

## **LAPORAN KERJA PRAKTIK / MAGANG**

**FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI ADANYA PENUMPUKAN  
BARANG *QUARANTINE* DI *RECEIVING INSPECTION* PADA PT. AVIA  
TECHNICS DIRGANTARA (FL TECHNICS INDONESIA)**

**Disusun oleh:**

**Nurul Fadhillahqurani Adhiputri**

**NPM: 16119028**



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK  
SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN LOGISTIK INDONESIA**

**BANDUNG**

**2022**

**FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI ADANYA PENUMPUKAN  
BARANG *QUARANTINE* DI *RECEIVING INSPECTION* PADA PT. AVIA  
TECHNICS DIRGANTARA (FL TECHNICS INDONESIA)**

**LAPORAN KERJA PRAKTIK / MAGANG**

Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana  
Manajemen Logistik, Program Studi Manajemen Logistik  
Sekolah Tinggi Manajemen Logistik

**Disusun oleh:**

**Nurul Fadhillahqurani Adhiputri**

**NPM: 16119028**



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK  
SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN LOGISTIK INDONESIA  
BANDUNG**

**2022**

## HALAMAN PENGESAHAN

Naskah Laporan Kerja Praktik / Magang oleh mahasiswa:

Nama : Nurul Fadhillahqurani Adhiputri

NPM : 16119028

Telah dipertahankan di depan Penguji Prodi Manajemen Logistik, Sekolah Tinggi Manajemen Logistik di Bandung:

Hari/Tanggal : Jumat, 12 Agustus 2022

Jam : 21.00 WIB - selesai

Tim Penguji:

NAMA:

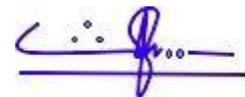
Tanda tangan

1. Rizqi Permana Sari, S.Si., M.T.  
Penguji I

Mengetahui,  
Ketua Program Studi

Irayanti Adriant, S.Si., M.T.  
NIK: 11579188

Menyetujui,  
Dosen Pembimbing



Dr. Ir. Suntoro, M.T.  
NIK: 21963211

# SURAT PERNYATAAN



## SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Eti Setyawati

Pekerjaan/instansi : Logistik Support Supervisor

Menerangkan bahwa mahasiswa Program Studi Manajemen Logistik, Sekolah Tinggi Manajemen Logistik, Bandung:

Nama : Nurul Fadhillahqurani Adhiputri

NPM : 16119028

Prodi : Manajemen Logistik

Telah melakukan Kerja Praktik / Magang di tempat kami selama 40 hari dari tanggal 11 Juli 2022 sampai dengan tanggal 2 September 2022.

Demikian surat keterangan ini, atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Tangerang, 29 Agustus 2022

Logistic Support Supervisor

A blue ink signature of Eti Setyawati, written over a blue circular stamp that contains the text "AVIA TECHNICS DIRGANTARA".

**Eti Setyawati**

## UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT atas karunia dan kesehatan yang diberikan selama ini, sehingga Laporan Kerja Praktik/Magang ini bisa terselesaikan dengan baik.
2. Ibu Irayanti Adriant, S.Si., M.T selaku Ketua Prodi Manajemen Logistik.
3. Bapak Dr. Ir. Suntoro, M.T selaku Dosen Pembimbing.
4. Bapak/Ibu selaku Dosen Penguji.
5. Bapak Adhi Suwarso Ruslanto, S.Pd., M.M selaku Kepala Pimpinan Bidang *Training*
6. Bapak William Gondokusumo selaku Kepala Pimpinan Bidang *Logistics & PLB*.
7. Ibu Ety Setyawati selaku Pembimbing Lapangan di Bidang *Logistics & PLB*.
8. Bapak Usep Sumarna selaku Pembimbing Lapangan di Bidang *Receiving Inspection*.
9. Kedua orang tua tercinta yang selama ini telah membantu dalam bentuk perhatian, kasih sayang, semangat, serta doa yang tidak henti-hentinya mengalir demi kelancaran dan kesuksesan dalam menyelesaikan laporan KP ini.
10. Rekan Kerja di *Logistics & PLB*: Muhammad Rafiansyah, Awwal Ramadhan, Ananda Rizky, Mia Meyliawati, Mohammad Raadi, Arif Firmantoro, dan Mohammad Rivai yang telah memberikan warna-warni setiap harinya sehingga kerja praktik terasa lebih indah.
11. Rekan Kerja di *Receiving & Warehouse*: Ahmad Alwi, Donny Dwijayanto, Kamal Nur Hamid, Hadi Nurohman, Ahmad Akbar, Taovan Ashari, dan Ridho Laksono yang telah memperkenalkan lingkungan perusahaan dengan baik kepada penulis.
12. Ni Made Anggi Wira Yuni sebagai rekan kerja selama Kerja Praktik yang telah memberikan warna-warni setiap harinya sehingga kerja praktik terasa lebih indah.
13. Semua pihak yang telah memberikan bantuan baik secara langsung maupun tidak langsung hingga terselesaikan penulisan laporan ini.

# FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI ADANYA PENUMPUKAN BARANG *QUARANTINE* DI *RECEIVING INSPECTION* PADA PT. AVIA TECHNICS DIRGANTARA (FL TECHNICS INDONESIA)

Oleh:

Nurul Fadhillahqurani Adhiputri

## ABSTRAK

PT. Avia Technics Dirgantara (*FL Technics Indonesia*) merupakan perusahaan yang bergerak di penyedia layanan teknis untuk maskapai penerbangan. Perusahaan ini bergerak dalam bidang perbaikan dan perawatan pesawat atau *Maintenance, Repair, and Overhaul* (MRO).

*Receiving Inspection* merupakan kegiatan dalam penerimaan yang dilakukan dengan tujuan untuk memastikan bahwa komponen atau atribut yang diterima telah sesuai dengan persyaratan/pencatatan pesanan pembelian yang berlaku, Petugas inspektur pada *receiving*, memeriksa kembali bahan baku dengan menyamakan persyaratan pesanan pada pembelian dengan dokumen yang disediakan oleh *supplier* (pemasok). Adanya penumpukan barang yang terjadi pada *Receiving Inspection* disebabkan oleh Barang *Quarantine*. Masing-masing perusahaan memiliki batas standar sendiri untuk dapat menyetujui barang, jika barang tersebut pada saat pemeriksaan tidak memenuhi standar yang ditetapkan, barang tersebut dikatakan sebagai Barang *Quarantine*.

Penulis melakukan penelitian dan melakukan pemecahan masalah terhadap penumpukan barang *quarantine* dengan menggunakan metode *Fishbone Diagram*. Sehingga, didapatkan tiga faktor penting dalam adanya penumpukan barang *quarantine*, yaitu: Barang, *Packaging*, dan Waktu.

**Kata kunci:** *Receiving Inspection*, Barang *Quarantine*

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmatnya sehingga penulis mampu menyelesaikan Laporan Kerja Praktik/Magang ini guna memenuhi syarat Mata Kuliah Kerja Praktik. Laporan ini membahas tentang “**Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Adanya Penumpukan Barang *Quarantine* di *Receiving Inspection* pada PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia)**”

Penulis mengucapkan terima kasih sebesar – besarnya kepada Ibu Irayanti Adriant, S.Si., M.T. selaku Ketua Prodi Manajemen Logistik dan Bapak Dr. Ir. Suntoro M.T selaku Dosen Pembimbing. Karena telah dengan sabar membimbing dan mengajari peneliti sehingga laporan ini selesai dengan baik, benar dan tepat pada waktunya. Tidak lupa pula penulis berterima kasih kepada Bapak/Ibu di kantor PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia) serta semua pihak dalam *Logistics* dan *PLB* (Pusat Logistik Berikat) yang ikut serta membantu menyelesaikan laporan ini.

Terlepas dari itu, penulis menyadari masih banyak kekurangan yang mendasar pada laporan ini, baik dari segi tulisan maupun Bahasa. Oleh karena itu kritik dan saran sangat penulis harapkan untuk peyempurnaan laporan ini. Akhir kata semoga laporan ini dapat bermanfaat.

Tangerang, 10 Agustus 2022

Penulis

Nurul Fadhillahqurani Adhiputri

16119028

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN PENGESAHAN</b> .....	iii
<b>SURAT PERNYATAAN</b> .....	iv
<b>UCAPAN TERIMA KASIH</b> .....	v
<b>ABSTRAK</b> .....	vi
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	vii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	viii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	ix
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	x
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	I-1
1.1    Gambaran Umum Perusahaan .....	I-1
1.2    Sejarah FL Technics Indonesia (PT. Avia Technics Dirgantara) .....	I-2
1.3    Struktur Organisasi Perusahaan .....	I-4
1.4    Job Description .....	I-4
1.5    Lokasi Perusahaan .....	I-6
<b>BAB II PROSES KERJA PRAKTIK</b> .....	II-1
2.1    Proses Kerja Perusahaan.....	II-1
2.2    Ruang Lingkup Kerja Praktik.....	II-4
<b>BAB III ANALISIS DAN PEMECAHAN MASALAH</b> .....	III-1
3.1    Justifikasi Permasalahan.....	III-1
3.3    Kesimpulan.....	III-26
<b>BAB IV PENUTUP</b> .....	IV-1
4.1    Deskripsi Kerja Praktik/Magang .....	IV-1
4.2    Lampiran – Lampiran .....	IV-5
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	xiv

## DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 <i>Quarantine List</i> Tahun 2022 .....	III-4
Tabel 3.2 <i>Quarantine List</i> Tahun 2022 Lanjutan .....	III-5
Tabel 3.3 Solusi Faktor Barang .....	III-19
Tabel 3.4 Solusi Faktor Packaging .....	III-24
Tabel 3.5 Solusi Faktor Waktu .....	III-25

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Perusahaan PT. Avia Technics Dirgantara .....	I-1
Gambar 1.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	I-4
Gambar 1.3 Peta Lokasi Perusahaan .....	I-6
Gambar 2.1 Proses Kerja Perusahaan .....	II-1
Gambar 2.2 Chemical Warehouse .....	II-2
Gambar 2.3 Rak Transit Barang .....	II-3
Gambar 2.4 Flowchart Receiving Inspection .....	II-4
Gambar 2.5 Quarantine Area .....	II-6
Gambar 2.6 List Barang Karantina .....	II-6
Gambar 2.7 Receiving Inspection Form .....	II-7
Gambar 2.8 Tampilan Sistem WINGS NG.....	II-8
Gambar 2.9 Goods Receipt Note.....	II-8
Gambar 3.1 Rich Picture Diagram .....	III-1
Gambar 3.2 Fishbone Diagram.....	III-8
Gambar 3.3 Proses Menghitung Barang.....	III-9
Gambar 3.4 Ketidakesuain Part Number .....	III-9
Gambar 3.5 Pengecekan Packaging .....	III-12
Gambar 3.6 Dokumen BC 1.6 .....	III-13
Gambar 3.7 Informasi Airwaybill .....	III-13
Gambar 3.8 Packing List .....	III-14
Gambar 3.9 Lembar Lanjutan Dokumen BC 1.6 .....	III-14
Gambar 3.10 APD .....	III-15
Gambar 3.11 Area Pemeriksaan Barang Elektronik.....	III-15
Gambar 3.12 Certificate FAA .....	III-16
Gambar 3.13 Certificate EASA.....	III-17
Gambar 3.14 Certificate CASR .....	III-17
Gambar 3.15 Kegiatan Pengecekan Barang .....	III-18
Gambar 4.1 Proses Sortir Dokumen Pabean.....	IV-1
Gambar 4.2 Box File Dokumen Pabean .....	IV-2
Gambar 4.3 Label List Dokumen .....	IV-2

<b>Gambar 4.4 Tampilan Sistem PLB Inventory .....</b>	<b>IV-3</b>
<b>Gambar 4.5 Kegiatan Incoming Inspection .....</b>	<b>IV-3</b>
<b>Gambar 4.6 Kegiatan Stock Opname.....</b>	<b>IV-4</b>

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 4.1 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 1 .....	IV-5
Lampiran 4.2 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 2 .....	IV-6
Lampiran 4.3 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 3 .....	IV-7
Lampiran 4.4 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 4 .....	IV-8
Lampiran 4.5 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 5 .....	IV-9
Lampiran 4.6 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 6 .....	IV-10
Lampiran 4.7 Formulir Bimbingan Dosen Pembimbing.....	IV-11
Lampiran 4.8 Penilaian KP Pembimbing Lapangan.....	IV-12
Lampiran 4.9 Dokumen Invoice .....	IV-13
Lampiran 4.10 Dokumen Invoice .....	IV-13
Lampiran 4.11 Nota Pelayanan Ekspor .....	IV-14
Lampiran 4.12 Sertifikat Fumigasi.....	IV-14
Lampiran 4.13 Shipping Form.....	IV-15
Lampiran 4.14 Rekap Stock Opname .....	IV-15
Lampiran 4.15 Label Barang .....	IV-16
Lampiran 4.16 Equipment Tag.....	IV-16
Lampiran 4.17 Foto Bersama Peringatan HUT RI Ke-77 .....	IV-17
Lampiran 4.18 Ruang Receiving.....	IV-17
Lampiran 4.19 Kegiatan Basic Indoctrination Training.....	IV-18
Lampiran 4.20 Kegiatan Pemeriksaan Barang .....	IV-18
Lampiran 4.21 Proses Claim .....	IV-19

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Gambaran Umum Perusahaan



*Gambar 1.1 Perusahaan PT. Avia Technics Dirgantara*

FL Technics Indonesia atau yang lebih dikenal dengan nama PT. Avia Technics Dirgantara, merupakan salah satu kantor cabang dari FL Technics di Asia, berlokasi begitu strategis di Bandara Internasional Soekarno-Hatta, Jakarta. Memiliki luas lahan sekitar 15.000 m<sup>2</sup> untuk hanggar dan 5.000 m<sup>2</sup> untuk lahan bangunan (kantor). Fokus kegiatan yang dilaksanakan oleh FL Technics Indonesia yaitu *Aircraft Maintenance Organization* (AMO) atau perawatan pesawat udara, serta *Aircraft Maintenance Training Organization* (AMTO) atau penyelenggara program pelatihan untuk meningkatkan daya saing sumber daya manusia pada bidang industri kedirgantaraan khususnya MRO pesawat udara. FL Technics Indonesia untuk saat ini baru melayani MRO untuk pesawat tipe Boeing 737 CL, Boeing 737 NG, dan Airbus 320 Family.

PT. Avia Technics Dirgantara (*FL Technics Indonesia*) merupakan perusahaan yang bergerak di penyedia layanan teknis untuk maskapai penerbangan. PT. Avia Technics Dirgantara ialah perusahaan asing dengan kantor pusat utama berada di Vilnius, Litunia. FL Technics adalah bagian dari *Avia Solutions Group*, yang dipimpin oleh Jonas Janukenas, dan Gediminas Ziemelis, Ketua Dewan. Zilvinas Lapinskas adalah CEO FL Technics dan Martynas Grigalavicius adalah CEO FL Technics Indonesia.

