LAMPIRAN

Lampiran 1 Lampiran Data Persediaan *Deadstock* Februari - Juni 2026

1. Tabel Data Persediaan *Deadstock* Februari 2026

No	Kode Barang	Nama Barang	Satuan	Jumlah Stok	Harga (Pcs)	Nilai Persediaan
1	50056387	*Bearing* 33462/33287	Pcs	8	1.960.000	15.680.000
2	50056394	*Bearing*3611558M1	Pcs	2	287.550	575.100
3	50056396	*Bearing* 3942/3920	Pcs	1	180.000	180.000
4	50056468	*Bearing,Rolling*,24124-BE-XL,FAG	Pcs	4	2.553.051	10.212.204
5	50047864	*Bearing,Rolling*,47620/47687,TIMKEN	Pcs	4	580.208	2.320.833
6	50040500	*Bearing,Rolling*,47686/47620, TIMKEN	Pcs	2	405.009	810.017
7	50056796	*Bearing, ,*YAJ 214 2F,SKF	Pcs	2	318.000	636.000
8	50047330	*Bearing,*UCT213,FYH	Pcs	4	196.000	784.000
9	50031627	*Cone Roller Bearing*,6K-8329,CAT	Pcs	1	1.011.740	1.011.740
10	50067910	DISC INCL. 23.4.5.6 P/N 83956597	Pcs	2	11.007.146	22.014.292
11	50053590	DM- *Bearing, Rolling*,UCP 210,FYH	Pcs	2	110.000	220.000
12	50104824	*Gear*,3426875M1, MF	Pcs	2	3.873.825	7.747.650
13	50029899	*Gear*,5145501,NH	Pcs	3	2.913.900	8.741.700
14	50067486	*Power Take Off Assy*,S3661-05311,HINO	Pcs	1	19.156.500	19.156.500
15	50065603	*Roll Bearing* 462/453 X NTN	Pcs	1	407.455	407.455
16	50064827	*Yoke*,82014279,NH	Pcs	1	2.155.507	2.155.507
17	50064828	*Yoke*,87361042,NH	Pcs	1	2.508.330	2.508.330
Jumlah				41	49.624.221	95.161.328

2. Tabel Data Persediaan *Deadstock* Maret 2026

No	Kode Barang	Nama Barang	Satuan	Jumlah Stok	Harga (Pcs)	Nilai Persediaan
1	50056387	*Bearing* 33462/33287	Pcs	8	1.960.000	15.680.000
2	50056394	*Bearing*3611558M1	Pcs	2	287.550	575.100
3	50056396	*Bearing* 3942/3920	Pcs	1	180.000	180.000
4	50056468	*Bearing,Rolling*,24124-BE-XL,FAG	Pcs	4	2.553.051	10.212.204
5	50047864	*Bearing,Rolling*,47620/47687,TIMKEN	Pcs	4	580.208	2.320.833
6	50040500	*Bearing,Rolling*,47686/47620, TIMKEN	Pcs	2	405.009	810.017
7	50056796	*Bearing, Rolling*,YAJ 214 2F,SKF	Pcs	2	318.000	636.000
8	50047330	*Bearing,*UCT213,FYH	Pcs	4	196.000	784.000
9	50031627	*Cone Roller Bearing*,6K-8329,CAT	Pcs	1	1.011.740	1.011.740
10	50067910	DISC INCL. 23.4.5.6 P/N 83956597	Pcs	2	11.007.146	22.014.292
11	50053590	DM- *Bearing*, *Rolling*,UCP 210,FYH	Pcs	2	110.000	220.000
12	50104824	*Gear*,3426875M1, MF	Pcs	2	3.873.825	7.747.650
13	50029899	*Gear*,5145501,NH	Pcs	3	2.913.900	8.741.700
14	50067486	*Power Take Off Assy,*S3661-05311,HINO	Pcs	1	19.156.500	19.156.500
15	50065603	*Roll Bearing* 462/453 X NTN	Pcs	1	407.455	407.455
16	50064827	*Yoke*,82014279,NH	Pcs	1	2.155.507	2.155.507
17	50064828	*Yoke*,87361042,NH	Pcs	1	2.508.330	2.508.330
Jumlah				41	49.624.221	95.161.328

