BAB III

DATA HASIL KERJA PRAKTEK

3.1 Sejarah Perusahaan

Didasari kebutuhan untuk melayani sendiri transportasi udara yang mampu menghubungkan semua titik di negara kepulauan ini, serta dorongan untuk menguasai teknologi tinggi bagi percepatan pembangunan bangsa itulah antara lain yang ikut melahirkan PT. DIRGANTARA INDONESIA, tanggal 23 Agustus 1976 dengan nama PT. Industri Pesawat Terbang Nurtanio, dengan banyak jumlah karyawan 1000 orang.

Berawal dari program lisiensi, DIRGANTARA INDONESIA menapaki penguasaan teknologi kedirgantaran melalui empat tahap alih teknologi. Tahap pertama kerjasama lisensi helikopter NBO-105 dari MBB Jerman (kini DASA), serta pesawat terbang NC-212 dari CASA Spanyol di tahun 1976, disusul lisensi helikopter Puma NSA-330 dan NSA-332 dari Aerospatiale Perancis pada tahun 1979.

Tiga tahun kemudian tahap integrasi dilalui. Tahap ini merupakan penggabungan kemampuan rancangbangun dan produksi antara DIRGANTARA INDONESIA dengan CASA, yang ditandai dengan adanya usaha patungan antara keduanya dengan nama Aircaft Tecnology industry (Airtech). Program usaha patungan ini adalah merancang dan memproduksi pesawat angkut komuter serbaguna dengan nama CN-235.

Sementara itu dalam rangka memantapkan kehadirannya dalam masyarakat industri kedirgantaraan dunia serta meningkatkan kemampuan sebagai

industri pesawat terbang, maka ditandatangani beberapa kerjasama internasional. Tahun 1982 kerjasama dengan Boeing Company ditandatangani. Melalui kerjasama ini landasan baru telah dibuka untuk menempatkan industri ini sebagai salah satu mitra kerja Boeing. Hal ini dibuktikan ketika tahun 1987 DIRGANTARA INDONESIA mulai memproduksi sebagian komponen pesawat Boeing 737, 747, 757, 767 dan Boeing 777.

Kerjasama denga Bell Helicopter Textron ditandatangani pada November 1982 untuk memproduksi helicopter NBell-412.

Sebagai salah satu agen teknologi, maka pada tahun 1983 dirgantara Indonesia mendirikan pusat perawatan mesin, yakni Universai Maintenance Center (UMC). Unit kerja sama ini merawat, memperbaiki mesin-mesin pesawat terbang dan helicopter maupun mesin-mesin turbin gas, untuk keperluan mantin dan industri yang kemudian tahun 1997 menjadi anak perusahaan.

Tahun 1986 dalam rangka lebih memperluas jangkauan produksi dan pemasaran, industri ini berganti nama dari PT. Industri Pesawat Tebang Nurtanio menjadi PT. Industri Pesawat Terbang Nusantara atau lebih dikenal sebagai IPTN. Sementara itu, tahun 1987 kerjasama imbal produksi (offset) dicapai dengan General Dynamic (kini Lockhead), demikian juga dengan Airbus Industry .

Memasuki dasawarsa kedua, DIRGANTARA INDONESIA memasuki tahap pengembangan teknologi yakni mengembangan teknologi dirgantara secara mandiri untuk menghasilkan produk yang sama sekali baru.. Untuk itu sejak tahun1989, rancangbangun pesawat baru N250 dimulai. Keberhasilan rancangan pesawat ini di tandai dengan peluncuran pada 10 November tahun 1994 dan penerbangan perdananya pada 10 Agustus 1995. Kini pesawat N250 sedang

proses sertifikasi serta mencari mitra bisnis dalam rangka pengembangan lebih lanjut. Keberhasilan penerbangan perdana N250 dikukuhkan sebagai Hari Kebangkitan Teknologi Nasional.

Memasuki dasawarsa ketiga, DIRGANTARA INDONESIA memasuki tahap penelitian dasar industri daalam rangka mempertahankan kemampuan keunggulan-keunggulan industri dirgantara. Untuk itu dirancang dan dikembangkan pesawat baru N2130 yang mampu mengangkut penumpang antara 100 sampai 130 orang. Kini pesawat tersebut dalam fase *preliminary design*/desain awal dan mencari mitra bisnis dalm rangka realisasi serta pengembangan lebih lanjut.