Perusahaan ini bergerak dalam bidang perbaikan dan perawatan pesawat atau *Maintenance, Repair, and Overhaul* (MRO). Selain itu, perusahaan ini juga mengutamakan dalam hal perawatan dasar dan lini, perdagangan suku cadang (material, mesin), serta pelatihan (*training*). Perusahaan ini telah berdiri selama 20 tahun dan memiliki karyawan ahli kurang lebih sebanyak 1300 karyawan. Perusahaan ini melayani *line maintenance* untuk wilayah Eropa, Asia Pasifik, Timur Tengah, dan *Commonwealth of Independent States* (CIS). Dalam perkembangannya, FL Technics telah memiliki beberapa kantor pusat utama di beberapa wilayah diantaranya *Rusia, United Kingdom, Serbia, Polandia, Indonesia* dan *Thailand*.

## **1.2 Sejarah FL Technics Indonesia (PT. Avia Technics Dirgantara)**

FL Technics berdiri pada tahun 2005, dan berlokasi di Bandara Internasional Vilnius, Lituania, di Bandara Vilnius tersebut hanggar pertama dari FL Technics. Tahun 2007, perusahaan mulai melakukan sebuah tindakan yang dilakukan dengan tujuan adanya sebuah pertumbuhan dan perkembangan dengan membangun hanggar kedua di Bandara Internasional Lituania. total luas hanggar tersebut ialah 13.742 m<sup>2</sup> yang terdiri dari lima ruang perawatan pesawat, gudang, serta fasilitas pendukung lainnya.

Pada bulan Mei 2009, FL Technics melakukan sebuah perjanjian dengan perusahaan pesawat udara yang berada di Slowakia (Seagle Air). Pada perjanjian tersebut, membahas tentang pemeliharaan teknis berkala terhadap Boeing 737. Pada bulan Juli, FL Technics Indonesia menandatangani sebuah perjanjian dengan Koala Rika MRO mengenai penyediaan layanan yang berada di bidang teknis untuk perawatan berat yang dilakukan untuk pesawat jarak jauh, seperti Boeing 757-200. Untuk bulan Oktober 2009, perusahaan menandatangani perjanjian untuk perawatan pangkalan pesawat udara Boeing 737-200 bersama Italy Air dan Slowakia Air.

Pada tahun 2010, FL Technics Indonesia melakukan perluasan layanan dengan melakukan adanya pelatihan pemeliharaan dengan layanan pelatihan pesawat ATR ATR 72 – 100/200 dan ATR 42 – 200/300.

Pada tahun 2011, FL Technics untuk pertama kali melakukan pelayanan perawatan dan perbaikan pesawat jenis Airbus A320 yang digunakan juga untuk sertifikasi dari sertifikat EASA Part-145. Bulan Juli 2011, perusahaan memperoleh 7 pesawat Boeing 737-3 dari Maskapai AirAsia untuk diurai menjadi beberapa bagian dan komponen (Scrap). Dari perolehan tersebut FL Technics Indonesia diharapkan mampu untuk meningkatkan tingkat layanan dengan mempertahankan lebih banyak stok suku cadang serta komponen.

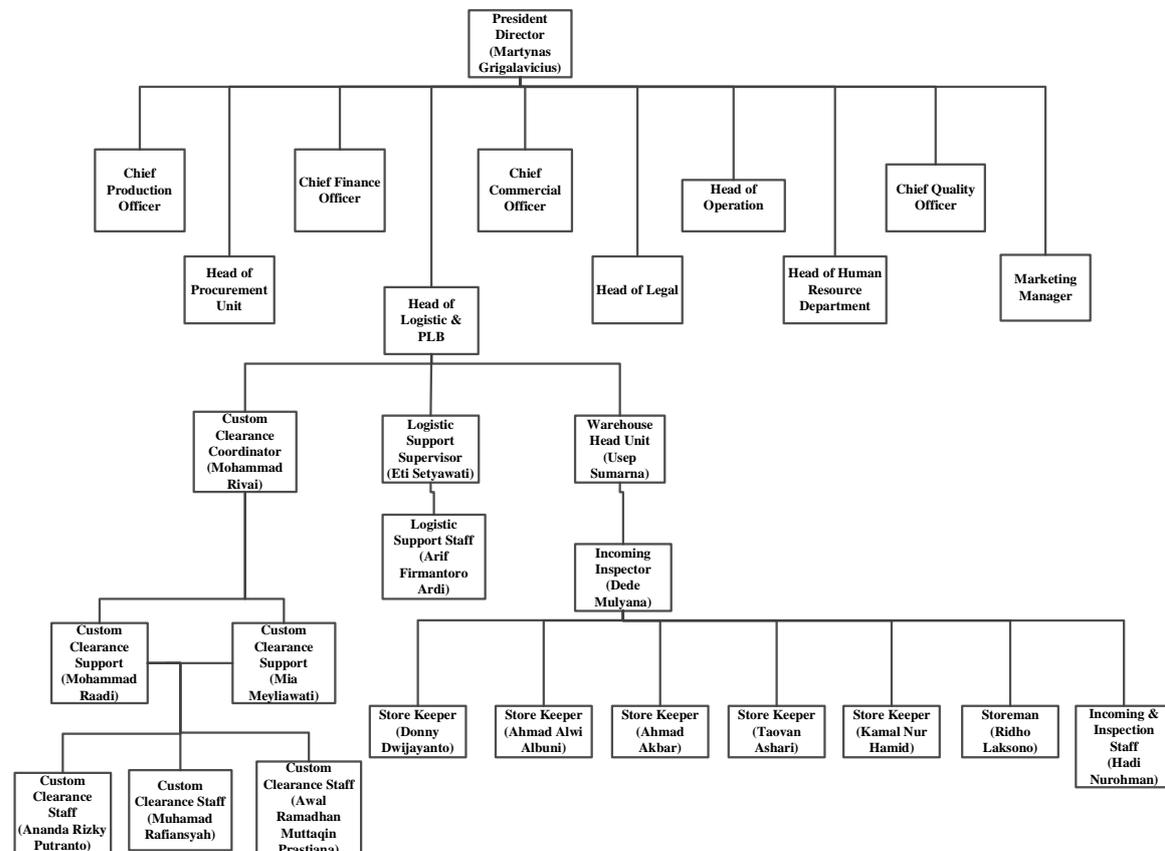
Tahun 2012, perusahaan mendapatkan sertifikat EASA Part-21 “*Design Organization Approval*” dengan tujuan agar perusahaan dapat merancang dan menyetujui adanya perubahan kecil serta perbaikan kecil pada pesawat di area interior kabin, perubahan terkait avionic, dan struktur pesawat. Selain sertifikat yang diterima dari EASA, FL Technics juga menerima sertifikat audit suku cadang ISO 9001-2088 dan sertifikat untuk pengendalian kualitas.

Selanjutnya, di tahun 2013, perusahaan menjalin kerja sama dengan pemasok komponen pesawat yaitu XTRA Aerospace dan Seal Dynamics . Tahun 2014, FL Technics memperluas kapasitas di Lituania, hanggar yang berada di Lituania merupakan hanggar terbesar yang berteknologi di Eropa Timur. Pada bulan Agustus 2014, FL Technics memperluas layanannya dengan membuka adanya *Online Training*, merupakan sebuah *platform* berbasis internet untuk menyediakan pelatihan *online* yang sesuai dengan standar EASA. Selanjutnya pada tahun 2015, FL Technics membuat sebuah layanan berupa konsultasi MRO (*Maintenance Repair Organization*) *enginee*, APU, dan landing *gear* di bulan Maret. Lalu pada bulan November, FL Technics mendirikan kantor perwakilan di Miami, Florida untuk nantinya perusahaan dapat bekerja secara langsung dengan pemasok lokal.

Selain di negara Amerika, FL Technics juga mulai melakukan ekspansi ke pasar Asia dengan melakukan kerjasama dalam program *Power-by-Hour* (PBH) dengan maskapai kargo Thailand K-Mile Asia terutama untuk jenis kargo Boeing 737. Tak hanya di Thailand, ekspansi FL Technics juga memperluas jangkauannya dengan mendirikan sebuah hanggar MRO di Bandara Internasional Soekarno-Hatta di Jakarta, Indonesia pada bulan Desember 2016. Bangunan FL Technics di Indonesia pada mulanya merupakan bengkel pesawat milik Angkasa Pura II. Fasilitas yang dimiliki seluas 20.000 m<sup>2</sup> ini melayani tiga jenis tipe pesawat yaitu Boeing 737 NG, Boeing 737 CL, serta Airbus 320 Family. Perkembangan cukup baik dari FL Technics Indonesia atau yang dikenal juga dengan nama PT. Avia Technics Dirgantara ini, akhirnya menerima sertifikasi yang disetujui oleh organisasi pemeliharaan (AMO) dari Administrasi Penerbangan Sipil Vietnam. FL Technics Indonesia pun melaksanakan kegiatannya dalam dua bidang yaitu dalam *Aircraft Maintenance Organization* (AMO) atau perawatan pesawat udara, serta *Aircraft Maintenance Training Organization* (AMTO) atau penyelenggara program pelatihan untuk meningkatkan daya saing sumber daya manusia pada bidang industri kedirgantaraan khususnya MRO pesawat udara.

### 1.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia) seperti gambar dibawah ini:



**Gambar 1.2 Struktur Organisasi Perusahaan**

### 1.4 Job Description

Dalam suatu struktur organisasi perusahaan pastinya memiliki tugas serta peran masing-masing pada perusahaan, berikut merupakan penjelasan mengenai tugas dan fungsi pada masing-masing struktur organisasi:

- 1.4.1 *President Director*, memiliki tanggung jawab untuk tujuan (*Approved Maintenance Organization*) AMO bagian-145. Terdiri dari pemeliharaan, sistem mutu, persediaan, dan dukungan. selain itu, bertanggung jawab atas pengawasan dan koordinasi setiap kegiatan area yang ada di perusahaan dan perusahaannya.
- 1.4.2 *Chief Production Officer*, memiliki tanggung jawab langsung kepada direktur untuk kinerja pemeliharaan, pencegahan, pemeliharaan, dan perubahan peringkat yang diadakan.
- 1.4.3 *Chief Finance Officer*, memiliki tanggung jawab langsung kepada direktur, untuk pengelolaan keuangan dan akuntansi yang ada didalam perusahaan.

*Department* ini juga yang berhubungan dengan pihak internal dan eksternal yang terkait dengan aktivitas keuangan perusahaan.

- 1.4.4 *Chief Commercial Officer*, memiliki tanggung jawab atas pengawasan dan mengkoordinasi kegiatan dari area yang sudah ditentukan dalam perusahaan. *Department* ini pun memiliki pertanggung jawaban terhadap pertumbuhan bisnis di perusahaan
- 1.4.5 *Head of Operation*, memiliki tanggung jawab langsung kepada CEO atau presiden direktur pada perusahaan. *Department* ini mengatur operasional yang ada didalam perusahaan.
- 1.4.6 *Chief Quality Officer*, merupakan kepala perusahaan pada *Quality and Safety Department*. merupakan bagian yang bertanggung jawab dalam hal keamanan dan standar kualitas layanan yang terdapat dalam perusahaan, menjaga keamanan dan kualitas dari layanan serta sarana dan prasarana, dan sumber daya manusia yang berada di perusahaan FL Technics Indonesia.
- 1.4.7 *Head of Procurement Unit*, kepala pengadaan dalam perusahaan yang memiliki tanggung jawab untuk mengatur pengelolaan rantai pasokan perusahaan, menyusun strategi serta melakukan negosiasi dengan pemasok dan vendor untuk mendapatkan kesepakatan terbaik diantara kedua belah pihak.
- 1.4.8 *Head of Legal*, kepala unit hukum memiliki tugas dan tanggung jawab dalam aspek pengelolaan hukum perusahaan yang nantinya akan dilaporkan langsung kepada direktur perusahaan.
- 1.4.9 *Head of Human Resource Department*, kepala bagian departemen sumber daya manusia merupakan pimpinan departemen sumber daya manusia yang memiliki tugas dan tanggung jawab dalam pengelolaan sumber daya manusia seperti perekrutan, pelatihan, dan lain-lain.
- 1.4.10 *Marketing Manager*, merupakan manager yang memimpin departemen pemasaran, tanggung jawab yang dilaksanakan oleh manager marketing adalah aspek pengelolaan serta pemasaran perusahaan. Departemen ini memiliki tugas yang penting dalam memajukan perusahaan karena menawarkan bisnis yang ditawarkan perusahaan kepada customer, serta bertugas juga dalam mengkoordinasikan sebuah layanan perusahaan kepada *customer*, investor, dan komunitas lainnya..

1.4.11 *Head of Logistics & PLB, Head of Logistics & PLB* memiliki tanggungjawab untuk mengawasi operasi departemen logistik dan Pusat Logistik Berikat (PLB), diantaranya proses seluruh rantai pasokan transportasi, mengelola hubungan bisnis, dan memilih vendor. Kepala bagian logistik, dalam menjalankan tugasnya dibantu oleh staff yang terdiri dari:

1. *Logistic Support Supervisor*, memiliki tanggung jawab dalam hal mengawasi pengangkutan barang dari satu lokasi ke lokasi lain, dan mengawasi juga mengatur pengambilan dan pengiriman barang dengan perusahaan *freight forwarder* yang sudah ditentukan.
2. *Warehouse Head Unit*, memiliki tanggung jawab untuk mengawasi penerimaan, penyimpanan, pengambilan, pengiriman, mutu, pemeliharaan, serta mengevaluasi seluruh aktivitas di gudang.
3. *Customs Clearance Coordinator*, memiliki tanggung jawab dalam menangani proses pengiriman kargo untuk kebutuhan ekspor maupun impor seperti pajak, kepabeanan, dan dokumen terkait.

### 1.5 Lokasi Perusahaan.

Kerja praktik dilakukan di PT. Avia Technics Dirgantara (*FL Technics Indonesia*) yang berlokasi di Bandar Udara Internasional Soekarno–Hatta, Gedung Hanggar Angkasa Pura II, Jl. M1, RT.001/RW.010, Pajang, Kec. Neglasari, Kota Tangerang, Banten 19120. Jika dilihat pada peta maka akan seperti gambar dibawah ini:



**Gambar 1.3 Peta Lokasi Perusahaan**

## BAB II

### PROSES KERJA PRAKTIK

#### 2.1 Proses Kerja Perusahaan

Dalam menjalankan proses layanan pada FL Technics Indonesia terdapat prosedur yang harus dilewati seperti pada Rich Picture Diagram berikut.



**Gambar 2.1 Proses Kerja Perusahaan**

Pada Gambar 2.1 diatas, merupakan Rich Picture Diagram dari proses *Supply Chain* pada perusahaan FL Technics Indonesia. Pada ***Procurement Department***, terdapat proses pemesanan barang yang dibutuhkan untuk perawatan pesawat udara. *Procurement department* juga memastikan waktu antara pesanan pelanggan yang telah dikonfirmasi agar pengiriman barang sampai kepada pembeli sesuai estimasi waktu. Untuk ***Customs Clearance***, merupakan tugas yang wajib ada pada kegiatan ekspor dan impor barang. Kegiatan yang dilakukan oleh *customs clearance* yang ada di perusahaan yaitu mengurus dokumen biaya pajak, administrasi dan hal-hal yang terkait atas barang impor dan ekspor hingga memperoleh persetujuan agar barang tersebut bisa diloloskan atau dikeluarkan sesuai dengan persyaratan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Selanjutnya, ***Receiving Inspection***. divisi ini termasuk satu kesatuan dengan *Customs Clearance* karena dua divisi ini masuk kedalam kelompok *Logistics & PLB Department*.

