6. Tugas dan Fungsi

Berikut ini merupakan penjelasan mengenai jabatan beserta tugas masing – masing divisi PT Regarsport Industri Indonesia:

4.1.6.1. Direktur Utama (Jumariyanto)

Bertugas untuk mengawasi mengkoordinasi dan memimpin seluruh jalannya manajemen di perusahaan, serta menjadikan seluruh kegiatan sesuai dengan tujuan perusahaan.

4.1.6.2. Direktur Riset & *Supply Chain* (Ralesta Didayana Putri)

Bertugas merencanakan, mengawasi, dan mengembangkan kegiatan yang berkaitan dengan riset produk, serta rantai pasokan perusahaan. Dengan memastikan proses pengadaan, bahan baku, produksi hingga distribusi berjalan secara efisien dan efektif. Selain itu, bertanggung jawab untuk melakukan inovasi terhadap produk dan manajemen pada logistik guna meningkatkan daya saing perusahaan, menjaga kualitas serta ketepatan waktu dalam pengiriman barang.

4.1.6.3. Manajer *Research & Development* (Mugi Prasetyo)

Bertugas untuk merencanakan, mengembangkan, dan mengawasi proses riset serta mengembangkan produk di PT Regarsport Industri Indonesia. Berperan dalam menciptakan inovasi desain, bahan, dan teknologi produksi agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas tinggi dan sesuai tren pasar. Tidak hanya itu, bertanggung jawab dalam melakukan uji coba produk baru, menganalisis hasil riset dan bekerja sama dengan divisi produksi bahkan pemasaran untuk memastikan inovasi yang dikembangkan bisa diterapkan secara optimal.

4.1.6.4. Manajer Logistik (Luthfiah Ahmad Dewi)

Bertugas untuk mengatur, mengawasi, dan mengendalikan seluruh kegiatan logistik di PT Regarsport Industri Indonesia, mulai dari pengadaan, perencanaan, penyimpanan sampai pada distribusi barang jadi ke berbagai titik cabang *reseller* atau *customer*. Manajer logistik memastikan seluruh proses berjalan dengan efisien, tepat waktu dan sesuai dengan kebutuhan produksi maupun permintaan pasar. Bahkan juga bertanggung jawab dalam pengelolaan gudang, pengendalian persediaan serta berkoordinasi dengan divisi lain yang berkesinambungan pada proses produksi.

4.1.6.5. Supervisor Perencanaan Logistik (Zendri Riyanto)

Bertugas untuk merencanakan kebutuhan logistik perusahaan secara menyeluruh, termasuk perencanaan pengadaan bahan baku produksi dari pendukung atau utamanya dan peralatan operasional. Supervisor perencanaan memastikan ketersediaan barang sesuai dengan jadwal produksi serta melakukan monitoring sesuai tren permintaan. Selain itu bertanggung jawab dengan menjalin para *supplier* atau pemasok guna memastikan ketersediaan barang sesuai dengan jadwal produksi dan kualitas yang dibutuhkan.

4.1.6.6. Supervisor Penerimaan dan Gudang Logistik (Handoko)

Bertugas untuk mengawasi proses penerimaan barang dan memastikan semua barang yang datang sesuai dokumen pengiriman serta kebutuhan pesanan. Bahkan juga mengatur penyimpanan barang di gudang agar tertata dengan baik, mudah diakses dan aman dari risiko rusak atau hilang. Serta bertanggung jawab dalam memastikan sistem pencatatan stok berjalan akurat dan selalu diperbarui untuk mendukung kegiatan operasional perusahaan.

4.1.6.7. Supervisor Penggunaan Logistik (Dani Pambuko)

Bertugas untuk mengawasi pemakaian barang logistik di seluruh bagian divisinya agar sesuai dengan kebutuhan dan tidak terjadinya pemborosan. Supervisor penggunaan ini memastikan distribusi barang ke setiap divisi dilakukan secara tepat dari jumlah dan waktu hingga melakukan pemantauan penggunaan material secara berkala.

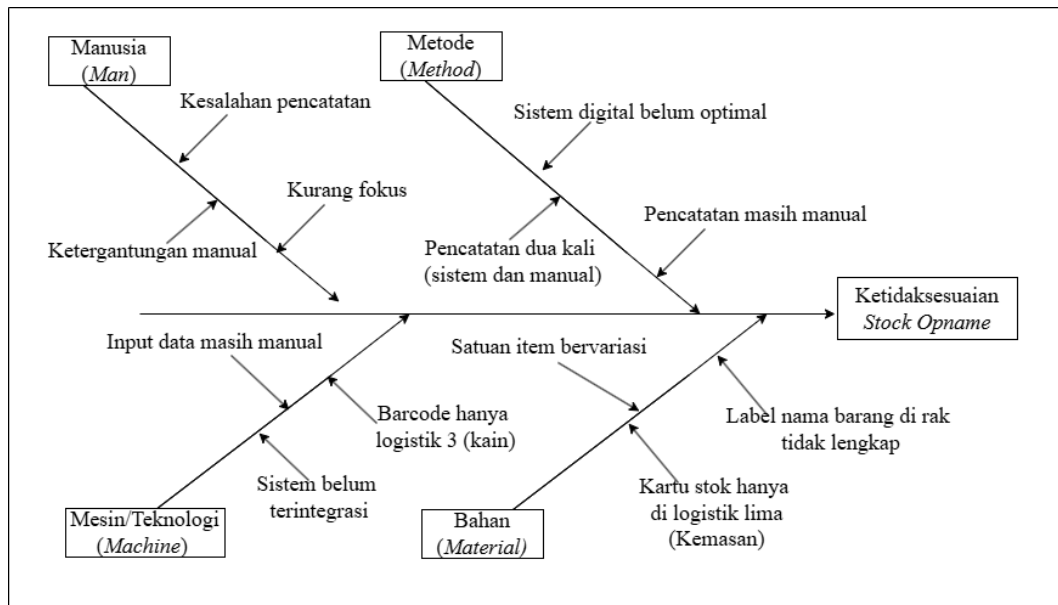
4.2. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Prosedur *Stock opname* hingga faktor kendalanya merupakan hasil pembahasan yang akan dijelaskan. Hasil dan pembahasan akan berfokus pada SOP (*Standar Operational Procedure*) untuk mengetahui proses pelaksanaan dan kinerja dari penerapan SOP yang harus dipatuhi oleh pekerja yang berkaitan dengan kegiatan *stock opname*. Melalui wawancara, dokumentasi dan observasi, peneliti berhasil mengumpulkan data yang relevan sesuai dengan rumusan masalah yang sudah ditetapkan.

4.2.1. Faktor kendala pelaksanaan *Stock opname* untuk meningkatkan akurasi persediaan pada gudang bahan baku

Faktor kendala – kendala dalam pelaksanaan *stock opname* berpotensi menyebabkan terjadinya selisih antara data sistem dengan kondisi fisik di gudang. Kendala – kendala tersebut dapat mempengaruhi akurasi dalam hasil akhir *stock opname* sehingga memerlukan dilakukan identifikasi untuk mengetahui akar penyebab permasalahan yang terjadi. Dalam penelitian ini, identifikasi faktor kendala dilakukan menggunakan pendekatan diagram *fishbone* dengan mengelompokkan penyebab permasalahan ke dalam empat faktor yaitu manusia (*man*), metode (*method*), dan material atau barang (*material*)

Faktor – faktor penyebab dapat digambarkan dalam diagram *fishbone* sebagai berikut:



Gambar 4. 3 Diagram *Fishbone* Faktor Ketidaksesuaian *Stock Opname*

Sumber: Data diolah Penulis, 2026

Diagram ini menggambarkan analisis penyebab terjadinya ketidaksesuaian *stock opname* di gudang dengan empat kategori penyebab utama yaitu Manusia (*Man*), Metode (*Method*), Mesin/Teknologi (*Machine*), dan Bahan (*Material*). Dari sisi manusia, terdapat dua masalah yang pertama, kesalahan pencatatan yang muncul akibat kurangnya fokus petugas dan kedua, ketergantungan terhadap proses manual yang membuat pencatatan rentan terhadap kesalahan manusia. Dari sisi metode penyebab utamanya adalah penggunaan sistem digital yang belum optimal, sehingga pencatatan dilakukan manual. Kondisi ini mengakibatkan terjadinya pencatatan dua kali dari sistem maupun manual hal ini menimbulkan selisih data. Juga dari sisi sistem yaitu *input* data yang masih dilakukan manual. Dan sistem yang belum terintegrasi, salah satunya terlihat fakta bahwa teknologi (*barcode*) hanya tersedia di logistik tiga (kain) belum diseluruh unit. Selain itu, dari sisi bahan

memiliki tiga masalah yang berkaitan seperti satuan item yang bervariasi antar barang, kartu stok yang hanya ada di logistik lima (kemasan), serta label nama barang di rak yang tidak lengkap. Ketiga hal ini menyulitkan proses pencocokan data saat *stock opname* dilakukan.