Tiga windu DIRGANTARA INDONESIA telah menujukan kiprahnya dalam penguasaan teknologi dan industri kedirgantaraan. Penguasaan teknologi yang diterapkan dalam bidang *design, manufacturing, quality assurance, product support, maintenance* dan *overhaul* telah mendapatkan pengakuan dari otoritas nasional maupun internasional. Dalam bidang engineering, IMAA (otoritas militer-RI). Dalam bidang manufacturing sertifikasi dari CASA-Spanyol, BHTI-AS, Boeing-AS. Dalam bidang quality assurance sertifikasi cari GD-AS, Bae-Inggris, Locheed-AAS, Boeing-AS, Dalmler Benz Aerospace-Jerman. Dalam bidang pruduct support dan maintenance overhaul repair untuk aircaff service sertifikasidari DGAC-RI, Hankam dan Oman, untuk Turbin dan Propulsi sertifikasi dari DGCA-RI, FAA-AS, Hankam, Malaysia. Engine Manufactures Amerika Serikat, Kanada, Inggiris, Perancis, ISO-9002 serta DGCA-RI untuk maintenance organization.

Dari sisi produksi DIRGANTARA INDONESIA telah menyerahkan sekitar 300 pesawat terbang dan helikopter, serta sistem senjata, komponen pesawat, dan jasa lainnya. Sekitar Rp.4.825 milyar telah dihasilkan, dengan aset kini Rp.4.642 milyar.

Ketika tahun 1997 krisis ekonomi dan moneter melanda kawasan asia Tenggara dan Indonesia yang berdampak pada berkurangnya potensi pasar DIRGANTARA INDONESIA. Berkaitan dengan itu, sejak Oktober 1998 industri ini mempersiapakan paradigama baru. Program restukturisasi peruhaaan mencakup: reorentasi bisnis, penataan ulang postur SDM, serta restuktrurisasi pemodalan dan keuangan digulirkan. Melalui restukturisasi ini postur karyawan menyusut dari 15000 menjadi 10000, puncaknya adalah perubahan nama dari IPTN menjadi PT. DIRGANTARA INDONESIA, dilanjutkan dengan pengukuhan direksi baru. Nama baru ini diharapkan melahirkan citra baru yang lebih baik.

Melalui paradigma PT.DIRGANTARA INDONESIA lebih berorientasi bisnis dengan memanfaatkan teknologi yang telah diserap selama tiga windu yang lalu sebagai ujung tombak dalam menghasilkan produk dan jasa.

Orientasi DIRGANTARA INDONESIA 70% pada bisnis ini pesawat terbang serta kompetisi lain yang berkaitan dengan perawat terbang, sementara 30 % nya pada bisnis plasa. Dengan paradigma baru ini DIRGANTARA INDONESIA melahirkan enam profil center, dan tujuh strategic business units, serta lima usaha pendukung. Melalui impementasi restukturisasi sejak april 1999 lalu diharapkan industri ini menjadi institusi yang adaptif, efesien dengan

memperdayakan unit-unit bisnis melalui otonomi, mempercepat pengambilan keputusan bisnis serta meningkatkan efisiensi operasi.

3.2 Struktur Organisasi dan Deskripsi Jabatan

Stuktur organisasai merupakan suatau kerangka hubungan yang menggambarkan pembagian kerja, tugas, wewenang dan tanggungjawab pada suatu organisasi

Organisasi pelaksanaan siklus perhitungan diperlukan suatu organisasi disetiap unit dan bentuk organisasi ini tidak statis dapat dikembangkan dimasing-masing unit asalkan tidak melanggar dari prosedur yang ditetapkan.

Direksi PT DI merupakan bagian yang bertanggungjawab dalam struktur organisasi di unit organnisasi Cycle Counting yang bertugas:

1. Mengambil kebijakan impementasi sistem
2. Mengambil kebijakan pengembangan sistem
3. Mengkoordinasi kepala unit organisasi Cycle Counting dalam tim akurasi Cycle Counting.