Pada *Receiving Inspection* memiliki ketentuan yang berlaku jika adanya kedatangan pada barang, petugas harus memperhatikan empat aspek yang sangat

penting pada saat barang tersebut diperiksa oleh petugas *Receiving Inspection*, yaitu: *Packaging* (Kemasan luar pembungkus barang), Dokumen Bea Cukai (*Customs Clearance*), Fisik Barang, dan asal usul dari barang tersebut jelas dituliskan pada sertifikat.

Untuk *Warehouse*, merupakan tempat penyimpanan barang pada perusahaan. *Warehouse* pada FL Technics Indonesia ada dua, yaitu: *Chemical warehouse & Part/tool Warehouse*. *Chemicals Warehouse* ialah gudang yang didalamnya menyimpan bahan baku kimia. Bahan baku kimia termasuk kedalam bahan berbahaya yang penanganan terhadap barang tersebut harus hati-hati dan sangat teliti. Sehingga, diperlukan kepatuhan yang ketat terhadap peraturan, praktik, dan dokumen terkait yang diperlukan untuk memastikan keselamatan.



**Gambar 2.2 Chemical Warehouse**

*Part/tool warehouse* ialah gudang yang di dalam nya menyimpan peralatan yang dibutuhkan oleh mekanik untuk perbaikan atau perawatan mesin, serta kerangka dari pesawat. *Warehouse* di FL Technics Indonesia bukan hanya menyimpan atribut untuk perawatan pesawat udara saja, barang *customer* (pelanggan) yang dititipkan pun disimpan pada *warehouse*. Tetapi, untuk penanganannya barang tersebut dipisahkan dengan peralatan lainnya serta dijadikan satu dengan barang *customer* (pelanggan) lain. Barang *customer* yang akan dikirim kembali masuk kedalam rak *Transit for Out Going*.



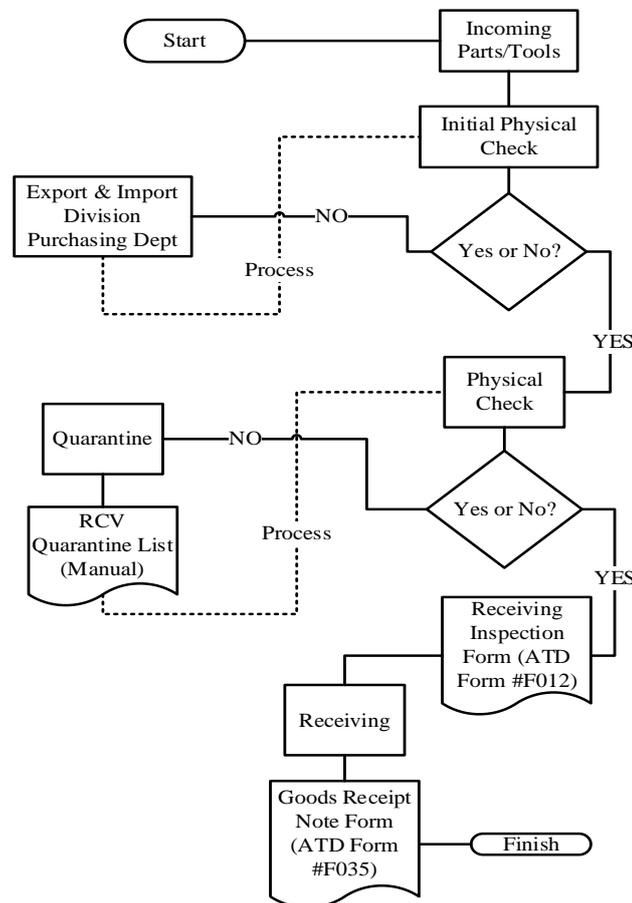
**Gambar 2.3 Rak Transit Barang**

*Airlines* atau maskapai pesawat udara yang berada pada FL Technics Indonesia biasanya menjalankan perawatan mesin atau kerangka pesawat. Segala peralatan yang dibutuhkan oleh pesawat tersebut akan segera disediakan oleh pihak *Procurement*, biasanya pihak teknisi mencatat segala keperluan yang dibutuhkan menggunakan kartu (*Task Card*) untuk diberikan kepada pihak *warehouse*. Selanjutnya, pihak *warehouse* melihat *stock* yang ada. Jika, ternyata *stock* itu sudah mendekati batas minimum yang tertera pada sistem, sistem akan segera memberikan sebuah notifikasi yang sudah langsung tertera kepada pihak *procurement*. Maka dari itu, pihak *procurement* segera memesan peralatan yang dibutuhkan atau barang yang sudah mencapai batas minimum.

Dalam *warehouse* terdapat berbagai macam peralatan, dari yang peralatan berukuran kecil hingga peralatan yang berukuran besar. Didalam barang tersebut terdapat *part number*. *Part number* yang berbeda tetapi memiliki bentuk serta ukuran yang sama, bisa dijadikan sebagai peralatan *alternative* jika *stock* peralatan yang dibutuhkan mengalami *fase kritis* dari *stock* yang tersedia. Walaupun barang tersebut dijadikan barang *alternative*, pihak teknisi pesawat harus mengetahui persyaratan dan ketentuan yang sudah ditetapkan dalam buku manual teknisi mengenai barang *alternative* yang disetujui untuk digunakan pada pesawat tersebut.

## 2.2 Ruang Lingkup Kerja Praktik

Alur Proses Kerja Praktik pada PT. Avia Technics Dirgantara (*FL Technics Indonesia*) yang difokuskan di Pusat *Receiving Inspection* masih satu bagian dengan *Logistics & PLB* (Pusat Logistik Berikat). Berikut merupakan alur proses kerja praktik pada bagian *Receiving Inspection*:



**Gambar 2.4 Flowchart Receiving Inspection**

Penjelasan mengenai alur flowchart diatas:

1. **Incoming parts / tools**, alur kedatangan barang atau peralatan pesawat terdapat dua jenis yaitu: *Imported* dan *Local Purchased*. Untuk *Imported* merupakan jenis barang yang menggunakan dokumen Bea Cukai 1.6 dan untuk *Local Purchased* jenis barangnya menggunakan Dokumen Bea Cukai 4.0. Dokumen Bea Cukai 1.6 merupakan dokumen yang berfungsi sebagai dokumen pengeluaran barang impor dari Kawasan Pabean atau tempat lain yang diperlakukan sama dengan tempat penimbunan sementara untuk ditimbulk di PLB (Pusat Logistik Berikat). Dokumen Bea Cukai 4.0 merupakan dokumen yang berfungsi jika adanya pemasukan barang asal Tempat Lain Dalam Daerah Pabean ke TPB (Tempat Penimbunan Berikat).

2. **Initial Physical Check**, proses alur ini menjelaskan bahwa pada saat proses pembongkaran barang kita harus memastikan kemasan atau *container* pada saat pengiriman tidak terdapat *defect* atau kerusakan.
3. **Export & Import Division**, proses alur ini menjelaskan bahwa divisi *export* dan *import* mengurus dokumen bea cukai. Dokumen yang dikeluarkan oleh divisi ini sangat penting, karena dokumen ini mendeskripsikan asal usul barang tersebut sehingga penerima dan pengirim dari barang tersebut diketahui dengan jelas. Jika pada saat awal pengecekan kondisi packaging barang terdapat kekurangan pada dokumen BC 1.6, pihak *ekspor & impor division* langsung mengurus dokumen bea cukai tersebut. Sehingga, barang bisa dengan cepat diselesaikan dan dapat dilakukan pembongkaran barang.
4. **Purchasing Department (Procurement)**, proses alur ini menjelaskan bahwa *procurement department* bertugas untuk menangani barang apabila terdapat selisih kuantitas barang antara yang tertera di dokumen dengan barang aslinya. Pihak *procurement* juga memastikan adanya estimasi waktu pada saat melakukan pengiriman, kegiatan ini bisa dinyatakan sebagai *Lead Time*. Jika terjadi masalah pada barang tersebut, Pihak *procurement* berhak menghubungi langsung pihak *supplier* yang mengirim barang tersebut untuk dapat mengkonfirmasi bahwa terjadi kesalahan pada saat pengiriman pada barang. Selain itu, pihak *procurement* juga menghitung peramalan permintaan yang dibutuhkan pada atribut peralatan pesawat.
5. **Physical Check**, proses alur ini menjelaskan bahwa adanya proses bongkar barang untuk pemeriksaan fisik barang. Petugas *Receiving Inspection* dapat membongkar barang untuk pemeriksaan jika dokumen bea cukai, *AirWay Bill/Delivery Note*, dan *Packing List* sudah sesuai dengan yang seharusnya. Pada saat proses pembongkaran barang, didalam packaging terdapat sertifikat untuk barang tersebut. Adanya sertifikat sebagai bukti bahwa barang tersebut *airworthiness approval tag* (tag kelayakan udara).
6. **Quarantine**, proses alur ini menjelaskan bahwa terdapat kegiatan *quarantine* (karantina) terhadap barang. Barang dinyatakan masuk kedalam *quarantine* apabila barang tersebut tidak memenuhi persyaratan atau standar ketentuan yang sudah ditetapkan dari perusahaan.



8. **Receiving Inspection Form**, merupakan formulir diisi pada saat sedang melakukan pemeriksaan terhadap barang yang dibongkar. Di dalam formulir tersebut terdapat pertanyaan-pertanyaan untuk memastikan bahwa barang tersebut layak dan tidak ada kerusakan pada saat pemeriksaan.

**RECEIVING INSPECTION FORM**

Date: 03-08-2022 00:00      Serial Number: H/A  
 Part No: 490188-001      Quantity: 1  
 Description: WASHER-TAB      Received From: AIRBUS  
 Purchase Order or Repair Order Number: PO-0007208      Airway Bill No.: 1967915785  
 Shipping Company: DHL

Traceability to (Name of approved source): AIRBUS  
 List all airworthiness tag information (example Airline or Repair Station EASA Form 1, FAA Form 8130-3/Airline Tag etc)

NOTES:  
 Life Limited part ? : YES  NO  If yes, ensure all part life status information is available and accurate  Checked

Inspection Item	S	U	N/A
1. Condition of Shipping Container	<input checked="" type="checkbox"/>		
2. Packing slip available and complete	<input checked="" type="checkbox"/>		
3. General condition of Parts (Dents/Corrosion/Nicks/Bent Lugs)	<input checked="" type="checkbox"/>		
4. All openings for caps/plugs installed/No tape allowed			<input checked="" type="checkbox"/>
5. Aircraft Fasteners: Sample visual inspection for workmanship & certification from MFG or other JAA regulated source	<input checked="" type="checkbox"/>		
6. Part number matches Purchase Order	<input checked="" type="checkbox"/>		
7. Serial number visible and accurate	<input checked="" type="checkbox"/>		
8. Specific status of part matches purchase order requirements and/or repair order	<input checked="" type="checkbox"/>		
9. Airworthiness tags provided and complete	<input checked="" type="checkbox"/>		
a. Authorized Release Certificate (ARC) / EASA Form FAA 8130, Etc. or	<input checked="" type="checkbox"/>		
b. Serviceable tag or			<input checked="" type="checkbox"/>
c. TC/STC	<input checked="" type="checkbox"/>		
10. Documented proof of traceability to an approved source	<input checked="" type="checkbox"/>		
11. Repair/Overhaul documentation provided by Repair station.			<input checked="" type="checkbox"/>
12. Verify non-incident statement is provided			<input checked="" type="checkbox"/>
13. Check the expired shelf life limits			<input checked="" type="checkbox"/>
14. Package the unit and label as required/Verify accuracy of all shipping labels/weight tags.	<input checked="" type="checkbox"/>		
15. Make required copies of all documentation for company files.	<input checked="" type="checkbox"/>		

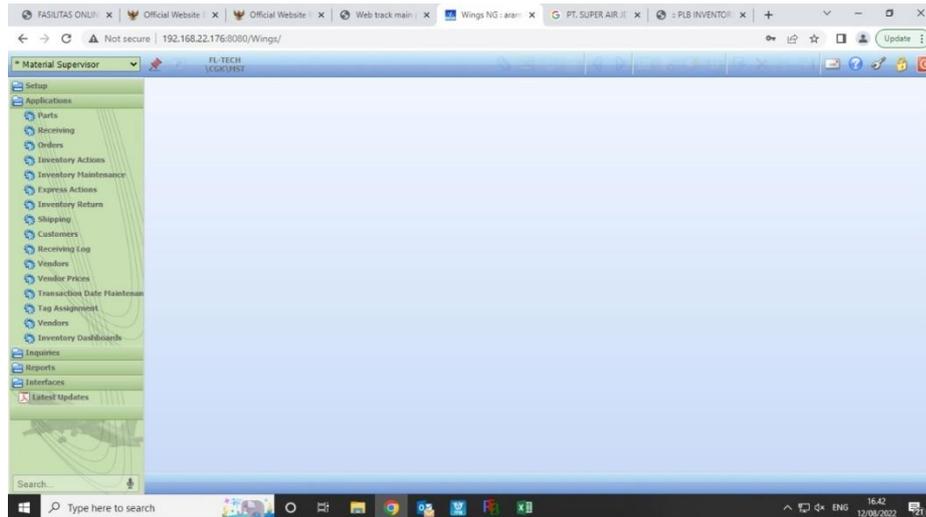
ACCEPTED  REJECTED

Receiving Inspector		Prepared By	
Full Name	Signature	Full Name	Signature
Kenneth Muz Nuzum		TAOVAN ASHARY NUGRAHA	

CS Dipindai dengan CamScanner

**Gambar 2.7 Receiving Inspection Form**

9. **Receiving**, untuk alur proses ini melakukan penginputan data barang. sebelum dilakukan penginputan data barang kedalam program, pastikan bahwa barang tersebut sudah dilakukan pemeriksaan pada barang serta dokumen-dokumen yang dibutuhkan. Jika pemeriksaan barang sudah disetujui, proses selanjutnya ialah menginput data pada program wings. Program ini merupakan program asli yang dibuat oleh pihak FL Technics yang dikhususkan untuk tenaga kerja yang berada di *Logistics & PLB*.



Gambar 2.8 Tampilan Sistem WINGS NG

10. **Goods Receipt Note Form**, merupakan formulir pelaporan adanya barang masuk yang akan di input pada *inventory system*. Untuk hasil *output* pada sistem terdapat dua, yaitu: *Goods Receipt Note* dan *Incoming Inspection List*.

