

LAPORAN KERJA PRAKTIK

KEAKURASIAN DATA STOCK PERSEDIAAN MATERIAL PRODUKSI DI PERGUDANGAN PT. DIRGANTARA INDONESIA

4 AGUSTUS 2025 s.d. 26 SEPTEMBER 2025

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktik



Oleh :

Yunita Ratuliu

182220194

**PROGRAM STUDI S1 MANAJEMEN LOGISTIK
FAKULTAS LOGISTIK TEKNOLOGI DAN BISNIS
UNIVERSITAS LOGISTIK DAN BISNIS INTERNASIONAL
BANDUNG
2025**

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**KEAKURASIAN DATA STOCK PERSEDIAAN MATERIAL PRODUKSI DI
PERGUDANGAN PT. DIRGANTARA INDONESIA**

4 AGUSTUS 2025 s.d. 26 SEPTEMBER 2025

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan Mata Kuliah Kerja Praktik



Oleh :

Yunita Ratuliu

182220194

**PROGRAM STUDI S1 MANAJEMEN LOGISTIK
FAKULTAS LOGISTIK TEKNOLOGI DAN BISNIS
UNIVERSITAS LOGISTIK DAN BISNIS INTERNASIONAL
BANDUNG
2025**

HALAMAN PENGESAHAN

Naskah Laporan Kerja Praktik / Magang oleh mahasiswa:

Nama : Yunita Ratuliu
NPM : 182220194
Prodi : S1 - Manajemen Logistik
Fakultas : Logistik, Teknologi, dan Bisnis
Judul : Keakurasian *Data Stock* Persediaan Material Produksi
di Pergudangan PT. Dirgantara Indonesia

Telah dipertahankan di depan Penguji Prodi S-1 Manajemen Logistik ULBI
di Bandung:

Hari/Tanggal : Senin, 6 Oktober 2025
Jam : 13.00 – 15.30 WIB
Tempat : Ruang 216 FTLB

Tim Penguji:

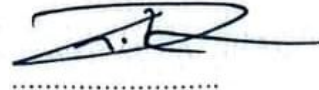
Nama:

Tandatangan

1. Anisa Aprilia, S. Log., M. T.
Penguji I



2. Ir. Afferdhy Ariffien, S. T., M. T., CSCA
Penguji II



Mengetahui,
Ketua Program Studi

Menyetujui,
Dosen Pembimbing



(Dr. Budi Nur Siswanto, S. T., M. T., CSCA)
NIK. 115.77.191



(Ir. Afferdhy Ariffien, S. T., M. T., CSCA)
NIK. 115.69.186

Universitas Logistik dan Bisnis Internasional

HALAMAN PENGESAHAN

Naskah Laporan Kerja Praktik / Magang oleh mahasiswa:

Nama : Yunita Ratuliu
NPM : 182220194
Prodi : S1 - Manajemen Logistik
Fakultas : Logistik, Teknologi, dan Bisnis
Judul : **Keakurasian *Data Stock* Persediaan Material Produksi
di Pergudangan PT. Dirgantara Indonesia**

Telah dipertahankan di depan Penguji Prodi S-1 Manajemen Logistik ULBI
di Bandung:

Hari/Tanggal : Senin, 6 Oktober 2025
Jam : 13.00 – 15.30 WIB
Tempat : Ruangan 216 FTLB

Tim Penguji:

Nama:

Tandatangan

1. **Anisa Aprilia, S. Log., M. T.**
Penguji I

.....

2. **Ir. Afferdhy Ariffien, S. T., M. T., CSCA**
Penguji II

.....

Mengetahui,
Ketua Program Studi

Menyetujui,
Dosen Pembimbing

(Dr. Budi Nur Siswanto, S. T., M. T., CSCA)
NIK. 115.77.191

(Ir. Afferdhy Ariffien, S. T., M. T., CSCA)
NIK. 115.69.186

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Lilik Anwar Rosadi

Pekerjaan/instansi : *Supervisor Inventory Management* dan Lokasi Produk di PT.
Dirgantara Indonesia

Menerangkan bahwa mahasiswa Program Studi Manajemen Logistik, Universitas Logistik
dan Bisnis Internasional

Nama : Yunita Ratuliu

NPM : 182220194

Prodi : S1 – Manajemen Logistik

Telah melakukan Kerja Praktik / Magang di tempat kami selama 53 hari dari tanggal 04
Agustus 2025 sampai dengan tanggal 26 September 2025

Demikian surat keterangan ini atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Bandung, *26.09.2025* 2025

Supervisor Inventory Management dan Lokasi Produk



(Lilik Anwar Rosadi)

KEAKURASIAN DATA STOCK PERSEDIAAN MATERIAL PRODUKSI DI PERGUDANGAN PT. DIRGANTARA INDONESIA

Yunita Ratuliu

Program Studi S-1 Manajemen Logistik, Fakultas Logistik Teknologi dan Bisnis,
Universitas Logistik dan Bisnis Internasional

ABSTRAK

Laporan kerja praktik ini menggambarkan pengalaman selama melaksanakan kerja praktik di PT. Dirgantara Indonesia, khususnya di gudang *Central Storage* (CTR) KP4, Departemen Pergudangan dan *Material Handling*. Fokus kegiatan diarahkan pada analisis akurasi data stok persediaan material produksi melalui keterlibatan langsung dalam aktivitas penerimaan, penyimpanan, pelayanan material, pencatatan menggunakan sistem SAP, serta *cycle counting*. Hasil pengamatan menunjukkan adanya ketidaksesuaian data antara sistem SAP dan kondisi fisik gudang, yang disebabkan oleh *human error*, keterlambatan input data, pelabelan dan pengemasan yang kurang sesuai standar, serta keterbatasan fasilitas fisik. Permasalahan tersebut berpengaruh terhadap kelancaran distribusi material ke lini produksi dan menurunkan efektivitas rantai pasok. Sebagai upaya perbaikan, laporan ini merekomendasikan pencatatan *real-time* pada SAP, pengawasan rutin oleh *supervisor*, pelaksanaan *cycle counting* secara lebih terstruktur, serta penerapan standar pelabelan dan pengemasan. Dengan implementasi langkah tersebut, diharapkan akurasi data stok dapat terjaga, kesalahan operasional diminimalisasi, serta efektivitas manajemen logistik perusahaan dapat ditingkatkan.

Kata Kunci: Manajemen Persediaan, Akurasi Stok, *Cycle Counting*, SAP

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis sampaikan berkat kehendak Tuhan Yang Maha Esa, karena atas rahmat dan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktik dengan baik dan tepat waktu. Laporan ini disusun untuk memenuhi syarat Mata Kuliah Kerja Praktik, juga sebagai bentuk pertanggungjawaban serta dokumentasi kegiatan Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia.

Pelaksanaan Kerja Praktik ini bertujuan untuk memberikan pengalaman dan pemahaman mengenai sistem penyimpanan material, serta mekanisme penjagaan stok barang di PT. Dirgantara Indonesia. Fokus pembelajaran terletak pada upaya menjaga akurasi stok agar tetap sesuai dengan kondisi yang sebenarnya, sehingga tidak terjadi kekeliruan ataupun selisih dalam pencatatan.

Dalam penyusunan laporan ini, penulis mendapatkan banyak dukungan dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Ir. Afferdhy Ariffien, S. T., M. T., CSCA, selaku Dosen Pembimbing dalam penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah memberikan saran dan masukan kepada penulis dalam penyelesaian laporan ini.
2. Bapak Dr. Budi Nur Siswanto, S. T., M. T., CSCA, selaku Ketua Program Studi S1 Manajemen Logistik yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan kerja praktik ini.
3. Bapak dan Ibu Dosen Program Studi S1-Manajemen Logistik, atas ilmu, bimbingan, serta arahan yang telah diberikan selama proses perkuliahan.
4. Bapak Vannis Meilyan Hambali, selaku staf Program Studi S1 Manajemen Logistik yang telah membantu dalam administrasi untuk berjalannya kerja praktik ini.
5. Bapak Agung Nugraha, selaku Manager Departemen Pergudangan dan *Material Handling* di PT. Dirgantara Indonesia.
6. Bapak Lilik Anwar Rosadi, selaku Pembimbing Lapangan juga *Supervisor Inventory Management* dan Lokasi Produk yang memberikan arahan selama penulis melaksanakan kerja praktik di PT. Dirgantara Indonesia.

7. Bapak Kiki Mochamad Hikmat, selaku *Supervisor* bidang Pergerakan Barang, *Material Handling*, dan *Internal Kitting*, yang telah berbagi ilmu mengenai Pergudangan (*Central Storage*) KP 4.
8. Bapak Febriyan Lutfia Hary, selaku *Leader* Pelayanan Material Departemen Pergudangan KP 4 (*Central Storage*), yang telah membantu dan mengarahkan penulis dalam pelaksanaan kerja praktik sehari-hari.
9. Bapak Asep, Bapak Sumarna, Bapak Said, Bapak Ismail, Bapak Iwan, Bapak Deni, Bapak Dendi, Bapak Gestri, Ibu Yulia, Ibu Siti, Ibu Yuli, dan Bapak/Ibu lainnya yang telah membantu dan memberikan ilmu selama pelaksanaan kerja praktik ini.
10. Seluruh staf yang membantu pada saat pelaksanaan kerja praktik, baik staf di Gudang CTR maupun staf di bagian lain di PT. Dirgantara Indonesia.
11. Kedua orang tua saya, Ayah Edwar Abdul Gani dan Ibu Sunarti, juga adik-adik saya, Raihan Maulana dan Dinda Afrilia yang tak pernah lelah memberikan dukungan moril dan menjadi motivasi penulis sehingga pelaksanaan dan penulisan laporan kerja praktik ini dapat selesai tepat waktu.
12. Muhammad Nazriel Andreana, yang menjadi tempat keluh kesah penulis selama pelaksanaan kerja praktik, terima kasih atas dukungan dan respon baiknya.
13. Teman kerja praktik, Diana Safitri yang juga membersamai penulis dalam melaksanakan kerja praktik di PT. Dirgantara Indonesia.
14. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu yang telah memberikan dukungan dalam penyelesaian laporan kerja praktik ini.
15. Terutama untuk diriku sendiri, terima kasih karena tetap bertahan meski letih, dan memilih berjalan meski jalan kerap berliku. Yakin, ada hal yang berbuah manis di depan sana.

Dengan bantuan dan dukungan dari pihak-pihak tersebut, kesulitan yang dihadapi dapat teratasi dengan baik, penulis juga berterima kasih kepada PT. Dirgantara Indonesia karena telah mengizinkan penulis untuk melaksanakan kerja praktik di PT. Dirgantara Indonesia.

Penulis sebagai penyusun laporan ini menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penulisan laporan ini. Untuk itu, penulis sangat terbuka terhadap kritik dan saran yang dapat membangun dari pembaca untuk penyempurnaan laporan ini. Akhir kata, semoga laporan ini dapat menjadi referensi yang bermanfaat serta menambah wawasan bagi pihak-pihak yang membutuhkan, baik di masa sekarang maupun di masa yang akan datang.

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	i
SURAT PERNYATAAN	ii
ABSTRAK	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	I-1
1.1 Gambaran Umum Perusahaan.....	I-1
1.1.1 Visi Misi PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI).....	I-2
1.1.2 Makna Logo Perusahaan.....	I-3
1.1.3 Produk dan Layanan.....	I-4
1.1.4 Anak Perusahaan.....	I-9
1.1.5 Kegiatan Utama Perusahaan	I-12
1.1.6 Pencapaian atau Kontribusi Penting PT. Dirgantara Indonesia.....	I-13
1.1.7 Posisi dan Peran Strategis PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI).....	I-14
1.2 Sejarah Perusahaan	I-15
1.3 Struktur Organisasi Perusahaan	I-16
1.4 <i>Job Description</i>	I-17
1.5 Lokasi Perusahaan	I-20
BAB II PROSES BISNIS.....	II-1
2.1 Flow Map Proses Bisnis.....	II-1
2.2 Ruang Lingkup Kerja Praktik	II-6
2.3 Deskripsi Tugas Harian.....	II-9
2.3.1 Penyimpanan Material	II-9
2.3.2 Pelayanan Material.....	II-11

2.3.3 <i>Cycle Counting</i>	II-13
2.4 Observasi terhadap Proses Bisnis	II-16
2.5 Pengalaman dan Pembelajaran.....	II-19
BAB III IDENTIFIKASI PERUSAHAAN DAN SOLUSI.....	III-1
3.1 Identifikasi Permasalahan	III-1
3.2 Solusi Perusahaan	III-3
BAB IV PENUTUP	IV-1
4.1 Deskripsi KP	IV-1
DAFTAR PUSTAKA.....	xii
LAMPIRAN.....	xiii

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 <i>List Cycle Counting</i>	II-15
Tabel 2. 2 <i>Progress Cycle Counting</i> CTR Part 212 tahun 2025	II-16
Tabel 4. 1 Aktivitas Kerja Praktik	IV-1

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Logo PT. Dirgantara Indonesia	I-1
Gambar 1. 2 Logo PT. Dirgantara Indonesia	I-3
Gambar 1. 3 Pesawat NC212i	I-4
Gambar 1. 4 Pesawat CN235-220	I-5
Gambar 1. 5 Pesawat N219	I-5
Gambar 1. 6 Helikopter EC725/H225M <i>Cougar</i>	I-7
Gambar 1. 7 NBO-105	I-7
Gambar 1. 8 Helikopter Bell 412	I-8
Gambar 1. 9 IPTN North America, Inc	I-9
Gambar 1. 10 Logo PT. Nusantara Turbin dan Propulsi	I-10
Gambar 1. 11 Logo PT. <i>General Electric Nusantara Turbine Services (GENTS)</i>	I-11
Gambar 1. 12 Struktur Organisasi PT. Dirgantara Indonesia	I-16
Gambar 1. 13 Lokasi Pelaksanaan Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia	I-20
Gambar 2. 1 <i>Flow Map</i> Proses Bisnis PT. Dirgantara Indonesia	II-1
Gambar 2. 2 <i>Flowchart</i> Penyimpanan Material	II-10
Gambar 2. 3 <i>Flowchart</i> Pelayanan Material	II-12
Gambar 2. 4 <i>Flowchart</i> Kegiatan <i>Cycle Counting</i>	II-14
Gambar 2. 5 Diagram Venn <i>Progress Cycle Counting</i>	II-16
Gambar 3. 1 <i>Fishbone Diagram</i>	III-1
Gambar 3. 2 Struktur Optimalisasi Kegiatan <i>Cycle Counting</i>	III-5
Gambar 3. 3 Kemasan <i>Ziplock</i> Material	III-7

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Report Kegiatan Kerja Praktik	xii
Lampiran 2 Surat Keterangan Kerja Praktik.....	xix
Lampiran 3 Form Bimbingan Kerja Praktik	xx
Lampiran 4 Form Penilaian Kerja Praktik	xxi
Lampiran 5 Melakukan Kegiatan <i>Cycle Counting</i> di Gudang CTR	xxii
Lampiran 6 Pengenalan Gudang Ael	xxii
Lampiran 7 Melakukan Pencatatan JD. No atau RV untuk Pelayanan Material di Gudang CTR.....	xxiii
Lampiran 8 Rak Penyimpanan Material Gudang CTR.....	xxiii
Lampiran 9 Melakukan Kegiatan Input Cycle Counting menggunakan SAP	xxiv
Lampiran 10 List <i>Cycle Counting</i> Gudang CTR 2025.....	xxiv
Lampiran 11 <i>Finishing</i> Pelayanan Material	xxv
Lampiran 12 List Pelayanan Material.....	xxv
Lampiran 13 Kertas Pengenal Material	xxvi
Lampiran 14 GUHRING <i>Tool Dispensing System</i>	xxvi
Lampiran 15 Gudang CN4.....	xxvii
Lampiran 16 Melakukan <i>Cycle Counting</i> Gudang CN4.....	xxvii
Lampiran 17 Laporan Kegiatan di Gudang NV <i>Avionic Elect Program</i> N219	xxviii
Lampiran 18 Gudang NV <i>Avionic Elect Program</i> N219	xxviii
Lampiran 19 Pengenalan Material di Gudang DPM.....	xxix
Lampiran 20 Material Dead Stock di Gudang DPM.....	xxix
Lampiran 21 Melakukan Kegiatan <i>Issue Material</i> menggunakan SAP	xxx
Lampiran 22 Packing Material di Gudang <i>Shipping</i>	xxx
Lampiran 23 Loading Material ke Kontainer	xxxi
Lampiran 24 Tata Letak Material di Kontainer	xxxi
Lampiran 25 Dokumen Process Sheet	xxxii
Lampiran 26 Gudang Storage Std Part for EC COM 225 AE di MK II	xxxiii
Lampiran 27 Pengenalan Cat juga Tiner di Gudang <i>Cold Storage</i>	xxxiv
Lampiran 28 Gudang <i>Cold Storage</i>	xxxv
Lampiran 29 Foto Bersama Karyawan/ti Gudang CTR.....	xxxv

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Gambaran Umum Perusahaan

PT. Dirgantara Indonesia juga dikenal sebagai PT. DI adalah salah satu perusahaan di Asia dengan kompetensi inti dalam desain dan pengembangan pesawat, pembuatan struktur pesawat, produksi pesawat, dan layanan pesawat untuk sipil dan militer dari pesawat ringan dan menengah (Pandapotan et al., 2023).



Gambar 1. 1 Logo PT. Dirgantara Indonesia
(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Sejak didirikan pada tahun 1976, sebagai perusahaan milik negara di Bandung, Indonesia, PT. Dirgantara Indonesia telah berhasil mengembangkan dan mengembangkan kemampuannya sebagai *industry* kedirgantaraan. Di bidang pembuatan pesawat, PT. Dirgantara Indonesia telah memproduksi berbagai jenis pesawat, seperti CN235 untuk transportasi sipil atau militer, pesawat *surveillance* maritim, pesawat patroli maritim, dan pesawat penjaga pantai. Secara total, PT. Dirgantara Indonesia telah mengirimkan hamper 400 pesawat ke 50 operator di seluruh dunia.

Di bawah perjanjian kerjasama strategis dengan *Airbus Defense & Space*, Spanyol, PT. Dirgantara Indonesia mengembangkan dan memproduksi NC212i (versi perbaikan NC212-400), memproduksi komponen CN235 dan CN295 untuk diekspor ke *Airbus Defense & Space*, dan juga melakukan *Light Final Assembly* dan *Delivery* Pusat CN295.