3. Tabel Data Persediaan *Deadstock* April 2026

No	Kode Barang	Nama Barang	Satuan	Jumlah Stok	Harga (Pcs)	Nilai Persediaan
1	50056387	*Bearing* 33462/33287	Pcs	8	1.960.000	15.680.000
2	50056394	*Bearing* 3611558M1	Pcs	2	287.550	575.100
3	50056396	*Bearing* 3942/3920	Pcs	1	180.000	180.000
4	50056468	*Bearing,Rolling*,2412 4-BE-XL,FAG	Pcs	4	2.553.051	10.212.204
5	50047864	*Bearing,Rolling*,47620/47687,TIMKEN	Pcs	4	580.208	2.320.833
6	50040500	*Bearing,Rolling*,47686/47620, TIMKEN	Pcs	2	405.009	810.017
7	50056796	*Bearing, Rolling,*YAJ 214 2F,SKF	Pcs	2	318.000	636.000
8	50047330	*Bearing*,UCT213,FYH	Pcs	4	196.000	784.000
9	50031627	*Cone Roller Bearing*,6K-8329,CAT	Pcs	1	1.011.740	1.011.740
10	50067910	DISC INCL. 23.4.5.6 P/N 83956597	Pcs	2	11.007.146	22.014.292
11	50053590	DM- *Bearing, Rolling,*UCP 210,FYH	Pcs	2	110.000	220.000
12	50104824	*Gear*,3426875M1, MF	Pcs	2	3.873.825	7.747.650
13	50029899	*Gear*,5145501,NH	Pcs	3	2.913.900	8.741.700
14	50067486	*Power Take Off Assy,*S3661-05311,HINO	Pcs	1	19.156.500	19.156.500
15	50065603	*Roll Bearing* 462/453 X NTN	Pcs	1	407.455	407.455
16	50064827	*Yoke*,82014279,NH	Pcs	1	2.155.507	2.155.507
17	50064828	*Yoke*,87361042,NH	Pcs	1	2.508.330	2.508.330
Jumlah				41	49.624.221	95.161.328