1. Faktor Manusia (*man*)

Faktor manusia berkaitan dengan kesalahan dan perilaku petugas dalam proses pencatatan dan pengelolaan stok.

a. Kesalahan pencatatan

Kesalahan pencatatan adalah kekeliruan yang dilakukan oleh petugas pada saat mencatat jumlah, jenis, kode, maupun satuan barang, baik pada saat penerimaan barang, pengeluaran barang, maupun saat pelaksanaan *stock opname*. Kesalahan ini dapat berupa salah tulis angka (misalnya tertukar antara 10 dan 100), salah memasukkan kode barang, salah menempatkan barang pada kategori logistik yang keliru, atau lupa mencatat salah satu transaksi keluar-masuk barang.

Penyebab dari kesalahan pencatatan ini umumnya berasal dari proses kerja yang masih dilakukan secara manual dan berulang, sehingga peluang terjadinya kesalahan menjadi lebih besar dibandingkan apabila proses tersebut sudah terotomatisasi. Selain itu, tidak adanya mekanisme verifikasi ganda (*double check*) pada saat pencatatan turut memperbesar kemungkinan kesalahan tidak terdeteksi sejak awal.

Dampak yang ditimbulkan dari kesalahan pencatatan ini cukup signifikan terhadap keakuratan data stok, karena data yang salah akan terus terbawa pada laporan-laporan berikutnya hingga akhirnya terdeteksi saat *stock opname*

dilakukan, dan menyebabkan selisih (ketidaksesuaian) antara catatan sistem dengan jumlah fisik barang yang sebenarnya di gudang.

b. Kurang fokus

Kurang fokus mengacu pada kondisi petugas yang tidak sepenuhnya berkonsentrasi atau kurang teliti pada saat melakukan aktivitas pencatatan maupun penghitungan fisik barang. Kondisi ini dapat terjadi akibat kelelahan kerja, beban kerja yang tinggi dalam waktu bersamaan, banyaknya jenis barang yang harus dihitung, maupun karena rutinitas pekerjaan yang monoton sehingga menurunkan tingkat kewaspadaan petugas.

Faktor kurang fokus ini sering muncul terutama pada saat periode *stock opname* berlangsung, di mana petugas dituntut untuk menghitung dan mencocokkan banyak item barang dalam waktu yang terbatas. Tekanan waktu tersebut membuat petugas cenderung terburu-buru sehingga proses penghitungan dan pencatatan menjadi kurang teliti.

Akibat dari kurangnya fokus ini, hasil perhitungan fisik barang dapat berbeda dari jumlah yang sebenarnya, baik karena barang terlewat dihitung, terhitung dua kali, maupun karena hasil hitungan yang salah dicatat ke dalam dokumen atau sistem, yang pada akhirnya turut berkontribusi terhadap terjadinya ketidaksesuaian *stock opname*.

c. Ketergantungan manual

Ketergantungan manual berarti seluruh atau sebagian besar proses pencatatan dan pengelolaan stok masih sangat bergantung pada tenaga dan ketelitian manusia, tanpa dukungan otomatisasi seperti sistem barcode, scanner, atau aplikasi digital yang terintegrasi secara menyeluruh. Setiap transaksi barang,

mulai dari penerimaan hingga pengeluaran, harus dicatat satu per satu secara manual oleh petugas.

Kondisi ketergantungan manual ini muncul karena proses transformasi digital pada perusahaan atau instansi belum berjalan secara menyeluruh, sehingga sebagian proses bisnis masih mengandalkan cara-cara konvensional. Semakin banyak proses yang bergantung pada manusia, semakin besar pula ruang terjadinya inkonsistensi data, karena setiap individu dapat memiliki cara pencatatan atau interpretasi yang berbeda-beda.

Dampak jangka panjang dari ketergantungan manual ini adalah proses kerja yang menjadi lebih lambat, tidak efisien, serta rentan terhadap human error yang berulang. Selain itu, ketergantungan manual juga menyulitkan proses audit dan penelusuran (*traceability*) data stok apabila terjadi selisih, karena tidak ada jejak digital yang dapat dengan mudah ditelusuri.

2. Faktor Metode (Method)

Faktor metode berkaitan dengan prosedur atau cara kerja yang digunakan dalam proses pencatatan stok.

a. Sistem digital belum optimal

Sistem digital belum optimal artinya perusahaan atau instansi sebenarnya sudah memiliki sistem pencatatan berbasis komputer atau aplikasi untuk mengelola data stok, namun pemanfaatannya belum berjalan secara maksimal. Beberapa fitur dalam sistem mungkin belum digunakan sepenuhnya, atau sistem tersebut belum mampu mengakomodasi seluruh kebutuhan pencatatan barang yang beragam.

Penyebab belum optimalnya sistem digital ini dapat berasal dari beberapa hal, di antaranya kurangnya pelatihan (*training*) bagi petugas dalam

mengoperasikan sistem, fitur sistem yang belum disesuaikan dengan proses bisnis aktual di lapangan, keterbatasan infrastruktur teknologi seperti jaringan atau perangkat yang kurang memadai, serta belum adanya standard operating procedure (SOP) yang mewajibkan penggunaan sistem digital secara konsisten oleh seluruh petugas.

Akibatnya, sistem yang seharusnya dapat mempercepat proses pencatatan dan meminimalkan kesalahan justru belum memberikan manfaat yang optimal, sehingga petugas masih cenderung mengandalkan cara-cara manual sebagai alternatif, yang pada akhirnya tetap menimbulkan risiko ketidaksesuaian data stok.

b. Pencatatan dua kali (sistem dan manual)

Pencatatan dua kali merupakan kondisi di mana satu transaksi barang yang sama harus dicatat sebanyak dua kali melalui dua media yang berbeda, yaitu melalui sistem digital (komputer/aplikasi) dan secara manual pada buku, kartu stok, atau dokumen fisik lainnya. Praktik ini biasanya dilakukan sebagai bentuk cadangan (backup) data apabila sistem digital mengalami kendala.

Penyebab munculnya praktik pencatatan ganda ini adalah belum adanya kepercayaan penuh terhadap keandalan sistem digital yang ada, atau karena kebijakan internal yang masih mewajibkan pencatatan manual sebagai arsip fisik meskipun sistem digital sudah tersedia. Selain itu, proses pencatatan dua kali ini menambah beban kerja petugas karena harus mengerjakan pekerjaan yang sama secara berulang.

Dampak yang paling signifikan dari pencatatan dua kali ini adalah tingginya potensi terjadinya perbedaan data antara catatan sistem dan catatan manual, misalnya karena adanya keterlambatan update pada salah satu media pencatatan,

atau kesalahan pada saat memindahkan data dari catatan manual ke sistem (atau sebaliknya). Perbedaan inilah yang kemudian terungkap sebagai ketidaksesuaian pada saat *stock opname* dilakukan.

c. Pencatatan masih manual

Pencatatan masih manual menjelaskan bahwa sebagian besar aktivitas pencatatan stok, seperti mencatat barang masuk, barang keluar, maupun hasil perhitungan fisik saat *stock opname*, masih dilakukan dengan cara tulis tangan pada dokumen atau buku, belum sepenuhnya menggunakan sistem yang terkomputerisasi dan terintegrasi.

Metode pencatatan manual ini umumnya masih digunakan karena proses transisi menuju sistem digital belum berjalan secara menyeluruh di seluruh bagian logistik, atau karena keterbatasan sumber daya (baik dari sisi anggaran, infrastruktur, maupun sumber daya manusia) untuk menerapkan sistem digital secara penuh pada seluruh proses pencatatan barang.