PT. Dirgantara Indonesia bekerja sama dengan LAPAN telah sukses membangun pesawat N219 dan telah melakukan uji terbang perdana pesawat N219 pada tanggal 16 Agustus 2017. Pesawat N219 merupakan pesawat penumpang dengan kapasitas 19 prang dengan dua mesin yang mengacu kepada regulasi CASR Part 23. Pesawat ini memiliki kemampuan lepas landas di landasan pendek yang tidak dipersiapkan sehingga akan menjadi pendukung konektivitas antar pulau terutama di wilayah perintis. Selain pesawat sayap tetap, PT. DI juga memproduksi berbagai jenis *helicopter*, seperti NAS330 *Puma*, NAS332 C1 *Super Puma*, H215, H225M/H225, AS365/565, H125M/H125 dengan lisensi dari *Airbus Helicopters* dan Bel 412EPI dengan lisensi dari *Bel Helicopter Textron Inc.* (BHTI). Dalam bisnis, PT. Dirgantara Indonesia memproduksi komponen, peralatan, dan perlengkapan pesawat untuk Airbus A320/321/330/350/380, untuk Helikopter Airbus MKI dan H225M/H225, juga untuk *Airbus Defense & Space* CN235 dan CN295.

Di bidang teknik pengembangan, PT. Dirgantara Indonesia memiliki kemampuan teknis dalam desain, pengujian dan sertifikasi pesawat, simulator penerbangan, dan *Unmanned Aerial Vehicle* (UAV). Akhirnya, unit layanan pesawat PT. Dirgantara Indonesia menyediakan pemeliharaan, perbaikan, dan dukungan logistik CN235, NC212-100/200/400, NC212i, Bel412, BO-105, NAS 330 *Puma*, NAS332 *Super Puma*, B737-200/300/400/500.

1.1.1 Visi Misi PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI)

a. Visi

Menjadi pemimpin pasar pesawat turboprop kelas menengah dan ringan serta menjadi acuan dari perusahaan dirgantara di wilayah Asia Pasifik dengan mengoptimalkan kompetensi industri dan komersial terbaik.

b. Misi

1. Sebagai pusat kompetensi dalam *industry* kedirgantaraan dan misi militer serta untuk aplikasi *non-aerospace* yang relevan.

2. Sebagai pemain kunci di industri global yang memiliki aliansi strategis dengan industry kedirgantaraan kelas dunia lainnya.
3. Memberikan produk dan jasa yang kompetitif dalam hal kualitas dan biaya

1.1.2 Makna Logo Perusahaan

Logo perusahaan merupakan salah satu identitas visual yang merepresentasikan citra, nilai, dan filosofi dari suatu organisasi. PT Dirgantara Indonesia sebagai industri strategis nasional di bidang kedirgantaraan juga memiliki logo resmi yang mencerminkan visi, misi, serta perjalanan perusahaannya. Logo ini tidak hanya berfungsi sebagai penanda identitas, tetapi juga mengandung makna simbolis yang menggambarkan semangat, arah pengembangan, dan peran perusahaan dalam mendukung kedirgantaraan Indonesia (Ginting & Fattah, 2020).



Gambar 1. 2 Logo PT. Dirgantara Indonesia
(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Pada gambar tersebut terdapat gambar Logo PT. Dirgantara Indonesia, yang memiliki makna sebagai berikut :

- 1) Warna Biru Angkasa melambangkan langit tempat pesawat terbang.
- 2) Sayap pesawat terbang sebanyak 3 buah, yang melambangkan fase PT. Dirgantara Indonesia yaitu PT. Nurtanio, PT. IPTN dan PT. DI
- 3) Ukuran pesawat terbang yang semakin membesar melambangkan keinginan PT. DI untuk menjadi perusahaan dirgantara yang semakin membesar disetiap fasenya.

- 4) Lingkaran melambangkan bola dunia dimana PT. Dirgantara Indonesia ingin menjadi perusahaan kelas dunia.

1.1.3 Produk dan Layanan

1) *Aircraft*

Produk yang diproduksi PT. DI merupakan pesawat terbang yang terdiri dari *Fixed Wing* dan *Rotary Wing*.

a. *Fixed Wing* (Pesawat Sayap Tetap)

Pesawat *Fixed Wing* memiliki sayap kaku yang menghasilkan gaya angkat saat pesawat bergerak maju. Jenis ini biasanya digunakan untuk transportasi jarak menengah, logistik, patroli, maupun penerbangan sipil. Sistem aerodinamiknya memungkinkan pesawat ini terbang dengan efisiensi tinggi dan kecepatan yang lebih stabil dibandingkan pesawat jenis *rotary wing*. Selain itu, pesawat *fixed wing* juga mampu membawa beban yang lebih besar dan menempuh jarak lebih jauh dengan konsumsi bahan bakar yang relatif efisien, sehingga banyak digunakan dalam operasi militer, misi kemanusiaan, hingga penerbangan komersial.

1. NC212i



Gambar 1. 3 Pesawat NC212i

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) Pesawat turboprop ringan dengan kapasitas ± 28 penumpang.
- b) Cocok untuk rute pendek (*short haul*), operasi di daerah terpencil, dan bandara dengan landasan terbatas.

- c) Multi peran: angkut penumpang, kargo, maupun versi militer (*paratroop & medical evacuation*).

2. CN235-220



Gambar 1. 4 Pesawat CN235-220

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) Pesawat turboprop kelas menengah dengan kapasitas ± 35 –50 penumpang.
- b) Memiliki kemampuan *Short Take-Off and Landing* (STOL) sehingga bisa beroperasi di landasan pendek atau tidak beraspal.
- c) Multi misi: transportasi sipil/militer, patroli maritim, surveillance, SAR (*search and rescue*), hingga VIP transport.

3. N219



Gambar 1. 5 Pesawat N219

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) Pesawat turboprop ringan terbaru buatan PT. Dirgantara Indonesia, berkapasitas ± 19 penumpang.
- b) Dirancang untuk melayani rute perintis di Indonesia dengan kondisi landasan pendek dan minim fasilitas.
- c) Efisien, fleksibel, serta cocok untuk mendukung konektivitas antar pulau.

b. *Rotary Wing* (Helikopter/Sayap Putar)

Pesawat *rotary wing* menggunakan baling-baling (rotor) untuk menghasilkan gaya angkat, sehingga dapat lepas landas dan mendarat vertikal. Helikopter umumnya digunakan untuk misi transportasi taktis, evakuasi medis, patroli, hingga operasi militer.

PT. Dirgantara Indonesia tidak memproduksi helikopter dari nol, tapi merakit, memodifikasi, dan mendukung operasional helikopter *Airbus Helicopters* berdasarkan lisensi kerja sama.

1. NAS332 Super Puma



Gambar 1. 5 Helikopter NAS332 *Super Puma*
(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) Helikopter kelas menengah untuk transportasi penumpang, logistik, maupun misi SAR.
- b) Mampu beroperasi di kondisi cuaca ekstrem.
- c) Banyak digunakan oleh TNI AU dan sektor sipil.

2. EC725/ H225M Cougar



Gambar 1. 6 Helikopter EC725/H225M *Cougar*
(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) Helikopter angkut berat dengan teknologi modern.
- b) Digunakan untuk operasi militer: SAR tempur, taktis, hingga angkut pasukan.
- c) PT. DI bekerja sama dengan *Airbus* untuk merakit dan memodifikasi helikopter ini di Bandung.

3. NBO-105



Gambar 1. 7 Helikopter NBO-105
(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) Helikopter ringan multiguna.
- b) Banyak digunakan untuk pelatihan, patroli, hingga operasi medis (evakuasi udara).

- c) PT. DI sudah lama merakit NBO-105 dengan lisensi dari MBB (*Messerschmitt-Bölkow-Blohm*, kini bagian dari *Airbus*).

4. Bell 412 (*Assembly & Customization*)



Gambar 1. 8 Helikopter Bell 412

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

- a) PT. DI juga terlibat dalam perakitan dan modifikasi helikopter Bell 412 untuk kebutuhan TNI & instansi sipil.
- b) Fungsinya beragam: angkut personel, logistik, hingga misi militer.

2) *Aircraft Services*

PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI) juga memberikan layanan pemeliharaan pesawat yang mencakup berbagai jenis armada, meliputi:

- a) PT. DI *Aircraft* : CN235
- b) *Collaboration Aircraft* : CN295, NC212 *Series*, H225M/H225, H215, AS365/AS565, H215M/H215, H125M/H125, NAS332, Bell412EP/EPI, NBO-105.
- c) Non PT. DI *Aircraft* : Boeing 737-200/300/400/500, *Cesna* 172 *series*.
- d) *Component* : *Avionic (Navigation and Communication)*, *dynamic component/gear box and airframe*.

1.1.4 Anak Perusahaan

1. IPTN North America, Inc

IPTN North America, Inc sebuah perusahaan perdagangan suku cadang dan layanan kedirgantaraan yang berlokasi di Seattle, Amerika Serikat.



Gambar 1. 9 IPTN North America, Inc

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Gambar tersebut menampilkan Gedung IPTN North America, Inc. (INA, Inc.), sebuah perusahaan perdagangan suku cadang dan layanan kedirgantaraan yang berlokasi di Seattle, Amerika Serikat. Perusahaan ini merupakan anak usaha dari PT. Dirgantara Indonesia dan terdaftar di Negara Bagian Washington. INA, Inc. dikelola oleh para profesional dengan pengalaman lebih dari 25 tahun sebagai pemasok, agen, sekaligus mitra bagi berbagai perusahaan di Indonesia, Asia Tenggara, Korea Selatan, Turki, Abu Dhabi, Pakistan, dan Amerika Serikat. Dalam operasionalnya, INA, Inc. menyediakan beragam layanan, mulai dari *supply* suku cadang, peralatan pendukung kedirgantaraan, hingga layanan teknik perawatan, perbaikan, dan *overhaul* (MRO).

Pelanggan yang dilayani mencakup berbagai entitas strategis seperti PT. DI, Garuda, *Pelita Air Service*, TNI AU, hingga mitra internasional seperti Angkatan Udara Korea Selatan, Pakistan, dan Turki. Selain itu, INA, Inc. juga berperan penting dalam strategi ekspansi PT. DI ke pasar non-tradisional, salah satunya dengan menjalin kerja sama bersama perusahaan Peru, *LASSAC Aero*, untuk memperluas penetrasi pasar MRO dan penjualan pesawat di kawasan Amerika Latin, Amerika

Tengah, dan Karibia dengan taret nilai kerja sama mencapai lebih dari 200 juta dolar AS dalam tiga tahun.

Dengan posisinya sebagai “*one-stop shopping*” dalam industri kedirgantaraan, INA, Inc. mengedepankan harga yang kompetitif, pengiriman tepat waktu, serta dukungan pembiayaan yang menarik, sehingga menjadi pilar penting dalam mendukung strategi global PT. DI, baik dari aspek komersialisasi, penguatan rantai pasok, maupun penetrasi pasar internasional.

2. PT. Nusantara Turbin dan Propulsi

PT. Nusantara Turbin dan Propulsi merupakan anak perusahaan PT. Dirgantara Indonesia dengan spesialisasi utama pada pemeliharaan, perbaikan, dan *overhaul* (MRO) turbin gas serta berbagai peralatan berputar lainnya.



Gambar 1. 10 Logo PT. Nusantara Turbin dan Propulsi

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Gambar tersebut memperlihatkan logo PT. Nusantara Turbin dan Propulsi (NTP), awalnya entitas ini berdiri sebagai salah satu divisi PT. DI dengan nama *Universal Maintenance Center* (UMC), sebelum akhirnya berkembang menjadi perusahaan tersendiri yang resmi ditetapkan sebagai anak usaha PT. DI. Seiring perjalanannya, NTP memperluas layanan hingga mencakup perawatan mesin pesawat, pembangkit listrik, hingga industri minyak dan gas.

Dengan pengalaman lebih dari dua dekade, NTP telah dipercaya oleh berbagai pelanggan nasional maupun internasional, termasuk operator penerbangan sipil, militer, serta perusahaan energi. Keunggulan NTP

terletak pada fasilitas modern, tenaga ahli bersertifikasi internasional, serta kemitraan strategis dengan perusahaan global di bidang mesin dan propulsi, yang menjadikannya salah satu pusat perawatan turbin dan mesin terkemuka di kawasan Asia Tenggara.

Selain itu, peran NTP juga sangat penting dalam mendukung strategi kemandirian industri pertahanan dan kedirgantaraan Indonesia, sejalan dengan upaya PT. DI dalam memperkuat kapabilitas industri nasional sekaligus memperluas jangkauan ke pasar global.

3. PT. *General Electric Nusantara Turbine Services* (GENTS)

PT. *General Electric Nusantara Turbine Services* (GENTS) adalah salah satu anak perusahaan PT. Dirgantara Indonesia yang berfokus pada layanan perbaikan turbin jenis B dan E serta ditetapkan sebagai *Repair Center of Excellence* (CoE).



Gambar 1. 11 Logo PT. General Electric Nusantara Turbine Services (GENTS)

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Gambar tersebut menampilkan logo PT GE Nusantara Turbine Services (PT GENTS), perusahaan ini didirikan sebagai wujud kolaborasi strategis untuk memperkuat kapabilitas industri lokal di bidang pemeliharaan mesin turbin, sejalan dengan inisiatif Pemerintah Indonesia dalam mendorong kemandirian industri strategis nasional.

Dalam pengoperasiannya, PT GENTS menerapkan prinsip *lean management* dan praktik ramah lingkungan untuk memastikan efisiensi,

keberlanjutan, sekaligus kualitas layanan yang mumpuni. Selain itu, PT GENTS juga didukung oleh kemitraan teknologi dengan *General Electric (GE)* yang memungkinkan penguasaan standar global dalam perawatan turbin gas, khususnya untuk sektor penerbangan dan pembangkit listrik. Dengan fasilitas modern dan tenaga ahli bersertifikasi internasional, PT. GENTS tidak hanya berperan dalam memperkuat ekosistem MRO di Indonesia, tetapi juga membuka peluang ekspansi pasar ke kawasan regional dan global.

1.1.5 Kegiatan Utama Perusahaan

PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI) yang berlokasi di Bandung merupakan salah satu industri strategis nasional yang bergerak di bidang kedirgantaraan. Sejak berdiri pada tahun 1976, perusahaan ini berfokus pada kegiatan utama berupa perancangan, pengembangan, manufaktur, dan pemeliharaan pesawat terbang. PT. DI dikenal sebagai produsen pesawat yang mampu menghasilkan berbagai jenis wahana udara, baik untuk kebutuhan sipil maupun militer, dengan spesialisasi pada pesawat transportasi ringan dan menengah.

Salah satu produk unggulannya adalah pesawat CN-235 dan N-219 yang digunakan secara luas, baik di dalam negeri maupun di pasar internasional. Selain memproduksi pesawat baru, PT. DI juga menyediakan layanan purna jual berupa perawatan, perbaikan, dan *overhaul* (MRO) untuk memastikan keandalan serta keselamatan operasional pesawat yang diproduksi maupun yang dioperasikan oleh mitra. Perusahaan ini juga aktif menjalin kerja sama dengan berbagai pihak internasional, seperti *Airbus* dan *Bell Helicopter*, dalam rangka pengembangan teknologi serta perluasan pasar global. Tidak hanya terbatas pada pembuatan pesawat, PT. DI turut mengembangkan komponen dan struktur pesawat, serta memberikan solusi integrasi sistem yang mendukung kebutuhan pertahanan nasional. Dengan kegiatan utama tersebut, PT. DI berperan penting sebagai pilar industri

kedirgantaraan Indonesia sekaligus pendukung kemandirian bangsa dalam bidang teknologi penerbangan.

1.1.6 Pencapaian atau Kontribusi Penting PT. Dirgantara Indonesia

PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI) telah menunjukkan berbagai pencapaian penting yang menjadikannya salah satu pilar utama industri strategis nasional. Sejak berdiri, PT. DI berhasil memproduksi sejumlah pesawat yang kini menjadi bagian penting dalam armada transportasi udara Indonesia, di antaranya pesawat CN-235 dan N-219. Pesawat CN-235 bahkan diakui secara internasional dan digunakan oleh berbagai negara untuk keperluan militer, patroli maritim, maupun transportasi penumpang dan kargo. Sementara itu, pesawat N-219 yang merupakan hasil pengembangan murni anak bangsa, dirancang khusus untuk kebutuhan penerbangan perintis di wilayah terpencil Indonesia, sehingga mendukung konektivitas daerah 3T (tertinggal, terdepan, dan terluar).

Selain itu, PT. DI juga berkontribusi melalui layanan pemeliharaan, perbaikan, dan *overhaul* (MRO) yang tidak hanya memastikan keandalan armada pesawat nasional, tetapi juga memperkuat kemandirian Indonesia di bidang teknologi penerbangan. Di kancah internasional, PT. DI telah menjalin kerja sama strategis dengan perusahaan besar seperti *Airbus*, *Eurocopter*, dan *Bell Helicopter* dalam pengembangan komponen serta teknologi pesawat. Keikutsertaan PT. DI dalam proyek global ini menunjukkan kapasitasnya untuk bersaing di pasar internasional sekaligus menjadi representasi kemampuan Indonesia dalam bidang dirgantara.

PT. DI bukan hanya berperan sebagai produsen pesawat, tetapi juga sebagai simbol kemandirian bangsa dalam penguasaan teknologi tinggi. Kontribusinya mendukung kebutuhan pertahanan negara, memperkuat konektivitas wilayah, serta meningkatkan citra Indonesia di mata dunia sebagai negara yang mampu membangun dan mengembangkan industri kedirgantaraan secara mandiri.

1.1.7 Posisi dan Peran Strategis PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI)

PT. Dirgantara Indonesia (PT. DI) menempati posisi strategis sebagai satu-satunya industri manufaktur pesawat terbang di kawasan Asia Tenggara yang mampu merancang, mengembangkan, serta memproduksi pesawat secara mandiri. Posisi ini menjadikan PT. DI tidak hanya sebagai penyedia produk kedirgantaraan, tetapi juga sebagai penopang kemandirian bangsa dalam teknologi penerbangan. Dengan kemampuan tersebut, PT. DI menjadi salah satu dari sedikit perusahaan di dunia yang mampu menghasilkan pesawat terbang dengan standar internasional, sekaligus memiliki akses ke pasar global melalui kemitraan dengan perusahaan besar seperti *Airbus*, *Eurocopter*, dan *Bell Helicopter*.

Dalam konteks nasional, peran PT. DI sangat penting untuk mendukung kebutuhan transportasi udara, baik sipil maupun militer. Produk pesawat seperti CN-235 dan N-219 digunakan untuk memperkuat pertahanan negara, menghubungkan daerah terpencil, serta meningkatkan mobilitas masyarakat di wilayah 3T (tertinggal, terdepan, dan terluar). Di samping itu, layanan pemeliharaan, perbaikan, dan *overhaul* (MRO) yang dilakukan PT. DI turut berperan dalam menjaga keandalan armada udara nasional sehingga mengurangi ketergantungan terhadap layanan luar negeri.