4. Tabel Data Persediaan *Deadstock* Mei 2026

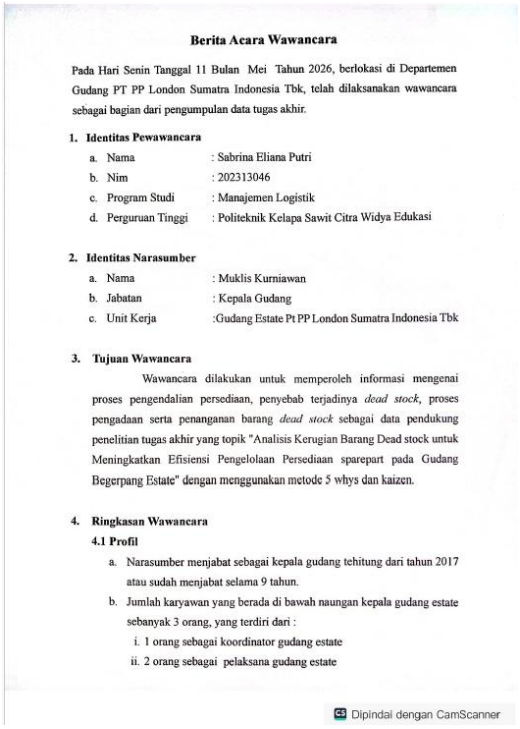
No	Kode Barang	Nama Barang	Satuan	Jumlah Stok	Harga (Pcs)	Nilai Persediaan
1	50056387	*Bearing* 33462/33287	Pcs	8	1.960.000	15.680.000
2	50056394	*Bearing* 3611558M1	Pcs	2	287.550	575.100
3	50056396	*Bearing* 3942/3920	Pcs	1	180.000	180.000
4	50056468	*Bearing,Rolling*,24124-BE-XL,FAG	Pcs	4	2.553.051	10.212.204
5	50047864	*Bearing,Rolling*,47620/47687,TIMKEN	Pcs	4	580.208	2.320.833
6	50040500	*Bearing,Rolling*,47686/47620, TIMKEN	Pcs	2	405.009	810.017
7	50056796	*Bearing, Rolling*,YAJ 214 2F,SKF	Pcs	2	318.000	636.000
8	50047330	*Bearing*,UCT213,FYH	Pcs	4	196.000	784.000
9	50031627	*Cone Roller Bearing*,6K-8329,CAT	Pcs	1	1.011.740	1.011.740
10	50067910	DISC INCL. 23.4.5.6 P/N 83956597	Pcs	2	11.007.146	22.014.292
11	50053590	DM- *Bearing, Rolling*,UCP 210,FYH	Pcs	2	110.000	220.000
12	50104824	*Gear*,3426875M1, MF	Pcs	2	3.873.825	7.747.650
13	50029899	*Gear*,5145501,NH	Pcs	3	2.913.900	8.741.700
14	50067486	*Power Take Off Assy*,S3661-05311,HINO	Pcs	1	19.156.500	19.156.500
15	50065603	*Roll Bearing* 462/453 X NTN	Pcs	1	407.455	407.455
16	50064827	*Yoke*,82014279,NH	Pcs	1	2.155.507	2.155.507
17	50064828	*Yoke*,87361042,NH	Pcs	1	2.508.330	2.508.330
Jumlah				41	49.624.221	95.161.328

5. Tabel Data Persediaan *Deadstock* Juni 2026

No	Kode Barang	Nama Barang	Satuan	Jumlah Stok	Harga (Pcs)	Nilai Persediaan
1	50056387	*Bearing* 33462/33287	Pcs	8	1.960.000	15.680.000
2	50056394	*Bearing* 3611558M1	Pcs	2	287.550	575.100
3	50056396	*Bearing* 3942/3920	Pcs	1	180.000	180.000
4	50056468	*Bearing,Rolling,*24124-BE-XL,FAG	Pcs	4	2.553.051	10.212.204
5	50047864	*Bearing,Rolling,*47620/47687,TIMKEN	Pcs	4	580.208	2.320.833
6	50040500	*Bearing,Rolling*,47686/47620, TIMKEN	Pcs	2	405.009	810.017
7	50056796	*Bearing, Rolling*,YAJ 214 2F,SKF	Pcs	2	318.000	636.000
8	50047330	*Bearing*,UCT213,FYH	Pcs	4	196.000	784.000
9	50031627	*Cone Roller Bearing*,6K-8329,CAT	Pcs	1	1.011.740	1.011.740
10	50067910	DISC INCL. 23.4.5.6 P/N 83956597	Pcs	2	11.007.146	22.014.292
11	50053590	DM- *Bearing, Rolling*,UCP 210,FYH	Pcs	2	110.000	220.000
12	50104824	*Gear*,3426875M1, MF	Pcs	2	3.873.825	7.747.650
13	50029899	*Gear*,5145501,NH	Pcs	3	2.913.900	8.741.700
14	50067486	*Power Take Off Assy*,S3661-05311,HINO	Pcs	1	19.156.500	19.156.500
15	50065603	*Roll Bearing* 462/453 X NTN	Pcs	1	407.455	407.455
16	50064827	*Yoke*,82014279,NH	Pcs	1	2.155.507	2.155.507
17	50064828	*Yoke*,87361042,NH	Pcs	1	2.508.330	2.508.330
Jumlah				41	49.624.221	95.161.328

Lampiran 2 Lampiran Berita Acara Wawancara

1. Berita Acara Wawancara dengan *head warehouse* (Lembar Pertama)



Berita Acara Wawancara

Pada Hari Senin Tanggal 11 Bulan Mei Tahun 2026, berlokasi di Departemen Gudang PT PP London Sumatra Indonesia Tbk, telah dilaksanakan wawancara sebagai bagian dari pengumpulan data tugas akhir.