Konsekuensi dari metode pencatatan manual ini antara lain proses kerja menjadi lebih lambat dibandingkan pencatatan digital, tulisan tangan yang terkadang sulit dibaca sehingga menimbulkan kesalahan interpretasi data, serta risiko dokumen fisik yang hilang, rusak, atau tercecer. Seluruh hal tersebut pada akhirnya berkontribusi terhadap tingginya kemungkinan terjadinya selisih data pada saat *stock opname*.

3. Faktor Mesin/Teknologi (Machine)

Faktor mesin/teknologi berkaitan dengan alat, sistem, dan teknologi pendukung yang digunakan dalam pengelolaan stok.

a. Input data masih manual

Input data masih manual berarti proses memasukkan data barang ke dalam sistem komputer masih dilakukan dengan cara mengetik satu per satu oleh petugas, bukan melalui pemindaian otomatis menggunakan alat bantu seperti barcode scanner atau perangkat identifikasi otomatis lainnya secara menyeluruh pada seluruh jenis barang.

Kondisi ini terjadi karena keterbatasan perangkat teknologi yang tersedia, di mana tidak semua bagian logistik memiliki alat *scanner*, atau karena belum seluruh barang memiliki kode identifikasi (*barcode/QR code*) yang dapat dipindai. Akibatnya, petugas terpaksa mengetikkan data secara manual berdasarkan dokumen fisik atau hasil pengamatan langsung.

Risiko yang timbul dari input data manual ini adalah tingginya kemungkinan salah ketik, salah memasukkan kode barang, atau tertukarnya data antara satu jenis barang dengan barang lain yang memiliki nama mirip. Kesalahan input ini secara langsung memengaruhi keakuratan data stok yang tersimpan dalam sistem dibandingkan dengan kondisi fisik sebenarnya.

b. *Barcode* hanya logistik 3 (kain)

Barcode hanya logistik 3 (kain) menjelaskan bahwa penerapan teknologi barcode sebagai alat bantu identifikasi dan pencatatan otomatis barang saat ini baru diberlakukan secara khusus pada bagian logistik 3, yaitu kategori barang kain, sedangkan bagian logistik lainnya belum menerapkan sistem barcode ini.

Penerapan *barcode* yang belum merata ini kemungkinan disebabkan oleh keterbatasan anggaran untuk pengadaan perangkat dan pencetakan label *barcode* di seluruh kategori barang secara bersamaan, sehingga perusahaan memilih untuk

menerapkannya secara bertahap dimulai dari kategori yang dianggap paling prioritas atau paling banyak volumenya, dalam hal ini logistik kain.

Sebagai akibatnya, muncul kesenjangan (gap) proses kerja antar-bagian logistik, di mana logistik 3 dapat melakukan pencatatan yang lebih cepat, akurat, dan efisien melalui pemindaian *barcode*, sementara bagian logistik lain masih harus mengandalkan pencatatan manual yang lebih lambat dan rawan kesalahan, sehingga tingkat akurasi data stok antar-bagian menjadi tidak merata.

c. Sistem belum terintegrasi

Sistem belum terintegrasi menggambarkan kondisi di mana sistem atau aplikasi yang digunakan oleh masing-masing bagian logistik masih berdiri sendiri-sendiri (berjalan secara terpisah) dan belum saling terhubung satu sama lain dalam satu basis data (*database*) yang sama.

Hal ini dapat terjadi karena setiap bagian logistik mengembangkan atau menggunakan sistem pencatatannya masing-masing secara independen tanpa perencanaan integrasi sistem secara menyeluruh sejak awal, atau karena keterbatasan sumber daya IT untuk membangun satu sistem terpadu yang dapat menghubungkan seluruh bagian logistik dalam satu waktu.

Dampak dari sistem yang belum terintegrasi ini adalah data antar-bagian logistik menjadi tidak sinkron dan sulit dipantau secara real-time oleh manajemen, sehingga apabila terjadi perpindahan barang antar-bagian, pembaruan data tidak dapat langsung tercermin di seluruh sistem secara otomatis. Kondisi ini memperbesar peluang terjadinya selisih data pada saat proses *stock opname* dilakukan secara keseluruhan.

4. Faktor Bahan (*Material*)

Faktor bahan berkaitan dengan kondisi fisik barang, satuan, serta identitas/label barang yang dikelola.

a. Satuan item bervariasi

Satuan item bervariasi berarti setiap jenis barang yang dikelola dalam gudang memiliki satuan hitung yang berbeda-beda, misalnya ada barang yang dihitung dalam satuan pcs (buah), ada yang dalam satuan roll (gulungan), kilogram, meter, lusin, kodi, atau satuan besar seperti karton dan dus.

Keberagaman satuan ini muncul secara alami karena karakteristik fisik setiap jenis barang memang berbeda-beda, misalnya kain lebih tepat diukur dalam meter atau roll, sedangkan kemasan lebih tepat dihitung dalam satuan pcs atau dus. Namun, apabila tidak ada standar konversi satuan yang jelas dan konsisten antar-petugas, hal ini dapat menimbulkan kebingungan saat pencatatan.

Akibat dari variasi satuan yang tidak dikelola dengan baik ini adalah munculnya kesalahan konversi, misalnya petugas yang satu mencatat dalam satuan roll sementara sistem mengharuskan input dalam satuan meter, sehingga terjadi ketidaksesuaian angka. Kompleksitas ini meningkatkan peluang kesalahan hitung, terutama pada saat proses *stock opname* yang melibatkan banyak jenis barang dengan satuan yang berbeda-beda dalam waktu bersamaan.

b. Kartu stok hanya di logistik lima (Kemasan)

Kartu stok hanya di logistik lima (Kemasan) menjelaskan bahwa penggunaan kartu stok, yaitu dokumen fisik yang berfungsi mencatat riwayat keluar-masuk barang pada masing-masing item secara manual di lokasi

penyimpanan, saat ini baru diterapkan secara khusus pada bagian logistik lima yang menangani kategori barang kemasan.

Penerapan kartu stok yang belum merata ke seluruh bagian logistik ini dapat disebabkan oleh belum adanya kebijakan baku yang mewajibkan penggunaan kartu stok di seluruh gudang, atau karena keterbatasan waktu dan sumber daya untuk menyiapkan serta memperbarui kartu stok secara konsisten pada setiap jenis barang di semua bagian logistik.

Akibatnya, pada bagian logistik yang belum memiliki kartu stok, petugas kesulitan melakukan pengecekan (*cross check*) secara cepat antara jumlah fisik barang dengan riwayat transaksi yang seharusnya terjadi, sehingga apabila ditemukan selisih pada saat *stock opname*, akan lebih sulit menelusuri penyebab dan waktu terjadinya selisih tersebut dibandingkan dengan logistik lima yang sudah memiliki kartu stok sebagai alat bantu penelusuran.

c. Label nama barang di rak tidak lengkap

Label nama barang di rak tidak lengkap menggambarkan kondisi di mana identitas atau keterangan barang yang tertera pada rak penyimpanan, seperti nama barang, kode barang, atau kategori barang, tidak tercantum secara lengkap, tidak diperbarui, atau bahkan tidak ada sama sekali pada sebagian rak.

Kondisi ini dapat terjadi karena kurangnya konsistensi dalam pemasangan label pada saat barang baru diterima dan ditempatkan di rak, label yang sudah terpasang mengalami kerusakan atau terlepas seiring waktu tanpa segera diganti, maupun karena belum adanya prosedur standar mengenai kewajiban pelabelan setiap rak penyimpanan barang.

Dampak dari label yang tidak lengkap ini adalah petugas menjadi kesulitan dalam mengidentifikasi dan memastikan kesesuaian antara barang fisik yang ada di rak dengan data yang tercatat pada sistem maupun dokumen *stock opname*. Kesulitan identifikasi ini dapat menyebabkan petugas salah menghitung barang, salah mencatat lokasi barang, atau bahkan melewatkan barang tertentu saat penghitungan, yang pada akhirnya turut menjadi penyebab munculnya ketidaksesuaian *stock opname*.