Dengan posisi strategisnya, PT. DI berfungsi sebagai garda terdepan dalam penguasaan teknologi tinggi di Indonesia. Perusahaan ini tidak hanya membawa dampak ekonomi melalui penciptaan lapangan kerja dan devisa ekspor, tetapi juga memberikan kontribusi geopolitik dengan meningkatkan daya tawar Indonesia di kancah internasional sebagai negara yang memiliki industri dirgantara mandiri. Dengan demikian, PT. DI memegang peran penting dalam memperkuat pertahanan nasional, mendukung pembangunan infrastruktur transportasi udara, serta mengharumkan nama Indonesia di industri penerbangan dunia.

1.2 Sejarah Perusahaan

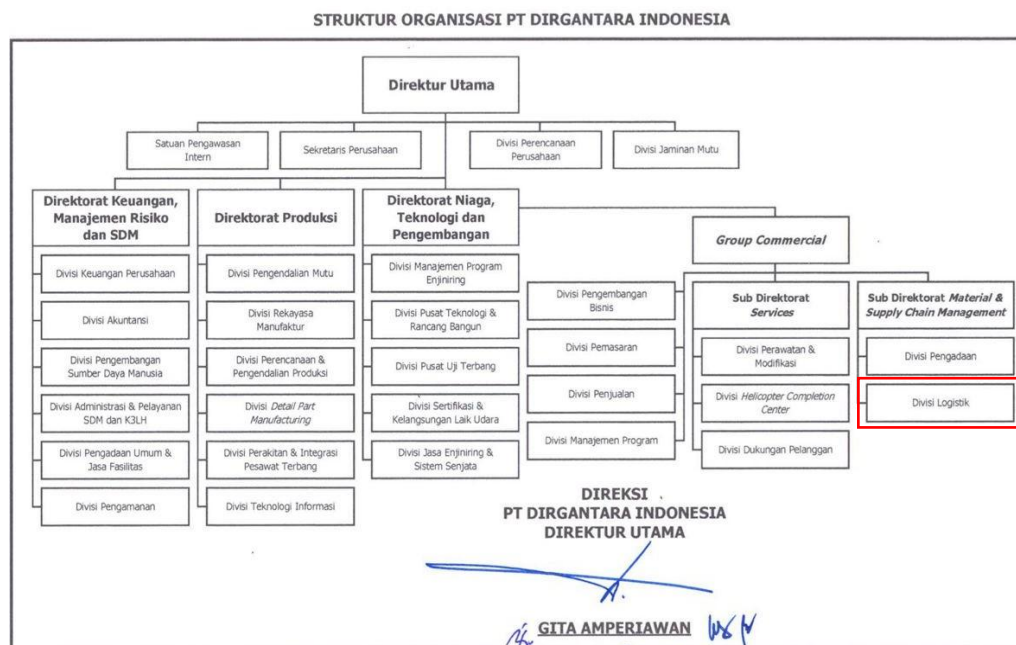
PT. Dirgantara Indonesia (Persero) juga dikenal sebagai PT. DI adalah perusahaan produsen pesawat terbang yang berbasis di Indonesia. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1976 dan merupakan satu-satunya produsen pesawat terbang di Indonesia. Sejarah PT. Dirgantara Indonesia dimulai dari berdirinya Industri Pesawat Terbang Nurtanio pada tanggal 26 November 1976, kemudian berganti nama menjadi PT Industri Pesawat Terbang Nusantara (IPTN) pada tahun 1985 dan akhirnya berubah nama menjadi PT. Dirgantara Indonesia pada tahun 1987 (Ependi & Drajat, 2018).

PT. Dirgantara Indonesia telah menghasilkan berbagai jenis pesawat terbang termasuk pesawat latih, pesawat angkut, dan pesawat penumpang. Salah satu produk terkenalnya adalah pesawat CN-235 yang merupakan pesawat angkut ringan dan telah digunakan oleh banyak negara di seluruh dunia. Selain itu, PT. Dirgantara Indonesia juga telah berkolaborasi dengan perusahaan penerbangan internasional dalam proyek bersama seperti pengembangan pesawat N 250 dengan Industri Pesawat Terbang Nusantara (IPTN) dan CASA dari Spanyol. Sebagai perusahaan yang bergerak di industri penerbangan, PT. Dirgantara Indonesia terus berupaya untuk meningkatkan kemampuan produksinya baik melalui pengembangan teknologi maupun kerja sama dengan perusahaan lain di dalam dan luar negeri. PT. Dirgantara Indonesia juga menjadi salah satu pemain utama dalam industri pertahanan di Indonesia dengan menyediakan produk dan layanan dalam bidang kedirgantaraan

Selain memproduksi berbagai jenis pesawat terbang, PT. Dirgantara Indonesia juga berperan penting dalam mendukung kemandirian teknologi nasional di sektor kedirgantaraan. Perusahaan ini tidak hanya berfokus pada pembuatan pesawat baru, tetapi juga menyediakan layanan pemeliharaan, perbaikan, dan overhaul (MRO) untuk berbagai jenis pesawat militer maupun sipil. Peran strategis PT. Dirgantara Indonesia menjadikannya bagian dari industri pertahanan yang vital bagi negara, sekaligus sebagai wujud komitmen dalam mewujudkan visi Indonesia sebagai bangsa yang mandiri dalam bidang teknologi penerbangan

1.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Berikut adalah Struktur Organisasi Perusahaan yang menunjukkan tugas, wewenang, dan tanggung jawab dalam perusahaan :



Gambar 1. 12 Struktur Organisasi PT. Dirgantara Indonesia

(Sumber: Website PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Selama melaksanakan Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia, penempatan dilakukan di bagian Divisi Logistik yang berada di bawah Sub Direktorat Material & Supply Chain Management, divisi ini memiliki peran penting dalam menjamin kelancaran aliran material, komponen, serta peralatan yang dibutuhkan dalam proses produksi pesawat. Fungsi utama bagian ini meliputi pengelolaan arus barang mulai dari penerimaan material dari pemasok, penyimpanan di gudang, distribusi ke area produksi, hingga pengawasan persediaan agar selalu sesuai dengan kebutuhan operasional perusahaan.

Kegiatan logistik juga mencakup proses pengadaan, pengendalian stok, serta pelacakan material untuk memastikan setiap komponen yang dibutuhkan tersedia tepat waktu dan dalam kondisi sesuai standar mutu. Selain itu, bagian logistik berperan dalam penerapan sistem manajemen material berbasis teknologi, seperti penggunaan sistem SAP, guna meningkatkan efisiensi, akurasi data, dan transparansi dalam rantai pasok internal.

Secara keseluruhan, bagian logistik memiliki kontribusi strategis dalam mendukung proses produksi dan pengiriman produk PT Dirgantara Indonesia dengan memastikan ketersediaan material yang optimal, efisien, dan terdokumentasi dengan baik.

1.4 Job Description

Berikut penjelasan *Job Description* mengenai struktur organisasi perusahaan PT. Dirgantara Indonesia (Lestary & Harmon, 2018):

1. Direktur Utama

Merupakan pimpinan tertinggi perusahaan yang bertanggung jawab atas keseluruhan kebijakan, strategi, dan arah pengembangan PT Dirgantara Indonesia. Direktur Utama mengkoordinasikan seluruh direktorat agar kegiatan operasional berjalan efektif dan selaras dengan visi perusahaan.

2. Unit Pendukung di bawah Direktur Utama

a) Satuan Pengawasan Intern

Melaksanakan pengawasan dan audit internal terhadap seluruh kegiatan perusahaan untuk memastikan kepatuhan terhadap kebijakan, prosedur, serta peraturan yang berlaku.

b) Sekretaris Perusahaan

Menjembatani komunikasi antara manajemen, pemegang saham, dan pihak eksternal. Bertanggung jawab atas tata kelola perusahaan dan publikasi informasi korporasi.

c) Divisi Perencanaan Perusahaan

Menyusun rencana strategis, kebijakan jangka panjang, serta perencanaan kinerja perusahaan.

d) Divisi Jaminan Mutu

Mengawasi dan memastikan mutu produk serta layanan perusahaan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

3. Direktorat Keuangan, Manajemen Risiko, dan SDM

Fokus pada pengelolaan sumber daya keuangan, pengendalian risiko, dan pengembangan sumber daya manusia. Terdiri dari beberapa divisi:

- a) Divisi Keuangan Perusahaan
Mengatur keuangan, arus kas, investasi, dan laporan keuangan.
- b) Divisi Akuntansi
Mengelola pencatatan keuangan serta laporan akuntansi perusahaan.
- c) Divisi Pengembangan SDM
Melaksanakan rekrutmen, pelatihan, dan pengembangan kompetensi karyawan.
- d) Divisi Administrasi & Pelayanan SDM dan K3LH
Mengatur administrasi karyawan serta keselamatan dan kesehatan kerja.
- e) Divisi Pengadaan Umum & Jasa Fasilitas
Menangani pembelian umum, pengelolaan fasilitas, dan layanan pendukung.
- f) Divisi Pengamanan
Menjaga keamanan aset dan lingkungan perusahaan.

4. Direktorat Produksi

Bertanggung jawab atas seluruh kegiatan produksi pesawat dan komponennya. Terdiri dari:

- a) Divisi Pengendalian Mutu
Menjamin kualitas hasil produksi.
- b) Divisi Rekayasa Manufaktur
Merancang proses dan teknik manufaktur untuk mendukung efisiensi produksi.
- c) Divisi Perencanaan & Pengendalian Produksi
Menyusun jadwal dan mengawasi proses produksi agar sesuai target.
- d) Divisi *Detail Part Manufacturing*
Memproduksi komponen dan bagian detail pesawat.
- e) Divisi Perakitan & Integrasi Pesawat Terbang
Melakukan perakitan akhir pesawat dan integrasi sistem.

f) Divisi Teknologi Informasi

Mengelola sistem dan teknologi informasi di lingkungan produksi.

5. Direktorat Niaga, Teknologi, dan Pengembangan

Mengelola aspek pemasaran, pengembangan produk, serta teknologi yang digunakan oleh perusahaan. Terdiri dari:

a) Divisi Manajemen Program *Engineering*

Mengatur pelaksanaan program pengembangan produk pesawat.

b) Divisi Pusat Teknologi & Rancang Bangun

Fokus pada riset dan pengembangan desain pesawat baru.

c) Divisi Pusat Uji Terbang

Melaksanakan pengujian terbang pesawat sebelum dipasarkan.

d) Divisi Sertifikasi & Kelaikan Udara

Memastikan pesawat memenuhi standar sertifikasi penerbangan.

e) Divisi Jasa *Engineering* & Sistem Senjata

Menyediakan layanan teknik dan integrasi sistem pertahanan.

f) Divisi Pengembangan Bisnis

Mencari peluang bisnis baru dan kemitraan strategis.

g) Divisi Pemasaran

Melakukan promosi dan strategi pemasaran produk.

h) Divisi Penjualan

Bertanggung jawab atas transaksi penjualan dan negosiasi kontrak dengan pelanggan.

i) Divisi Manajemen Program

Mengatur pelaksanaan program bisnis perusahaan.

6. *Group Commercial*

Merupakan kelompok fungsi yang menangani kegiatan komersial perusahaan, termasuk pelayanan pelanggan dan manajemen logistik. Terdiri dari dua subdirektorat:

A. Sub Direktorat *Services*

a) Divisi Perawatan & Modifikasi

Menyediakan layanan perawatan pesawat dan modifikasi sesuai kebutuhan pelanggan.

b) Divisi *Helicopter Completion Center*

Menangani perakitan akhir, pengecatan, dan penyelesaian helikopter.

c) Divisi Dukungan Pelanggan

Menyediakan dukungan teknis dan layanan purna jual kepada pelanggan.

B. Sub Direktorat Material & *Supply Chain Management*

a) Divisi Pengadaan

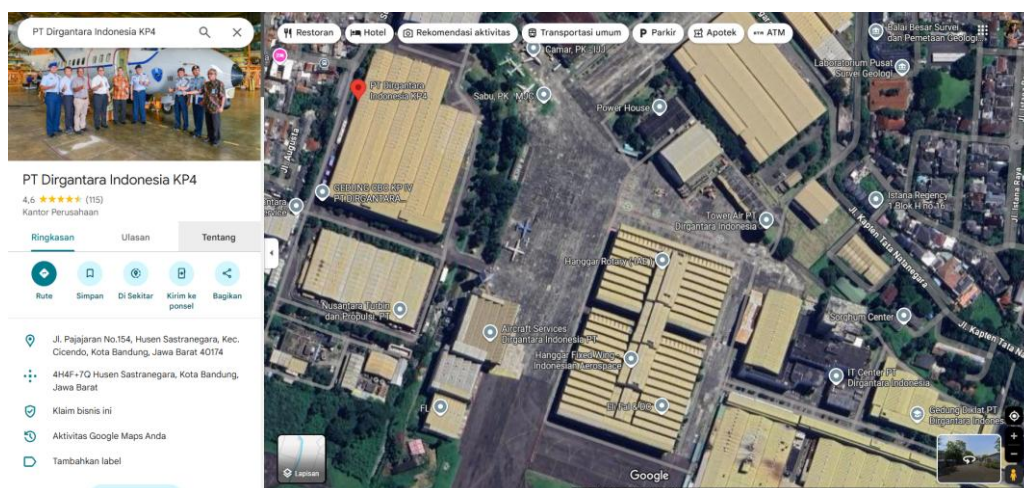
Mengatur proses pembelian material dan komponen produksi.

b) Divisi Logistik

Mengelola pergudangan, distribusi material, serta rantai pasok agar kebutuhan produksi terpenuhi tepat waktu.

1.5 Lokasi Perusahaan

Lokasi Perusahaan ada di Jalan Pajajaran No.154, Husen Sastranegara, Kec. Cicendo, Kota Bandung, Jawa Barat 40174. Namun, untuk spesifik lokasi tempat penelitian, ada di KP4 – PT. Dirgantara Indonesia.

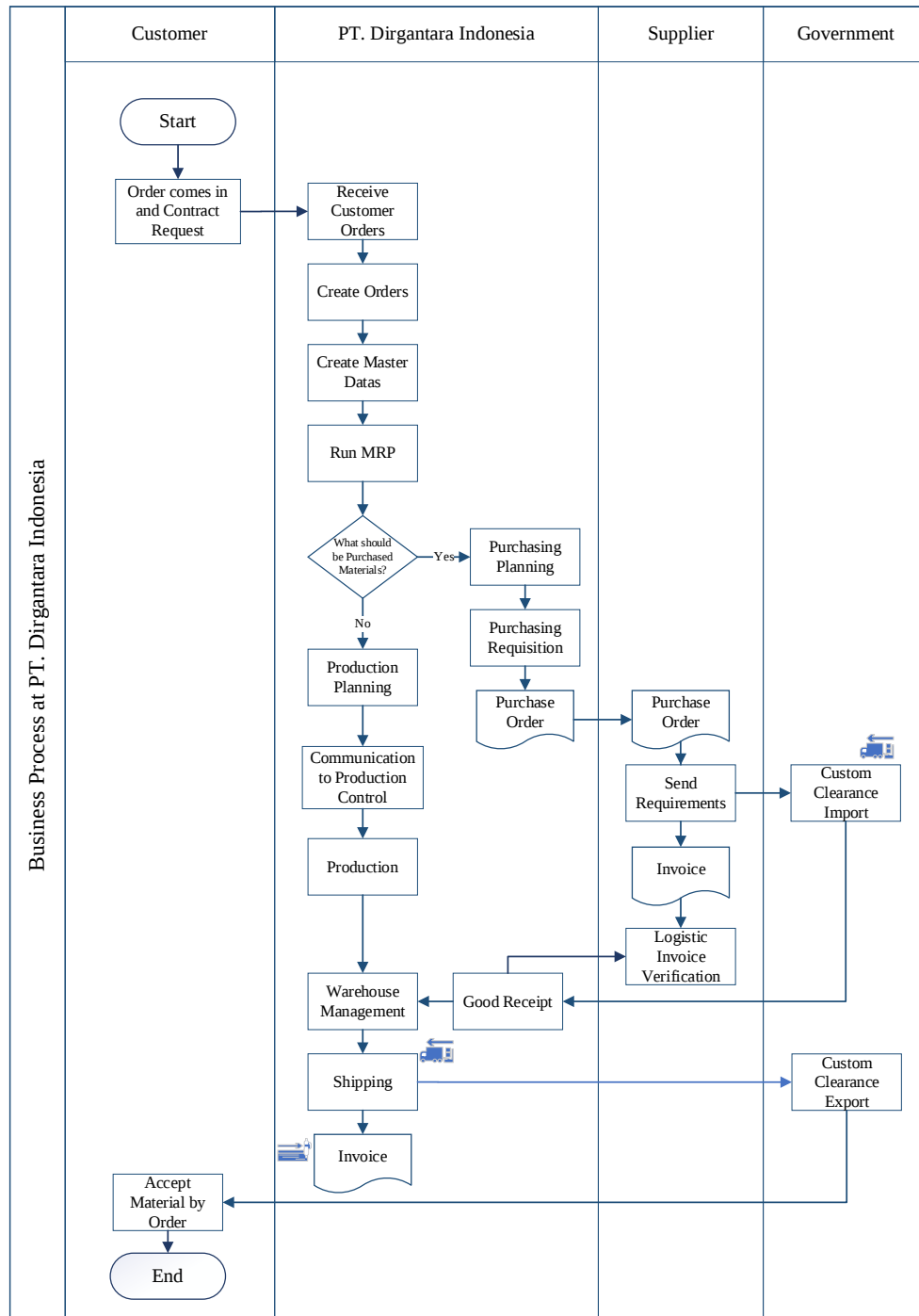


Gambar 1. 13 Lokasi Pelaksanaan Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia
(Sumber: Google Maps, Lokasi PT Dirgantara Indonesia KP4)

BAB II

PROSES BISNIS

2.1 Flow Map Proses Bisnis



Gambar 2. 1 *Flow Map* Proses Bisnis PT. Dirgantara Indonesia

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Proses bisnis atau proses operasional di PT. DI secara umum terdapat 4 entitas yang terlibat yaitu *customer*, *supplier*, *government* dan PT. Dirgantara Indonesia. Proses dimulai dari entitas *customer*, *customer* akan melakukan *contract request* atau permintaan kontrak, dalam *contract request* berisi mengenai produk apa yang dibutuhkan oleh *customer*, dokumen pendukung apa saja yang diperlukan dan hal lainnya yang berhubungan. Setelah *customer* mengirim *contract request* kepada PT. DI, maka setelahnya PT. DI akan menerima *contract request* yang dikirim *customer* tersebut. Proses tersebut merupakan proses *receive customers order*, dimana pt. di menerima *contract request* yang masuk dan melihat seperti apa isi dari *contract request* tersebut, setelah kontrak disetujui maka proses akan dilanjutkan pada *create production orders* dimana pt. di sudah memulai proses untuk memenuhi permintaan pelanggan, dalam proses pt. di mempersiapkan produk apa yang diinginkan *customer*, material apa saja yang akan dibutuhkan, proses apa saja yang akan dilakukan yang kemudian semua itu dibuat kedalam *master data*.