1. Identitas Pewawancara

a. Nama : Sabrina Eliana Putri
b. Nim : 202313046
c. Program Studi : Manajemen Logistik
d. Perguruan Tinggi : Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi

2. Identitas Narasumber

a. Nama : Muklis Kurniawan
b. Jabatan : Kepala Gudang
c. Unit Kerja :Gudang Estate Pt PP London Sumatra Indonesia Tbk

3. Tujuan Wawancara

Wawancara dilakukan untuk memperoleh informasi mengenai proses pengendalian persediaan, penyebab terjadinya *dead stock*, proses pengadaan serta penanganan barang *dead stock* sebagai data pendukung penelitian tugas akhir yang topik "Analisis Kerugian Barang Dead stock untuk Meningkatkan Efisiensi Pengelolaan Persediaan sparepart pada Gudang Begerpang Estate" dengan menggunakan metode 5 whys dan kaizen.

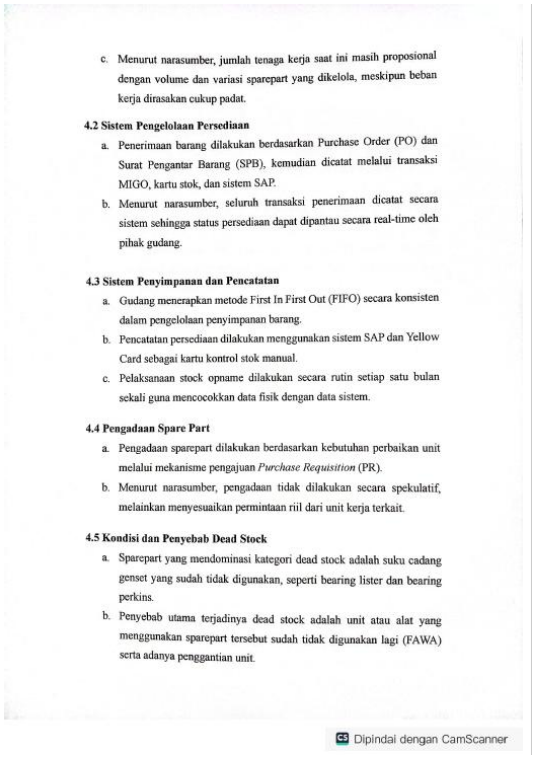
4. Ringkasan Wawancara

4.1 Profil

a. Narasumber menjabat sebagai kepala gudang tehitung dari tahun 2017 atau sudah menjabat selama 9 tahun.
b. Jumlah karyawan yang berada di bawah naungan kepala gudang estate sebanyak 3 orang, yang terdiri dari :
   i. 1 orang sebagai koordinator gudang estate
   ii. 2 orang sebagai pelaksana gudang estate

Dipindai dengan CamScanner

2. Berita Acara Wawancara dengan *head warehouse* (Lembar Kedua)



c. Menurut narasumber, jumlah tenaga kerja saat ini masih proposional dengan volume dan variasi sparepart yang dikelola, meskipun beban kerja dirasakan cukup padat.

4.2 Sistem Pengelolaan Persediaan

a. Penerimaan barang dilakukan berdasarkan Purchase Order (PO) dan Surat Pengantar Barang (SPB), kemudian dicatat melalui transaksi MIGO, kartu stok, dan sistem SAP.
b. Menurut narasumber, seluruh transaksi penerimaan dicatat secara sistem sehingga status persediaan dapat dipantau secara real-time oleh pihak gudang.