Berdasarkan hasil analisis diagram *fishbone*, berbagai kendala yang muncul dalam pelaksanaan *stock opname* memberikan pengaruh terhadap efektivitas pengelolaan persediaan di perusahaan. Apabila permasalahan tersebut tidak ditangani dengan baik, maka dapat menyebabkan ketidakakuratan antara jumlah persediaan yang tercatat dalam sistem dengan kondisi fisik barang tersedia di gudang. Kondisi ini berpotensi menghambat proses pengambilan keputusan terkait pengendalian dan perencanaan persediaan. Selain itu, ketidaksesuaian data stok juga dapat berdampak pada terganggunya ketersediaan bahan maupun barang yang dibutuhkan, meningkatnya risiko kerugian perusahaan, serta menurunnya kemampuan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan operasional secara tepat waktu. Oleh sebab itu, perusahaan perlu melakukan evaluasi dan perbaikan secara berkelanjutan terhadap faktor – faktor yang menjadi penyebab kendala *stock opname* agar proses pencatatan persediaan dapat berjalan lebih akurat, efisien, dan mendukung tercapainya tujuan operasional perusahaan.

Berdasarkan hasil penelitian diatas sependapat dengan temuan penelitian teori Ishikawa (1968) bahwa alat analisis sebab-akibat yang dapat mengidentifikasi akar penyebab kedalam beberapa kategori utama sehingga dapat menentukan empat

kategori yaitu (1) manusia (*man*), yang berkaitan dengan faktor sumber daya manusia seperti kurangnya keterampilan, ketelitian, disiplin, pengalaman, maupun kesalahan dilakukan pekerja yang dalam penelitian ini tercermin dari kesalahan pencatatan saat perhitungan dan pengambilan barang lupa tidak dicatat. (2) metode (*method*), berkaitan dengan prosedur dan cara kerja yang diterapkan dalam hal ini sistem *stock opname* berbasis digital belum optimal sehingga pencatatan masih manual. (3) Mesin/teknologi (*machine*), berkaitan dengan mesin, peralatan ataupun teknologi yang digunakan dalam pembahasan permasalahan ini yaitu minimnya penggunaan *barcode scanner* dan sistem yang belum terintegrasi pada sebagian besar logistik. dan (4) bahan (*material*), berkaitan dengan kondisi dan kualitas bahan yang digunakan yang dimana berupa penataan barang yang belum dilengkapi label sebagai identitas nama barang di rak dan kartu stok. Dengan demikian yang diperoleh dari lapangan memiliki konseptual dengan kerangka kategorisasi yang dikembangkan.

4.2.1.1. Faktor Manusia (*Man*) berkaitan dengan ketelitian dan keterampilan karyawan di gudang

Berdasarkan hasil wawancara, masih ditemukan beberapa kesalahan dalam pencatatan dan perbedaan hasil perhitungan selama pelaksanaan *stock opname*. salah satunya pada faktor manusia ini, berikut penjelasan akan disampaikan oleh informan A-4:

“Biasanya sering terjadi *miss* saat pengambilan barang tidak dicatat dengan benar. Akibatnya, stok di sistem menjadi minus atau berbeda dengan data pencatatan *stock opname* kesalahan paling sering pada tinta logistik satu dan logistik empat aksesoris”
(wawancara 9 Desember 2025)

Sedangkan pernyataan dari informan A-3 menjelaskan bahwa:

“Pada awalnya proses perhitungan itu butuh waktu lama karena proses nya kan banyak contohnya aja di logistik 4 itu sudah 40 an item lalu masih logistik lain” (wawancara 9 Desember 2025)

Kondisi tersebut tentu berdampak pada stamina dan konsentrasi karyawan

selama proses perhitungan berlangsung, yang pada akhirnya meningkatkan potensi terjadinya kesalahan. Untuk mengatasi kesalahan yang terdeteksi, perusahaan menerapkan mekanisme verifikasi silang. Berikut pernyataan dari informan A-2:

“Pertama sebelum saya tahu kesalah *input* yang dimana jumlah tidak wajar itu saya *cross-check* sama tim gudang untuk hitung ulang barang tersebut per item mbk, seperti contoh kemarin stok nya 100 tiba – tiba stok tinggal 20, kedua biasanya langsung terjun ke lapangan mengecek sendiri” (wawancara 9 Desember 2025)

Mekanisme *cross-check* langsung ke lapangan ini mencerminkan upaya

perusahaan dalam mengantisipasi dampak dari kesalahan manusia. Tambahan tanggapan lain disampaikan oleh informan A-1:

“Kesalahan pencatatan yang paling sering terjadi pada logistik empat dan lima khususnya untuk barang dengan jumlah dan satuan yang banyak karena pencatatanya masih dilakukan secara manual” (wawancara 9 Desember 2025)

Berdasarkan seluruh pernyataan diatas, dapat disimpulkan bahwa faktor manusia menjadi salah satu kendala utama dalam pelaksanaan *stock opname*. kesalahan pencatatan, keterbatasan dalam menangani barang dengan volume item yang besar, serta ketergantungan pada proses manual menjadi akar permasalahan yang perlu segera ditangani.

4.2.1.2. Faktor *Method* berkaitan dengan metode kerja atau penerapan SOP

Faktor metode kerja ini yang digunakan dalam pelaksanaan *stock opname* yang telah diatur sesuai prosedur operasional berlaku di perusahaan. Metode yang terstruktur dan konsisten akan menghasilkan data yang lebih akurat, sebaliknya ketidakjelasan prosedur atau tidak konsentrasi dalam penerapan standar prosedur

akan berpotensi pada kesalahan yang berulang. Berdasarkan hasil wawancara, informan A-4 menjelaskan bahwa:

“*Stock opname* dilakukan pada *shift* akhir disaat aktivitas produksinya sudah berhenti sehingga stok dapat dihitung” (wawancara 9 Desember 2025)

Penetapan waktu pelaksanaan di akhir *shift* merupakan bagian prosedur waktu kerja pelaksanaan yang bertujuan dengan memastikan tidak ada barang yang keluar di gudang di bawa ke penggunaan saat perhitungan berlangsung. Tanggapan lain informan A-3 menjelaskan:

“Pelaksanaan *stock opname* dilakukan pada *shift* tiga diakhir dan dilakukan perhitungan setelah seluruh aktivitas produksinya berhenti agar datanya diperoleh dengan *valid*” (wawancara 9 Desember 2025)

Meskipun demikian, terdapat kelemahan mendasar dalam aspek metode, yaitu belum sepenuhnya berjalan sistem *stock opname* berbasis digital. Informan A-2 mengungkapkan kondisi tersebut bahwa:

“Karena sistem *stock opname* belum sepenuhnya berfungsi jadi proses pengambilan dan pengolahan data itu biasanya dilakukan secara manual menggunakan *spreadsheet* mbk” (wawancara 9 Desember 2025)

Ketergantungan pada *spreadsheet* manual ini menjadi celah metode yang cukup signifikan karena rentan terhadap kesalahan *input* dan tidak memiliki mekanisme validasi otomatis. Adapun pernyataan informan A-1 yang menjelaskan bahwa:

“*Stock opname* itu dilakukan dua kali, yang pertama dilakukan pada akhir *shift* tiga menghitung jumlah barang di pencatatan dan validasi riil barang di lapangan, yang kedua secara sistem dengan mencocokkan antara sistem dan riil barang, jika terjadi selisih nanti baru dilakukan normalisasi” (wawancara 9 Desember 2025)

Berdasarkan beberapa hasil wawancara diatas, dapat disimpulkan bahwa metode *stock opname* yang diterapkan sudah memiliki struktur yang cukup baik dengan dua tahap perhitungan dan mekanisme normalisasi. Namun, belum

optimalnya penggunaan sistem digital yang menyebabkan proses masih sangat bergantung pada metode manual yang memiliki risiko kesalahan lebih tinggi.