Master data PT. DI merupakan fungsi *engineering* dimana setiap komponen yang akan diproses di dalam PT. DI harus terdaftar di dalam *Master data* ini. Jadi semua komponen yang dibutuhkan dalam pemenuhan pelanggan akan diinput ke dalam *master data* seperti material apa yang diperlukan, proses apa saja yang dilakukan dan sebagainya. Setelah dibuat *master data* nya maka akan dilakukan proses *run MRP*. Proses *run MRP* merupakan proses yang terintergrasi dengan sistem, ketika dilakukan proses MRP maka akan dihasilkan informasi mengenai material apa saja yang tersedia dan dilakukan pembuatannya di PT. DI serta material apa saja yang tidak tersedia sehingga perlu dilakukan pembelian. Selain itu akan diketahui pula bagaimana proses pengerjaan untuk memenuhi *contract request* dari *customer* tersebut dan diketahui jadwal pengerjaan produk tersebut dari mulai proses awal pembuatan sampai proses pengiriman kepada *customer*.

Seperti yang dijelaskan sebelumnya dalam proses proses MRP maka akan dihasilkan informasi mengenai material apa saja yang tersedia dan dilakukan pembuatannya di PT. DI serta material apa saja yang tidak

tersedia sehingga perlu dilakukan pembelian, dalam hal ini terdapat dua pilihan karena itu terdapat *decision* mengenai ketersediaan material. *Decision* merupakan pertanyaan apakah harus dilakukan pembelian material? Apabila ya, harus dilakukan pembelian material, maka proses selanjutnya yaitu berkaitan dengan *purchasing planning*, pada proses *purchasing planning* ini PT. DI akan menyusun perencanaan mengenai material apa saja yang akan dibeli, apa saja jenisnya dan berapa banyak jumlah yang harus dibeli.

Apabila proses perencanaan sudah selesai dan sudah diketahui pasti material apa saja yang akan dilakukan pembelian selanjutnya masuk dalam proses *purchasing requisition* atau permintaan pembelian, PT. DI akan melakukan *purchasing requisition* kepada *supplier/vendor* yang sudah di *approve* oleh PT. DI lalu terbitlah dokumen *purchase order*. Dokumen *purchase order* ini akan sampai kepada *supplier/vendor* kemudian *supplier/vendor* akan mempersiapkan pesanan sesuai permintaan PT. DI lalu *supplier/vendor* akan melakukan *delivery product*/pengiriman produk beserta dokumen *invoice*.

Karena PT. DI merupakan kawasan berikat, yang merupakan suatu bangunan, tempat, atau kawasan dengan memiliki batasan-batasan tertentu di wilayah pabean Indonesia yang di dalamnya telah diberlakukan ketentuan khusus terkait bidang pabean terhadap barang barang yang dimasukkan dari luar daerah pabean atau dari dalam daerah pabean di Indonesia, maka seluruh material yang akan masuk PT. DI harus masuk melalui Bea Cukai terlebih dahulu. Material yang dikirimkan *supplier/vendor* akan dilakukan proses *costum clearance* oleh pemerintah atau Bea Cukai. Proses ini merupakan proses administrasi yang berkaitan dengan kepabeanan dan administrasi pemerintahan dalam pengiriman atau pengeluaran barang dari atau ke pelabuhan muat atau bongkar.

Setelah proses *costum clearance* oleh *government* selesai, maka material yang dikirim vendor beserta seluruh dokumen pendukung dan *invoice* dapat masuk ke wilayah PT. DI, kemudian PT. DI akan melakukan proses penerimaan material masuk atau *good receipt* sesuai dengan prosedur

yang terdapat dalam PT. DI. Pada tahap ini sebelum membuka material PT. DI harus memastikan bahwa material yang sampai sudah masuk ke Bea Cukai dan sudah memiliki dokumen terkait, apabila dipastikan sudah selesai dari proses di Bea Cukai maka PT. DI baru bisa melakukan pembongkaran material yang masuk. Jika PT. DI melakukan pembongkaran tetapi proses Bea Cukai belum selesai maka orang yang membongkar dapat dikenai sanksi berupa denda. Pada proses *good receipt*, material akan diperiksa dengan detail mulai dari kelengkapan dokumen, jumlah *quantity* dan juga kualitas dari material yang datang. Material yang datang harus sesuai dengan pesanan yang dikirimkan. Apabila terjadi kekurangan atau kerusakan material maka PT. DI akan berkomunikasi langsung dengan *vendor* yang mengirimkan material tersebut. Kualitas material juga akan dicek secara detail, mulai dari kualitas secara visual hingga pengecekan laboratorium apabila diperlukan.

Apabila proses *good receipt* sudah selesai dilakukan dan material yang sampai dinyatakan layak untuk digunakan dalam proses produksi maka material tersebut akan masuk ke warehouse, proses ini merupakan proses *warehouse management*, material atau barang yang datang akan disimpan ke gudang sesuai dengan jenisnya. PT. DI memiliki banyak gudang yang tersebar di berbagai bagian, tiap gudang memiliki fungsinya masing-masing mulai dari gudang *raw material*, gudang *cold storage* yang dibuat untuk material dalam suhu tertentu, gudang CTR, serta Gudang lainnya.

Selanjutnya kembali ke *decision* mengenai pembelian material, apabila jawabannya tidak dilakukan pembelian, artinya barang yang dibutuhkan dalam pemenuhan kontrak *customer* tersebut dibuat di PT. DI. Maka prosesnya akan berbeda dengan proses pembelian material. Jadi, setelah dilakukan *run MRP* akan menghasilkan dua pilihan keputusan yang menentukan proses apa yang dilakukan selanjutnya yaitu *buy* dan *make*.

Proses *buy* atau proses pembelian merupakan proses ketika material yang dibutuhkan tidak dibuat di PT. DI dan tidak tersedia disana sehingga harus melakukan pembelian ke *supplier*, proses tersebut sudah dijelaskan

dalam paragraf sebelumnya mengenai jawaban *decision* yang merupakan Apabila jawaban dari *decision* tidak, maka proses tersebut termasuk dalam proses *make* artinya materialnya tidak dibeli dari *supplier* tapi dibuat di internal PT. DI.

Proses pembuatan diawali dengan *production planning*, dimana dalam proses ini dilakukan perencanaan mengenai proses produksi seperti apa saja yang akan diproduksi dilakukan proses *scheduling* untuk proses produksi dan sebagainya. Setelah *production planning* selesai dilakukan maka proses selanjutnya adalah proses *communication to production control* yaitu berkomunikasi dengan bagian *product control* mengenai proses produksi, proses produksi yang dilakukan harus sesuai dengan prosedur dan dipastikan produk yang akan dibuat harus sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, proses produksi harus dilakukan se optimal mungkin sehingga kontrol produk perlu dilakukan selama proses produksi. Setelah berkomunikasi mengenai kontrol produk ke bagian terkait Langkah selanjutnya adalah memulai proses produksi lalu dimulai lah proses pembuatan material atau produk yang dibutuhkan. Setelah proses produksi selesai maka produk yang dihasilkan akan disimpan ke gudang dan melalui proses *warehouse management*, dimana produk akan disimpan di Gudang yang tepat.

Selanjutnya apabila produk yang diminta *customer* sudah selesai dirakit dan sudah sesuai permintaan maka produk yang sebelumnya disimpan di gudang akan dipersiapkan untuk dikirimkan kepada *customer*. Produk akan melalui proses *shipping* yang didalamnya dilakukan proses *packaging*, persiapan dokumen dan sebagainya kemudian apabila sudah siap dikirimkan produk akan dikirimkan PT. DI kepada *customer* beserta dengan *invoice*. Karena PT. DI merupakan kawasan berikat maka produk yang masuk dan keluar harus melalui *costum clearance* terlebih dahulu, setelah proses *costum clearance* oleh *government* selesai maka produk akan dikirimkan. Kemudian ketika produk tersebut sudah sampai *customer*, *customer* akan menerima produk yang sesuai dengan kontrak yang sebelumnya disepakati (*receive items as ordered*).

2.2 Ruang Lingkup Kerja Praktik

Pelaksanaan kerja praktik tepatnya pada bagian Pergudangan yang berlokasi di Gudang *Central Storage* (CTR) KP4 pada Supply Chain SC3000, Departemen Pergudangan dan *Material Handling*, memberikan kesempatan untuk terlibat langsung dalam aktivitas pergudangan yang berhubungan dengan pengelolaan material. Aktivitas yang dilaksanakan mencakup pelayanan material, penelusuran asal serta status material (*traceability*), proses pengeluaran material melalui sistem SAP, serta penerimaan dan penyimpanan barang sesuai kode lokasi yang telah ditetapkan.

1. Penerimaan/Penyimpanan Material

Penerimaan dan penyimpanan material merupakan rangkaian kegiatan penting dalam pengelolaan gudang yang memastikan ketertiban alur masuknya barang dari produksi. Proses ini diawali dengan penerimaan material yang masuk ke gudang CTR, yang sebelumnya didahului dengan pengecekan material melalui sistem SAP untuk memastikan apakah stok dari produksi telah terbaru secara otomatis. Selanjutnya, dilakukan penyesuaian antara jumlah stok aktual dengan data stok yang tercatat dalam sistem SAP guna menjaga akurasi informasi persediaan. Setelah proses verifikasi selesai, material kemudian disimpan ke dalam gudang CTR sesuai dengan *storage bin* yang telah tercantum pada label plastik material. Sebagai contoh, apabila material memiliki kode penyimpanan P2B1, maka material tersebut ditempatkan pada lokasi penyimpanan yang sesuai dengan penandaan tersebut. Dengan demikian, kegiatan penerimaan dan penyimpanan material ini berfungsi untuk memastikan keteraturan, keakuratan data stok, serta efisiensi dalam penelusuran dan pengambilan material di kemudian hari.

2. Pelayanan Material

Pelayanan material merupakan kegiatan yang dilakukan untuk memenuhi permintaan dari produksi sesuai dengan kebutuhan pembuatan pesawat maupun helikopter. Proses pelayanan ini umumnya mengacu pada material-material yang tercantum dalam *process sheet*, sehingga setiap material yang dilayani harus disesuaikan terlebih dahulu dengan dokumen tersebut.

Tahapan pelayanan material dimulai dengan pembuatan daftar material berdasarkan jumlah permintaan serta ketersediaan aktual di gudang. Selanjutnya dilakukan verifikasi kesesuaian antara nomor material, satuan, dan kuantitas permintaan dengan data stok yang tercatat. Setelah itu, kondisi fisik material diperiksa guna memastikan kelayakan penyimpanan dan penggunaannya. Dalam praktiknya, sering ditemui beberapa kendala, antara lain penggunaan plastik pembungkus yang tidak sesuai ukuran, kondisi plastik yang jarang diganti sehingga berdebu, serta minimnya perlindungan terhadap material berukuran kecil yang berpotensi berkarat akibat saling bersentuhan tanpa adanya lapisan pelindung. Melalui proses pelayanan yang sistematis dan sesuai prosedur, kegiatan ini bertujuan untuk menjamin material yang dikirim benar-benar sesuai dengan permintaan serta layak digunakan selama dilakukannya proses produksi.

3. *Traceability* material ke dokumen *Process Sheet*

Traceability material ke dokumen *process sheet* merupakan langkah penting dalam memastikan kejelasan dan keteraturan alur pelayanan material. *Traceability* ini diwujudkan melalui pencatatan informasi spesifik, yaitu berupa nomor JD. No atau RV dari material yang sedang diproses. Pencantuman nomor tersebut berfungsi sebagai identitas unik yang memungkinkan setiap material dapat ditelusuri kembali pada tahap penerimaan, penyimpanan, hingga distribusi. Dengan demikian, *traceability* pada dokumen *process sheet* tidak hanya mempermudah monitoring pergerakan material, tetapi juga meningkatkan akurasi, transparansi, dan akuntabilitas dalam pengelolaan material secara keseluruhan.

4. *Issue Material*

Setelah proses pelayanan dan *traceability* selesai, kegiatan dilanjutkan dengan *issue material* melalui aplikasi SAP. Data material yang telah sesuai dengan dokumen *process sheet* dimasukkan ke dalam sistem, kemudian sistem secara otomatis menerbitkan *material ticket* sebagai bukti transaksi. Dokumen ini berisi informasi penting terkait material yang dilayani, termasuk data

mengenai JD. No atau RV yang sebelumnya telah diinput melalui sistem SAP. Keberadaan *material ticket* memiliki peran strategis dalam menjamin kesesuaian antara barang yang dilayani maupun dikirim dengan permintaan yang diajukan oleh pelanggan. Selain itu, material tiket juga menjadi bukti administratif bahwa proses pelayanan material telah dilakukan sesuai prosedur dan mengacu pada instruksi permintaan yang berlaku, sehingga mendukung akurasi, ketertelusuran, serta kepuasan pelanggan dalam setiap alur distribusi material. *Material ticket* ini juga akan digunakan sebagai arsip untuk keperluan audit maupun pelacakan di masa mendatang.

5. *Cycle Counting*

Cycle Counting dilakukan guna memastikan asal usul, pergerakan, dan status terakhir material di gudang. Proses ini bertujuan untuk menjaga kejelasan identitas material serta keteraturan dokumentasi. Selama pelaksanaan, ditemukan beberapa perbedaan jumlah antara catatan dalam sistem SAP dengan hasil *cycle counting* di lapangan. Selisih data tersebut disebabkan oleh kesalahan manusia dalam peletakan maupun pencatatan barang. Kondisi ini menunjukkan bahwa akurasi data sangat bergantung pada ketelitian dalam pencatatan dan kedisiplinan dalam penempatan material.

Lingkungan kerja di gudang memiliki ritme yang dinamis karena berfungsi sebagai pusat penerimaan, penyimpanan, dan distribusi material. Setiap kegiatan menuntut ketelitian, kedisiplinan terhadap prosedur, serta kerja sama yang baik agar aktivitas dapat berjalan efektif. Namun, terdapat pula tantangan yang dihadapi dalam pelaksanaan kegiatan. Fasilitas gudang masih memiliki kekurangan, seperti kondisi penerangan yang tidak memadai akibat beberapa lampu tidak berfungsi, adanya kebocoran pada atap, serta rak penyimpanan yang berdebu. Keadaan ini tidak hanya memengaruhi kenyamanan kerja, tetapi juga dapat menurunkan kualitas material yang disimpan.

Kualitas pengelolaan gudang juga sangat dipengaruhi oleh kebersihan dan kerapian lingkungan kerja. Kesalahan kecil seperti salah meletakkan material dapat menimbulkan dampak besar berupa ketidaksesuaian data stok. Oleh karena

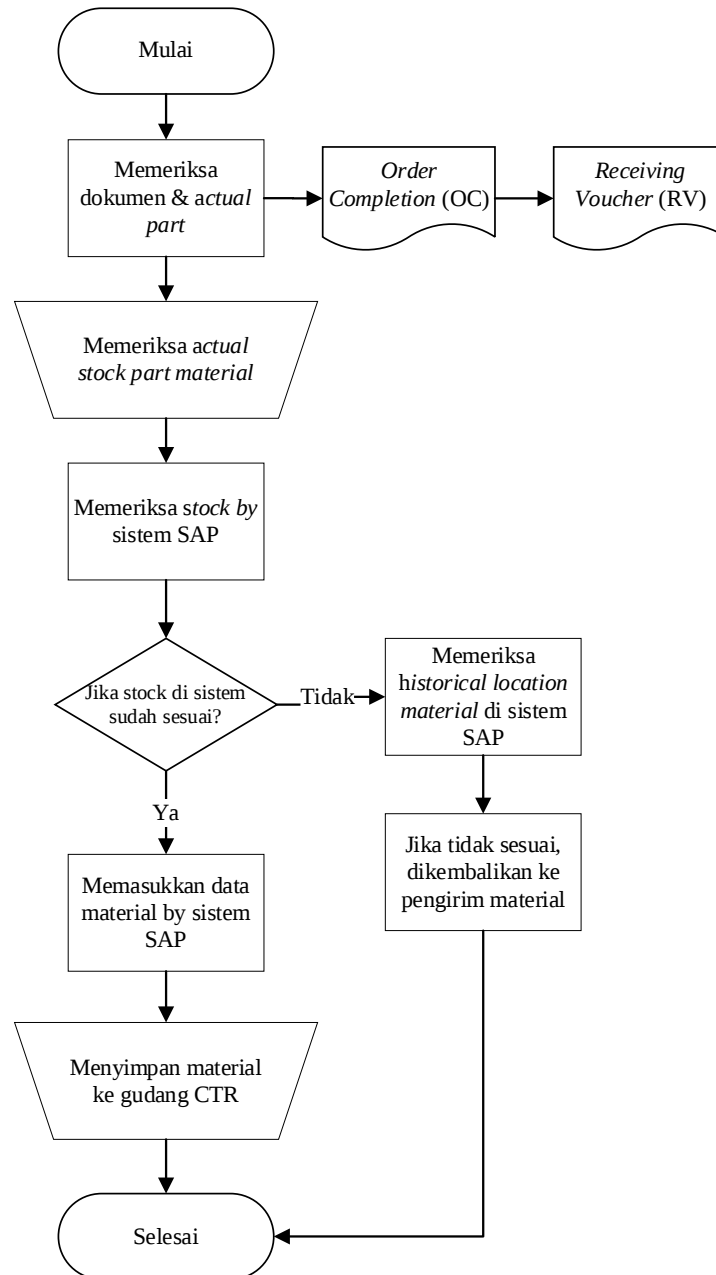
itu, diperlukan standar yang lebih konsisten dalam penggunaan kemasan, pelabelan, dan pengarsipan. Penggunaan *ziplock* dengan ukuran yang sesuai, pemberian label yang menempel langsung pada kemasan, serta penggantian plastik secara berkala akan membantu menjaga kerapihan sekaligus mempermudah identifikasi material. Selain itu, pengarsipan hasil *cycle counting* secara tahunan, baik dalam bentuk fisik maupun digital, akan mendukung akurasi data serta mempermudah proses audit.