GOODS RECEIPT NOTE											
Supplier : AIRBUS				Date : 03-08-2022				Document No : RC-0135226			
Invoice No :				Arrival AWB No : 1967975785							
Order No / Date : PO-0007208 / 22-07-2022				Packing Slip No / Date : /				Owner :			
Item	Part No	Description	Serial No	Unit	Qty	Condition	Certificate No	Group	Expire Date	Location	
1	03G7-16S	WASHER		EA	1.00	NE	D2221024786 1/2	FASTENERS		YCGKMSTRCV-INCOMING	
2	490168-001	WASHER-TAB		EA	1.00	NE	D2221024786 1/2	STRUCTURE		YCGKMSTRCV-INCOMING	
3	D5237262320000	ROLLER		EA	3.00	NE	D2221024786 2/2	CONS		YCGKMSTRCV-INCOMING	
Incoming Inspection is carried out in accordance with AMO & QC Manual and the materials are accepted as airworthy condition											
Incoming Inspector				Prepared By				Accepted By			
Name	Signature	Stamp	Name	Signature	Name	Signature					
Kurnial	<i>[Signature]</i>	ATD RCV - 003 INSPECTOR	TASHARY	<i>[Signature]</i>	Alhuda	<i>[Signature]</i>					

Gambar 2.9 Goods Receipt Note

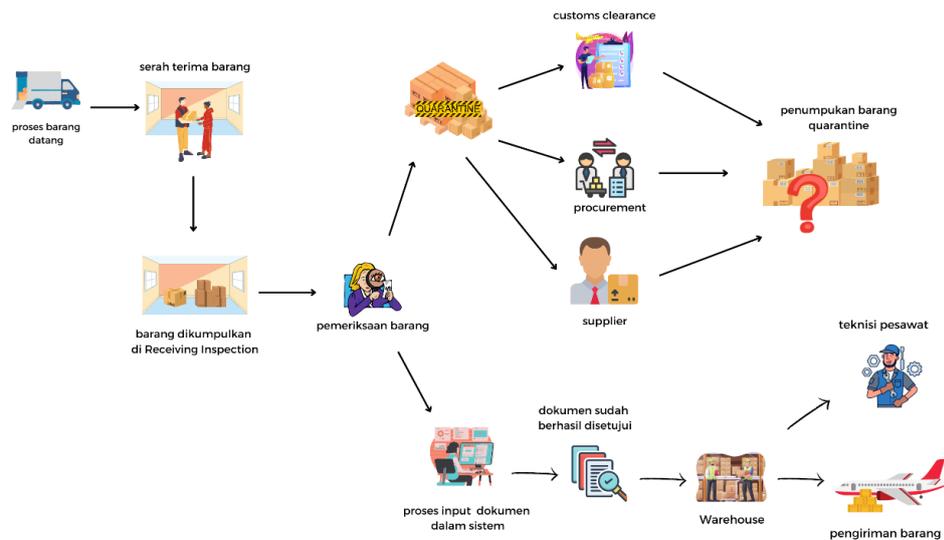
*Goods Receipt Note* merupakan sebuah dokumen proses penerimaan barang atau tanda penyelesaian pekerjaan jasa yang berbentuk berupa dokumen dilihat berdasarkan *Purchase Order* yang sudah disetujui dari pihak *Receiving Inspection*. Sedangkan, *Incoming Inspection List* sama dengan *Receiving Inspection Form* yang merupakan Daftar atau tabel pengisian untuk pemeriksaan barang pada saat barang tersebut akan dilakukan pembongkaran. Untuk alur proses pada bagian ini barang diserahkan kepada *warehouse* untuk disimpan setelah barang sudah dinyatakan lengkap dari dokumen hingga fisik barang dinyatakan tidak ada kerusakan atau *defect*. Pada *warehouse* barang digabungkan sesuai dengan bobot, jenis barang dan kandungan yang ada dalam barang tersebut.

## BAB III

### ANALISIS MASALAH DAN PEMECAHAN MASALAH

#### 3.1 Justifikasi Permasalahan

Berdasarkan kerja praktik yang dilakukan, penulis hanya mengambil salah satu permasalahan di PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia) khususnya pada unit *Receiving Inspection*. *Receiving Inspection* merupakan salah satu unit yang sifatnya khusus karena unit ini menjadi salah satu inti dalam proses pemeriksaan barang serta penginputan barang. Pada saat menjalankan kerja praktik/magang di PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia) terdapat beberapa masalah yang penulis amati pada saat pemeriksaan barang yang dilakukan di bagian *Receiving Inspection*, yaitu adanya penumpukan barang *Quarantine*.



**Gambar 3.1 Rich Picture Diagram**

Pada *Rich Picture Diagram* di atas, menunjukkan alur pelayanan pada *Receiving Inspection* di PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia). Aktivitas yang dilakukan *Receiving* di mulai ketika pihak pengiriman mengantarkan dan menyerahkan barang kepada pihak *Receiving Inspection*. Setelah barang sudah diterima oleh pihak *Receiving Inspection*, barang dikumpulkan menjadi satu untuk diserahkan ke pihak berwajib dalam *Receiving*

*Inspection* untuk dilakukan pemeriksaan. Dalam proses pemeriksaan pihak dari *Receiving Inspection* harus memperhatikan empat aspek, yaitu:

- a. **Packaging** (kemasan) yang digunakan untuk membungkus barang agar barang tersebut terlindungi dan tidak membuat barang menjadi pecah atau rusak selama proses distribusi, pengiriman, penjualan, penyimpanan hingga penggunaannya oleh konsumen Untuk kemasan ada tiga bagian dari kemasan, yaitu: kemasan primer, kemasan sekunder, dan kemasan tersier.
- b. **Dokumen** sebagai surat pengantar serta surat keterangan, surat ini dinyatakan sebagai surat pengantar dan surat keterangan dikarenakan surat ini dapat mendeskripsikan jenis barang dengan mudah kepada pihak yang berwajib di *Receiving Inspection* pada saat barang tersebut sampai.
- c. **Fisik Barang**, aspek satu ini sebagai aspek yang utama akan diperhatikan jika barang ini akan digunakan dalam perawatan pesawat. Dikarenakan jika dalam fisik barang terdapat suatu cacat, barang tersebut langsung dinyatakan tidak dapat digunakan atau masuk kedalam pencatatan barang *Quarantine*.
- d. **Sertifikat**, aspek satu ini sebagai aspek yang harus diperhatikan pada barang. Asal usul barang yang akan digunakan untuk pesawat harus diketahui dengan jelas. jika barang tersebut tidak diketahui asal usulnya, barang tersebut bisa dikatakan sebagai barang *Suspected Unapprove Part*. Sertifikat sebagai tanda bukti bahwa barang tersebut asli dan barang tersebut layak digunakan atau didalam bahasa penerbangan ialah *airworthiness approval tag* (tag kelayakan udara).

Dalam dunia penerbangan ada tiga syarat yang harus dipahami sebelum barang tersebut digunakan dalam perbaikan pesawat, yaitu: 1. Barang yang digunakan pada proses perbaikan pesawat harus diketahui asal usulnya, 2. Barang harus memiliki sertifikat yang resmi, 3. Barang tidak boleh adanya *defect*.

Jenis barang yang digunakan untuk pesawat dan moda transportasi lainnya sangat berbeda, untuk moda transportasi lain masih memberikan toleransi terhadap suatu barang. Dengan kata lain, terdapat batas minimum dalam kecacatan barang. Jika pada suatu barang yang digunakan untuk perbaikan pesawat terdapat suatu kecacatan, pihak perusahaan berhak menanyakan kepada *supplier* atau pelanggan yang menggunakan jasa perbaikan pesawat untuk melakukan repair terhadap barang tersebut atau dilakukan *Return Material Allocation*. *Repair* diartikan sebagai barang yang dilakukan perbaikan atau

perawatan tanpa harus membeli yang baru untuk barang tersebut. Sedangkan, *Return Material Allocation* ialah mengembalikan barang tersebut kembali ke tempat asalnya (*supplier*), dan *supplier* pun akan mengirim kembali barang yang sudah rusak tersebut dengan yang baru.

Seperti yang sudah diketahui, bahwa suatu barang dinyatakan sebagai Barang *Quarantine* apabila barang tersebut pada saat dilakukan pemeriksaan tidak memenuhi syarat kelolosan dari standar yang sudah ditetapkan. Permasalahan yang sering ditemukan pada Barang *Quarantine* pada perusahaan FL Technics Indonesia, berdasarkan tahun 2021 dan tahun 2022 yaitu:

Tabel 3.1 *Quarantine List Tahun 2022*

No	Receiving Date	PO Reference	Vendor	Reference Number	Part Number	Description	Serial Number / Quantity	Quarantine Reason
1	03/02/21	RC-0128177	DERAYA	005/SD/11/21B	LOCTITE MOLY-50	THREAD LUBRICANT METAL FREE (51094)	1 EA	No Certificate
2	24/08/21	RC-0129922	HORIZON	SP#109293	720737-6	VALSE-ASSY	15159432	Need FAA Certificate
3	20/09/21	RC-0130139	PAKISTAN	AWB#2145105 1994	271245A01R0 4	MOD KIT	1 EA	No Certificate
4	20/09/21	RC-0130139	PAKISTAN	AWB#2145105 1994	271245A01R0 4	MOD KIT	1 EA	No Certificate
5	19/10/21	RC-0130459	HORIZON	SP#972651	325-026-701-0	HARNESS	1 EA	No Certificate
6	28/10/21	-	AIRBUS	AWB#2248269 903	D2907024820 200	UNION-SPECIAL	3 EA	Wrong part order
7	18/12/21	RC-0131446	CAMBODIA	AWB#1881221 1602	NAS1611-317	PACKING	9 EA	No Certificate

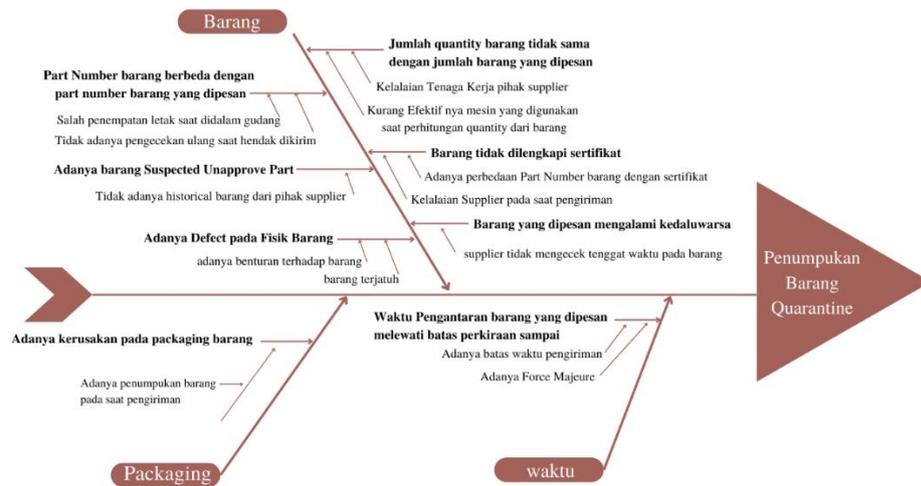
Tabel 3.2 *Quarantine List Tahun 2022 Lanjutan*

No	Receiving Date	PO Reference	Vendor	Reference Number	Part Number	Description	Serial Number / Quantity	Quarantine Reason
1	05/01/22	RC-0131772	MULADAT U	PS#M20220016	M25988-2-011	PACKING	5 EA	No Certificate
2	04/02/22	RC-0132231	TRI MG	SP#0283	66-13280-1	GASKET	1 EA	Need Coc Certificate
3	04/03/22	RC-0132548	AIRBUS	AWB#2622531715	D5453016222800	SEAL	1 EA	Cancel Po
4	30/03/22	RC-0133127	PAKISTAN	AWB#21481176491	S000C5029	ELECTRICAL LOAD SENSING DEVICE	218266	No Certificate
5	21/06/22	RC-0134501	SRIWIJAYA AIR	SD#000550	3289562-5	VALVE, PRECOOLER CONTROL	1 EA	Us Part
6	28/06/22	RC-0134614	-	AWB#6651452231	ASNA2049DXJ4019	RIVET	80 EA	Different Physic
7	30/06/22	PO-006999	AIRBUS	AWB#6026124333	5263-19DG	CLAMP HALF	2 EA	Surplus
8	1/7/2022	RP-0000587	SRIWIJAYA AIR	SP#1104872	33700002	BOTTLE ASSY	1 EA	Need Supporting Doc

No	Receiving Date	PO Reference	Vendor	Reference Number	Part Number	Description	Serial Number / Quantity	Quarantine Reason
9	25/07/22	-	-	AWB#5262233 023	D55183300 20401	PLATE- PROTECTIO N	1 EA	Dented
10	28/07/22	RC- 0135139	SRIWIJAYA AIR	SD#000800	9204	BULB- HALOGEN	2 EA	Need Certificate
11	29/07/22	RP- 0000651	KALPINDO	BST/KAL/2203 0095	232.50.100- 10	PRESSURE GAUGE WIKA UP TO 140PSI	1 EA	Need Certificate
12	29/07/22	RP- 0000651	KALPINDO	BST/KAL/2203 0095	14-6808- 6000	REGULATO R,/HOSE 0- 500 PSI	SN.17641 60106	Need Certificate
13	29/07/22	RP- 0000651	KALPINDO	BST/KAL/2203 0095	232.50.100- 8.7	PRESSURE GAUGE WIKA UP TO 8.7PSI	SN.FL- ATD001	Need Certificate
14	29/07/22	RP- 0000651	KALPINDO	BST/KAL/2203 0095	14-6831- 6010	GAUGE, A/C STRUT PRESS	SN.17661 60102	Need Certificate
15	29/07/22	RP- 0000651	KALPINDO	BST/KAL/2203 0095	CTECH3FR 250A	TORQUE WRENCH, ½" DRIVE FLEX- HEAD (12.5- 250 FT-LB)	SN.06188 00160	Need Certificate

No	Receiving Date	PO Reference	Vendor	Reference Number	Part Number	Description	Serial Number / Quantity	Quarantine Reason
16	29/07/22	RP-0000651	KALPINDO	BST/KAL/22030095	C71022-6	TORQUE WRENCH 40 FT.LB – 250 FT.LB	SN.0809101917	Need Certificate
17	29/07/22	RP-0000651	KALPINDO	BST/KAL/22030095	C26004-83	TEST EQUIPMENT, ENGINE FIRE EXT SYSTEMS	SN.FL-ATD001	Need Certificate
18	23/07/22	PO-0007007	MILWAUKEE	AWB#58511456765	204517004	HOUSING KIT M12 F1D	10 EA	Not Listed On Invoice
19	01/08/22	RC-0135189	AEROSPAC E RELIANCE	AWB#60727373264	5008-4	HYDRAULIC OIL 5008-4	239 EA	No Certificate

Jika di lihat Pada tahun 2021 didapatkan jumlah barang *quarantine* berjumlah 7 barang. Sedangkan untuk tahun 2022, barang *quarantine* yang tersimpan berjumlah 19 barang. Akibat adanya penumpukan barang pada *Receiving Inspection*, untuk dapat memecahkan permasalahan dan mencari solusi, penulis menggunakan metode *fishbone diagram* untuk mencari penyebab yang menjadi faktor adanya penumpukan barang.



Gambar 3.2 Fishbone Diagram

diamati dari metode *Fishbone Diagram*, terdapat tiga faktor penting yang menimbulkan adanya penumpukan barang, yaitu: *Barang*, *Packaging*, dan *Waktu*.