4.2.1.3. Faktor *Machine* berkaitan dengan sistem teknologi yang digunakan

Faktor *machine* atau mesin berkaitan dengan penggunaan teknologi yang mendukung pelaksanaan *stock opname* seperti *barcode*, komputer, dan perangkat pendukung lainnya. Penggunaan teknologi tersebut bertujuan untuk mempermudah proses identifikasi barang, pencatatan barang antara stok fisik dan sistem. Namun apabila teknologi yang tersedia belum memadai, maka proses *stock opname* akan sangat bergantung pada *input* manual yang rentan terhadap *human error*. Berikut penjelasan dari informan A-4:

“Untuk divisi penggunaan kami hanya menggunakan sistem monitoring melihat stok masih ada tidaknya, tetapi untuk pengambilan barang kami tetap menggunakan laporan di sistem terlebih dahulu agar tim gudang bisa mempersiapkan” (wawancara 9 Desember 2025)

Berikut pernyataan informan A-3 menjelaskan bahwa:

“*Stock opname* yang sudah didukung *barcode* itu baru jenis tiga yaitu kain karena dari pembelian sudah ada jadi kita tinggal menginput kode” (wawancara 9 Desember 2025)

Keterbatasan ini berarti bahwa empat dari lima masih harus dihitung dan dicatat secara manual, sehingga meningkatkan beban kerja dan risiko kesalahan.

Pernyataan Informan A-2, menyatakan bahwa:

“Kalau untuk pelaksanaan *stock opname* di gudang masih belum banyak teknologi yang dipakai, jadi dari tim gudang benar – benar memasukan data itu manual” (wawancara 9 Desember 2025)

Pernyataan tersebut hampir sama dengan apa yang dikatakan oleh informan A-1 sebagai berikut:

“Sistem logistik disini masih manual dan belum terlalu lengkap untuk alat membantu menghitung *stock opname*, jadi perlunya validasi ulang terus” (wawancara 9 Desember 2025)

Berdasarkan keseluruhan pernyataan diatas, dapat disimpulkan bahwa faktor *machine* atau mesin merupakan kendala struktural yang cukup signifikan

dalam pelaksanaan *stock opname*. minimnya penggunaan *barcode* atau teknologi lain dan sistem terintegrasi menyebabkan proses perhitungan berlangsung lambat. Rawan kesalahan, dan membutuhkan banyak validasi ulang. Pengembangan teknologi, khususnya perluasan penggunaan digital menjadi kebutuhan untuk meningkatkan efisiensi dan akurasi *stock opname*.

4.2.1.4. Faktor Material berkaitan penataan dan kondisi barang

Faktor material berkaitan dengan kondisi fisik barang serta sistem penataan material di area penyimpanan. Penataan barang yang kurang teratur dapat menyulitkan proses pencarian dan perhitungan selama *stock opname* berlangsung, terutama bagi karyawan yang belum berpengalaman atau baru mengenal jenis – jenis barang yang ada. Berikut pendapat dari informan A-4:

“Terkadang masih bisa menemukan barang di gudang, tapi ya kalau untuk orang baru sulit menemukan apalagi kondisi gudang banyak item barang” (wawancara 9 Desember 2025)

Pernyataan ini mengindikasikan bahwa sistem penataan barang yang ada belum sepenuhnya ramah bagi karyawan yang belum familiar dengan area gudang.

Berikut penambahan pernyataan informan A-3 menjelaskan:

“Untuk penataan barang sebenarnya ada beberapa itu tidak terdapat label yang dimana untuk orang awam masih harus menghafal barang – barang yang hampir sama bentuk - bentuknya“(wawancara 9 Desember 2025)

Ketiadaan label penamaan barang di setiap rak yang belum memadai menjadi hambatan nyata, terutama untuk item – item dengan penampilan serupa.

Dari sisi frekuensi terjadinya selisih stok, tanggapan lain pada informan A-2 juga hampir sama menyatakan bahwa:

“Selisih stok paling sering itu pada aksesoris karena banyak jenis item dengan satuan yang kecil dan belum terlalu banyak menggunakan kartu stok, hanya logistik 5 karena kemasan jadi perlu kartu stok” (wawancara 9 Desember 2025)

Penggunaan kartu stok yang masih terbatas hanya pada logistik lima semakin mempersulit proses kontrol persediaan pada logistik lainnya. Berikut pernyataan informan A-1 menjelaskan bahwa:

“Untuk perhitungan *stock opname* itu masih menyesuaikan secara satuannya dan rata – rata barang di gudang ini menggunakan manual sehingga kita perlu menghitung sendiri kalau terbantu itu dari logistik lima karena sudah ada stok kartunya” (wawancara 9 Desember 2025)

Dari hasil wawancara seluruh informan, dapat disimpulkan bahwa faktor material memberikan kontribusi nyata terhadap kendala pelaksanaan *stock opname*. Penataan barang yang belum sepenuhnya dilengkapi dengan label yang jelas, minimnya penggunaan kartu stok, serta karakteristik item dengan satuan kecil dan varian yang banyak menjadi kombinasi permasalahan yang meningkatkan risiko terjadinya selisih stok.

4.2.2. Optimalisasi Pelaksanaan *Stock opname* untuk meningkatkan akurasi persediaan pada gudang bahan baku

Stock opname merupakan kegiatan yang dilakukan untuk memastikan kesesuaian antara jumlah persediaan fisik yang tersedia dengan data persediaan yang tercatat pada sistem perusahaan.

4.2.2.1. Perencanaan

Pada perencanaan yang dilakukan sebelum kegiatan *stock opname* berlangsung. Pada tahap ini perusahaan melakukan koordinasi dengan staf dengan memberikan instruksi kepada bagian gudang terkait berbagai persiapan yang diperlukan, seperti penataan barang berdasarkan kode dan jenis, menyiapkan *barcode* pada setiap barang, hingga penyediaan label penanda barang telah dihitung.

Terkait proses koordinasi antara divisi dalam tahap perencanaan, hal ini disampaikan oleh informan A-4 perwakilan dari divisi penggunaan yang menyampaikan bahwa:

“Untuk divisi penggunaan ini hanya sampai monitoring *stock opname* aja, yang harus diambil untuk item apa aja yang dibutuhkan, jadi kalau ke gudang kita laporan atau koordinasi sama tim gudang ambil kebutuhan penggunaan” (wawancara 9 Desember 2025)

Informan A-3 selaku staf gudang menambahkan penjelasan:

“*Stock opname* itu pertama kali kami lakukan di akhir *shift* tiga. Kita dari tim gudang juga mengecek kalau ada kedatangan barang pagi hari dirapikan sesuai jenis dan kode barang biar nantinya di *shift* terakhir bisa mudah menghitungnya dan memasukkan” (wawancara 9 Desember 2025)

Dalam konteks pengelolaan gudang tersebut, terdapat lima jenis logistik yang dikelola, yaitu logistik 1 (tinta), logistik 2 (kain), logistik 3 (kertas), logistik 4 (aksesoris benang), dan logistik 5 (kemasan/*packing*). Masing – masing logistik ini memiliki karakteristik dan ditempatkan yang beda – beda, sehingga koordinasi antara tim menjadi kunci sebelum pelaksanaan *stock opname* dimulai. Dari pernyataan informan A-3 diketahui bahwa tim gudang telah melakukan penataan barang kedatangan pagi atau siang hari agar proses perhitungan di akhir *shift* dapat berjalan. Selain itu, informan A-2 menyatakan bahwa:

“Untuk di saya hanya dapat di data akhir mbk, karena saya posisi di perencanaan pengadaan, jadi setiap melakukan pengadaan itu selalu ambil di data akhir *stock opname*, agar kedatangan saya itu tidak sampai *over*” (wawancara 9 Desember 2025)

Informan A-2 menggaris bahwa data akhir *stock opname* menjadi acuan utama agar jumlah barang yang dipesan tidak melebihi kapasitas.

Selanjutnya Informan A-1 juga menambahkan:

“*Stock opname* itu kan ada 2 mbk di sistem dan manual menghitung menggunakan data *spreadsheet*. Jadi dilakukan dua kali. Disini *spreadsheet* juga masih manual mbk belum ada perhitungan *barcode*, mungkin hanya logistik 3 jenis barang kain yang sudah

ada label *barcode* jadi tinggal memindah *scannya*” (wawancara 9 Desember 2025)

Berdasarkan hasil penelitian dan wawancara tersebut. Dapat diketahui bahwa tahap perencanaan *stock opname* di perusahaan ini melibatkan koordinasi antara divisi, mulai dari divisi gudang, divisi penggunaan, hingga perencanaan pengadaan. Penataan barang, pembagian tugas, serta pemahaman terhadap jenis logistik menjadi landasan penting sebelum kegiatan *stock opname* dilaksanakan. Meskipun demikian penggunaan teknologi *barcode* terbatas hanya satu jenis logistik, sehingga sebagian besar masih bergantung pada pencatatan manual.