Keseluruhan kegiatan ini menunjukkan bahwa keberhasilan operasional gudang sangat bergantung pada ketelitian dalam pencatatan, kerapihan penataan, serta dukungan fasilitas yang memadai. Penerapan prosedur yang disiplin, pemeliharaan sarana yang berkelanjutan, dan integrasi data yang akurat menjadi kunci utama untuk menjaga kelancaran proses pergudangan serta mendukung keberlangsungan rantai pasok perusahaan.

2.3 Deskripsi Tugas Harian

2.3.1 Penyimpanan Material

Berikut adalah gambar *flowchart* dari kegiatan penyimpanan material yang dilakukan selama Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia, dimulai dari pemeriksaan dokumen dan kondisi fisik material (*actual part*), pencocokan data di sistem SAP, hingga proses penempatan material ke dalam gudang CTR. Setiap tahapan dijalankan secara sistematis untuk memastikan kesesuaian antara data administrasi dengan kondisi nyata di lapangan serta menjaga efektivitas rantai pasok internal perusahaan.



Gambar 2. 2 *Flowchart Penyimpanan Material*
(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Flowchart penyimpanan material di atas menggambarkan alur proses pemeriksaan dan penyimpanan material di gudang CTR yang dilakukan menggunakan sistem SAP. Proses ini dimulai dari tahap pemeriksaan dokumen dan *actual part* material yang diterima, dengan mengacu pada dokumen *Order Completion* (OC) serta dokumen *Receiving Voucher* (RV) sebagai bukti penerimaan.

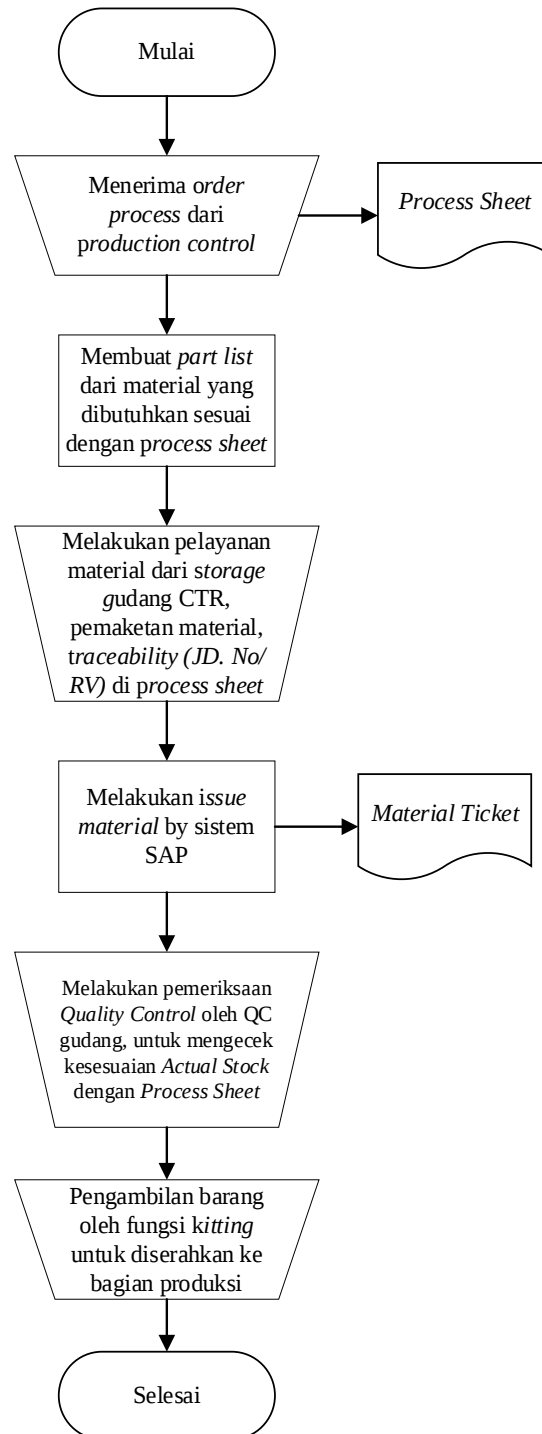
Selanjutnya, dilakukan pemeriksaan *actual stock part material* untuk memastikan kesesuaian antara fisik material dengan data dokumen. Setelah itu, sistem SAP digunakan untuk melakukan pengecekan data stok. Apabila stok material yang tercatat di dalam sistem sesuai dengan kondisi aktual, maka data material tersebut dimasukkan ke dalam sistem SAP sebagai bentuk pencatatan resmi. Setelah proses memasukkan data selesai, material disimpan di gudang CTR sesuai *storage bin*.

Namun, apabila ditemukan ketidaksesuaian antara data sistem dan kondisi aktual, dilakukan pengecekan lebih lanjut terhadap *historical location material* di sistem SAP. Jika setelah pengecekan ulang material tetap dinyatakan tidak sesuai, maka material tersebut dikembalikan kepada pihak pengirim material.

Secara keseluruhan, alur kerja ini menggambarkan prosedur pemeriksaan, pencatatan, serta penyimpanan material yang mengutamakan akurasi data dan ketertiban administrasi, sehingga mendukung kelancaran proses pergudangan dan pengendalian stok material di lingkungan perusahaan.

2.3.2 Pelayanan Material

Berikut adalah gambar Flowchart dari kegiatan pelayanan material yang dilakukan selama Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia, proses ini memastikan bahwa setiap material yang dibutuhkan oleh bagian produksi tersedia tepat waktu, dalam kondisi baik, serta sesuai dengan spesifikasi yang tercantum pada *process sheet*. Pelayanan material melibatkan koordinasi antara beberapa fungsi, seperti *production control*, *storage* gudang CTR, *Quality Control (QC)*, hingga bagian *kitting* yang bertugas menyiapkan material untuk digunakan dalam proses perakitan atau manufaktur.

Gambar 2. 3 *Flowchart* Pelayanan Material

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Flowchart pelayanan material di atas menjelaskan alur proses pelayanan material dari gudang CTR hingga material dapat diserahkan ke bagian produksi. Proses diawali dengan penerimaan *order process* dari

produksi *control* yang didasarkan pada dokumen *process sheet*. Selanjutnya, dibuat *part list* berisi daftar material yang diperlukan sesuai dengan kebutuhan pada *process sheet* tersebut

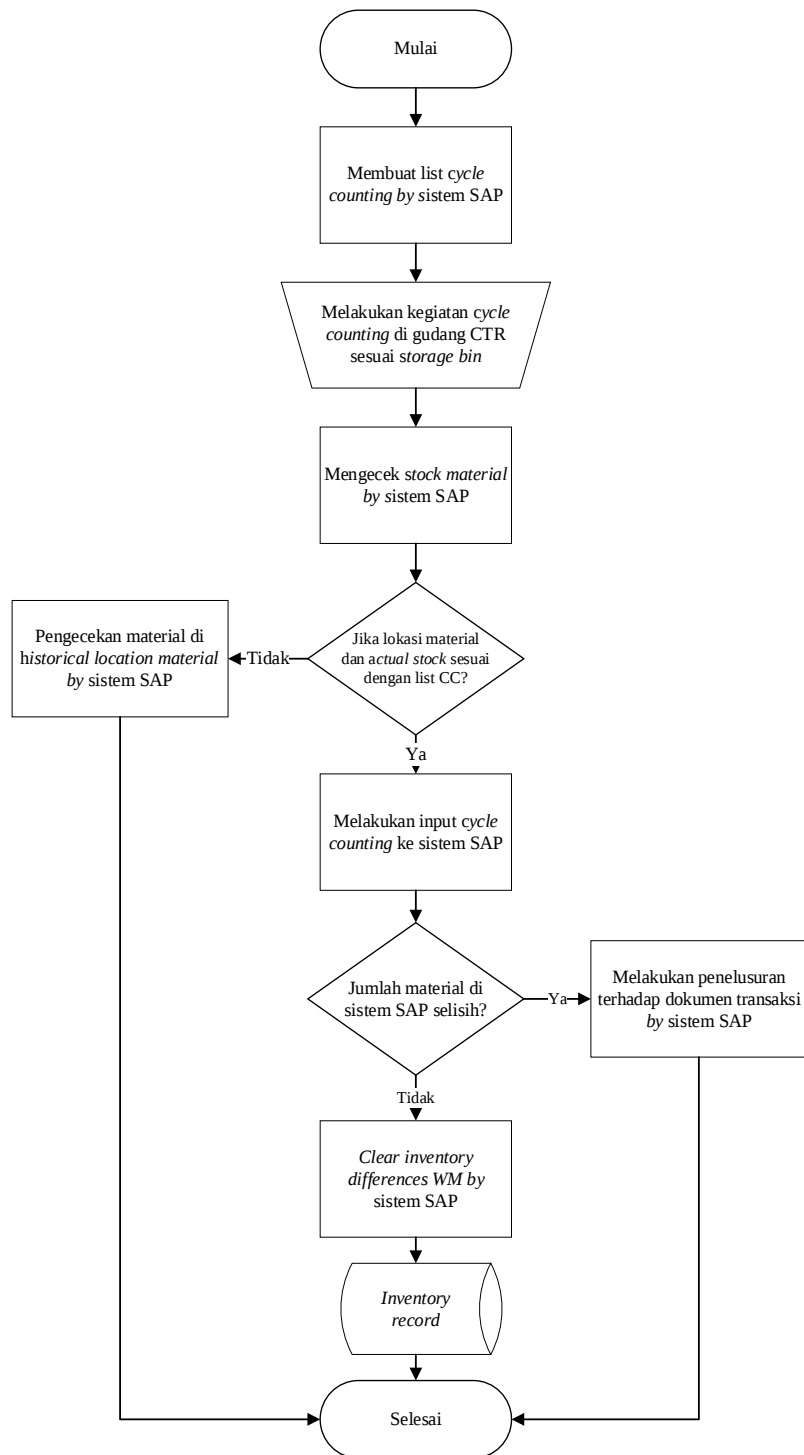
Tahap berikutnya adalah pelayanan material dari *storage* gudang CTR, meliputi pengambilan material, pemaketan, serta pencatatan (*traceability*) berdasarkan *part number*, *JD. No* atau *RV* yang tercantum pada *process sheet*. Setelah material disiapkan, dilakukan proses *issue material* melalui sistem SAP untuk menghasilkan dokumen resmi berupa *material ticket* sebagai bukti keluarnya material dari gudang.

Setelah itu, dilakukan pemeriksaan *Quality Control* (QC) oleh tim gudang guna memastikan kesesuaian antara *actual stock* dengan data yang ada pada *process sheet*. Apabila hasil pemeriksaan sesuai, material kemudian diserahkan kepada fungsi *kitting* untuk diambil dan diproses lebih lanjut oleh bagian produksi.

Secara keseluruhan, *flowchart* ini menggambarkan alur kerja yang terstruktur mulai dari penerimaan permintaan material hingga material siap digunakan oleh bagian produksi. Proses ini menekankan pentingnya ketertiban administrasi, akurasi pencatatan di sistem SAP, serta kontrol kualitas, sehingga mendukung kelancaran distribusi material untuk kebutuhan produksi.

2.3.3 Cycle Counting

Berikut adalah gambar *flowchart* dari kegiatan *Cycle Counting* yang dilakukan selama Kerja Praktik di PT. Dirgantara Indonesia, berguna untuk memastikan akurasi data stok material antara catatan sistem SAP dengan kondisi fisik di gudang. Kegiatan ini memiliki peran penting dalam menjaga keandalan data *inventory*, meminimalkan selisih stok, serta mendukung kelancaran kegiatan produksi yang sangat bergantung pada ketersediaan material yang tepat jumlah dan lokasi.



Gambar 2. 4 Flowchart Kegiatan Cycle Counting

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Flowchart tersebut menggambarkan alur pelaksanaan *Cycle Counting* di gudang CTR yang terintegrasi dengan sistem SAP. Proses

dimulai dengan mengecek *stock material* melalui sistem SAP untuk memperoleh data awal ketersediaan material. Selanjutnya, sistem menghasilkan daftar *cycle counting* yang akan dijadikan acuan dalam pelaksanaan pengecekan fisik di gudang.

Setelah daftar tersedia, dilakukan *cycle counting* di Gudang CTR sesuai dengan *storage bin* yang tercatat. Hasil perhitungan fisik kemudian kembali dibandingkan dengan data *stock material* pada sistem SAP. Jika terdapat perbedaan antara lokasi material atau *actual stock* dengan daftar *cycle counting*, maka dilakukan penelusuran terhadap dokumen transaksi maupun *historical location material* pada sistem SAP untuk memastikan kebenaran data.

Apabila hasil *cycle counting* sesuai dengan daftar pada sistem, maka data tersebut dapat langsung diinput ke dalam sistem SAP. Tahap akhir dari proses ini ditandai dengan dikeluarkannya dokumen ***inventory record***, yang menjadi dasar pencatatan akhir dalam sistem, kemudian proses *cycle counting* dinyatakan selesai.

Berikut adalah contoh data List *Cycle Counting* tahun 2025 yang telah dilakukan oleh PT. Dirgantara Indonesia :

Tabel 2. 1 List *Cycle Counting*

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

No	Material	Storage Type	Storage Bin	Available stock	Actual stock	Bulan CC	Tgl CC	Remarks
1	35-11385-0007A03	CTR	A10A1	2	2	Januari	06/01/2025	5000206990
2	CA38007-3	CTR	A10A1	1	1	Januari	06/01/2025	5000206990
3	35-11385-0008-51	CTR	A10B1	2	2	Januari	06/01/2025	5000206991
4	35-11385-0008A04	CTR	A10B1	1	1	Januari	06/01/2025	5000206991
5	35-13139-0102	CTR	A10B1	2	2	Januari	06/01/2025	5000206991
6	35-11370-0801	CTR	A10C1	4	4	Januari	06/01/2025	5000206992
7	35-11370-0802	CTR	A10C1	4	5	Januari	06/01/2025	5000206992
8	35-11370-0901	CTR	A10C1	1	1	Januari	06/01/2025	5000206992
9	35-13136-0101	CTR	A10C1	1	2	Januari	06/01/2025	5000206992
10	35-13136-0102	CTR	A10C1	2	3	Januari	06/01/2025	5000206992

No	Material	Storage Type	Storage Bin	Available stock	Actual stock	Bulan CC	Tgl CC	Remarks
11	35-11642-0502	CTR	A10D1	2	2	Januari	06/01/2025	5000206993
12	35-12024-0301	CTR	A10D1	23	31	Januari	06/01/2025	5000206993
13	35-13007-0401	CTR	A10D1	150	158	Januari	06/01/2025	5000206993
14	35-47100-0601	CTR	A10D1	177	110	Januari	06/01/2025	5000206993
15	35-11300-0901	CTR	A10D2	7	7	Januari	06/01/2025	5000206994
16	35-11300-0902	CTR	A10D2	6	5	Januari	06/01/2025	5000206994
17	35-11420-0501	CTR	A10D2	4	4	Januari	06/01/2025	5000206994
18	35-11420-0502	CTR	A10D2	11	11	Januari	06/01/2025	5000206994

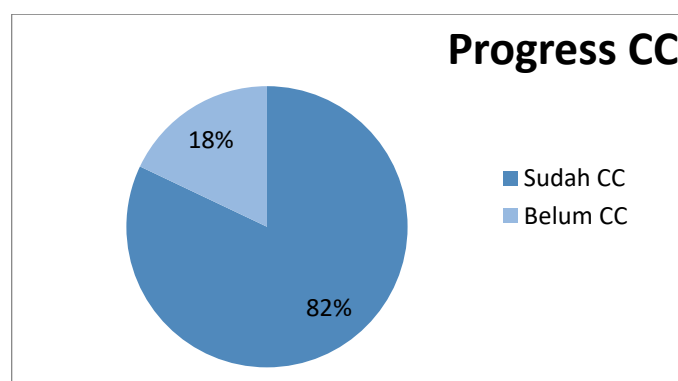
Tabel 2. 2 *Progress Cycle Counting* CTR Part 212 tahun 2025

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Row Labels	Count of Material
Januari	2066
Februari	1018
Maret	2145
April	600
Mei	1382
Juni	971
Juli	200
Agustus	3327
September	2082
(blank)	3016
Grand Total	16807

Gambar 2. 5 Diagram Venn *Progress Cycle Counting*

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)



2.4 Observasi terhadap Proses Bisnis

Selama melaksanakan kerja praktik di gudang *Central Storage* (CTR) KP4, *Supply Chain* SC3000, Departemen Pergudangan dan *Material Handling*,

pengamatan difokuskan pada proses bisnis yang berkaitan dengan aktivitas penerimaan, penyimpanan, distribusi, serta pencatatan material. Berdasarkan observasi langsung, alur proses bisnis pergudangan dimulai dari penerimaan barang (*receiving*) hingga penyimpanan material di lokasi yang sesuai dengan kode yang telah ditentukan. Proses berikutnya meliputi pelayanan material, *traceability*, pengeluaran barang melalui sistem SAP, hingga terciptanya material ticket yang menjadi bukti administrasi resmi. Aktivitas ini menunjukkan bahwa setiap tahap dalam proses bisnis memiliki peranan penting dalam menjaga akurasi stok, kelancaran distribusi, dan keterjaminan ketersediaan material.

Pengamatan juga memperlihatkan adanya tantangan yang dihadapi, misalnya kesalahan penempatan material, perbedaan data antara SAP dengan *cycle counting*, hingga keterbatasan fasilitas gudang. Kondisi ini memberikan gambaran nyata bahwa proses bisnis tidak selalu berjalan ideal seperti yang diajarkan di perkuliahan, melainkan sering kali dipengaruhi oleh faktor manusia, keterbatasan sarana, serta dinamika operasional di lapangan. Dengan demikian, pengalaman magang ini memberikan kesempatan untuk melihat secara langsung bagaimana teori yang dipelajari di bangku kuliah diterapkan, sekaligus memahami adanya kesenjangan antara teori dan praktik.