1. **Barang**, pada struktur ini terdapat enam faktor yang menyebabkan penumpukan barang *quarantine* pada *Receiving Inspection*, yaitu:
  - a. **Jumlah quantity barang tidak sama dengan jumlah barang yang dipesan.** Kesalahan ini bisa terjadi dikarenakan adanya kelalaian tenaga kerja dari pihak *supplier* dan kurang efektifnya mesin yang digunakan saat perhitungan *quantity* dari barang.
    - 1) **Kelalaian Tenaga Kerja**, Permasalahan yang sering terjadi ialah kerusakan pada mesin printer dan tinta printer.
    - 2) **Kurang efektifnya mesin yang digunakan saat perhitungan quantity**, mesin yang digunakan untuk perhtungan *quantity* sangat rentan terhadap udara, sehingga bobot dari barang bisa berubah-ubah.



**Gambar 3.3 Proses Menghitung Barang**

b. **Barang tidak dilengkapi sertifikat**, untuk faktor ini terdapat dua kesalahan yang bisa terjadi dikarenakan adanya perbedaan *part number* barang dengan sertifikat dan kelalaian *supplier* pada saat pengiriman.

- 1) **Adanya perbedaan *part number* barang dengan sertifikat**, adanya perbedaan bisa disebabkan karena file barang satu dengan yang lainnya menjadi satu sehingga terjadi kekeliruan pada saat pengiriman.

Original		PART OR MATERIAL CERTIFICATION FORM		ATA SPECIFICATION 106	
2. Seller's Name: PDQ Airspares PTE Ltd		3. Reference No: AH50674			
4. Organisation: PDQ Airspares PTE Ltd Address: 690 West Camp Road 170-08-07 Seletar Aerospace Park Singapore 797523		Phone No: Tel: +65 78434235 Fax No:			
5A. Seller's Contract No: P81542		5B. Buyer's PO: PO-006117			
6. Item	7. Description	8. Manufacturer & Part Number	10. Qty	11. Serial/Batch	12. Status
	WASHER CURE SLE	BACW18PNDP None Specified Ctl No: 787940 - 31 Cust PN Ref: BACW18PNDP LOT:	20 EA	SN: REF: PN11033279 MFG LOT:	FN
Customer: AVIA TECHNIS SINGA PO Ref: PO-0106117 PN: BACJ40A20-3 Desc: LEAD Qty: 3 Cond: NE SLE: PDQ Ref: AH50674 Ctl No: 854878 ID: 496 SL: 21 TAG ID: 3 Batch: 5016018671 Lot: 10-1 SG-G-1.4A Cons: PCD2 Lot: Mfg Lot:					

**Gambar 3.4 Ketidakesuain Part Number**

- 2) **Kelalaian supplier pada saat pengiriman**, kelalaian yang terjadi sering disebabkan kurang telitinya tenaga kerja *supplier* pada saat barang hendak

dikirim dan barang tersebut tidak dilakukan pengecekan ulang untuk lebih memastikan.

c. **Barang yang dipesan mengalami kedaluwarsa**, untuk faktor ini terdapat satu permasalahan yang sering terjadi, ialah:

1) **Supplier tidak mengecek tenggat waktu pada barang**, penyebab *supplier* tidak mengecek kembali tenggat waktu ialah barang tersebut bermuatan banyak dalam satu *box* lalu kaleng satu dengan kaleng yang lain saling menumpuk sehingga warna *stamp* yang berada pada barang menjadi hilang. *supplier* menjadi kesulitan untuk melakukan pengecekan ulang dan menyamaratakan tanggal kedaluwarsa untuk semua kaleng.

d. **Part Number barang berbeda dengan part number barang yang dipesan**, untuk faktor ini terdapat dua permasalahan yang sering terjadi, ialah:

1) **Salah penempatan letak saat didalam gudang**, Hal ini sering terjadi dan disebabkan oleh tenaga kerja yang kurang pengetahuan terhadap penempatan letak. Kurangnya informasi yang diberikan kepada tenaga kerja mengenai lokasi dari masing-masing barang dan Tidak adanya penamaan disetiap rak sehingga dapat menyulitkan tenaga kerja.

2) **Tidak adanya pengecekan ulang saat hendak dikirim**, permasalahan pada faktor ini disebabkan oleh kurang teliti dan tergesa-gesa. Jika tenaga kerja melakukan pengiriman barang dengan terburu-buru dapat mengakibatkan barang menjadi tertinggal dan tidak terinput dalam sistem untuk dilakukan pengiriman barang bersamaan dengan barang lain yang sudah dipesan. Kecerobohan ini bisa membuat rugi perusahaan, karena perusahaan harus mengirim kembali barang yang tertinggal atau mengembalikan uang terhadap barang yang tertinggal, sehingga perusahaan tidak mendapatkan keuntungan dari penjualan barang tersebut.

e. **Adanya barang Suspected Unapprove Part**, barang ini merupakan barang yang tidak disetujui atau barang palsu. Permasalahan ini terdapat satu faktor yang mempengaruhi, yaitu:

1) **Tidak adanya historical barang dari pihak supplier**, barang SUP ini tidak diketahui asal-usulnya. Untuk mengetahui barang tersebut termasuk barang SUP atau tidak, pihak pembeli bisa memastikan barang tersebut lewat website DGCA, Airbus, atau Boeing. Jika barang tersebut dinyatakan

sebagai barang palsu atau barang yang tidak disetujui oleh pemerintah. Barang tersebut langsung di *scrap*.

Permasalahan yang ditemui di perusahaan ialah adanya pergantian model dari barang, jika barang yang dikirim tidak ada konfirmasi dari pihak *supplier* tentang pergantian bentuk barang atau *part number*. Pihak perusahaan berhak mengatakan barang tersebut termasuk barang SUP dikarenakan barang tersebut tidak ada sertifikat asal-usul barang.

- f. **Adanya defect pada fisik barang**, terdapat dua faktor yang mendasari permasalahan yang terjadi, yaitu:
  - 1) **Adanya benturan terhadap barang**, hal ini biasa terjadi pada saat barang di tumpuk dalam *container*. Penumpukan barang membuat adanya benturan antara barang satu dengan barang lainnya. Sebelum menumpuk barang alangkah baiknya tenaga kerja mengetahui bobot barang yang ditumpuk tersebut, agar barang tersebut tidak mengalami kerusakan.
  - 2) **Barang terjatuh**, hal ini sering terjadi pada saat bongkar muat barang. Kesalahan terletak pada tenaga kerja yang kurang berhati-hati dalam menangani barang tersebut. selain itu, jalanan rusak yang membuat mobil pengantaran mengalami kecelakaan sehingga barang satu sama lainnya sudah tidak berada pada posisi yang benar. Barang yang terjatuh membuat kerugian besar untuk perusahaan, perusahaan bisa mengajukan ganti rugi atau bertanggung jawab untuk melakukan *repair* barang.
2. **Packaging**, pada akar permasalahan ini terdapat satu faktor yang menjadi penyebab utama yaitu:
  - a. **Adanya kerusakan packaging barang**, hal ini sering ditemukan pada saat barang tersebut sampai kepada pelanggan. kerusakan *packaging* ini disebabkan oleh adanya penumpukan barang pada saat pengiriman.
    - 1) **Penumpukan barang pada saat pengiriman**, tenaga kerja perlu diberikan pelatihan tentang cara penanganan yang baik. Kerusakan *packaging* yang disebabkan oleh penumpukan terjadi akibat tenaga kerja tidak mengetahui bobot dari barangnya. Selain itu letak posisi barang tidak jelas bisa menjadi faktor kerusakan dari *packaging*.

3. **Waktu**, pada permasalahan ini terdapat satu faktor dan dua penyebabnya yaitu:
- a. **Waktu pengantaran barang yang dipesan melewati batas perkiraan sampai**, ada dua penyebab yang membuat waktu pengantaran melewati batas waktu yang sudah ditentukan yaitu:
    - 1) **Adanya batas waktu pengiriman**, telatnya barang sampai kepada pelanggan disebabkan karena adanya hari libur operasional (sabtu & minggu). Jika barang yang dipesan sampai ketujuan pada saat hari libur, barang yang dipesan akan di tempatkan dahulu pada cargo bandara dan dikirimkan kembali pada saat jam kerja operasional (senin sampai jumat).
    - 2) **Adanya Force Majeure**, keadaan di mana *supplier* gagal dalam menjalankan kewajibannya untuk mengirim suatu pesanan kepada pihak pelanggan dikarenakan kejadian yang berada di luar kuasa pihak yang bersangkutan, kejadian ini disebabkan karena gempa bumi, tanah longsor, kerusuhan, dan sebagainya.

**3.1.1 Proses dokumen di input dalam sistem**, untuk proses input dokumen seorang petugas harus memastikan bahwa barang yang diperiksa sudah lolos dari persyaratan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Persyaratan yang harus ada jika barang tersebut lolos dari persyaratan ialah:

1. Pertama, perhatikan **packaging** dari barang tersebut tidak ada kerusakan.



*Gambar 3.5 Pengecekan Packaging*

2. Kedua, **adanya dokumen yang ditaruh pada sisi luar barang** dan ditempelkan pada *packaging* tersebut yang berupa: SPPB PLB (Surat Persetujuan Pengeluaran Barang), Data pemberitahuan penjual dan pemilik barang jelas, uraian jenis barang yang tertera pada BC 1.6, adanya *AirWay bill* untuk memastikan bahwa dokumen dan penjelasan yang tertera di *packaging*

sama, adanya *packing list* untuk mencocokkan uraian barang yang tertera pada BC 1.6 sesuai. Untuk mencari *AirWay Bill* tertera didalam dokumen SPPB PLB dan *barcode* dari barang tersebut.

PLB-2

KEMENTERIAN KEUANGAN REPUBLIK INDONESIA DIREKTORAT JENDERAL BEA DAN CUKAI KANTOR PELAYANAN UTAMA BEA DAN CUKAI TPE C. SOEKARNO-HATTA	
<b>SURAT PERSETUJUAN PENGELOUARAN BARANG (SPPB) PLB</b> Nomor : 01042GNPLU.03/2022 Tanggal : 04-08-2022	
Lampiran-1 dari 1	
1. DC 1.6 Nama Pengirim : 0811050970-0029800-008275 No. dan Tgl. Pendaftaran : 018042 / 04-08-2022 Kantor Pelayanan Bupgik : KANTOR PELAYANAN UTAMA BEA DAN CUKAI TPE C. SOEKARNO-HATTA Kantor Pelayanan Pengirim : KANTOR PELAYANAN UTAMA BEA DAN CUKAI TPE C. SOEKARNO-HATTA	
2. PLB/POPUB a. Jenis TPB : b. MPWP : 70.736.368.0-005.000 c. Nama : AVIA TECHNICS DIRGANTARA d. Alamat : DEWUNI HANGSAY ANOKSA PURA II, BANDARA SOEKARNO-HATTA, TANGERANG	
3. JUMLAH / JENIS KEMASAN : 5 PK 4. PETI KEMAS a. Nomor : b. Ukuran : 5. BERAT TOTAL : 60 Kg 6. NOAKOR/TOL. BLANGK : 075-2298007 / 07-06-2022 7. IDENTITAS SARANA PENGANGKUT : THAI AIRWAYS INTERNATIONAL 8. NOAKOR/TOL. BC 1.1PDS : 018116 / 07-06-2022 / 00020000000	
1. Nomor Tanda Pengiriman : 227801 2. Jenis Tanda Pengiriman : 3. Nomor Paket : 0-15M 0XY 4. Lainnya :	
CATATAN KELOMPOK YANG PERLU DIKAKUKAN 1. Paketan tanda pengiriman : <input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak 2. Pengemasan Perawatan : <input type="checkbox"/> Pakage BC <input type="checkbox"/> PPLB / POPUB 3. Pakupatan Tanda Pengiriman : <input type="checkbox"/> Pakage BC <input type="checkbox"/> PPLB / POPUB 4. Pengemasan pengiriman & penitipunan : <input type="checkbox"/> Pakage BC <input type="checkbox"/> PPLB / POPUB 5. Penyerahan Paket : <input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak	
CATATAN PENGELUARAN BARANG DARI TPB Tanda pengiriman/ Kemasan/ Paket Kemasan : <input type="checkbox"/> Sesuai <input type="checkbox"/> Tidak Sesuai Pukul Dibawa Keluar tgl: _____ Pukul _____ Pejabat Di luar : _____ Nama/ NPT/ SD : _____	CATATAN PEMASUKAN BARANG KE TPB Tanda pengiriman/ Kemasan/ Paket Kemasan : <input type="checkbox"/> Sesuai <input type="checkbox"/> Tidak Sesuai Pukul Dibawa Masuk tgl: _____ Pukul _____ Pejabat Di luar (dalam hal pengemasan perawatan dibuktikan oleh Pejabat) : _____ Nama/ NPT/ SD : _____ Pegawai perusahaan yang bertanggung jawab mengawasi perawatan barang (dalam hal pengemasan perawatan dibuktikan oleh perusahaan) : _____ Nama/ SD : _____
Catatan Pengeluaran :	Catatan Pemasukan :

Gambar 3.6 Dokumen BC 1.6



Gambar 3.7 Informasi Airwaybill

Jika *barcode* barang untuk *AirWay Bill* dan *AirWay Bill* pada dokumen sama, menandakan bahwa barang tersebut benar. Jika terjadi perbedaan antara *barcode* dan dokumen menandakan adanya kekeliruan pada saat proses menyisipkan dokumen. Untuk bentuk dari *packing list* dan uraian barang yang ada didalam dokumen dapat dilihat dengan jelas seperti dibawah ini:

**AIRBUS**

MATERIAL LOGISTICS & SUPPLIERS

Packing List for Box: 70493795 00      Date: 30.07.2022      Page: 1

**WSP - DO NOT OFFLOAD - WSP - DO NOT OFFLOAD - WSP - DO NOT OFFLOAD - WSP**

Ship to: PT. AVIA TECHNICS DIRGANTARA  
GEDUNG HANGGAR ANGKASA PURA II  
BANDAR UDARA INTERNATIONAL  
SOEKARNO-HATTA  
M1  
19120 TANGERANG  
Indonesia

Customer: PT. AVIA TECHNICS DIRGANTARA  
GEDUNG HANGGAR ANGKASA PURA II  
BANDAR UDARA INTERNATIONAL  
SOEKARNO-HATTA  
M1  
19120 TANGERANG  
Indonesia

Priority: WSP

Date: 01-08-2022  
Package Type: C28  
Measurement in cm: 31 x 33 x 19 cm  
Weight of Pack in kg: 1 kg

Pos	Order Number	Part Number	kg.net	Qty	UoM	Price USD	Total USD
001	PD000722402	DANS 8-4	0,080	60,000	EA	0,58	34,80
	3100000050	PNR/INLET	01089260100	10	EA		

Total value USD: 34,80

All wooden cases are totally free from bark and apparently free from living plant pests.