Temuan tersebut sejalan dengan pendapat Rangkuti & Freddy (2018) yang menyatakan bahwa upaya optimalisasi *stock opname* mencakup penyiapan pencatatan data, koordinasi dengan pihak terkait, serta pengaturan kondisi gudang sebelum pelaksanaan perhitungan fisik. Lebih lanjut, Rangkuti & Freddy (2018)) merinci bahwa pada tahap perencanaan terdapat beberapa langkah penting yang perlu dilakukan, antara lain memberikan instruksi kepada bagian gudang untuk menyiapkan label, menata barang secara rapi berdasarkan kode dan jenisnya guna meminimalkan kesalahan selama proses perhitungan. Hal ini menunjukkan kesesuaian antara praktik yang dijalankan perusahaan dengan standar prosedur yang direkomendasikan dalam literatur, meskipun pada aspek penggunaan *barcode* secara menyeluruh masih belum optimal.

4.2.2.2. Sistem Informasi

Pada tahap ini perusahaan memastikan seluruh pihak telah siap melaksanakan *stock opname* sesuai dengan prosedur yang diterapkan. Kegiatan yang dilakukan meliputi *briefing* kepada tim *stock opname*, penyelesaian pencatatan mutasi barang, serta penghentian sementara aktivitas keluar masuk

barang hingga proses *stock opname* selesai dilaksanakan. Berdasarkan hasil wawancara, informan A-4 menjelaskan bahwa;

“Biasanya kalau *stock opname* itu di akhir *shift* tiga dan nunggu semua mesin atau operator juga berhenti mengerjakan. Jadinya kan real barangnya udah nggak kepakai, berhenti baru distokin, tapi khusus buat benang itu biasanya ambil pagi” (wawancara 9 Desember 2025)

Sementara itu, informan A-3 menjelaskan bahwa:

“Kita bagi tugas dulu mbk untuk yang menghitung sistem atau manual karena pencatatan datanya itu logistiknya ada 5 jenis seperti tinta, kain, kertas, aksesoris kaya benang terus sama kemasan” (wawancara 9 Desember 2025)

Pembagian tugas tim ini dengan bertugas menghitung dan menginput di tim sistem dan tim manual agar *stock opname* dapat berjalan bisa menghemat waktu. Dari sisi divisi perencanaan pengadaan juga menegaskan bahwa data final dengan memberi batas waktu operasional sangatlah penting, dengan disampaikan oleh informan A-2 sebagai berikut:

“Kalau saya kan butuhnya diakhir atau batas jam operasional datanya, jadi mereka harus menyelesaikan akhir operasional agar data nya bisa didapat, setelah itu hari besoknya memulai *stock opname* baru lagi” (wawancara 9 Desember 2025)

Pernyataan tersebut juga didukung oleh informan A-1 menyampaikan bahwa:

“Udah ada tim pembagian biasanya mbk, pencatatan ada yang menghitung sistem *website* sama manual *spreadsheet*. Kita memulai *stock opname* itu pada malam hari ketika operasional sudah selesai” (wawancara 9 Desember 2025)

NO	JENIS BARANG	JENIS LOG	SUPPLIER	HARGA	TREND PERREKAP

Gambar 4. 4 *Spreadsheet* Pencatatan *Stock opname*

Sumber: Data Internal Perusahaan, 2025

Account Authentication
Silahkan masuk untuk melanjutkan

Nama pengguna

Kata sandi

Masuk

Belum punya akun? [Daftar](#) [Lupa password?](#)

Gambar 4. 5 *Website SIMANPRO* Pencatatan *Stock opname*

Sumber: Data Internal Perusahaan, 2025

Berdasarkan hasil wawancara dari keempat informan tersebut dapat disimpulkan bahwa tahap persiapan *stock opname* telah dilakukan secara terstruktur dengan pembagian tugas yang jelas antara tim sistem dan tim manual. Penghentian aktivitas operasional menjadi syarat sebelum perhitungan dimulai untuk memastikan data yang diperoleh mencerminkan kondisi aktual persediaan. Meskipun demikian ketergantungan pencatatan manual masih menjadi tantangan yang perlu diperhatikan dalam tahap ini.

Temuan ini sejalan dengan pendapat Rangkuti & Freddy (2018) yang menyatakan bahwa tahap persiapan *stock opname* dilaksanakan pada sebelum

kegiatan berlangsung, dengan beberapa langkah yang perlu dilakukan yaitu mengumpulkan seluruh tim untuk diberikan *briefing* terkait pelaksanaan *stock opname* termasuk pembagian tugas dan tanggung jawab masing-masing pihak; menginstruksikan bagian gudang untuk menyelesaikan seluruh pencatatan mutasi barang hingga batas akhir jam operasional, serta mengarahkan bagian gudang untuk menghentikan seluruh aktivitas mutasi barang mulai dari penutupan operasional hingga proses *stock opname* selesai dilaksanakan. Kondisi di lapangan menunjukkan kesesuaian dengan tahapan tersebut, di mana tim gudang melakukan pembagian tugas antara pencatatan sistem dan manual, serta memastikan tidak ada pergerakan barang selama proses perhitungan berlangsung.

4.2.2.3. Pengawasan dan Rekonsiliasi

Pada tahap pelaksanaan ini merupakan inti dari kegiatan *stock opname*, pada tahap ini dilakukan perhitungan fisik seluruh persediaan yang terdapat di gudang dan pencocokan dengan data tercatat, baik di sistem maupun di *spreadsheet* manual.

Berdasarkan Informan A-4 menjelaskan bahwa:

“Karena kami juga punya data sendiri di divisi kita biasanya membandingkan dengan data *stock opname* gudang itu, jadi kami kalau mau pengambilan barang keluar harus komunikasi langsung sama laporan di sistem biar diluruskan mana yang benar”
(wawancara 9 Desember 2025)

Pernyataan tersebut menegaskan bahwa komunikasi langsung antara divisi menjadi mekanisme penting dalam menjaga akurasi data selama tahap pelaksanaan.

Dari sisi Informan A-3 juga menjelaskan bahwa:

“Sekitar 1 jam an mbk kira – kira untuk menghitung data karena saya bertugas di sistem, kendala juga terkadang memerlukan waktu lama karena kadang beda dengan sistem dari item ukurannya berbeda beda ada yang meter dan lain lain. Khususnya di logistik 4 mbk karena item banyak dan tidak ada *barcode* jadi perlu menghitung dengan teliti” (wawancara 9 Desember 2025)

Ini menunjukkan bahwa perbedaan satuan ukuran antara item dan minimnya *barcode* pada logistik 4 menjadi hambatan nyata yang memperlambat proses perhitungan. Sedangkan informan A-2 memberikan tanggapan:

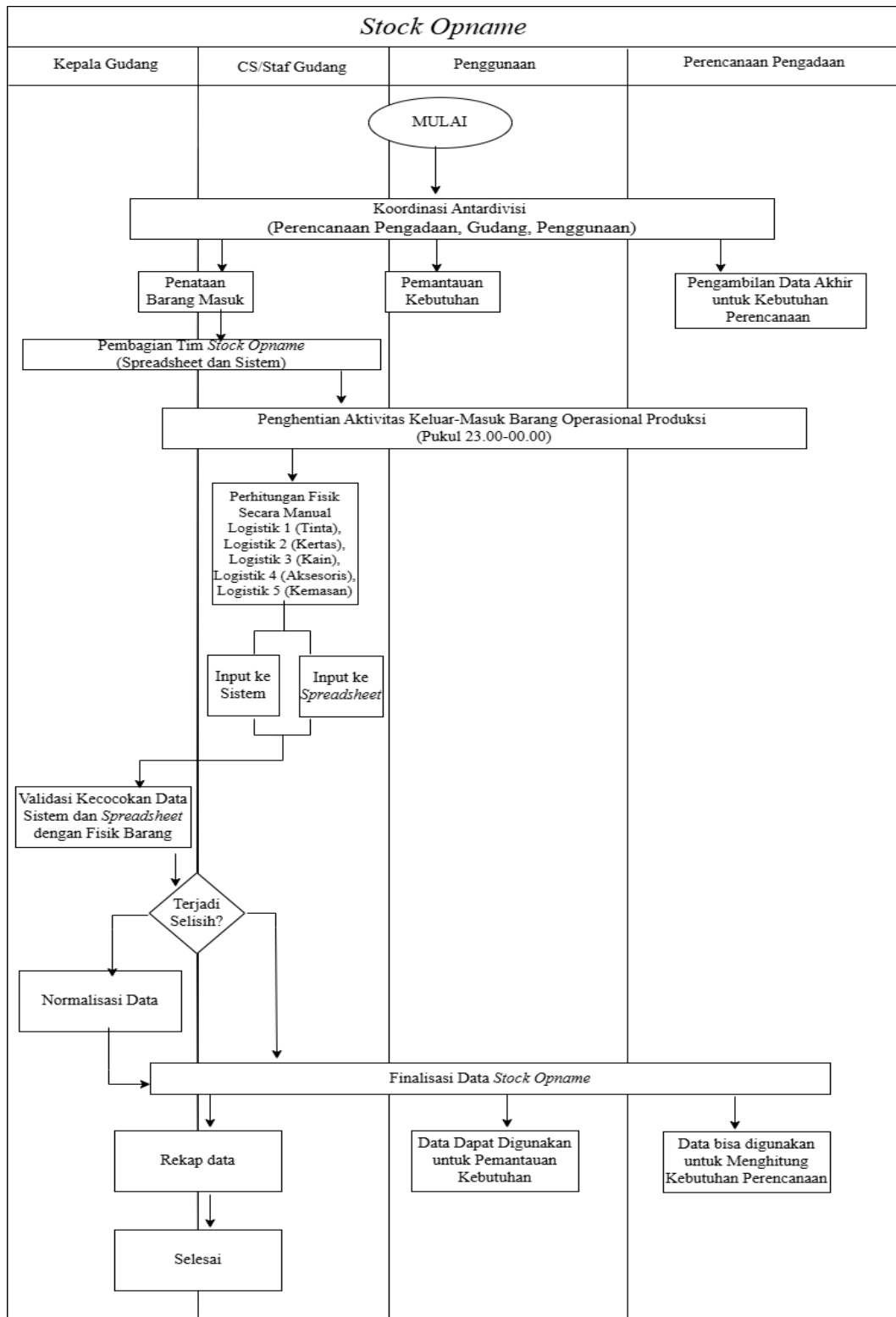
“Kalau melihat prosedur langsung tidak terlalu jelas cuma untuk selisih pasti sering dan saya menemukan itu ada di logistik 4 aksesoris karena itemnya banyak dan satuannya kecil – kecil, kalau di gudang itu melakukan *input* lalu terdapat kesalahan maka divisi saya mempertanyakan langsung ke lapangan benar tidaknya” (wawancara 9 Desember 2025)

Sedangkan pernyataan juga hampir sama dikatakan oleh informan A-4

sebagai berikut

“*Stock opname* dilakukan sekitar sebelas sampai dua belas malam, kalau melakukan itu dari cs gudang sama staf gudang perhitungan dari logistik 1 hingga lima, lalu untuk memvalidasi itu kita cocokan antara real barang sama riil sistem, kalau misal terjadi selisih nanti baru dilakukan normalisasi, yang paling susah itu perhitungan di logistik 4 aksesoris karena kecil – kecil itemnya” (wawancara 9 Desember 2025)

Berikut merupakan alur *stock opname* yang ditetapkan oleh PT Regarsport Industri Indonesia dengan tiga divisi yaitu Gudang, Penggunaan dan Perencanaan Pengadaan



Gambar 4. 6 *Flowchart* Pelaksanaan *Stock opname*

Sumber: Dokumen PT Regarsport Industri Indonesia, 2025

Penjelasan pada diagram di atas dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Proses *stock opname* diawali seluruh rangkaian kegiatan perhitungan persediaan berjalan dengan melibatkan beberapa divisi sekaligus, yaitu Gudang (Kepala gudang dan CS atau Staf Gudang, Penggunaan, dan Perencanaan Pengadaan) ini berguna untuk tidak terjadinya kesalahpahaman atau *miss* komunikasi.
2. Koordinasi Antardivisi bertujuan untuk saling berkomunikasi agar masing – masing tahu perannya. Gudang diberikan untuk mempersiapkan barang secara laporan divisi penggunaan. Sedangkan divisi penggunaan membuat laporan kebutuhan dengan melihat pemantau data *stock opname*. pada divisi perencanaan pengadaan menunggu informasi terkait data stok yang nantinya akan dipakai untuk merencanakan pembelian.
3. Penataan Barang Masuk. Penataan Barang ini ketika terdapat pemesanan baru datang, tim gudang melakukan *input* masuk barang berdasarkan surat jalan dan melakukan penataan barang.
4. Pembagian Tim *Stock opname*, karena terdapat lima jenis logistik yang harus dihitung dan gudang mempunyai data pencatatan pada sistem dan *spreadsheet* maka, tim *stock opname* berfokus membagi tugas sistem dan *spreadsheet*.
5. Penghentian Aktivitas Keluar-Masuk Barang Operasional Produksi (pukul 23.00-00.00) seluruh aktivitas produksi ini berhenti ketika semua sudah selesai waktu operasional. Tujuan kegiatan ini agar barang kondisi fisik digudang benar – benar stabil dan tidak ada pergerakan yang membuat hasil hitung jadi tidak akurat

6. Perhitungan Fisik secara Manual, perhitungan ini dilakukan semua logistik tiap logistik mempunyai karakteristik dan lokasi penyimpanan berbeda
7. *Input* ke Sistem dan *Input* ke *Spreadsheet*, setelah barang dihitung secara fisik, hasilnya dimasukkan ke dua tempat sesuai pembagian tim sebelumnya. Ke dua penginputan tersebut berbeda satuan.
8. Validasi Kecocokan. Pada tahap ini, inputan data ke dua sumber berbeda ini dilakukan pencocokan. Jika terdapat selisih maka perlunya perbaikan dengan melihat barang fisik dilapangan.
9. Finalisasi Data *Stock opname*. memastikan tidak ada lagi selisih pada data *stock opname* maka melakukan data final direkap untuk dapat digunakan oleh divisi penggunaan dalam pemantauan ketersediaan barang yang mereka butuhkan di esok harinya dan juga divisi perencanaan pengadaan dalam penginputan untuk pemakaian pembelian bahan baku.

Berdasarkan seluruh hasil wawancara pada tahap pelaksanaan ini, dapat menyimpulkan bahwa proses *stock opname* yang dilakukan secara menyeluruh mulai dari logistik satu hingga logistik lima, dengan mekanisme validasi ganda antara data fisik dan data sistem proses normalisasi dilakukan apabila selisih antara keduanya. Tantangan utama yang dihadapi adalah sangat minim teknologi percepatan perhitungan pada sebagian besar jenis logistik, perbedaan satuan ukuran antar item, serta tingginya volume item pada logistik empat yang membuat proses perhitungan membutuhkan waktu lama dan ketelitian ekstra.

Temuan ini sejalan dengan pendapat Rangkuti & Freddy (2018) yang menjelaskan bahwa pada tahap pelaksanaan terdapat beberapa langkah yang harus

dilakukan, di antaranya mempersiapkan data persediaan sebagai acuan perhitungan fisik dan membagikannya kepada tim terkait,, melakukan pengecekan ulang terhadap barang yang mengalami selisih, serta menyerahkan hasil *stock opname* kepada bagian akuntansi sebagai dasar penyesuaian data persediaan pada sistem. Hal ini mencerminkan kesesuaian antara praktik yang dijalankan perusahaan dengan langkah-langkah yang direkomendasikan, khususnya dalam mekanisme validasi dan normalisasi selisih stok.