Dalam konteks teori yang diperoleh pada mata kuliah Manajemen Pergudangan, dijelaskan bahwa fungsi utama gudang adalah sebagai tempat penyimpanan sementara sebelum material didistribusikan sesuai kebutuhan. Prinsip dasar pergudangan menekankan pentingnya *inventory accuracy* (akurasi persediaan), serta *safety stock management* (Boysen et al., 2021). Di PT. Dirgantara Indonesia, prinsip-prinsip tersebut memang diterapkan, namun belum sepenuhnya berjalan sesuai teori. Sebagai contoh, teori menekankan pentingnya ketepatan lokasi penyimpanan untuk meminimalisasi *stock discrepancy* atau perbedaan antara jumlah stok barang yang ada secara fisik di gudang dengan jumlah stok yang tercatat dalam sistem manajemen inventaris perusahaan, namun di gudang CTR masih ditemui kesalahan dalam penempatan material sehingga mengakibatkan selisih data. Hal ini menunjukkan bahwa meskipun SOP sudah ada, faktor disiplin pekerja dan ketelitian input data tetap menjadi penentu keberhasilan penerapan manajemen gudang.

Selain itu, dalam mata kuliah *Enterprise Resource Planning & Sistem Informasi Logistik (SIL)*, mahasiswa mempelajari peran teknologi informasi dalam mendukung akurasi data dan kelancaran alur logistik. Penggunaan aplikasi SAP dalam operasional gudang CTR menjadi contoh nyata implementasi sistem informasi logistik yang terintegrasi. Sistem ini memungkinkan pencatatan transaksi keluar-masuk material dilakukan secara *real-time* dan terdokumentasi dengan baik. Namun, selama pelaksanaan kerja praktik juga hasil observasi juga menunjukkan adanya perbedaan antara jumlah data material di sistem dengan *actual stock*, yang menandakan bahwa sistem yang baik tetap membutuhkan dukungan input data yang akurat serta *cycle counting* yang konsisten, agar jumlah data material dapat terpantau dengan baik keakurasiannya.

Salah satu prinsip yang juga relevan dalam praktik gudang adalah penerapan metode FIFO (*First In, First Out*), yang digunakan di gudang NV *Avionic Elect Program* N219. Teori logistik mengajarkan bahwa FIFO digunakan untuk memastikan material atau sistem elektronik yang pertama kali masuk ke gudang adalah yang pertama kali keluar (Lee, 2018). Penerapan metode ini sangat penting untuk menjaga kualitas material, khususnya bagi komponen atau bahan yang memiliki batas waktu pemakaian atau berisiko mengalami penurunan mutu apabila disimpan terlalu lama. Hasil observasi di gudang CTR menunjukkan bahwa prinsip FIFO telah diterapkan di gudang NV *Avionic Elect Program* N219 karena material yang berada di gudang ini merupakan peralatan elektronik penerbangan yang mencakup seluruh sistem elektronik yang dirancang untuk digunakan di pesawat terbang, sehingga tidak boleh disimpan terlalu lama.

Kaitan dengan mata kuliah Manajemen Rantai Pasok (MRP) juga terlihat jelas, karena gudang CTR merupakan bagian integral dari rantai pasok perusahaan yang memastikan ketersediaan material bagi proses produksi. Dalam teori, rantai pasok menekankan pentingnya koordinasi dan integrasi antarbagian untuk menjamin distribusi material tepat waktu dan sesuai kebutuhan (Simatupang et al., 2020). Di lapangan, hal ini tercermin dari bagaimana keterlambatan pencatatan atau penyimpangan terhadap prinsip FIFO dapat memengaruhi ketersediaan material di lini produksi. Oleh karena itu, penerapan prinsip FIFO dan akurasi stok bukan hanya sekadar kebutuhan administratif, tetapi mendukung kelancaran rantai pasok.

Dengan demikian, hasil observasi terhadap proses bisnis di gudang CTR menunjukkan adanya kesesuaian sekaligus perbedaan antara teori yang dipelajari dalam perkuliahan dengan praktik di lapangan. Teori memberikan kerangka ideal tentang bagaimana sebuah gudang seharusnya beroperasi secara efisien, akurat, dan terintegrasi, sedangkan praktik memperlihatkan dinamika nyata yang dipengaruhi oleh faktor teknis maupun non-teknis. Melalui pengalaman kerja praktik ini, pemahaman menjadi lebih komprehensif, karena tidak hanya didasarkan pada teori, tetapi juga diperkaya dengan realitas lapangan yang kompleks, termasuk tantangan dalam penerapan prinsip FIFO sebagai bagian dari manajemen persediaan.

2.5 Pengalaman dan Pembelajaran

Pelaksanaan magang di PT. Dirgantara Indonesia, khususnya di Gudang *Central Storage* (CTR) KP4 pada Supply Chain SC3000, Departemen Pergudangan dan *Material Handling*, memberikan banyak pembelajaran yang berharga terkait praktik nyata di bidang pergudangan. Selama kegiatan berlangsung, diperoleh pemahaman langsung dalam melakukan penerimaan/penyimpanan material, pelayanan material, *traceability* material ke dokumen *process sheet*, *issue material*, juga *cycle counting*, hingga penerimaan barang masuk memberikan gambaran nyata bahwa setiap tahap membutuhkan ketelitian tinggi serta kepatuhan pada prosedur yang berlaku.

Salah satu pembelajaran penting adalah pentingnya konsistensi antara pencatatan sistem dengan kondisi fisik di lapangan. Ketidaksesuaian antara data SAP dan hasil *cycle counting* yang ditemukan selama kegiatan magang menjadi pelajaran bahwa akurasi data sangat menentukan keandalan persediaan. Persediaan adalah aset yang mencakup barang-barang milik perusahaan yang akan dijual dalam periode bisnis standar, persediaan barang-barang yang masih dalam proses pengerjaan/produksi, atau persediaan bahan baku yang menunggu untuk digunakan dalam suatu proses produksi (Ariffien et al., 2025). Hal ini menekankan perlunya pengawasan ketat, disiplin dalam penempatan material sesuai kode lokasi, serta pengarsipan yang rapi agar setiap perbedaan dapat segera diidentifikasi dan diperbaiki.

menempel langsung pada kemasan menunjukkan bahwa detail kecil dalam manajemen pergudangan sangat berpengaruh pada kerapihan, kebersihan, serta umur simpan material. Dari hal tersebut dapat dipelajari bahwa implementasi sederhana seperti penggunaan *ziplock* dengan label terintegrasi mampu meningkatkan efisiensi dan akurasi saat pencarian material maupun ketika dilakukan *cycle counting*.

Lingkungan kerja yang ditemui juga menjadi sumber pembelajaran tersendiri. Kondisi fasilitas yang masih memiliki keterbatasan, seperti penerangan yang kurang, kebocoran atap, dan rak penyimpanan yang berdebu, memberikan gambaran nyata mengenai bagaimana faktor fisik memengaruhi kelancaran pekerjaan. Dari kondisi tersebut dapat dipetik pembelajaran bahwa manajemen gudang tidak hanya menitikberatkan pada sistem pencatatan dan prosedur, tetapi juga menuntut dukungan sarana fisik yang memadai agar kualitas material tetap terjaga dan kenyamanan kerja meningkat.

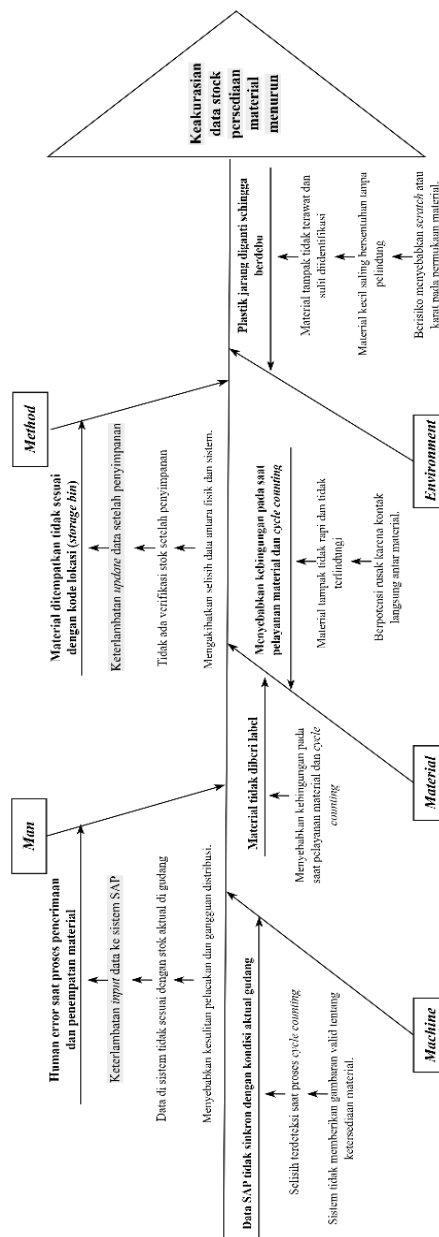
Secara keseluruhan, magang ini memberikan pengalaman nyata mengenai pentingnya ketelitian, kedisiplinan, serta koordinasi dalam pengelolaan gudang. Selain itu, kegiatan ini juga mengajarkan keterampilan praktis dalam menggunakan sistem SAP, keterampilan administratif dalam melakukan pengarsipan. Dengan demikian, pengalaman yang diperoleh tidak hanya memberikan pemahaman teoritis, tetapi juga melatih kemampuan praktis yang dapat menjadi bekal berharga dalam dunia kerja yang sesungguhnya.

BAB III

IDENTIFIKASI PERMASALAHAN DAN SOLUSI

3.1 Identifikasi Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan selama pelaksanaan kerja praktik di Gudang CTR, ditemukan beberapa permasalahan yang digambarkan melalui *fishbone diagram* berikut:



Gambar 3. 1 Fishbone Diagram

Permasalahan utama yang terjadi dalam proses operasional gudang berkaitan dengan ketidaksesuaian data stok material antara sistem dan kondisi fisik di lapangan. Ketidaksesuaian ini menimbulkan kesulitan dalam proses pelacakan, perencanaan, dan distribusi material ke bagian produksi. Ketidakakuratan data juga berdampak pada efektivitas kegiatan logistik secara keseluruhan. Berdasarkan analisis penyebab menggunakan *fishbone diagram*, ditemukan bahwa permasalahan ini bersumber dari lima aspek utama, yaitu *man*, *method*, *machine*, *material*, dan *environment*. Setiap aspek saling berhubungan dan memberikan kontribusi terhadap timbulnya ketidaksesuaian data serta menurunnya efisiensi operasional gudang.

Aspek *man* menunjukkan adanya kesalahan dalam proses penerimaan dan penempatan material di gudang. Petugas tidak menempatkan material sesuai dengan kode lokasi penyimpanan yang telah ditentukan dan sering terlambat dalam melakukan *input* data ke sistem SAP. Keterlambatan pencatatan menyebabkan perbedaan antara data sistem dan kondisi fisik stok di gudang.

Aspek *method* menunjukkan adanya ketidaksesuaian antara prosedur kerja dengan standar operasional penyimpanan material. Prosedur penerimaan dan pencatatan belum dijalankan sesuai urutan yang seharusnya. Material yang diterima sering tidak langsung ditempatkan sesuai dengan *storage bin* penyimpanan, dan proses verifikasi ulang setelah penyimpanan jarang dilakukan. Ketidaktepatan waktu dalam pencatatan menyebabkan sistem menampilkan informasi yang tidak sesuai dengan kondisi aktual di gudang. Kondisi ini menegaskan bahwa konsistensi dalam penerapan metode kerja masih rendah, sehingga menimbulkan celah kesalahan pada tahap operasional.

Aspek *machine* menampilkan ketidaksesuaian antara data dalam sistem SAP dengan stok fisik material di gudang. Sistem tidak mengalami gangguan teknis, tetapi data yang dimasukkan tidak akurat akibat kesalahan manusia. Sistem kehilangan fungsinya sebagai alat pengendali stok karena informasi yang tersimpan tidak mencerminkan kondisi sebenarnya. Proses *cycle counting* menjadi tidak efektif karena hasil perhitungan manual tidak sesuai dengan data sistem. Kondisi ini menimbulkan keterlambatan dalam proses distribusi material ke

bagian produksi dan mengurangi tingkat keandalan sistem dalam pengambilan keputusan logistik.

Aspek *material* menunjukkan adanya ketidakteitian dalam proses pelabelan dan pengemasan. Sebagian material tidak memiliki label identifikasi, sehingga memperlambat proses pencarian dan perhitungan saat cycle counting. Plastik pembungkus yang digunakan tidak sesuai ukuran dan jarang diganti. Penataan material tidak rapi dan beberapa material kecil dibiarkan bersentuhan langsung tanpa pelindung, menimbulkan potensi karat dan goresan pada permukaan. Kondisi ini menandakan bahwa standar penanganan material belum diterapkan secara menyeluruh dan masih bergantung pada kebiasaan masing-masing petugas gudang.

Aspek *environment* menunjukkan kondisi penyimpanan material yang kurang terpelihara. Area gudang belum terorganisir dengan baik, menyebabkan material saling bersentuhan tanpa pelindung yang memadai. Plastik pembungkus jarang diganti dan menimbulkan penumpukan debu pada material. Kebersihan area penyimpanan tidak dijaga secara konsisten sehingga memperburuk kondisi fisik material. Risiko kerusakan meningkat dan menghambat efektivitas kerja petugas dalam melakukan identifikasi maupun pengambilan material. Lingkungan kerja yang tidak tertata turut memperkuat dampak negatif dari aspek manusia, metode, dan material.

Hasil analisis *fishbone diagram* menunjukkan bahwa akar permasalahan utama terletak pada faktor *man* dan *method* yang tidak dijalankan secara disiplin. Ketidakteitian petugas dalam melakukan input data serta penerapan prosedur menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian data stok. Faktor pendukung seperti kondisi lingkungan, penanganan material, dan ketergantungan pada system SAP yang tidak diperbarui dengan data yang akurat memperburuk dampak permasalahan. Upaya perbaikan perlu difokuskan pada peningkatan kedisiplinan operasional, penerapan standar penyimpanan yang konsisten, dan pengawasan rutin agar akurasi data dan efisiensi proses gudang dapat terjaga.

3.2 Solusi Perusahaan

Upaya PT. Dirgantara Indonesia dalam mengatasi beberapa permasalahan menggunakan beberapa solusi sebagai berikut:

1. Pencatatan Material

Solusi pertama yang dapat dilakukan adalah dengan peningkatan kedisiplinan serta konsistensi dalam pencatatan material pada sistem SAP. Pencatatan ini merupakan elemen yang sangat krusial, karena SAP berfungsi sebagai pusat informasi yang menjadi acuan bagi seluruh aktivitas logistik dan produksi di perusahaan. Setiap pergerakan material, baik berupa barang yang diterima dari pemasok, material yang dipindahkan antar-rak dalam gudang, maupun barang yang dikeluarkan untuk proses produksi, wajib dicatat secara langsung dan tepat waktu.

Apabila pencatatan dilakukan dengan segera, maka data stok akan selalu terbaru secara *real time* dan dapat mencerminkan kondisi aktual di gudang. Hal ini sangat penting untuk menghindari terjadinya perbedaan data antara stok fisik dengan stok sistem, yang selama ini menjadi salah satu permasalahan utama di gudang CTR. Sebaliknya, jika terdapat keterlambatan atau kelalaian dalam pencatatan, maka sistem SAP akan menampilkan data yang tidak valid, sehingga berpotensi mengganggu proses perencanaan produksi maupun distribusi material.

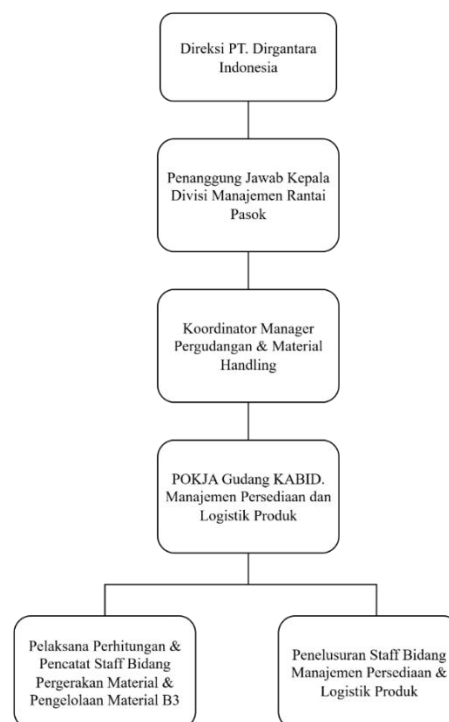
Agar pencatatan dapat berjalan konsisten, perlu diterapkan standar operasional prosedur (SOP) yang jelas terkait alur pencatatan material. Misalnya, setiap penerimaan barang harus disertai dengan dokumen resmi seperti *Receiving Voucher* (RV), yang kemudian dicatat pada SAP sebelum material ditempatkan di rak penyimpanan. Begitu pula ketika material dikeluarkan untuk produksi, petugas wajib melakukan *issue material* melalui SAP sehingga secara otomatis sistem akan menerbitkan *material ticket* sebagai bukti pencatatan. Dengan adanya SOP yang baku, setiap proses keluar-masuk material memiliki dasar pencatatan yang sah dan dapat dipertanggungjawabkan.

Selain SOP, keberhasilan peningkatan kedisiplinan ini juga bergantung pada adanya pengawasan rutin dari atasan atau *supervisor* gudang. Pengawasan ini dapat berupa pengecekan harian terhadap pencatatan transaksi di SAP, pemeriksaan silang antara dokumen fisik dan catatan sistem, maupun evaluasi berkala terhadap hasil *cycle counting*. Melalui mekanisme pengawasan yang ketat, pelanggaran prosedur dapat segera diidentifikasi dan diperbaiki, sekaligus mendorong petugas untuk lebih disiplin dalam menjalankan pekerjaannya.

Dengan penerapan langkah-langkah tersebut, pencatatan material dalam sistem SAP dapat berjalan lebih akurat, konsisten, dan terpercaya. Pada akhirnya, hal ini akan membantu menjaga keakuratan stok, meningkatkan efisiensi proses operasional, serta memperkuat integritas data yang menjadi dasar pengambilan keputusan dalam manajemen logistik perusahaan.

2. Optimalisasi pelaksanaan kegiatan *cycle counting*

Optimalisasi pelaksanaan *cycle counting* perlu dilakukan dengan lebih terstruktur, seperti yang sudah dilakukan oleh PT. Dirgantara Indonesia :



Gambar 3. 2 Struktur Optimalisasi Kegiatan *Cycle Counting*

(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Dalam rangka menjaga akurasi data persediaan serta mendukung kelancaran manajemen rantai pasok, PT. Dirgantara Indonesia menerapkan sistem *cycle counting* yang terstruktur melalui alur birokrasi yang jelas. Proses ini dimulai dari arahan Direksi PT. Dirgantara Indonesia, kemudian dikoordinasikan oleh Kepala Divisi Manajemen Rantai Pasok. Selanjutnya, pengawasan teknis dilaksanakan oleh Koordinator Manager Pergudangan & Material Handling, yang bertanggung jawab memastikan kegiatan *cycle counting* berjalan sesuai standar operasional (SOP). Pelaksanaan teknis di lapangan ditangani oleh POKJA gudang KABID. Manajemen Persediaan dan Logistik Produk, yang mengkoordinasikan peran staf dalam pencatatan, perhitungan, dan penelusuran stok. Pada level operasional, terdapat Pelaksana Perhitungan & Pencatat Staff bidang Pergerakan Material & Pengelolaan Material B3, serta Penelusuran Staff Bidang Manajemen Persediaan & Logistik Produk yang berperan langsung dalam verifikasi data fisik dengan sistem.