4.3 Sistem Penyimpanan dan Pencatatan

a. Gudang menerapkan metode First In First Out (FIFO) secara konsisten dalam pengelolaan penyimpanan barang.
b. Pencatatan persediaan dilakukan menggunakan sistem SAP dan Yellow Card sebagai kartu kontrol stok manual.
c. Pelaksanaan stock opname dilakukan secara rutin setiap satu bulan sekali guna mencocokkan data fisik dengan data sistem.

4.4 Pengadaan Spare Part

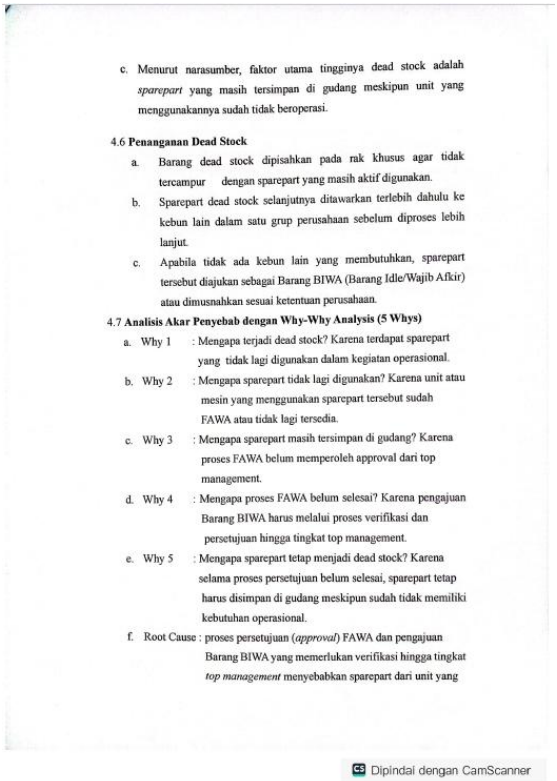
a. Pengadaan sparepart dilakukan berdasarkan kebutuhan perbaikan unit melalui mekanisme pengajuan *Purchase Requisition* (PR).
b. Menurut narasumber, pengadaan tidak dilakukan secara spekulatif, melainkan menyesuaikan permintaan riil dari unit kerja terkait.

4.5 Kondisi dan Penyebab Dead Stock

a. Sparepart yang mendominasi kategori dead stock adalah suku cadang genset yang sudah tidak digunakan, seperti bearing lister dan bearing perkins.
b. Penyebab utama terjadinya dead stock adalah unit atau alat yang menggunakan sparepart tersebut sudah tidak digunakan lagi (FAWA) serta adanya penggantian unit.

Dipindai dengan CamScanner

3. Berita Acara Wawancara dengan *head warehouse* (Lembar Ketiga)



c. Menurut narasumber, faktor utama tingginya dead stock adalah *sparepart* yang masih tersimpan di gudang meskipun unit yang menggunakannya sudah tidak beroperasi.

4.6 **Penanganan Dead Stock**

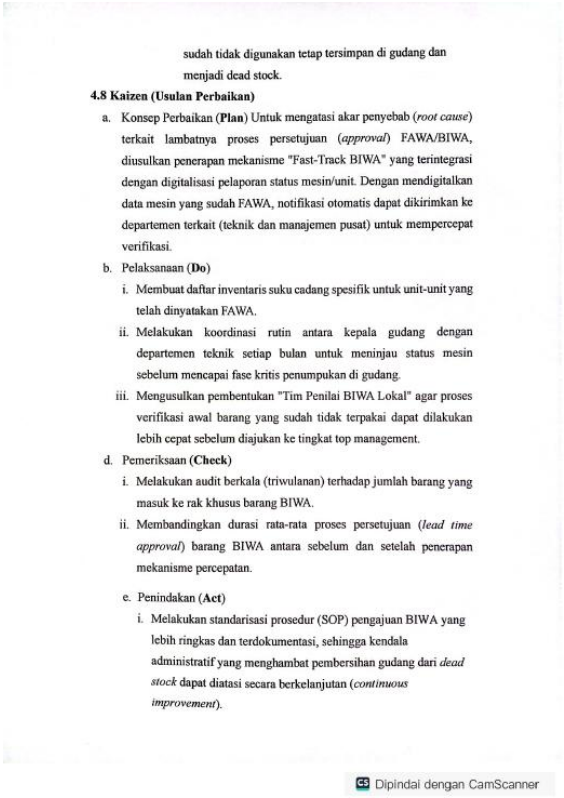
a. Barang dead stock dipisahkan pada rak khusus agar tidak tercampur dengan sparepart yang masih aktif digunakan.
b. Sparepart dead stock selanjutnya ditawarkan terlebih dahulu ke kebun lain dalam satu grup perusahaan sebelum diproses lebih lanjut.
c. Apabila tidak ada kebun lain yang membutuhkan, sparepart tersebut diajukan sebagai Barang BIWA (Barang Idle/Wajib Afkir) atau dimusnahkan sesuai ketentuan perusahaan.