Ship from: Airbus Asia Pacific Service Centre s/o Sesar Pte Ltd  
12 Seletar Aerospace Link, Singapore 797503  
UBV NO: 199200403C

Gambar 3.8 Packing List

LEMBAR LANJUTAN  
PEMBERITAHUAN PABEAN PENGLUARAN BARANG  
DARI KAWASAN PABEAN UNTUK DITIMBUN DI PUSAT LOGISTIK BERIKAT

BC 1.6

Kantor Pabean : KPU SOEKARNO-HATTA	050100	Halaman ke-2 dari 8			
Nomor Pengajuan : 050116-029072-20220803-000275	Tanggal Pengajuan : 08-08-2022				
Nomor Pendaftaran : 010042	Tanggal Pendaftaran : 08-08-2022				
33. No.	34. - Pos TarifHS - Uraian Jenis Barang (termasuk Merek, Tipe, spesifikasi wajib) - Negara Asal Barang	35. Keterangan - Kategori Barang - Fasilitas & No. Urut	36. Tarif BM	37. - Jumlah & Jenis satuan Barang - Berat Bersih (Kg) - Jumlah & Jenis Kemasan	38. - Nilai - Jenis Nilai
1	- Pos TarifHS : 88073000 - Kd Brg : CT141-1 - CHECK VALVE-AIR INLET, Merk., Tipe., Ukuran., Spesifikasi lain: SN: 32416775 - THAILAND	-BARANG UNTUK DITIMBUN	BM : 0.00 % TG : 100.00 %	-1.0000 EACH (EA) -0.2800 Kg -5.0000 Package (PK)	-CIF: 3.130.00 -TIP
2	- Pos TarifHS : 84212950 - Kd Brg : P15-350S - PAD-FILTER, Merk., Tipe., Ukuran., Spesifikasi lain: - THAILAND	-BARANG UNTUK DITIMBUN	BM : 5.00 % TG : 100.00 %	-3.0000 EACH (EA) -0.2800 Kg -5.0000 Package (PK)	-CIF: 2.700.00 -TIP
3	- Pos TarifHS : 40169919 - Kd Brg : 13228-400 - SEAL, Merk., Tipe., Ukuran., Spesifikasi lain: - THAILAND	-BARANG UNTUK DITIMBUN	BM : 10.00 % TG : 100.00 %	-2.0000 EACH (EA) -0.2800 Kg -5.0000 Package (PK)	-CIF: 20.00 -TIP
4	- Pos TarifHS : 40169919 - Kd Brg : 13228-400 - SEAL, Merk., Tipe., Ukuran., Spesifikasi lain: - THAILAND	-BARANG UNTUK DITIMBUN	BM : 10.00 % TG : 100.00 %	-2.0000 EACH (EA) -0.2800 Kg -5.0000 Package (PK)	-CIF: 20.00 -TIP
5	- Pos TarifHS : 84212950 - Kd Brg : 14401-029 - FILTER-SEPARATOR-WATER, Merk., Tipe., Ukuran., Spesifikasi lain: - THAILAND	-BARANG UNTUK DITIMBUN	BM : 5.00 % TG : 100.00 %	-1.0000 EACH (EA) -0.2800 Kg -5.0000 Package (PK)	-CIF: 900.00 -TIP
6	- Pos TarifHS : 88073000 - Kd Brg : 14401-044 - SEPARATR, Merk., Tipe., Ukuran., Spesifikasi lain: SN: 34147 - THAILAND	-BARANG UNTUK DITIMBUN	BM : 0.00 % TG : 100.00 %	-1.0000 EACH (EA) -0.2800 Kg -5.0000 Package (PK)	-CIF: 2.100.00 -TIP

Gambar 3.9 Lembar Lanjutan Dokumen BC 1.6

3. Ketiga, pada saat **proses pemeriksaan fisik dari barang**. Petugas harus memastikan apakah ada *serial number* atau *part number* yang berada di fisik barang tersebut. adanya *Serial Number (SN)* atau *Part Number* pada barang bisa sebagai tanda bukti bahwa barang yang dikirim sesuai dengan barang permintaan. Pada saat pemeriksaan fisik barang kita harus memahami jenis barang yang sedang kita tangani, jika jenis barang yang kita tangani ini mengandung aliran listrik didalam barang tersebut seorang petugas berhak untuk menaruh barang di *Electro Static Discharge Table* dan menggunakan alat pelindung diri seperti sarung tangan anti listrik dan gelang tangan untuk menetralsir dari sengatan listrik yang ada pada barang tersebut. berikut merupakan Alat Pelindung Diri dan *Electro Static Discharge Table* :



*Gambar 3.10 APD*



*Gambar 3.11 Area Pemeriksaan Barang Elektronik*

4. Keempat, **mengecek sertifikat dengan barang**. Sertifikat harus sesuai dengan fisik barangnya. *Serial Number* atau *Part Number* yang tertera tidak boleh berbeda dengan sertifikat, jika adanya perbedaan kita berhak untuk menanyakan kepastian dari pengirim mengenai barang tersebut. ada banyak jenis sertifikat yang ada, tetapi yang sering penulis temui ada dua jenis yaitu: *Federal Aviation Administration* (FAA) dan *European Aviation Safety Agency* (EASA)

a. *Federal Aviation Administration* (FAA), merupakan lembaga regulator penerbangan sipil di Amerika Serikat. Sebagai bagian dari Kementerian Transportasi Amerika Serikat, badan ini bertanggungjawab sebagai pengatur dan pengawas penerbangan sipil di Amerika Serikat.

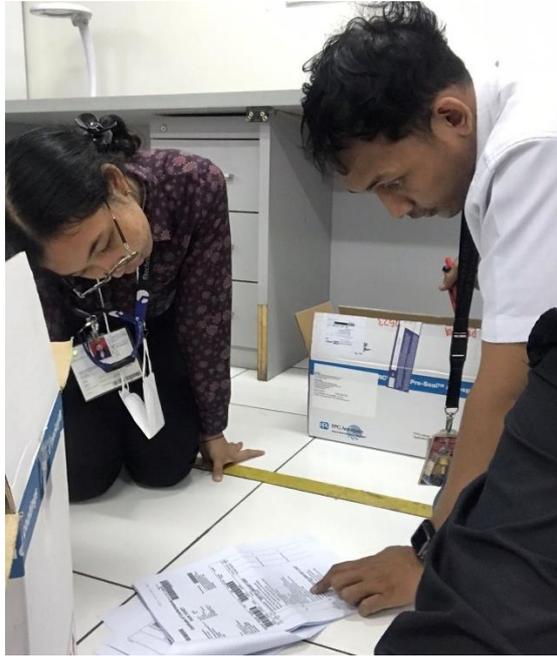
1. Approving Civil Aviation Authority/Country: FAA/United States		2. <b>AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE</b> FAA Form 8130-3, AIRWORTHINESS APPROVAL TAG			3. Form Tracking Number: GMF18966851		
4. Organization Name and Address:  GMFAeroAsia PT GMF AeroAsia Tbk. Soekarno-Hatta International Airport Tangerang - Indonesia				Repair Station Number : WGFY076F		5. Work Order/Contract/Invoice Number: 6026775 RP-0000647	
6. Item:	7. Description:	8. Part Number:	9. Quantity:	10. Serial Number:	11. Status/Work:		
1.	PORTABLE CYLINDER ASSEMBLIES	5500D1AE25A	1	659697/160692	Repaired		
12. Remarks: THE UNIT HAS BEEN REPAIRED AND REFILLED WITH OXYGEN TO 1800PSI REFER TO CMM ATA 35-32-18, REV/DATE: 2/ 27 DEC 2013 CYL. MFG: OCT-1998, LAST HST: JAN-2022, NEXT HST DUE: JAN-2027							
13a. Certifies the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> Approved design data and are in a condition for safe operation. <input type="checkbox"/> Non-approved design data specified in Block 12.				14a. <input checked="" type="checkbox"/> 14 CFR 43.9 Return to Service <input type="checkbox"/> Other regulation specified in Block 12 Certifies that unless otherwise specified in Block 12, the work identified in Block 11 and described in Block 12 was accomplished in accordance with Title 14, Code of Federal Regulations, part 43 and in respect to that work, the items are approved for return to service.			
13b. Authorized Signature:		13c. Approval/Authorization No.:		14b. Authorized Signature:		14c. Approval/Certificate No.: WGFY076F	
13d. Name (Typed or Printed):		13e. Date(dd/mm/yyyy):		14d. Name (Typed or Printed): 532904 AMALUDDIN ALFIAN HIDAYAH		14e. Date(dd/mm/yyyy): 02 / AUG / 2022	
<b>User/Installer Responsibilities</b>							
It is important to understand that the existence of this document alone does not automatically constitute authority to install the aircraft engine/propeller/article. Where the user/installer performs work in accordance with the national regulations of an airworthiness authority different than the airworthiness authority of the country specified in Block 1, it is essential that the user/installer ensures that his/her airworthiness authority accepts aircraft engine(s)/propeller(s)/article(s) from the airworthiness authority of the country specified in Block 1. Statements in Blocks 13a and 14a do not constitute installation certification. In all cases, aircraft maintenance records must contain an installation certification issued in accordance with the national regulations by the user/installer before the aircraft may be flown.							
FAA Form 8130-3 (02-14)				NSN: 0052-00-012-9005			

**Gambar 3.12 Certificate FAA**

b. *European Aviation Safety Agency* (EASA), merupakan badan yang bertanggungjawab memastikan keselamatan dan perlindungan lingkungan transportasi udara di Eropa. Badan ini memiliki cakupan bidang yang luas di bidang penerbangan. Sampai sekarang, badan ini terus aktif mempromosikan keselamatan penerbangan melalui kerja sama dengan berbagai organisasi maupun negara, baik di tingkat regional maupun internasional.



bisa dijadikan bukti jika barang tersebut mengalami permasalahan atau kekurangan dalam jumlah barang.



**Gambar 3.15 Kegiatan Pengecekan Barang**

Jika semua persyaratan diatas sudah *complete* dan tidak ada permasalahan yang ditemukan. Dokumen pada barang tersebut di scan sebagai laporan dan penyimpanan cadangan dokumen jika suatu saat dokumen tersebut diperlukan. Dokumen tersebut di input pada sistem yang dinamakan program wings. Program wings merupakan suatu sistem yang digunakan oleh perusahaan FL Technics Indonesia pada bagian Logistik, tidak semua perusahaan *logistic* menggunakan program wings. Program wings digunakan sebagai sistem yang menyimpan segala informasi yang ada pada perusahaan dibagian *logistic*.

Setelah di input pada program wings, barang diantarkan ke pihak *warehouse* dan pihak *warehouse* menata barang tersebut sesuai tempat nya., hasil akhir untuk barang tersebut ada dua yaitu: barang tersebut bisa digunakan untuk perbaikan mesin pesawat dan barang yang berada di *warehouse* bisa ikut dikirimkan bersamaan dengan pesawat yang sedang diperbaiki.

### 3.2 Pemecahan Masalah

Berdasarkan justifikasi masalah diatas, untuk menyelesaikan suatu permasalahan yang ada setelah dilihat dari *Fishbone Diagram* terdapat solusi berdasarkan faktor penyebab utama yaitu sebagai berikut:

#### 1. Barang

Tabel 3.3 Solusi Faktor Barang

Barang		
Identifikasi Masalah	Penyebab Masalah	Tindak Lanjut
Jumlah <i>Quantity</i> dari barang tersebut tidak sama dengan jumlah barang yang dipesan	Kelalaian dari Tenaga Kerja Pihak <i>Supplier</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenaga kerja memberikan waktu kurang lebih 3 menit untuk menunggu hasil cetakan <i>printer</i> tersebut dan menggunakan kaca pembesar, agar hasil print serta nominal dapat terlihat dengan baik.</li> <li>- Menghitung kembali jumlah barang sebelum dikirim untuk memastikan bahwa jumlah yang dikirim sudah sesuai dengan pesannya.</li> </ul>
	Kurang Efektif nya mesin yang digunakan untuk perhitungan <i>quantity</i> dari barang	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pada saat perhitungan menggunakan mesin timbangan <i>digital</i>, mesin tersebut dijauhkan dari ac atau kipas angin yang berada tepat diatas mesin tersebut dikarenakan Mesin timbangan digital sangat rentan terhadap udara.</li> <li>- untuk mengambil peralatan yang berukuran kecil seperti baut, disarankan untuk menggunakan alat Pinset. Alat Pinset ini tipis dan dapat mengambil barang berukuran kecil dengan mudah.</li> </ul>

<b>Barang</b>		
<b>Identifikasi Masalah</b>	<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Tindak Lanjut</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenaga kerja pun diwajibkan menggunakan masker pada saat perhitungan sehingga udara pada saat kita bernafas tidak langsung kena pada mesin timbangan digital tersebut.</li> </ul>
<p><b>Barang yang datang pada saat pemeriksaan berbeda dengan <i>Part Number</i> yang dipesan.</b></p>	<p>Salah penempatan letak pada saat didalam gudang</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jika barang tersebut sudah sampai ketujuan dan ternyata ditemukan adanya perbedaan ini. Pihak pemesan bisa mengajukan RMA (<i>Return Material Allocation</i>)</li> <li>- Tenaga kerja yang menangani <i>warehouse</i> diberikan pengarahan untuk tidak menjadikan satu letak penyimpanan untuk barang yang berbentuk sama dengan <i>part number</i> yang berbeda.</li> <li>- Menaruh sebuah catatan yang mendeskripsikan dari barang tersebut agar barang tersebut dapat dikenali dengan baik oleh petugas <i>warehouse</i>.</li> </ul>
	<p>Petugas tidak mengecek Kembali barang tersebut pada saat hendak dikirim</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Petugas pada saat hendak mengirim barang yang memiliki <i>Part Number</i>, memberikan tanda letak lokasi dari <i>Part Number</i> di barang tersebut. Tanda letak lokasi bisa menggunakan label sebagai penanda posisi <i>Part Number</i> yang benar.</li> </ul>

<b>Barang</b>		
<b>Identifikasi Masalah</b>	<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Tindak Lanjut</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tinta pada penulisan <i>Part Number</i> alangkah baiknya menggunakan warna gelap jika barang tersebut berwarna cerah dan jika barang tersebut berwarna gelap alangkah baiknya tinta <i>stampel part number</i> berwarna cerah. Hal ini dilakukan dengan tujuan untuk mempermudah pencarian <i>part number</i>.</li> </ul>
<b>Barang Tidak Dilengkapi Sertifikat</b>	Adanya Perbedaan <i>Part Number</i> barang dengan sertifikat	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jika barang tersebut memiliki <i>Part Number</i> serta bentuk barang sesuai dengan yang diinginkan, tetapi, untuk sertifikat berbeda dengan <i>part number</i>. Kita berhak menanyakan kepada <i>supplier</i> mengenai kejelasan barang tersebut, lalu pihak <i>supplier</i> bisa mengirimkan sertifikat yang baru tersebut melalui <i>email</i>.</li> <li>- Jika hanya sertifikat saja yang datanya benar. tetapi barang nya tidak sesuai yang diinginkan. Pihak <i>receiving</i> berhak melaporkan kepada pengirim mengenai barang tersebut, jika memang ada kekeliruan, pihak <i>supplier</i> berhak untuk mengajukan pengiriman balik terhadap barang yang diminta.</li> </ul>
	Kelalaian <i>Supplier</i> pada saat pengiriman	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kelalaian pada tenaga kerja sering terjadi, alangkah baiknya tenaga kerja menyiapkan list apa saja yang perlu</li> </ul>