Sebagai contoh nyata, kegiatan *cycle counting* dilakukan secara berkala. Tim pelaksana melakukan pengecekan fisik jumlah material di gudang, kemudian mencocokkannya dengan data pada sistem SAP. Apabila ditemukan selisih, misalnya pada salah satu komponen kecil terjadi perbedaan antara data sistem yang mencatat 150 unit dengan *actual stock* hanya 148 unit, maka staf pencatat segera membuat berita acara selisih stok untuk ditindaklanjuti. Proses penelusuran selanjutnya dilakukan oleh staf bidang manajemen persediaan guna mengidentifikasi penyebab selisih, apakah disebabkan oleh kesalahan pencatatan, kesalahan pengeluaran barang, atau faktor lain seperti kerusakan material.

Dengan alur kerja yang sistematis tersebut, *cycle counting* di PT. Dirgantara Indonesia tidak hanya berfungsi sebagai kegiatan kontrol, tetapi juga menjadi solusi strategis untuk meminimalisir *human error*, menjaga integritas data persediaan, dan mendukung kelancaran proses produksi maupun distribusi material.

3. Peningkatan kualitas *labeling* dan pengemasan material

Untuk mempertahankan kualitas dari suatu produk selain dibutuhkan tempat untuk menyimpannya, dibutuhkan juga kemasan yang bersentuhan langsung dengan produk untuk melindunginya dari pengaruh lingkungan luar dan dapat memudahkan dalam proses penyimpanan (Mahadika, Faishal Prastha and Ariffien, Afferdhy and Adriant, 2018). Setiap material harus diberi label yang jelas berisi nomor identitas material, kode lokasi, serta informasi penting lainnya. Penggunaan *ziplock* atau plastik wrap yang sesuai ukuran material dapat membantu mempermudah penyimpanan, menjaga kebersihan, sekaligus mengurangi risiko kerusakan material. Label yang ditempel langsung pada kemasan juga akan memudahkan petugas gudang dalam proses identifikasi maupun pemeriksaan stok.



Gambar 3. 3 Kemasan *Ziplock* Material
(Sumber: PT. Dirgantara Indonesia, 2025)

Apabila solusi-solusi tersebut dapat diterapkan secara konsisten, maka permasalahan ketidaksesuaian data stok akibat *human error* dapat ditekan seminimal mungkin. Hal ini pada akhirnya akan meningkatkan akurasi stok, memperlancar distribusi material ke bagian produksi, serta mendukung efektivitas dan efisiensi operasional perusahaan secara keseluruhan.

Penerapan langkah-langkah perbaikan tersebut juga akan memperkuat sistem pengendalian internal di lingkungan gudang, sehingga setiap proses pencatatan, penyimpanan, dan pergerakan material dapat terlacak dengan jelas dan akurat. Dengan demikian, perusahaan dapat menjaga kesesuaian data persediaan sebagai dasar pengambilan keputusan yang tepat, baik dalam perencanaan kebutuhan material maupun dalam mendukung kelancaran aktivitas produksi jangka panjang. Keberhasilan dalam penerapan perbaikan ini tidak hanya mencerminkan peningkatan kinerja operasional gudang, tetapi juga menjadi cerminan dari komitmen perusahaan terhadap penerapan tata kelola logistik yang efektif, akurat, dan berkelanjutan.

BAB IV

PENUTUP

4.1 Deskripsi KP

Dalam melaksanakan kerja praktik di PT. Dirgantara Indonesia terdapat berbagai aktivitas yang dilakukan dan disajikan dalam tabel berikut:

Tabel 4. 1 Aktivitas Kerja Praktik

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
1	04/08/2025	Pendaftaran untuk pembuatan ID Card
2	05/08/2025	Penyerahan berkas-berkas yang dibutuhkan untuk pembuatan ID Card
3	06/08/2025	Pengambilan ID Card
4	07/08/2025	Pengarahan <i>Safety Induction</i> oleh K3LH Divisi Sumber Daya Manusia (SDM)
5	08/08/2025	Pertemuan dengan Pembimbing Lapangan, Pengenalan Gudang, serta Pengarahan <i>Jobdesc</i> dan penempatan Divisi
6	11/08/2025	Pengenalan Gudang CTR, di Gedung <i>Central Storage</i> KP 4, seperti mempelajari cara <i>Cycle Counting</i> Gudang CTR, prosedur yang dilakukan, juga <i>Production Control</i>
7	12/08/2025	Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian melakukan <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material
8	13/08/2025	Penerimaan Material dari Produksi, dan melakukan proteksi material sebelum akhirnya disimpan ke dalam Gudang sesuai dengan <i>Material Number</i>

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
9	14/08/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> di Gudang CTR dengan List CC CTR yang sudah disiapkan, tersedia jenis rak A hingga Z, dari material kecil hingga besar
10	15/08/2025	Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CTR yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material
11	19/08/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> , <i>Issue Material</i> , dan dilanjutkan dengan pembuatan <i>Material Ticket</i> untuk pelengkapan berkas dalam pemaketan material
12	20/08/2025	a) Membahas mengenai permasalahan yang dialami perusahaan, juga <i>Problem Solving</i> . Dokumentasi Gudang, dan Material di Gudang CTR
13	21/08/2025	Pengenalan Gudang <i>Shipping & Packaging</i> , serta Proses Bisnis yang ada di dalamnya, mulai dari Penerimaan dari Produksi, hingga ke Pengiriman juga <i>Traffic</i> untuk Bea Cukai oleh PT. DI
14	22/08/2025	Penjelasan mengenai cara pembuatan Proforma <i>Invoice</i> , dan <i>Material Delivery</i> . Mulai dari Penerimaan Data Material dengan menerbitkan Proforma <i>Invoice</i> , hingga pengiriman dan terbitnya <i>Material Delivery</i>

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
15	25/08/2025	a) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke Process Sheet, juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material b) Pemaketan Material c) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CTR yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material
16	26/08/2025	a) Pengenalan Gudang DPM (<i>Detail Part Manufacture</i>) di Hanggar Fixed Wing, berisi berbagai jenis material (Type 200) yang sudah tidak digunakan (<i>Dead Stock</i>), karena saat ini yang banyak digunakan adalah Type 400 b) Pengenalan Gudang DPM (<i>Detail Part Manufacture</i>) di Hanggar Fixed Wing versi <i>Standart Part</i> Type 400, yang masih digunakan saat ini, dan beroperasi Pelayanan Materialnya c) Pengenalan Gudang AeI (<i>Avionic Electric Instrument</i>) di Hanggar Rotary Wing, yang dijaga ketat ketahanan suhu ruangnya, guna menjaga kualitas material. Disediakan juga Apar untuk mengantisipasi ketika terjadinya kebakaran

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
17	27/08/2025	Pengenalan Gudang NV <i>Avionic Elect Program</i> N219 di Gedung DITEK, Lt. 1 Store AEI, yang di dalamnya berisi Material tingkatan A-C, yang dijaga dengan baik, dari segi suhu ruang hingga kebersihan ruangan. Juga penjelasan mengenai Prinsip Manajemen Pergudangan yang digunakan, seperti halnya FIFO
18	28/08/2025	a) Menyimpan Material yang datang ke <i>Storage Bin</i> di Gudang CTR sesuai dengan Kode <i>Storage Bin</i> Material yang sudah tertera Melakukan <i>Cycle Counting</i> di Gudang CTR dengan List CC CTR yang sudah disiapkan, tersedia jenis rak A hingga Z, dari material kecil hingga besar
19	29/08/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> , <i>Issue Material</i> , dan dilanjutkan dengan pembuatan <i>Material Ticket</i> untuk pelengkapan berkas dalam pemaketan material
20	1/09/2025	a) Melakukan <i>Cycle Counting</i> , <i>Issue Material</i> , dan dilanjutkan dengan pembuatan <i>Material Ticket</i> untuk pelengkapan berkas dalam pemaketan material Melakukan Cek Stock Material yang keliru pada saat <i>Cycle Counting</i> di sistem SAP untuk pemindahan Material ke rak yang benar

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
21	2/09/2025	a) Penyimpanan Material yang dibuat oleh Bagian Produksi ke Gudang CTR b) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material c) Pemaketan Material
22	3/09/2025	a) Penyerahan <i>Paper</i> yang dibuat terkait Permasalahan, juga solusi yang dapat diterapkan oleh Perusahaan kepada Manager Gudang b) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik c) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material d) Pemaketan Material
23	4/09/2025	Penyimpanan Material yang dibuat oleh Bagian Produksi ke Gudang CTR
24	8/09/2025	a) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik b) Membuat Flowchart Deskripsi Tugas Harian selama di Gudang CTR
25	10/09/2025	Mengerjakan Laporan Kerja Praktik
26	11/09/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> Material di Store CN4 CN295

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
27	12/09/2025	Mengerjakan Laporan Kerja Praktik
28	15/09/2025	a) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik b) Mengunjungi MK II (Tempat pembuatan <i>Upper & Lower Component</i> , juga <i>Tail Cone & Pylon Assembly</i>) Super Puma, juga <i>Store Standard Part Helicopter</i> c) Melakukan <i>Cycle Counting</i> Material di Store CN4 CN295
29	16/09/2025	a) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik b) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material c) Pemaketan Material
30	17/09/2025	a) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik b) Melakukan <i>Cycle Counting</i> Material di Store CN4 CN295
31	18/09/2025	a) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik b) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik c) Melakukan <i>Cycle Counting</i> Material di Store CN4 CN295
32	19/09/2025	Mengerjakan Laporan Kerja Praktik
33	22/09/2025	a) Menyortir Data hasil <i>Cycle Counting</i> di Excel, sebelum diteruskan ke <i>Cycle Counting</i> b) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CTR yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material

No	Tanggal Pelaksanaan	Aktivitas selama Kerja Praktik
34	23/09/2025	a) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik b) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CTR yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material
35	24/09/2025	a) Meminta Tanda Tangan ke Pembimbing Lapangan untuk kelengkapan pengumpulan Draft Laporan Kerja Praktik ke PT. Dirgantara Indonesia b) Mengumpulkan Draft Laporan Kerja Praktik ke PT. Dirgantara Indonesia, guna untuk persyaratan pengeluaran Surat Keterangan dan Lembar Pengesahan c) Mengambil Format Penilaian Kerja Praktik yang sudah diisi oleh Pembimbing Lapangan Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CN4 yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material
36	25/09/2025	Mengambil Surat Keterangan dan Lembar Pengesahan dari PT. Dirgantara Indonesia
37	26/09/2025	a) Meminta Tanda Tangan Pembimbing untuk Surat Keterangan dari PT. Dirgantara Indonesia, Format Penilaian Kerja Praktik, dan Format Laporan Kegiatan Kerja Praktik Perpisahan dengan Bapak/Ibu Karyawan/ti PT. Dirgantara Indonesia

DAFTAR PUSTAKA

- Ariffien, A., Lamsir, S., Rasna, Aini, Q., & Matdoan, M. R. I. (2025). Forecasting the Inventory of Milled Dry Grain Using the Lot Sizing Method at Markom Rice Mill. *International Journal of Engineering, Science and Information Technology*, 5(2), 223–231. <https://doi.org/10.52088/ijesty.v5i2.817>
- Boysen, N., Koster, R., & Füßler, D. (2021). The forgotten sons: Warehousing systems for brick-and-mortar retail chains. *Eur. J. Oper. Res.*, 288, 361–381. <https://doi.org/10.1016/j.ejor.2020.04.058>
- Ependi, M. Z., & Drajat, S. (2018). *Strategi Humas PT. Dirgantara Indonesia dalam Memperbaiki Citra Pasca Krisis Perusahaan*. 700–707. <https://consensus.app/papers/strategi-humas-pt-dirgantara-indonesia-dalam-memperbaiki-drajat-ependi/2ff31121a4cf568a91fc1bf6de75baf6/>
- Ginting, R., & Fattah, M. (2020). Production quality control with new seven tools for defect minimization on PT. Dirgantara Indonesia. *IOP Conference Series: Earth and Environmental Science*, 452. <https://doi.org/10.1088/1755-1315/452/1/012082>
- Lee, C. (2018). *Production, Manufacturing and Logistics Two-warehouse inventory model with deterioration under FIFO dispatching policy*. <https://consensus.app/papers/production-manufacturing-and-logistics-twowarehouse-lee/a14508f299e85a6e8838b06c3c869566/>
- Lestary, L., & Harmon, H. (2018). Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan. *Jurnal Riset Bisnis Dan Investasi*. <https://doi.org/10.35697/jrbi.v3i2.937>
- Mahadika, Faishal Prastha and Ariffien, Afferdhy and Adriant, I. (2021). (2018). PENGENDALIAN PERSEDIAAN KEMASAN KARTON MENGGUNAKAN MODEL PENGENDALIAN PERSEDIAAN PROBABILISTIK PADA PT. INDOMINA LANGGENG SEJAHTERA (TA 16.17.21.102). *Diploma Thesis, STIMLOG INDONESIA*, □□□□□ 43), 1(□□□□.

<https://repositorio.ufsc.br/bitstream/handle/123456789/186602/PPAU0156-D.pdf?sequence=-1&isAllowed=y%0Ahttp://journal.stainkudus.ac.id/index.php/equilibrium/article/view/1268/1127%0Ahttp://www.scielo.br/pdf/rae/v45n1/v45n1a08%0Ahttp://dx.doi.org/10.1016/j>

Pandapotan, B. Y., Arief, D. S., & Fridawaty, S. (2023). Production Process of D-Nose Panel Components for A-350 Airplane Wings, PT Dirgantara Indonesia. *The Journal of Ocean, Mechanical and Aerospace -Science and Engineering- (JOMase)*. <https://doi.org/10.36842/jomase.v67i1.276>

Simatupang, T., Wright, A., & Sridharan, R. (2020). The knowledge of coordination for supply chain integration. *Bus. Process. Manag. J.*, 8, 289–308. <https://doi.org/10.1108/14637150210428989>

LAMPIRAN



PROGRESS REPORT KEGIATAN KERJA PRAKTIK PROGRAM STUDI S-I MANAJEMEN LOGISTIK			
NAMA		NPM	
YUNITA RATULIU		182220194	
JUDUL PKL : ANALISIS AKURASI DATA STOCK PERSEDIAAN MATERIAL PRODUKSI DI PERGUDANGAN PT. DIRGANTARA INDONESIA			
PEMBIMBING : Lilik Anwar Rosadi			
LAPANGAN			
Hari	Tgl. Kegiatan	Materi Kegiatan	Paraf Pembimbing Lapangan
1	04/08/2025	Pendaftaran untuk pembuatan ID Card	<i>h</i>
2	05/08/2025	Penyerahan berkas-berkas yang dibutuhkan untuk pembuatan ID Card	<i>h</i>
3	06/08/2025	Pengambilan ID Card	<i>h</i>
4	07/08/2025	Pengarahan <i>Safety Induction</i> oleh K3LH Divisi Sumber Daya Manusia (SDM)	<i>h</i>
5	08/08/2025	Pertemuan dengan Pembimbing Lapangan, Pengenalan Gudang, serta Pengarahan <i>Jobdesc</i> dan penempatan Divisi	<i>h</i>
6	11/08/2025	Pengenalan Gudang CTR, di Gedung <i>Central Storage</i> KP 4, seperti mempelajari cara <i>Cycle Counting</i> Gudang CTR, prosedur yang dilakukan, juga <i>Production Control</i>	<i>h</i>
7	12/08/2025	Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian melakukan <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material	<i>h</i>
8	13/08/2025	Penerimaan Material dari Produksi, dan melakukan proteksi material sebelum akhirnya disimpan ke dalam Gudang sesuai dengan <i>Material Number</i>	<i>h</i>

UNIVERSITAS LOGISTIK DAN BISNIS INTERNASIONAL
Jl. Sariasih No. 54 Bandung - 40151
Telp. (022) 2009570 Fax (022) 2009568
Website : <https://www.ulbi.ac.id/>

CS Dipindai dengan CamScanner

Lampiran 1 Report Kegiatan Kerja Praktik

9	14/08/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> di Gudang CTR dengan List CC CTR yang sudah disiapkan, tersedia jenis rak A hingga Z, dari material kecil hingga besar	h
10	15/08/2025	Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CTR yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material	h
11	19/08/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> , <i>Issue Material</i> , dan dilanjutkan dengan pembuatan <i>Material Ticket</i> untuk pelengkapan berkas dalam pemaketan material	h
12	20/08/2025	a) Membahas mengenai permasalahan yang dialami perusahaan, juga <i>Problem Solving</i> . b) Dokumentasi Gudang, dan Material	h
13	21/08/2025	Pengenalan Gudang <i>Shipping & Packaging</i> , serta Proses Bisnis yang ada di dalamnya, mulai dari Penerimaan dari Produksi, hingga ke Pengiriman juga <i>Traffic</i> untuk Bea Cukai oleh PT. DI	h
14	22/08/2025	Penjelasan mengenai cara pembuatan Proforma <i>Invoice</i> , dan <i>Material Delivery</i> . Mulai dari Penerimaan Data Material dengan menerbitkan Proforma <i>Invoice</i> , hingga pengiriman dan terbitnya <i>Material Delivery</i>	h
15	25/08/2025	a) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material	h

		b) Pemaketan Material c) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CTR yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material	
16	26/08/2025	a) Pengenalan Gudang DPM (<i>Detail Part Manufacture</i>) di Hanggar <i>Fixed Wing</i> , berisi berbagai jenis material (<i>Type 200</i>) yang sudah tidak digunakan (<i>Dead Stock</i>), karena saat ini yang banyak digunakan adalah <i>Type 400</i> b) Pengenalan Gudang DPM (<i>Detail Part Manufacture</i>) di Hanggar <i>Fixed Wing</i> versi <i>Standart Part Type 400</i> , yang masih digunakan saat ini, dan beroperasi Pelayanan Materialnya - Pengenalan Gudang Ael (<i>Avionic Electric Instrument</i>) di Hanggar <i>Rotary Wing</i> , yang dijaga ketat ketahanan suhu ruangnya, guna menjaga kualitas material. Disediakan juga Apar untuk mengantisipasi ketika terjadinya kebakaran	h
17	27/08/2025	Pengenalan Gudang NV <i>Avionic Elect Program</i> N219 di Gedung DITEK, Lt. 1 Store AEI, yang di dalamnya berisi Material tingkatan A-C, yang dijaga dengan baik, dari segi suhu ruang hingga kebersihan ruangan. Juga penjelasan mengenai Prinsip Manajemen Pergudangan yang digunakan, seperti halnya FIFO dan LIFO	h
18	28/08/2025	a) Menyimpan Material yang datang ke Rak-Rak di Gudang CTR sesuai dengan Kode Rak Material yang sudah tertera	h