Dari hasil analisis penelitian ini juga sejalan secara empiris dengan hasil penelitian An-Nissa dkk (2025) yang menemukan bahwa ketidaksesuaian data persediaan merupakan permasalahan yang dapat diselesaikan melalui sejumlah perbaikan sistematis, peneliti mengidentifikasi akar permasalahan dengan diagram *fishbone*. Dengan demikian, hasil penelitian mendapat dukungan dari bukti empiris yang relevan, sehingga memperkuat urgensi penerapan perbaikan terhadap sistem pengelolaan persediaan di perusahaan.

4.3. Output Penelitian

Pembahasan penelitian dari yang sudah dilaksanakan terdapat bahwa ada beberapa akar permasalahan yang terjadi pada pelaksanaan *stock opname* yang mengakibatkan ketidaksesuaian antara data sistem dengan fisik dilapangan. Berdasarkan hasil identifikasi faktor kendala melalui diagram *fishbone*, Upaya meminimalisasikan ketidakcocokan dalam *stock opname* dilakukan beberapa penerapan rekomendasi perbaikan ini disusun sebagai usulan tindak lanjut yang dapat diterapkan oleh perusahaan guna meningkatkan akurasi persediaan pada gudang bahan baku melalui optimalisasi pelaksanaan *stock opname*.

Rekomendasi perbaikan dirumuskan berdasarkan empat faktor yang telah diidentifikasi dari diagram *fishbone*, yaitu faktor manusia (*Man*), Metode (*Method*), Mesin/Teknologi (*Machine*), dan Bahan (*Material*). Setiap rekomendasi dikaitkan langsung dengan temuan di lapangan serta akar masalah yang teridentifikasi, sehingga solusi yang diusulkan tidak hanya bersifat reaktif terhadap gejala, melainkan menyentuh inti permasalahan secara sistemik. Seluruh rekomendasi perbaikan dapat dirangkum dalam tabel berikut, yang menampilkan keterkaitan antara faktor kendala, akar masalah dan rekomendasi tindak lanjut.




Rekomendasi perbaikan yang dirumuskan dalam penelitian ini merupakan hasil penggabungan menyeluruh dari seluruh proses analisis, mulai dari pengumpulan data wawancara, observasi dan dokumentasi. Empat rekomendasi ini mencakup pemasangan label rak, kartu stok. Permasalahan yang ditemukan di lapangan adalah kondisi gudang yang sepenuhnya belum dilengkapi identifikasi nama barang sehingga perlunya penempelan identitas nama barang dengan memuat kode item, nama item, dan satuan pengukuran agar mudah cara mengingatnya.

Penerapan stok kartu fisik di setiap lokasi penyimpanan untuk semua jenis logistik agar informasi pengambilan atau memasukkan barang sebagai catatan sementara sebelum diinput ke sistem.

Penerapan pada penggunaan teknologi yaitu *barcode scan* implementasi ini dirancang khusus untuk mempermudah tim *stock opname* dalam pencatatan dan penghitungan secara mobile dengan membaca *barcode* produk secara akurat, bahkan dalam kondisi yang minim cahaya. Fungsi alat ini sebagai perangkat *input* data yang terintegrasi dengan *spreadsheet* dengan mencatat jumlah stok barang secara otomatis. Selanjutnya penerapan dalam peningkatan kapasitas Sumber Daya Manusia (SDM) melalui pelatihan pencatatan yang sistematis serta pengurangan ketergantungan pada proses manual menjadi rekomendasi untuk mengurangi kesalahan. penerapan pada standar satuan ukuran yang seragam untuk seluruh item logistik, apabila terdapat satuan yang berbeda dikonversi terdahulu pada saat barang diterima di gudang. Secara keseluruhan, apabila rekomendasi diimplementasikan secara bertahap dan konsisten, diharapkan akurasi data persediaan pada gudang bahan baku dapat meningkat secara signifikan dan mendekati target akurasi yang tinggi. Dan bisa mendukung efektivitas dan menjamin kelancaran operasional produksi secara keseluruhan.

Tabel 4. 1 Output Penelitian

		PT REGARSPORT INDUSTRI INDONESIA jalan Brubuh, Ngadirojo Lor, Kecamatan Ngadirojo, Kabupaten Wonogiri, Jawa Tengah 57681.	
		REKOMENDASI PERBAIKAN STOCK OPNAME DIVISI LOGISTIK (GUDANG)	
		HALAMAN : 1-2	
1.	LATAR BELAKANG	Pelaksanaan <i>stock opname</i> di PT Regarsport Industri Indonesia masih dilakukan secara manual sehingga terjadi selisih antara data sistem dan data manual dengan kondisi fisik barang di gudang. Hal ini disebabkan oleh kesalahan pencatatan, satuan ukur yang tidak seragam membuat petugas memvalidasi cukup lama, serta kurangnya kontrol fisik terhadap pergerakan barang.	
2.	TUJUAN	Rekomendasi perbaikan bertujuan untuk memberikan beberapa opsi untuk mengoptimalkan dan panduan alat teknologi <i>stock opname</i> guna memastikan kesesuaian antara data <i>stock</i> pada sistem dengan kondisi fisik barang di gudang, serta meminimalisir selisih pencatatan yang dapat menghambat kelancaran operasional perusahaan.	
3.	RUANG LINGKUP	Prosedur ini mencakup kegiatan <i>stock opname</i> pada seluruh area gudang PT Regarsport Industri Indonesia meliputi 5 jenis logistik bahan baku (tinta, kertas, kain, aksesoris, kemasan) serta seluruh alur proses produksi yang berkaitan dengan pengelolaan persediaan gudang.	
4.	TANGGUNG JAWAB	<ul style="list-style-type: none"> a. Kepala gudang atau <i>supervisor</i> penerimaan dan gudang logistik bertanggung jawab memimpin pelaksanaan <i>stock opname</i>. b. Staf logistik bertanggung jawab melakukan perhitungan dan pencatatan fisik barang. 	
5.	REKOMENDASI PERBAIKAN:	<ul style="list-style-type: none"> 1. MANUSIA <ul style="list-style-type: none"> a. Pelatihan berkala tentang seluruh rangkaian pelaksanaan <i>stock opname</i> bagi seluruh staf yang memegang tanggung jawab pencatatan dan perhitungan logistik gudang. b. Penerapan penggunaan kartu stok untuk semua jenis logistik logistik sebagai alat kontrol pergerakan barang secara manual di luar sistem, sehingga setiap pengambilan atau penerimaan barang tercatat secara <i>real-time</i>. 2. METODE <ul style="list-style-type: none"> Standarisasi satuan ukuran konversi sistem dan data manual (<i>spreadsheet</i>). 3. TEKNOLOGI <ul style="list-style-type: none"> Penggunaan barcode scanner khusus untuk logistik 4 (aksesoris), agar proses identifikasi barang lebih cepat dan langsung terintegrasi ke <i>spreadsheet</i> tanpa perlu menghitung secara manual. 	

	4. BAHAN	Pemasangan atau penempelan identitas barang atau label (nama barang dan satuan barang) pada rak semua jenis barang
6.	PROSEDUR PENGUNAAN BARCODE SCANNER	<ol style="list-style-type: none"> 1. Petugas membuat <i>barcode</i> dengan aplikasi <i>excel</i> dengan mencantumkan nomor kode 2. Penggunaan alat <i>barcode scanner</i>, menghubungkan <i>barcode scanner</i> dengan perangkat komputer atau telepon pintar yang digunakan untuk pencatatan data 3. Membuka file <i>Microsoft excel</i> atau <i>spreadsheet</i> 4. Mengarahkan <i>scanner</i> ke <i>barcode</i> yang terdapat pada barang hingga <i>barcode</i> berhasil terbaca 5. Data <i>barcode</i> yang telah terscan akan otomatis masuk ke kolom <i>input</i> yang telah disediakan, Sistem akan menampilkan informasi barang secara otomatis melalui rumus <i>excel</i>, seperti nama barang atau kode material 6. Petugas melakukan pengecekan di kartu <i>stock opname</i> dengan hasil data <i>scan</i> pada telepon pintar.
DISUSUN OLEH		DITETAPKAN OLEH
Nama: Meilinda Dyah Ayu Puspitasari		Nama: Luthfiah Ahmad Dewi Jabatan: Manajer Logistik
Tanda tangan 		Tanda tangan  

Sumber: Data diolah Penulis, 2026