4.7 **Analisis Akar Penyebab dengan Why-Why Analysis (5 Whys)**

a. Why 1 : Mengapa terjadi dead stock? Karena terdapat sparepart yang tidak lagi digunakan dalam kegiatan operasional.
b. Why 2 : Mengapa sparepart tidak lagi digunakan? Karena unit atau mesin yang menggunakan sparepart tersebut sudah FAWA atau tidak lagi tersedia.
c. Why 3 : Mengapa sparepart masih tersimpan di gudang? Karena proses FAWA belum memperoleh approval dari top management.
d. Why 4 : Mengapa proses FAWA belum selesai? Karena pengajuan Barang BIWA harus melalui proses verifikasi dan persetujuan hingga tingkat top management.
e. Why 5 : Mengapa sparepart tetap menjadi dead stock? Karena selama proses persetujuan belum selesai, sparepart tetap harus disimpan di gudang meskipun sudah tidak memiliki kebutuhan operasional.
f. Root Cause : proses persetujuan (*approval*) FAWA dan pengajuan Barang BIWA yang memerlukan verifikasi hingga tingkat *top management* menyebabkan sparepart dari unit yang

Dipindai dengan CamScanner

4. Berita Acara Wawancara dengan *head warehouse* (Lembar Keempat)



sudah tidak digunakan tetap tersimpan di gudang dan menjadi dead stock.

4.8 Kaizen (Usulan Perbaikan)

a. Konsep Perbaikan (**Plan**) Untuk mengatasi akar penyebab (*root cause*) terkait lambatnya proses persetujuan (*approval*) FAWA/BIWA, diusulkan penerapan mekanisme "Fast-Track BIWA" yang terintegrasi dengan digitalisasi pelaporan status mesin/unit. Dengan mendigitalkan data mesin yang sudah FAWA, notifikasi otomatis dapat dikirimkan ke departemen terkait (teknik dan manajemen pusat) untuk mempercepat verifikasi.