(Lanjutan)

		b) Melakukan <i>Cycle Counting</i> di Gudang CTR dengan List CC CTR yang sudah disiapkan, tersedia jenis rak A hingga Z, dari material kecil hingga besar	
19	29/08/2025	Melakukan <i>Cycle Counting</i> , <i>Issue Material</i> , dan dilanjutkan dengan pembuatan <i>Material Ticket</i> untuk pelengkapan berkas dalam pemaketan material	h
20	1/09/2025	a) Melakukan <i>Cycle Counting</i> , <i>Issue Material</i> , dan dilanjutkan dengan pembuatan <i>Material Ticket</i> untuk pelengkapan berkas dalam pemaketan material b) Melakukan Cek <i>Stock Material</i> yang keliru pada saat <i>Cycle Counting</i> di sistem SAP untuk pemindahan Material ke rak yang benar	h
21	2/09/2025	a) Penyimpanan Material yang dibuat oleh Bagian Produksi ke Gudang CTR b) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, Traceability material ke Process Sheet, juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material c) Pemaketan Material	h
22	3/09/2025	a) Penyerahan <i>Paper</i> yang dibuat terkait Permasalahan, juga solusi yang dapat diterapkan oleh Perusahaan kepada Manager Gudang b) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik	h

		c) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat <i>Material Ticket</i> guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material d) Pemaketan Material	
23	4/09/2025	Penyimpanan Material yang dibuat oleh Bagian Produksi ke Gudang CTR	L
24	8/09/2025	a) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik b) Membuat <i>Flowchart</i> Deskripsi Tugas Harian selama di Gudang CTR	L
25	10/09/2025	Mengerjakan Laporan Kerja Praktik	L
26	11/09/2025	a) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik b) Melakukan <i>Cycle Counting</i> Material di Store CN4 CN295	L
27	12/09/2025	Mengerjakan Laporan Kerja Praktik	L
28	15/09/2025	a) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik b) Mengunjungi MK II (Tempat pembuatan Uppeer & Lower Component, juga Tail Cone & Pylon Assembly) Super Puma, juga Store Standard Part Helicopter c) Melakukan <i>Cycle Counting</i> Material di Store CN4 CN295	L
29	16/09/2025	a) Mengerjakan Laporan Kerja Praktik	L
30	17/09/2025	b) Pelayanan Material, seperti Pengambilan Material dari Gudang, <i>Traceability</i> material ke <i>Process Sheet</i> , juga melakukan <i>Issue Material</i> by Sistem SAP, kemudian membuat Material	L

		Ticket guna pelengkapan berkas dalam pemaketan material c) Pemaketan Material	
31	18/09/2025	Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait penulisan Laporan Kerja Praktik	L
32	19/09/2025	Mengerjakan Laporan Kerja Praktik dan menambahkan hasil revisian dari Pembimbing Lapangan	L
33	22/09/2025	a) Menyortir Data hasil <i>Cycle Counting</i> di Excel, sebelum diteruskan ke <i>Entry Data Cycle Counting</i> b) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CN4 yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material	L
34	23/09/2025	a) Bimbingan ke Pembimbing Lapangan terkait Revisi Laporan Kerja Praktik b) Memberikan Format Penilaian Kerja Praktik untuk diisi oleh Pembimbing Lapangan c) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CN4 yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material	L
35	24/09/2025	a) Meminta Tanda Tangan ke Pembimbing Lapangan untuk kelengkapan pengumpulan Draft Laporan Kerja Praktik ke PT. Dirgantara Indonesia b) Mengumpulkan Draft Laporan Kerja Praktik ke PT. Dirgantara Indonesia, guna untuk	L

		persyaratan pengeluaran Surat Keterangan dan Lembar Pengesahan c) Mengambil Format Penilaian Kerja Praktik yang sudah diisi oleh Pembimbing Lapangan d) Melakukan <i>Entry Data</i> terkait <i>Cycle Counting</i> dari List CC CN4 yang sudah dilakukan sebelumnya melalui sistem SAP guna pembaruan jumlah material	
36	25/09/2025	Mengambil Surat Keterangan dan Lembar Pengesahan dari PT. Dirgantara Indonesia	
37	26/09/2025	a) Meminta Tanda Tangan Pembimbing untuk Surat Keterangan dari PT. Dirgantara Indonesia, Format Penilaian Kerja Praktik, dan Format Laporan Kegiatan Kerja Praktik b) Perpisahan dengan Bapak/Ibu Karyawan/ti PT. Dirgantara Indonesia	

BANDUNG, 26 SEPTEMBER 2025
PEMBIMBING LAPANGAN


(Lilik Anwar Rosadi)

SURAT KETERANGAN

No : 0986/037.11/HC3000/09/2025

Yang bertandatangan dibawah ini menerangkan bahwa:

Nama Lengkap : Yunita Ratuliu
Tempat, Tanggal Lahir : Baturaja, 07 Juni 2004
NOSIS / NISN : 182220194
Nama Sekolah : Universitas Logistik dan Bisnis Internasional
Jurusan : S1 - Manajemen Logistik

telah selesai melaksanakan Magang dengan topik **Analisis Akurasi Data Stock Persediaan Material Produksi di Pergudangan PT.Dirgantara Indonesia** dilingkungan / area PT Dirgantara Indonesia sejak tanggal 04 Agustus 2025 sampai dengan 26 September 2025.

Selama melaksanakan kegiatan Magang, yang bersangkutan mengikuti prosedur dan memiliki dedikasi yang baik.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bandung, 26 September 2025
**MANAGER
PUSAT PEMBELAJARAN
KARYAWAN & PELANGGAN**


DIRGANTARA INDONESIA
INDONESIAN AEROSPACE
HERI KUSMAYADI, S.S., M.B.A.

PT DIRGANTARA INDONESIA

JL. Pajajaran No 154 Bandung 40174, Indonesia

Email : sekretariatptdi@indonesian-aerospace.com, Website : www.indonesian-aerospace.com



Universitas Logistik & Bisnis Internasional

FORM BIMBINGAN KERJA PRAKTIK

Nama Mahasiswa : YUNIFA PATULLU
NPM : 182220194
Nama Perusahaan : PT. DIRGANTARA INDONESIA
Dosen Pembimbing I : Ir. AFFENDHY ARIFFIEN, S.T., M.T., C.SCA

No.	Tanggal Konsultasi	Materi	Tanda Tangan Pembimbing	Tanda Tangan Mahasiswa
1	19/8/2025	Penempatan Judul & Topik KP		
2	21/8/2025	Penjelasan Work Flow SCM		
3	8/9/2025	Pengarahan mengenai penulisan Laporan Kerja Praktek (kp)		
4	11/9/2025	Bimbingan Bab I & II dan penulisan citasi		
5	12/9/2025	Progress laporan KP Bab I, II, dan III juga revisi		
6	15/9/2025	Penjelasan flowchart aktivitas		
7	22/9/2025	Progress laporan KP & bimbingan online		
8	1/10/2025	Draft laporan KP lengkap		

Catatan:

1. Form ini harap dibawa setiap kali bimbingan
2. Isi bimbingan diantaranya: kegiatan Tugas Akhir; umpan balik dosen pembimbing; Kerangka dan Isi Laporan; Revisi Laporan; Penilaian Laporan

FORMAT PENILAIAN KERJA PRAKTIK PROGRAM STUDI S-1 MANAJEMEN LOGISTIK		
NAMA	NPM	TEMPAT TGL. LAHIR.
YUNITA RATULIU	182220189	BATUFATA, 07 JUNI 2009
JUDUL PRAKTEK : ANALISIS AKURASI DATA STOCK PERSEDIAAN KERJA LAPANGAN MATERIAL PRODUKSI DI PEREDANGAN PT. DIRLANTARA INDONESIA		
DOSEN PEMBIMBING	AFFERDHY ARIFFIEN, S.T., M.T., C.SCA	
PEMBIMBING LAPANGAN	LILIK ANWAR ROSADI	
JABATAN	SUPERVISOR INVENTORY MANAGEMENT & LOKASI PRODUK	
ALAMAT PERUSAHAAN	JALAN PAZARAKAN NO. 159, HUSEN SASTANEGARA BANDUNG	
TELEPON	022 - 6054168	
FAKSIMILI		
E-MAIL	Ptk@indonesian.aerospace.com	
No	KOMPONEN YANG DINILAI	PENILAIAN (ANGKA)
1	PENAMPILAN BERPAKAIAN	90
2	SIKAP TERHADAP ORANG LAIN	95
3	SEMANGAT BEKERJA	95
4	KEMATANGAN DALAM BERTINDAK	90
5	KERJA TIM	95
6	PENGETAHUAN YANG MENDUKUNG PEKERJAAN	85
7	KEHADIRAN DI TEMPAT KERJA	90
JUMLAH:		640
RATA-RATA:		91,4

Kriteria Penilaian:

A	: 85.00 - 100
AB	: 78.00 - 84.99
B	: 70.00 - 77.99
BC	: 65.00 - 69.99
C	: 60.00 - 64.99
D	: 41.00 - 59.99
E	: 00.00 - 40.99

BANDUNG, 23 - 07 - 2025

PEMBIMBING LAPANGAN


 (LILIK ANWAR)



Lampiran 5 Melakukan Kegiatan Cycle Counting di Gudang CTR



Lampiran 6 Pengenalan Gudang AeI



Lampiran 7 Melakukan Pencatatan JD. No atau RV untuk Pelayanan Material di Gudang CTR



Lampiran 8 Rak Penyimpanan Material Gudang CTR



Lampiran 9 Melakukan Kegiatan Input Cycle Counting menggunakan SAP



Lampiran 10 List Cycle Counting Gudang CTR 2025



Lampiran 11 Finishing Pelayanan Material

Order	Material Number	Component Material	Material Description	Require	Withdraw	Typ	Stor. Bin	Avail stock	JIDNO
20692771	212-13113-2A02	212-13113-06.1	STRUT	1	✓	0 CTR	M3A1	8	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-10.1	STRUT	2	✓	0 CTR	M3A1	8	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-11.1	STRUT	2	✓	0 CTR	M3A1	12	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-13.1	SHIM	4	✓	0 CTR	M3A1	8	20934620
20692771	212-13113-2A02	212-13113-03.2	LOWER FILLET	1	✓	0 CTR	R7C1	5	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-01.2	UPPER FILLET	1	✓	0 CTR	S11B1	2	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-02.2	UPPER FILLET	1	✓	0 CTR	S11B1	2	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-03.1	LOWER FILLET	1	✓	0 CTR	S11B1	6	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-06.2	STRUT	1	✓	0 CTR	S7B2	4	
20692771	212-13113-2A02	212-13113-07.2	STRUT	1	✓	0 CTR	S7B2	1	
Order	Material Number	Component Material	Material Description	Require	Withdraw	Typ	Stor. Bin	Avail stock	JIDNO
20692785	212-20009-5A05020-036.00	212-22003-33.1	GUARD	1	0	CTR	K8B2	3	
Order	Material Number	Component Material	Material Description	Require	Withdraw	Typ	Stor. Bin	Avail stock	JIDNO
20692804	212-72493.1	212-72493-01.1	ANGLE	12	0	CTR	N3C1	12	
Order	Material Number	Component Material	Material Description	Require	Withdraw	Typ	Stor. Bin	Avail stock	JIDNO
20692782	212-20009-5A05020-032.00	212-22418.1	FITTING WITH PLUG	1	0	CTR	N7C2	4	
Order	Material Number	Component Material	Material Description	Require	Withdraw	Typ	Stor. Bin	Avail stock	JIDNO
20692791	212-20009-5A05020-038.00	212-20009-08.3	COVER	1	0	CTR	N6A2	5	
Order	Material Number	Component Material	Material Description	Require	Withdraw	Typ	Stor. Bin	Avail stock	JIDNO
20692795	212-20009-5A05020-036.00	212-24150-43.1	PLATE	2	0	CTR	K1E2	10	
20692795	212-20009-5A05020-036.00	212-24150-45.1	SEAL	1	0	CTR	N5C2	2	
20692795	212-20009-5A05020-036.00	212-24150-42.1	BUSHING	16	0	CTR	O2D1	52	
20692795	212-20009-5A05020-036.00	212-24100-42.3	BUSHING	6	0	CTR	P10C1	68	
20692795	212-20009-5A05020-036.00	212-24150-44.1	SEAL	1	0	CTR	P4A2	1	

Lampiran 12 List Pelayanan Material

 DIRGANTARA INDONESIA INDONESIAN AEROSPACE (IAI)	Jid No	:	
	Part Number	:	
	Quantity	:	
F-DP705.04-03			
 DIRGANTARA INDONESIA INDONESIAN AEROSPACE (IAI)	Jid No	:	
	Part Number	:	
	Quantity	:	
F-DP705.04-03			
 DIRGANTARA INDONESIA INDONESIAN AEROSPACE (IAI)	Jid No	:	
	Part Number	:	
	Quantity	:	
F-DP705.04-03			

Lampiran 13 Kertas Pengenal Material



Lampiran 14 GUHRING Tool Dispensing System



Lampiran 15 Gudang CN4



Lampiran 16 Melakukan Cycle Counting Gudang CN4



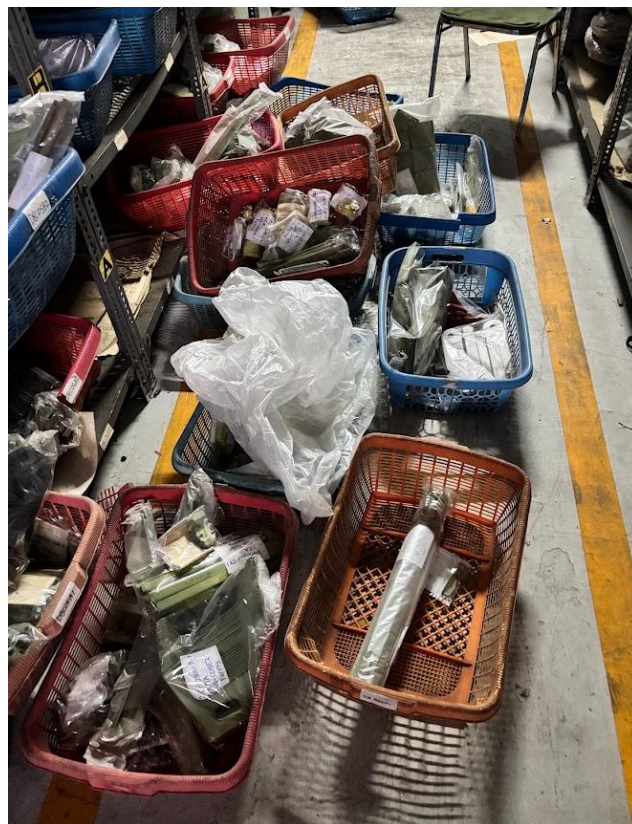
Lampiran 17 Laporan Kegiatan di Gudang NV Avionic Elect Program N219



Lampiran 18 Gudang NV Avionic Elect Program N219



Lampiran 19 Pengenalan Material di Gudang DPM



Lampiran 20 Material Dead Stock di Gudang DPM



Lampiran 21 Melakukan Kegiatan Issue Material menggunakan SAP



Lampiran 22 Packing Material di Gudang Shipping



Lampiran 23 Loading Material ke Kontainer



Lampiran 24 Tata Letak Material di Kontainer

		PROCESS SHEET JID NO : 20693159		 20693159
Process Number : 212N00550-0001A01100-004.00 Title : ATTACHMENT OF RIGHT RAMP		WBS Element : 3/T01_0127-T01-175 Serial Indicator : S Serial Number : T01_127		Qty : 1
Routing Rev. : 3 Manuf. Planner : / Quality Planner : Bagus Tri S. / 150232		Shop : 212 Destination : ZCA		
Document Screened Safety Class :				
Operation Number	Work Center	Operation Description	Notes	Stamp/Date
0100 	APJSL1	SEALANT SHOP		
0200 	APHQI4	INSPECTION SEALANT		
0300 	APIPT1	PAINTING SHOP		
0400 	APHQI3	INSPECTION PAINTING		
0500 	NCCPV1	PROVISIONING 212		
0600 	NCHQI1	INSPECTION AND FINAL INSP. STRUCTURE		
Please check general remark (if any) include in the first operation Do not alter (Delete/Add) without Proper Authorization			Release Date : 21.08.2025 Page: 1 of 1	

F-DP701.02-11

CS Dipindai dengan CamScanner

Lampiran 25 Dokumen Process Sheet

 PT. SANGATAMA ROCKET PARTS AND ACCESSORIES		PART SPECIFICATION AND TRACEABILITY JID NO : 20693159		 20693159	
Process Number 212N00550-0001A01100-004.00			Title ATTACHMENT OF RIGHT RAMP SEAT		
Comp. Part Number Comp. Description	Qty (UOM)	Comp. Serial Indicator	Traceability Number	Stamp / Date	
				Inspector	Mech.
CA50800-01.1 PROFILE	1 EA	N			
CA50800-02.1 PROFILE	1 EA	N			
CA50800-03.1 PROFILE	1 EA	N			
CA50800-04.1 PROFILE	1 EA	N			
CA50800-06.1 ANGLE	1 EA	N			
CA50800-07.1 SUPPORT	1 EA	N			
CA50800-08.3 REINFORCEMENT	1 EA	N			
CA50800-09.1 ANGLE	1 EA	N			
CA50800-11.1 ANGLE	1 EA	N			
CA50800-12.1 ANGLE	2 EA	N			

	Page : 1 of 4
--	---------------

F-DP701.02-14

CS Dipindai dengan CamScanner

(Lanjutan)



Lampiran 26 Gudang Storage Std Part for EC COM 225 AE di MK II



Lampiran 27 Pengenalan Cat juga Tiner di Gudang Cold Storage



Lampiran 28 Gudang Cold Storage



Lampiran 29 Foto Bersama Karyawan/ti Gudang CTR