<b>Barang</b>		
<b>Identifikasi Masalah</b>	<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Tindak Lanjut</b>
		dipersiapkan pada saat akan melakukan pengiriman, sehingga dokumen tidak tertinggal.
<b>Adanya Barang Suspected Unapproved Part</b>	Tidak adanya <i>historical</i> barang dari pihak <i>supplier</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tidak adanya <i>historical</i> yang dimaksud ialah tidak adanya asal usul mengenai barang tersebut. Sehingga, Langkah yang harus diambil ialah Pihak <i>Supplier</i> harus memberitahukan kepada para pelanggan jika ada perubahan yang terjadi pada bentuk atau nama dari barang tersebut.</li> <li>- Jika barang tersebut tidak masuk kedalam daftar DGCA, EASA, atau FAA. Barang tersebut diinformasikan kepada pihak <i>Quality Control</i> dan pihak <i>Quality</i> berhak memutuskan terhadap barang tersebut untuk dihancurkan (<i>scrap</i>) atau tetap digunakan. Barang tersebut bisa digunakan jika barang tersebut masuk kedalam persyaratan yang ada pada Buku Manual Teknik Pesawat Terbang.</li> </ul>
<b>Barang yang dipesan mengalami kedaluwarsa</b>	<i>Supplier</i> tidak mengecek tenggat waktu pada barang	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pada saat pengecekan tenggat waktu, alangkah baiknya pihak <i>supplier</i> memberikan informasi kepada pihak pelanggan terkait dengan kondisi barang tersebut.</li> </ul>

<b>Barang</b>		
<b>Identifikasi Masalah</b>	<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Tindak Lanjut</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Barang yang memiliki tenggat waktu sudah mendekati masa kedaluwarsa, alangkah baiknya untuk dikirim ke negara yang dekat dengan posisi <i>supplier</i>, dan untuk negara yang posisinya jauh dari <i>supplier</i> dikirimkan barang yang mempunyai tenggat waktu dengan jangka yang masih Panjang, agar barang tersebut tetap terjaga dari kualitas barang tersebut sehingga tidak mengecewakan pelanggan.</li> <li>- Terhadap barang yang sudah mengalami kedaluwarsa, Pihak <i>receiving</i> berhak untuk mengambil keputusan terhadap barang tersebut untuk dihancurkan (<i>scrap</i>).</li> </ul>
<b>Adanya Defect pada Fisik Barang</b>	Adanya benturan terhadap barang	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pada saat melakukan pengemasan alangkah baiknya sisi ujung barang yang rentan akan benturan dilapisi dengan <i>spons</i> sehingga barang tersebut tetap terjaga dengan baik.</li> <li>- Dilakukan pengecekan berulang kali untuk memastikan kondisi dari barang, jika pada saat pengecekan kondisi kita bisa segera mengantisipasi kondisi barang tersebut agar tidak semakin parah pada benturan.</li> </ul>

<b>Barang</b>		
<b>Identifikasi Masalah</b>	<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Tindak Lanjut</b>
	Barang terjatuh	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Untuk barang yang terjatuh, kita bisa mengajukan <i>repair</i> ke <i>vendor</i> yang berkerja sama dengan perusahaan.</li> </ul>

## 2. Packaging

Tabel 3.4 Solusi Faktor Packaging

<b>Packaging</b>		
<b>Identifikasi Masalah</b>	<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Tindak Lanjut</b>
<b>Adanya kerusakan pada <i>packaging</i> barang</b>	Penumpukan barang pada saat pengiriman	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pada barang yang mempunyai bobot yang berat, alangkah baiknya tidak ditumpuk. Barang tersebut bisa ditaruh bersebelahan dan atas dari barang yang bermuatan berat ditaruh barang dengan muatan yang ringan. Sehingga <i>packaging</i> atau pembungkus dari barang tersebut tidak mengalami kerusakan.</li> <li>- Memastikan kebenaran langsung kepada pihak <i>freight forwarder</i>. Jika ternyata benar adanya kerusakan yang diakibatkan dari pihak <i>freight forwarder</i>, pihak <i>receiving</i> melaporkan ke <i>Customs Clearance</i> lalu barang tersebut berhak menggunakan asuransi yang akan di klaim kepada pihak <i>freight forwarder</i>.</li> </ul>

## 3. Waktu

Tabel 3.5 Solusi Faktor Waktu

Waktu		
Identifikasi Masalah	Penyebab Masalah	Tindak Lanjut
<p><b>Waktu Pengantaran barang yang dipesan melewati batas perkiraan sampai</b></p>	Adanya batas waktu pengiriman	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pihak <i>procurement</i> untuk dapat memastikan kembali <i>time line</i> pada saat pemesanan barang, agar barang sampai di lokasi tidak terkendala hari libur operasional.</li> <li>- Jika barang tersebut memerlukan penanganan khusus seperti barang <i>dry ice</i> yang mengharuskan barang tersebut tetap berada di suhu minimum <math>-20^{\circ}\text{c}</math>. Langkah yang diambil ialah menitipkan barang tersebut pada <i>cargo</i> bandara yang mempunyai fasilitas <i>cool storage</i>. Sehingga saat barang tersebut dikirim kembali ke pelanggan, kondisi barang tetap terjaga.</li> </ul>
	Adanya <i>Force Majeure</i>	<p>Ketika adanya <i>Force Majeure</i>, Langkah yang bisa kita ambil ialah:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pada saat hendak dikirim, <i>supplier</i> harus memastikan kondisi cuaca, jika barang tersebut tidak memungkinkan untuk dikirim pada hari itu, pihak <i>supplier</i> bisa memberikan informasi kepada pihak yang bersangkutan mengenai kondisi cuaca yang sedang dialami.</li> </ul>

### 3.3 Kesimpulan

Berdasarkan uraian – uraian dalam bab terdahulu yang penjelasannya dijabarkan menggunakan metode *Fishbone Diagram*, maka penulis mengambil beberapa kesimpulan antara lain:

1. Kesalahan yang paling sering terjadi pada *fishbone diagram* ialah Barang. Kesalahan pada permasalahan ini terjadi disebabkan oleh *supplier*. Hal ini sering terjadi karena pihak *supplier* pada saat melakukan pengiriman barang tidak teliti dalam pengecekan. Sehingga, kecerobohan yang terjadi pun bisa berdampak pada kerugian dari perusahaan *supplier*, karena pihak *supplier* ikut bertanggung jawab terhadap barang yang dikirim. Selain itu, kurangnya pemberitahuan dari Pihak *supplier* kepada *customer* mengenai adanya kelalaian terhadap barang tersebut,
2. Kurang pelatihan tenaga kerja dalam menangani barang dan tata letak posisi barang, dalam penanganan barang untuk perbaikan pesawat tidak boleh sembarangan. Karena atribut yang digunakan dalam pesawat masuk kedalam buku manual teknisi. Jika pihak *warehouse* salah memberikan *part number*, akan berdampak buruk kepada *customer*. Dampak yang diberikan kepada perusahaan ialah pihak *customer* tidak mempercayai jasa yang dikerjakan oleh perusahaan. Sehingga, pentingnya pengetahuan tentang penanganan barang dan tata letak posisi barang.

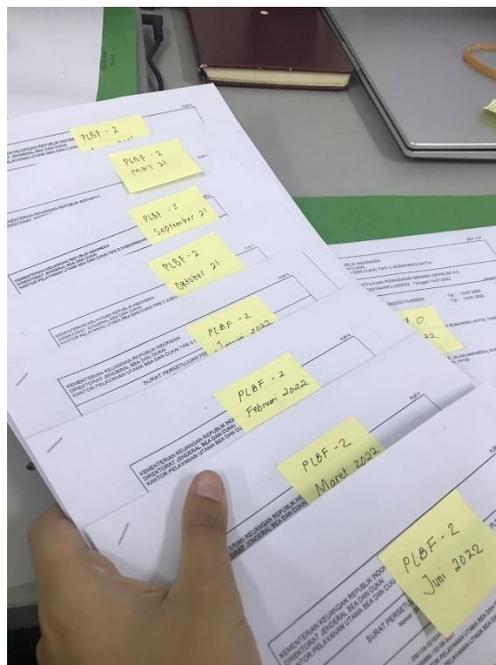
## BAB IV

### PENUTUP

#### 4.1 Deskripsi Kerja Praktik/Magang

Kerja praktik/magang dilakukan di PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia) mulai tanggal 11 Juli 2022 sampai dengan 02 September 2022. Saya mendapatkan gambaran dalam penyusunan proyek dikarenakan pada saat saya berada di *Receiving Inspection*. Kerja praktik yang saya lakukan tidak hanya di *Receiving Inspection*, saya juga menjalankan beberapa kegiatan tambahan, yaitu:

1. Melakukan penyortiran dokumen, pada kegiatan ini saya melakukan penyortiran dokumen BC 3.0, BC 1.6, BC 4.0, BC 4.1, dan BC 2.8. tujuan kegiatan ini ialah: sebagai bentuk dokumentasi dari dokumen yang telah diselesaikan oleh *staff customs clearance* pada *Logistik & PLB Inventory*. Dokumen ini dipisahkan berdasarkan jenis dokumen, bulan dan tahun pengajuan dokumen. Jika dokumen sudah dipisahkan dan disatukan pada satu *box*, maka jenis-jenis dokumen yang terdapat didalamnya akan direkap pada *Microsoft excel* sebagai bukti dokumentasi pada sistem.



**Gambar 4.1 Proses Sortir Dokumen Pabean**



**Gambar 4.2 Box File Dokumen Pabean**



**Gambar 4.3 Label List Dokumen**

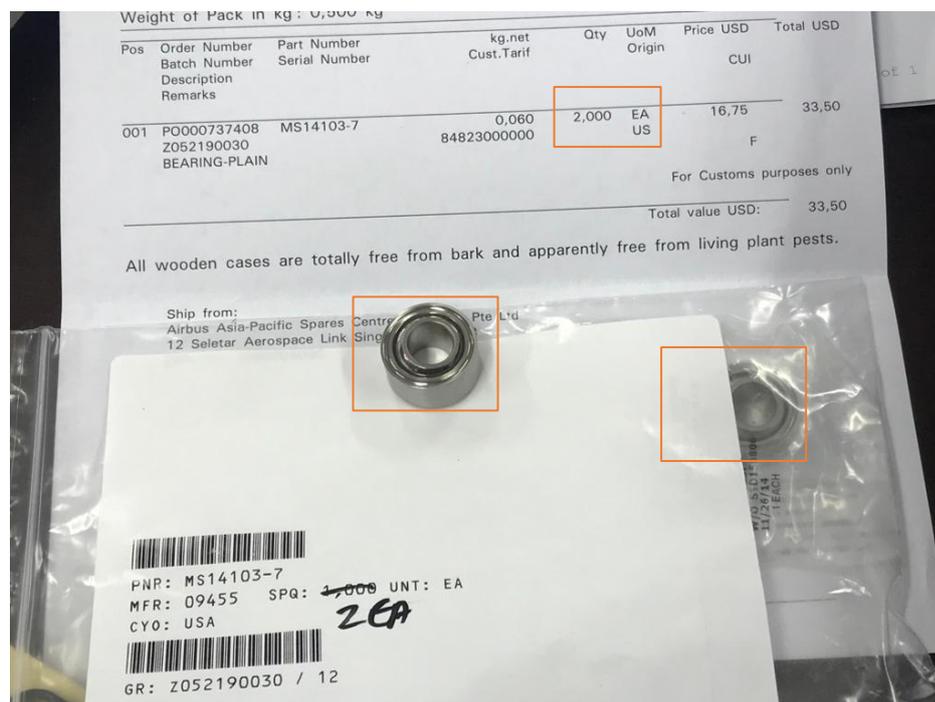
2. Melakukan proses pengeluaran dokumen Bea Cukai pada sistem *PLB Inventory*. Untuk proses ini saya melakukan penginputan data untuk proses pengeluaran dokumen BC 2.8. dokumen ini merupakan dokumen pemberitahuan untuk pengeluaran barang dari Pusat Logistik Berikat (PLB). Penginputan dilakukan menggunakan sistem yang sudah disediakan oleh perusahaan FL Technics Indonesia untuk direalisasikan. Proses ini bertujuan sebagai informasi bahwa barang sudah digunakan atau dilakukan pengiriman, sehingga total yang ada pada barang tersebut berkurang.

The screenshot displays the 'Daftar Permohonan Pengeluaran [Draft]' page in the PLB Inventory system. The interface includes a navigation menu at the top with options like Home, Pemasukan, Pengeluaran, Realisasi, Pengejaan Sederhana, Laporan, Inventori, Master Data, User, and Tools. Below the menu, there are search filters for 'Nomor Aju' and 'Pemasok/ Pengirim'. The main content is a table with columns for No, Nomor Aju, Dokumen, Pembeli/penerima, Detil Barang, and Status. The table lists 8 items, all with a status of 'LENGKAP'.

No	Nomor Aju	Dokumen	Pembeli/penerima	Detil Barang	Status
1	00002802787820220413003032	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	2	LENGKAP
2	00002802787820220413003033	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	1	LENGKAP
3	00002802787820220413003034	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	1	LENGKAP
4	00002802787820220413003035	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	3	LENGKAP
5	00002802787820220413003036	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	1	LENGKAP
6	00002802787820220414003037	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	1	LENGKAP
7	00002802787820220414003038	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	1	LENGKAP
8	00002802787820220414003039	BC28	AVIA TECHNICS DIRGANTARA	1	LENGKAP

**Gambar 4.4 Tampilan Sistem PLB Inventory**

- Membantu proses *incoming inspection* pada *Receiving Inspection*. proses ini dilakukan ketika barang sampai, barang tersebut dilakukan pemeriksaan untuk memastikan bahwa jumlah pemesanan sesuai dengan yang dipesan. *Packing list* menjadi inti utama untuk membantu petugas agar dapat memastikan jumlah pesanan yang diterima.



**Gambar 4.5 Kegiatan Incoming Inspection**

- Melakukan proses *stock opname* di *warehouse*. Proses yang dilakukan ialah menghitung kembali jumlah *stock* yang tersedia pada *warehouse*. Proses ini dilakukan sekali selama satu minggu, kegiatan ini dilakukan untuk memastikan ketersediaan dari *stock* bertambah atau berkurang. Setiap minggunya *stock* yang berada di *warehouse*

bisa berkurang karena atribut tersebut digunakan sebagai alat pendukung dari perbaikan pesawat. Jika *stock* yang berada di *warehouse* bertambah menandakan bahwa *stock* sebelumnya sudah mendekati batas minimum dari barang. Sehingga, pihak *procurement* memesan kembali dan terjadi kegiatan *restock* pada barang.



***Gambar 4.6 Kegiatan Stock Opname***

## 4.2 Lampiran – Lampiran

### 1. Formulir Bimbingan Kerja Praktik

PROGRESS REPORT BIMBINGAN KERJA PRAKTIK / MAGANG PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK – STIMLOG			
NAMA		NPM	
Nurul Fadhillahqurani Adhiputri		16119028	
Judul KP/M : Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Adanya Penumpukan Barang <i>Quarantine</i> Di <i>Receiving Inspection</i> Pada PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia)			
Pembimbing Lapangan : Eti Setyawati			
Hari	Tgl Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
1	11/07/2022	Mengikuti Basic Indoctrination Training	
2	12/07/2022	Menyortir dokumen bea cukai yang akan diarsip.	
3	13/07/2022	Pengenalan dan mempelajari sistem dan alur ekspor - impor di PLB (Pusat Logistik Berikat) PT. Avia Technics Dirgantara	
4	14/07/2022	Mempelajari proses realisasi dokumen BC 2.8 pada sistem PLB Inventory	
5	15/07/2022	Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program /sistem PLB Inventory	
6	18/07/2022	Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program /sistem PLB Inventory	

**Lampiran 4.1 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 1**

Hari	Tgl Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
7	19/07/2022	Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory	h.
8	20/07/2022	- Mengunjungi Chemical Warehouse dan Main Store - Mempelajari dokumen ekspor dan impor	h.
9	21/07/2022	Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory	h.
10	22/07/2022	Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory	h.
11	25/07/2022	Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory	h.
12	26/07/2022	- Mengecek status dokumen BC 2.8 pada Program / sistem PLB Inventory - Melakukan & mempelajari cara pemeriksaan barang di Receiving Inspection	h.
13	27/07/2022	- Melakukan proses Receiving Inspection - Membantu proses Print BC 1.6 yang akan diperiksa pihak Bea cukai	h.