Prosedure kerja antara pokja dan fungsi terkait dalm pelaksanaan Cycle Counting adalah sebagai berikut:

1. Kepala unit organisasi

   Mempunyai tugas:

   a. Menunjuk dan menetapkan koordinator, sekretaris, pelaksanaan, rekonsiliasi beserta job description dengan kebijakan sesuai prosedur yang berlaku.

b. Memberikan arahan pada para pelaksana Cycle Counting dan fungsi terkait dalm pelaksanaannya

c. Melaksanakan tugas dan tanggung jawab sebagai mana mestinya

2. Sekretaris Unit

Mempunyai tugas :

a. Mendistribusiakan kebijakan yang telah diterbitkan oleh kepala unit ke masing-masing anggota

b. Menetapkan jadwal rapat setelah terbit kebijakan dan mendistribukaikan ke anggota/pelaksana

c. Melaksanakan tugas dan tanggungjawab yang tercantum dalam kebijakan sebagai mana mestinya.

3. Koordinator Pelaksana Unit

Mempunyai tugas:

a. Memberikan arahan teknis dan penjelasan untuk mengimplementasikan buku pedoman *Cycle Counting*.

b. Melakukan Batch harian terhadap persediaan yang akna dilakukan *Cycle Counting* pada hari itu

c. Melaksanakan tugas dan tanggungjawab yang tercantum dalam kebijakan sebagaimana mestinya.

4. Petugas Pelaksana

Mempunyai tugas :

a. Menetapkan durasi waktu *Cycle Counting* terhadap persediaan yang baru atau meng-update durasi pada item tertentu yang tidak sesuai criteria durasi waktu.

b. Mengeluarkan print out dari sistem aplikasi *Cycle Counting* secara harian untuk dasar pelaksanaan siklus perhitungan.

c. Setiap persediaan yang telah dilakukan siklus perhitungan harus ditulis ke dalam *Cycle Counting* dengan mengggunakan form: KU-CC01.

d. Melakukan *labeling* form: KU-CC01 yang telah diisi pada persediaan yang telah dilakukan *Cycle Counting*

5. Petugas Rekonsiliasi / Penelusur

Mempunyai tugas :

a. Membandingkan data hasil *Cycle Counting* (form: KU-CC01) dengan data yang berada dalm sistem informasi (melalui proses Batch atau on-line).

b. Melakukan penelusuran terhadap item persediaan yang terdapat selisih dan mencatat penyebab selisih kedalam form hasil penelusuran *Cycle Conting* (form: KU-CC01).

Penelusuran dilakukan bila terjadi :

1. Penulisan *part number*
2. Persamaan *part number*
3. Perbedaan satuan ukuran pada *part number* yang sama
4. Perbedaan kode organisasi/program (kepemilikan)

5. Sebelumnya pernah melakukan koreksi (*wreite off*) dari catatan akuntansi
6. Dokumen *incoming/outgoing* tidak diterima oleh bagian akuntansi
7. *Human error* baik pada operator data entry atau pada *inventory holder*

c. Melakukan input data hasil penelusuran ke sistem informasi.

Terdapat hubungan kerja antara *Cycle Conting* dengan *Tim Akurasi. Cycle Conting* diantarannya terdapat 2 aktivitas yaitu

A. Hubungan kerja dalam implementasi prosedur dan informasi tim akurasi.

Tim akurasi *Cycle Counting* memberikan penjelasan kepada tim *Cycle counting* dengan masing-masing pokja sebagai berikut:

1. Kepala Tim Pelaksana Uji Akurasi Cycle Counting

Mempunyai tugas:

a. Memberikan arahan kepada tim *Cycle Counting* unit tentang perlunya dilakukan *Cycle Counting* di unit.
b. Memberikan penjelasan manfaat *Cycle Counting.*

2. Pokja Prosedur Tim Uji Akurasi *Cycle Counting*

Mempunyai tugas:

a. Memberikan penjelasan tentang tatacara penggunaan buku pedoman dan prosedur pelaksanaan *Cycle Counting.*
b. Menerima masukan dari tim *Cycle Counting* terhadap hal-hal yang perlu perbaikan dalam prosedur.

c. Menyampaikan perubahan-perubahan prosedur ke tim *Cycle Counting*.