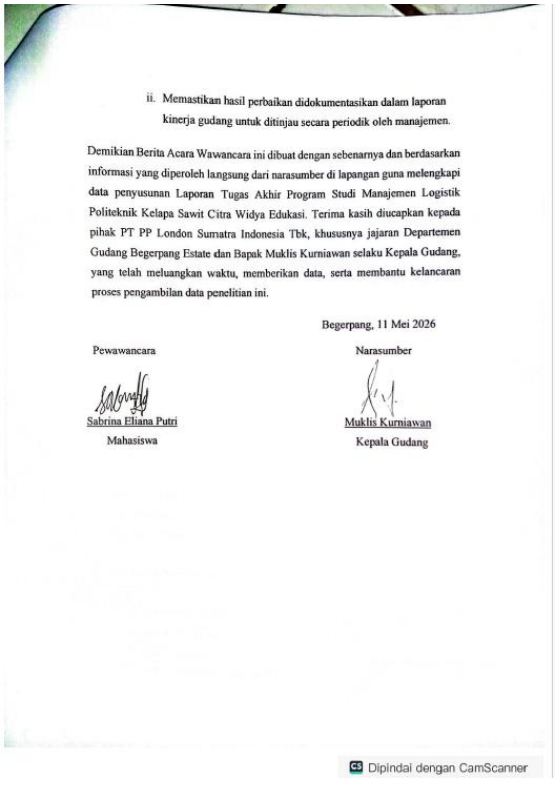
b. Pelaksanaan (**Do**)
   i. Membuat daftar inventaris suku cadang spesifik untuk unit-unit yang telah dinyatakan FAWA.
   ii. Melakukan koordinasi rutin antara kepala gudang dengan departemen teknik setiap bulan untuk meninjau status mesin sebelum mencapai fase kritis penumpukan di gudang.
   iii. Mengusulkan pembentukan "Tim Penilai BIWA Lokal" agar proses verifikasi awal barang yang sudah tidak terpakai dapat dilakukan lebih cepat sebelum diajukan ke tingkat top management.

d. Pemeriksaan (**Check**)
   i. Melakukan audit berkala (triwulanan) terhadap jumlah barang yang masuk ke rak khusus barang BIWA.
   ii. Membandingkan durasi rata-rata proses persetujuan (*lead time approval*) barang BIWA antara sebelum dan setelah penerapan mekanisme percepatan.

e. Penindakan (**Act**)
   i. Melakukan standarisasi prosedur (SOP) pengajuan BIWA yang lebih ringkas dan terdokumentasi, sehingga kendala administratif yang menghambat pembersihan gudang dari *dead stock* dapat diatasi secara berkelanjutan (*continuous improvement*).

Dipindai dengan CamScanner

5. Berita Acara Wawancara dengan *head warehouse* (Lembar Kelima)



ii. Memastikan hasil perbaikan didokumentasikan dalam laporan kinerja gudang untuk ditinjau secara periodik oleh manajemen.

Demikian Berita Acara Wawancara ini dibuat dengan sebenarnya dan berdasarkan informasi yang diperoleh langsung dari narasumber di lapangan guna melengkapi data penyusunan Laporan Tugas Akhir Program Studi Manajemen Logistik Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi. Terima kasih diucapkan kepada pihak PT PP London Sumatra Indonesia Tbk, khususnya jajaran Departemen Gudang Begerpang Estate dan Bapak Muklis Kurniawan selaku Kepala Gudang, yang telah meluangkan waktu, memberikan data, serta membantu kelancaran proses pengambilan data penelitian ini.

Begerpang, 11 Mei 2026

Pewawancara	Narasumber
Sabrina Eliana Putri	Muklis Kurniawan
Mahasiswa	Kepala Gudang

Dipindai dengan CamScanner

Manlog Student2

TUGAS AKHIR SABRINA ELIANA PUTRI_Manajemen Logistik 23.pdf

Cek Jurnal Disini

Tugas Akhir Manajemen Logistik

Konsorsium Batch 1 FPPTI Jawa Barat

Document Details

Submission ID
trn:oid:::1:3642491783

Submission Date
Sep 7, 2026, 2:44 PM GMT+7

Download Date
Sep 7, 2026, 2:45 PM GMT+7

File Name
TUGAS_AKHIR_SABRINA_ELIANA_PUTRI_Manajemen_Logistik_23.pdf

File Size
659.7 KB

51 Pages

11,089 Words

73,931 Characters

13% Overall Similarity

The combined total of all matches, including overlapping sources, for each database.

Top Sources

12% Internet sources
5% Publications
4% Submitted works (Student Papers)

Integrity Flags

0 Integrity Flags for Review

No suspicious text manipulations found.

Our system's algorithms look deeply at a document for any inconsistencies that would set it apart from a normal submission. If we notice something strange, we flag it for you to review.

A Flag is not necessarily an indicator of a problem. However, we'd recommend you focus your attention there for further review.