**Lampiran 4.2 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 2**

Hari	Tgl Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
14	28/07/2022	- Cross Checking stock barang di warehouse	h.
15	29/07/2022	Melakukan proses stock opname di main store + Chemical warehouse	h.
16	01/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2-8 pada program /sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
17	02/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dok BC 2-8 pada Program /sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving inspection	h.
18	03/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2-8 pada program /sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
19	04/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2-8 pada program /sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
20	05/08/2022	Melakukan proses stock opname di main store + chemical warehouse	h.

**Lampiran 4.3 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 3**

Hari	Tgl Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
21	08/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2-8 pada program /sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	
22	09/08/2022	Melakukan Receiving Inspection	
23	10/08/2022	- Melakukan Receiving Inspection - Mempelajari proses penginputan dokumen impor pada sistem WINGS NG	
24	11/08/2022	- Mengecek status dokumen BC 2-8 pada sistem PLB Inventory - Melakukan proses receiving inspection	
25	12/08/2022	Melakukan proses stock opname di main store & chemical warehouse	
26	15/08/2022	- Mengecek status dan melakukan realisasi dokumen BC 2-8 pada sistem PLB Inventory - Melakukan process receiving inspection - Menyortir dokumen Bea Cukai	
27	16/08/2022	- Melakukan Receiving Inspection	

**Lampiran 4.4 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 4**

Hari	Tgl Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
28	17/08/2022	Libur perayaan hari Kemerdekaan Republik Indonesia ke - 77	h.
29	18/08/2022	- Melakukan receiving inspection - Menyortir dokumen ID Billing yang akan diarsip	h.
30	19/08/2022	Melakukan proses stock opname di main store (warehouse)	h.
31	22/08/2022	- Mengecek status & melakukan realisasi data dokumen BC 2.8 pada sistem PLB Inventory - Melakukan proses receiving inspection	h.
32	23/08/2022	- Mengecek status & melakukan realisasi data dokumen BC 2.8 dan BC 4.1 pada sistem PLB Inventory	h.
33	24/08/2022	- Mengecek status & melakukan realisasi data dokumen BC 2.8 dan BC 4.1 pada sistem PLB Inventory - melakukan proses Receiving Inspection	h.
34	25/08/2022	- Mengecek status & melakukan realisasi data dokumen BC 2.8 dan BC 4.1 pada sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.

**Lampiran 4.5 Form Bimbingan Pembimbing Lapangan 5**

Hari	Tgl Bimbingan	Materi Bimbingan	Paraf Pembimbing
35	26/08/2022	Melakukan proses stock opname di main store + chemical warehouse	h.
36	29/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
37	30/08/2022	- Melakukan pengecekan terhadap proses realisasi data dokumen BC 2.8 di PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
38	31/08/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
39	01/09/2022	- Melakukan proses realisasi data dokumen BC 2.8 pada program / sistem PLB Inventory - Melakukan proses Receiving Inspection	h.
40	02/09/2022	- Melakukan proses stock opname pada warehouse - Penyerahan sertifikat dari FI Technics Indonesia	h.

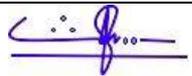
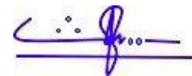
Tangerang, 24 Agustus 2022

Pembimbing Lapangan



Eti Setyawati

## 2. Formulir Bimbingan Dosen Pembimbing

<b>PROGRESS REPORT BIMBINGAN KERJA PRAKTIK / MAGANG PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK – STIMLOG</b>			
<b>NAMA</b>		<b>NPM</b>	
Nurul Fadhillahqurani Adhiputri		16119028	
<b>Judul KP/M : FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI ADANYA PENUMPUKAN BARANG QUARANTINE DI RECEIVING INSPECTION PADA PT. AVIA TECHNICS DIRGANTARA (FL TECHNICS INDONESIA)</b>			
<b>Dosen Pembimbing : Dr. Ir. Suntoro, M.T</b>			
<b>Hari</b>	<b>Tgl Bimbingan</b>	<b>Materi Bimbingan</b>	<b>Paraf Pembimbing</b>
1	25/07/2022	Diskusi bimbingan mengenai permasalahan yang ditemukan selama Kerja Praktik/Magang	
2	02/08/2022	Diskusi kemajuan laporan, penentuan judul laporan Kerja Praktik dan pengarahan terkait metode yang digunakan dalam laporan	

Bandung, 29 Agustus 2022  
Dosen Pembimbing KP/M

(Dr. Ir. Suntoro, M.T.)  
NIK. 21963211

## 3. Penilaian Pembimbingan Lapangan

FORMAT PENILAIAN KP/M PROGRAM STUDI MANAJEMEN LOGISTIK – STIMLOG		
NAMA	NPM	TEMPAT TGL. LAHIR
Nurul Fadhillahqurani Adhiputri	16119028	Jayapura, 9 Oktober 2001
Judul Kerja Praktik/Magang :	Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Adanya Penumpukan Barang <i>Quarantine</i> Di <i>Receiving Inspection</i> Pada PT. Avia Technics Dirgantara (FL Technics Indonesia)	
Dosen Pembimbing :	Ir. Dr. Suntoro, M.T.	
Pembimbing Lapangan :	Eti Setyawati	
Jabatan :	Logistic Supervisor	
Alamat Perusahaan :	Gedung Hanggar Angkasa Pura II, Bandara Soekarno-Hatta, Kel. Selapang Jaya, Kec. Neglasari, Tangerang, Banten 19120	
Telepon :	+622131131844	
Faksimili :	-	
E-mail :	info.indonesia@fltechnics.com	
No	Komponen Yang Dinilai	Penilaian (Angka)
1	Penampilan Berpakaian	83.
2	Sikap Terhadap Orang Lain	87.
3	Semangat Kerja	88.
4	Kematangan dalam Bertindak	64
5	Kerja Tim	74.
6	Pengetahuan yang Mendukung Pekerjaan	70
7	Kehadiran di Tempat Kerja	85
Jumlah		551
Rata-Rata		79.

**KONVERSI PENILAIAN :**

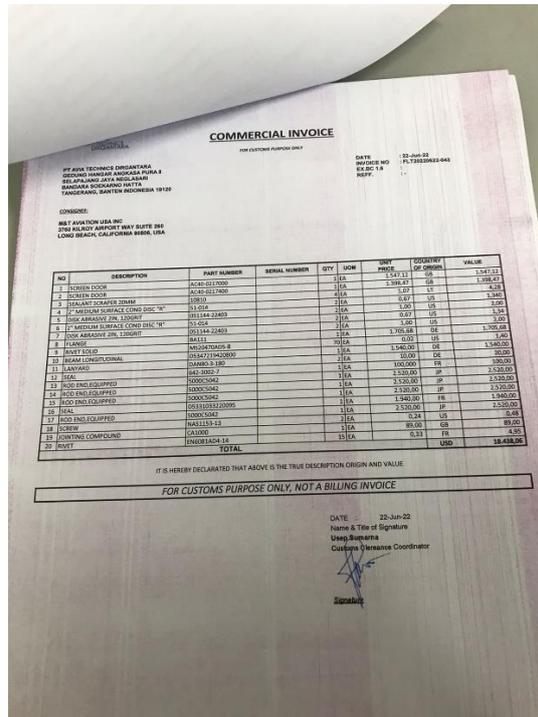
Nilai	Skor dalam Huruf	Artinya
85 - 100	A	Sangat baik
75 - 84	AB	Amat baik dengan sangat baik
70 - 74	B	Baik
65 - 69	BC	Cukup dan baik
60 - 64	C	Cukup
55 - 59	CD	Hampir cukup
41 - 54	D	Kurang
0 - 40	E	Kurang atau gagal

Tangerang, 24 Agustus 2022

Pembimbing Lapangan

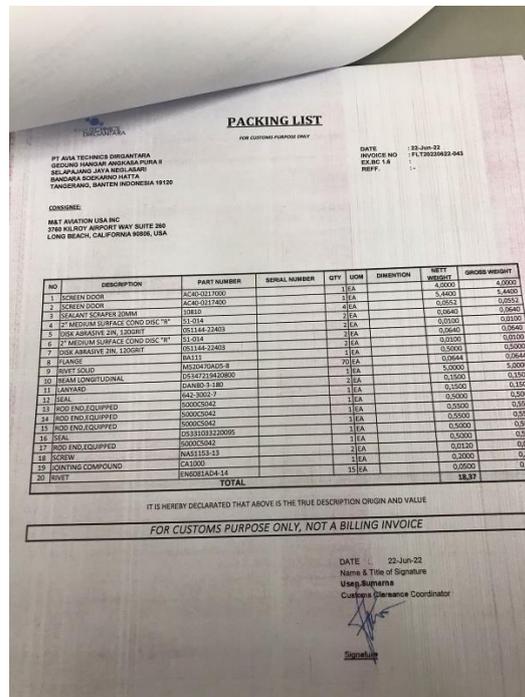

**Eti Setyawati****Lampiran 4.8 Penilaian KP Pembimbing Lapangan**

- 4. Dokumen – Dokumen
  - a. Dokumen Invoice



Lampiran 4.9 Dokumen Invoice

- b. Dokumen Packing List



Lampiran 4.10 Dokumen Invoice



e. Dokumen Shipping Form

**SHIPPING DOCUMENTS FORM**

Gedung Hanggar PT. Angkasa Pura 2  
Bandara Soekarno-Hatta Tangerang  
Banten 19120, Indonesia  
Phone: +62 213 00 66 402  
Email: info@avia-technics.com

To: FRANK BROWN & SON (LUTON)  
TEL: +44 (0) 1562897246  
FAX: +44 (0) 1562505959  
87-105 WINGATE ROAD LUTON LU4  
SOA

Date: 18-AUG-22  
Packing List No: SH-0047252  
Documentation For

Page 1 of 1

Item	Qty	Uom	Keyword / Description	Part Number	Serial No	Tag Number	Ref.
1	1	EA	FISHPOLE HORST	FB541-600-A320TH	2172115	2429	

General Remarks: \_\_\_\_\_

Customs Remarks: \_\_\_\_\_

AWB NUMBER: \_\_\_\_\_

PACKED BY: \_\_\_\_\_  
Shipping Department

Prepared By: *[Signature]* AVIATECHNICS DIRGANTARA

Delivered By: \_\_\_\_\_

Acknowledge By: \_\_\_\_\_

Received By: \_\_\_\_\_

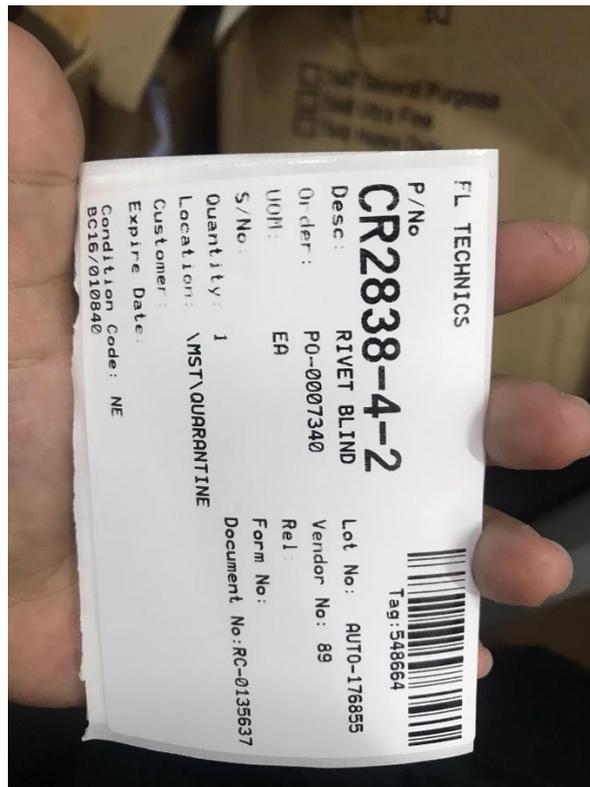
Lampiran 4.13 Shipping Form

f. Form Rekap Stock Opname

NO	TAG	PART NUMBER	SERIAL NUMBER	QTY	QTY	LOC	REMARKS
				SYSTEM	ACTUAL		
1	574657	SM831 - RED - 8 INCH		1	1	C - 3E	+0
2	574658	SM831 - RED - 8 INCH		1	1	C - 3E	-5
3	574659	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	+1
4	574660	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
5	574661	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	+1
6	574662	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
7	574663	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
8	574664	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
9	574665	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
10	574666	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
11	574667	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
12	574668	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
13	574669	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
14	574670	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8
15	574671	SM831 - I - 05		1	1	E - 3A6	-8

Lampiran 4.14 Rekap Stock Opname

g. Label Deskripsi Barang



Lampiran 4.15 Label Barang

h. *Equipment Tag* pada barang



Lampiran 4.16 *Equipment Ta*

## 5. Foto Kerja Praktik

## a. Foto Bersama dalam Perayaan Kemerdekaan RI ke-77



**Lampiran 4.17 Foto Bersama Peringatan HUT RI Ke-77**

## b. Ruang Receiving Inspection



**Lampiran 4.18 Ruang Receiving**

c. Kegiatan *Basic Indoctrination Training*



**Lampiran 4.19 Kegiatan *Basic Indoctrination Training***

d. Kegiatan Pemeriksaan Barang



**Lampiran 4.20 Kegiatan Pemeriksaan Barang**

- e. Pihak *Receiving Inspection* mengklaim kerusakan barang kepada pihak *Freight Forwarder*



**Lampiran 4.21 Proses *Claim***

## DAFTAR PUSTAKA

- Nuryani Dwi dan Intan Shara Dewi. 2018. *Aktivitas Receiving di Gudang Umum PT Eastern Logistics Lamongan Jawa Timur*
- Nurwulan Nurul Retno, dkk. 2021. *Pengurangan Lead Time dengan Lean Manufacturing: Kajian Literatur*
- Peraturan Direktur Jenderal Bea dan Cukai Nomor Per-03/BC/2016 tentang Tata Laksana Pengeluaran Barang Impor dari Pusat Logistik Berikat untuk diimpor untuk dipakai (diakses 07 Agustus 2022 jam 15.00)
- Peraturan Direktur Jenderal Bea dan Cukai Nomor Per-02/BC/2016 tentang tata laksana pengeluaran barang Impor dari Kawasan pabean untuk ditimbun di Pusat Logistik Berikat (diakses 08 Agustus 2022 jam 12.00)
- FL Technics Indonesia, *Manual Book Receiving Inspection*