3. Pokja Sistem Informasi Uji Akurasi *Cycle Counting*

Mempunyai tugas :

a. Memberikan penjelasan tentang tatacara penggunaan sistem aplikasi ke masing-masing tim *Cycle Counting*
b. Menerima masukan dari tim *Cycle Counting* terhadap hal-hal yang perlu perbaikan dalam sistem aplikasi
c. Menyampaikan perubahan-perubahan sistem aplikasi ke tim *Cycle Counting* melalui pokja sosialisasi.

4. Pokja Sosialisasi Uji Akurasi *Cycle Counting*

Mempunyai tugas :

a. Sosialisasi tatacara penggunaan formulir, prosedur dan sistem informasi
b. Menerima masukan terhadap buku pedoman dan sistem informasi dari tim *Cycle Counting*

B .Hubungan Kerja Aktivitas Uji Akurasi *Cycle Counting*

Tim uji akurasi berkoordinasi dengan tim *Cycle Counting* yang dilakukan oleh pokja:

1. Kepala tim Akurasi *Cycle Counting*

Mempunyai tugas ;

a. Koordinasi dengan Kepala Unit untuk menyiapkan bahwa tim uji akurasi akan dilakukan ke unitnya

b. Mendata kepada kepala unit agar dipersiapkan stafnya untuk membantu dalam uji akurasi *Cycle Counting*

2. Pokja pelaksana Uji Akurasi *Cycle Counting*

Mempunyai tugas;

a. Menerima daftar persediaan yang telah dilakukan *Cycle Counting* sesuai dengan formulir yang ditetapkan.
b. Melakukan koordinasi dengan koordinator unit *Cycle Counting.*
c. Menyerahkan daftar dan area kepada tim *Cycle Counting*
d. Menyampaikan daftar persediaan yang telah diakurasi ke tim *Cycle Counting* unit untuk dilakukan klarifikasi bila ada perbedaan.

3.3 Aktivitas Kerja Praktek

Kerja praktek merupakan salah satu upaya untuk mengetahui dan membandingkan bidang keilmuan dengan dunia kerja. Selama mengadakan kerja praktek berlangsung, penulis mendapatkan pengalaman, baik dari aktifitas di perusahaan maupun dari tugas-tugas pemecahan masalah.

Kegiatan yang dilakukan selama kerja praktek:

1. Menganalisis aktivitas sistem
2. Menganalisis proses *Cycle Counting*
3. Menganalisis hubungan *Cycle Counting* dengan Tim Akurasi
4. Penelusuran kelompok persediaan material.

3.4 Pembahasan Hasil Kerja Praktek

Cycle Counting terdiri dari batasan persediaan dan kriteria, yang di tujukan untuk pengelompokan persediaan:

1. Batasan Persediaan

Maksud dari batasan persediaan adalah suatu item atau kelompok persediaan yang ditetapkan untuk dilakukan perhitungan fisik dengan menggunakan konsep *Cycle Counting* yang termasuk kedalam kelompok persediaan tersebut adalah:

a. Persediaan Material Pesawat Terbang

   Persediaan pesawat terbang terdiri dari ; bahan baku logam, bahan baku non logam, standard part, equipment dan accessories pesawat, bahan eksplosif dan amunisi.

b. Persediaan Material Non Pesawat Terbang

   Persediaan material non pesawat terbang terdiri dari ;*raw material, standard part, tools*, alat tulis kantor, *shop, computer, contruction and building, safety and security, food and medical supplies.*

2. Kriteria *Cycle Counting*

Maksud kriteria Cycle Counting adalah item atau kelompok persediaan yang pelaksanaan perhitungan fisik mengikuti rumusan (formula) yang telah ditetapkan. Rangkaian/proses untuk melaksanakan Cycle Counting terdiri dari:

A. Pendekatan Kelompok Nilai

Cycle Counting dilakukan berdasarkan kelompok data yang dikombinasi dengan durasi waktu pelaksanaan dengan ketentuan sebagai berikut:

a. Class A adalah kelompok persediaan yang nilai peritem perkualiti diatas Rp. 200 juta atau ekuivalen diatas U$D 20,000 dengan durasi waktu *Cycle Counting* 120 hari atau 3 kali selama setahun.
b. Class B adalah kelompok persediaan yang nilai peritem perkualiti antara Rp. 50 juta sampai dengan Rp. 199,99 juta atau ekuivalen U$D 5,000 sampai dengan U$D 19.999.99 dengan durasi waktu *Cycle Counting* 180 hari atau 2 kali setahun.
c. Class C adalah kelompok persediaan yang nilai peritem perkualiti dibawah Rp.49,99 juta atau ekuivalen U$D 4.999.99 dengan durasi waktu Cycle Counting 360 hari atau satu kali setahun.

B. Pendekatan Frekuensi Transaksi

Pendekatan ini berdasarkan pergerakan kuantiti penerimaan dan pengeluaran (*quality incoming/outgoing*) dengan ketentuan sebagai berikut:

a. Transaksi *incoming outgoing* lebih dari 100 kali dengan durasi waktu *Cycle Counting* 120 hari atau 3 kali setahun.
b. Transaksi *incoming outgoing* dari 20 sampai dengan 99 kali dengan durasi waktu *Cycle Counting* 180 hari atau dua kali setahun
c. Transaksi *incoming outgoing* dibawah 19 kali dengan durasi waktu *Cycle Counting* 360 hari atau satu kali setahun.

C. Pendekatan Pertimbangan Tertentu

Pendekatan ini berdasarkan ketentuan-ketentuan yang berkaitan dengan pertimbangan sebagai berikut:

a. *Preservasi (Service Buletin, Insurance Item)*

Item atau kelompok persediaan yang dalam pelaksanaan *Cycle Counting* perlu mempertimbangkan faktor presevasi dengan durasi waktu *Cycle Counting* disesuaikan dengan ketentuan dokumen presevasi tersebut

b. Safety

Item atau kelompok persediaan yang dalam pelaksanaan *Cycle Counting* perlu mempertimbangkan faktor keamanan dengan durasi waktu *Cycle Counting* berdasarkan dengan pertimbangan keamanan tersebut.

c. Lokasi

Item atau kelompok persediaan yang pelaksanaan Cycle Counting mempertimbangkan jarak dengan waktu Cycle Counting disesuaikan kesiapan peralatan.

Berikut ini prosedur kerja Cycle Counting dalam suatu sistem aplikasi :

1. Tim *Cycle Counting* unit mengeluarkan teknik list print out yang akan dilakukan *Cycle Counting.*
2. Atas dasar list tersebut, pelaksana *Cycle Counting* melakukan perhitungan fisik dan atau prosedur lainnya
3. Hasil dari perhitungan fisik, dimasukan ke sistem aplikasi sesuai aliran yang ditetapkan.
4. Data yang telah dimasukan ke sistem, tim rekonsialisasi memproses untuk dilakukan pembandingan antara data stock on hand dengan fisik.
5. Bila sudah ditemukan sebab-sebab selisih dan kemudian dilakukan koreksi sesuai prosedur.

3.5 Masalah Yang Dihadapi

Masalah yang sering terjadi dalam proses *cycle counting* yaitu ketidak sesuaian antara persediaan fisik material dengan data pencatatan dalam formulir. Sehingga menyulitkan proses pelaporan asset material.

Masalah ini terjadi disebabkan oleh beberapa faktor, diantaranya kesalahan input data (human error), kurang tersedianya fasilitas pendukung komputerisasi dan lain-lain.

3.6 Pemecahan Masalah

Keakuratan dalam proses input data perlu adanya sosialisasi penyuluhan terhadap tenaga kerja / sumber daya manusia yang bergerak dibidang cycle counting, sehingga dapat memperkecil kesalahan dalam penginputan data.

Ketersediaan pendukung komputerisasi mutlak diperlukan karena proses rekonsiliasi barang dan frekuensi transaksi akan secara mudah dapat menghasilkan output secara cepat dan akurat.