

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Pemeriksaan Operasional dilakukan peneliti di bengkel YB untuk membantu bengkel dalam menganalisis dan mengevaluasi aktivitas operasional di bengkel YB dengan memberikan rekomendasi yang bisa diterapkan bengkel untuk perbaikan kedepannya agar aktivitas dapat berjalan efektif dan efisien. Peneliti menyimpulkan masalah yang ada dalam bengkel merupakan *critical area*, area yang berpotensi menimbulkan masalah di masa yang akan datang. Pemeriksaan terhadap bengkel YB dilakukan pada aktivitas pengelolaan persediaan yang terdiri dari aktivitas pemesanan, penerimaan, penyimpanan, pengeluaran retur persediaan *sparepart*. Pemeriksaan yang dilakukan oleh peneliti dibagi menjadi empat tahap yaitu tahap *planning phase* (tahap program kerja), *work program phase* (tahap program kerja), *fieldwork* (tahap pemeriksaan lapangan), *Development of review and recommendations phase* (tahap pengembangan hasil temuan dan rekomendasi).

Peneliti menyimpulkan bahwa pengelolaan persediaan di bengkel YB belum memadai, masih terdapat kekurangan-kekurangan yang ada di bengkel berpotensi untuk menjadi masalah di masa yang akan datang. Hal ini dikarenakan pengelolaan persediaan *sparepart* yang masih kurang memadai

1. Kebijakan dan prosedur pengelolaan persediaan *sparepart* bengkel YB terdiri

a. Prosedur pemesanan persediaan *sparepart*.

Untuk aktivitas pemesanan/pembelian *sparepart* dilakukan oleh *sparepart counter* berdasarkan membuat *purchase order* dengan program Dpack dan dikirim ke Yamaha pusat. Kemudian Yamaha pusat memberikan konfirmasi barang yang segera dikirim kepada *sparepart counter*. Kemudian jika sudah dikonfirmasi, *sparepart* segera dikirim oleh Yamaha pusat ke bengkel YB melalui kurir ekspedisi dalam jangka waktu yang telah disepakati. Pembayaran dilakukan oleh *dealer* untuk pembelian yang dilakukan pihak

bengkel tersebut, sedangkan *sparepart counter* nantinya akan mengirimkan data hasil pembelian saja.

b. Prosedur penerimaan dan penyimpanan persediaan *sparepart*.

Untuk aktivitas penerimaan dilakukan juga oleh *sparepart counter*. Setelah barang sampai di bengkel YB, *sparepart counter* akan mengecek kelengkapan barang dengan membandingkan surat jalan dengan dokumen konfirmasi yang diberikan dari Yamaha pusat dan mengecek fisik barangnya. Jika barang yang dipesan sudah sesuai dengan yang diminta, maka *sparepart* akan melakukan update pada catatan persediaan ke program Dpack kemudian *sparepart* yang dibeli diletakkan di gudang sesuai kode barang. Pencarian lokasi sesuai kode barang ini dapat dilakukan dengan mudah oleh *sparepart counter*. Hal ini dikarenakan pada program Dpack setiap *sparepart* sudah diberi tanda lokasi tempat penyimpanannya. Jika barang yang diterima tidak sesuai dengan yang dipesan maka *sparepart counter* akan melakukan retur ke Yamaha pusat dengan mengirim email terdahulu mengenai ketidaksesuaian *sparepart* yang dipesan dan memberikan kembali *sparepart* kepada kurir ekspedisi untuk dikembalikan kepada Yamaha pusat

c. Prosedur pengeluaran barang:

Untuk pengeluaran barang oleh *sparepart counter* dimulai dari penginputan data pelanggan yang melakukan service oleh kepala bengkel. Kemudian kepala bengkel akan membuat *work order* yang akan diberikan kepada mekanik yang akan diteruskan ke *sparepart counter*. Jika dalam *work order* terdapat penggantian *sparepart* dari motor konsumen, maka *sparepart counter* mengeluarkan barang dan memberikannya ke mekanik. Untuk pengeluaran barang retail, *sparepart counter* akan menerima pembelian langsung dari pelanggan, kemudian mengeluarkan *sparepart* dari gudang yang akan dikonfirmasi ke pelanggan apakah *sparepart* yang akan dibeli pelanggan sudah betul dan akan diberikan ke kepala bengkel untuk dibuatkan faktur. Kemudian pelanggan membayar ke kasir dan menerima *sparepart* yang dibeli. Setelah melakukan pengeluaran.

Dari Kelemahan-kelemahan yang ada maka akan timbul dampak yang ditanggung bengkel akibat pengelolaan persediaan *sparepart* yang tidak efektif. Berikut adalah kelemahan-kelemahan yang ada di bengkel YB:

- a. Adanya rangkap jabatan yang dilakukan oleh *sparepart counter* yang berakibat bagian *sparepart counter* tidak fokus pada kerjanya, seperti *sparepart counter* selain harus melakukan pencatatan, harus mengurus alur *sparepart* dari pembelian sampai penyimpanan di gudang. Sehingga jika pekerjaan yang dilakukan banyak, dapat menyebabkan mempersulit *sparepart counter* menjadi lalai.
- b. Tidak adanya pemisahan fungsi pencatatan dan penyimpanan sehingga bisa timbul adanya penyimpangan yang dilakukan *sparepart counter* seperti pencatatan persediaan yang tidak sebenarnya dan pencurian barang.
- c. Pengawasan terhadap *counter sparepart* persediaan tidak ada sehingga bisa terjadi kekurangan atau kelebihan persediaan *sparepart*.
- d. Pengambilan keputusan tunggal oleh *counter sparepart* sehingga hasil pengambilan keputusan belum tentu memiliki kualitas dan tingkat akurasi yang tepat.
- e. Tidak adanya otorisasi untuk membeli persediaan *sparepart* yang dilakukan *sparepart counter* sehingga bisa timbul pembelian fiktif yang dilakukan *sparepart counter*.
- f. Tidak adanya diskusi yang dilakukan antara *sparepart counter* dengan kepala bengkel sehingga risiko pembelian barang secara berlebih atau kurang dapat terjadi.
- g. Tidak adanya otorisasi pembelian persediaan *sparepart* sehingga berisiko terjadi pembelian fiktif, persediaan yang berlebih dan kurang.
- h. Pembelian *sparepart* hanya berdasarkan *sparepart* yang sering dibeli oleh pelanggan saja/ berdasar catatan penjualan sebelumnya sehingga timbul risiko bengkel kehilangan pelanggannya karena ketidaktersediaan *sparepart*.
- i. Untuk persediaan *sparepart* motor yang sudah tidak diproduksi lagi oleh Yamaha pusat persediaan *sparepart* tidak tersedia dan biasanya dicarikan ke bengkel Yamaha lainnya saja yang kemungkinan besar tidak mempunyai *sparepart* tersebut juga.

- j. Tidak adanya pemisahan fungsi antara bagian pencatatan dan gudang sehingga berisiko terjadinya pencatatan yang tidak benar dan kehilangan persediaan *sparepart*.
  - k. *Stock opname* dilakukan hanya dilakukan dua bulan sekali. Menurut peraturan *stock opname* dilakukan 1bulan sekali. Sehingga risiko terjadinya barang usang atau hilang menjadi lebih besar.
  - l. Adanya persediaan *sparepart* dari bengkel lain yang disimpan dalam gudang bengkel YB. Dalam jumlah persediaan yang dititipkan terlalu banyak bias mengganggu mobilisasi *sparepart counter* di gudang.
  - m. Pintu gudang tidak dikunci hal ini dapat menimbulkan risiko kehilangan persediaan *sparepart* di kemudian hari.
  - n. *Sparepart counter* membolehkan masuk orang yang tidak berkepentingan untuk masuk gudang.
  - o. Pencatatan hanya lewat computer saja sehingga jika terjadi mati lampu *sparepart counter* tidak dapat meng-*update* catatan persediaannya.
  - p. Tidak adanya CCTV guna mengawasi aktivitas yang ada digudang.
2. Dari kelemahan-kelemahan atas pengelolaan persediaan yang ada di bengkel YB berikut adalah dampak-dampak yang timbul:
- a. *Sparepart counter* yang menjadi satu-satunya orang di bagian *inventory* dan gudang tidak fokus dalam pengerjaan tugasnya. Hal ini dapat mengakibatkan hasil pekerjaan tidak baik.
  - b. Timbul risiko penyimpangan yang dilakukan *sparepart counter* untuk melakukan pencatatan yang tidak benar hal ini dapat mengakibatkan pencatatan yang tidak benar dan pencurian barang oleh *sparepart counter*.
  - c. Kesalahan pembelian dapat terjadi seperti kelebihan atau kekurangan persediaan *sparepart* yang dibutuhkan.
  - d. Timbul risiko pembelian fiktif yang dilakukan *sparepart counter*.
  - e. Kehilangan pelanggan karna persediaan tidak ada.
  - f. Timbul risiko pencatatan yang tidak benar oleh *sparepart counter* dan kehilangan barang.

- g. Mobilitas yang ada di gudang terganggu.
- h. Pengawasan menjadi lebih sulit karena tidak ada CCTV.

## 5.2. Saran

Dari dampak-dampak yang diketahui, peneliti membuat rekomendasi atas pengelolaan persediaan *sparepart* di bengkel YB yang kurang efektif. Berikut adalah saran sebagai solusi atas pengelolaan persediaan *sparepart* yang kurang memadai.

- a. Mencari pegawai khusus untuk bagian gudang/penyimpanan. Hal ini dilakukan agar pegawai di persediaan dapat fokus dalam pengerjaan tugasnya dan untuk menghindari kelalaian yang dibuat oleh pegawai tersebut.
- b. Fungsi pencatatan persediaan *sparepart* dan penyimpanan dipisah. Hal ini dilakukan untuk pengawasan terhadap pengelolaan persediaan untuk menghindari adanya penyimpangan yang dilakukan oleh pegawai.
- c. Kepala bengkel dan asisten kepala bengkel mempelajari penggunaan program Dpack. Hal ini dilakukan untuk menghindari terhambatnya aktivitas operasi bengkel. Diketahui program Dpack merupakan program yang dipakai oleh Bengkel YB untuk mencatat alur persediaan *sparepart* bengkel mulai dari pemesanan ke Yamaha pusat, penerimaan, penyimpanan, retur dan *stock opname* persediaan *sparepart*. Sehingga jika *Sparepart counter* berhalangan hadir maka kepala bengkel/ asisten kepala bengkel dapat mem-*back up* perkerjaan dari *sparepart counter* ini dan aktivitas operasi tidak akan terhambat.
- d. Sebaiknya pengambilan keputusan dilakukan *sparepart counter* bersama kepala bengkel dan asisten kepala bengkel hal ini dilakukan karena kepala bengkel adalah orang yang bertanggung jawab atas kelancaran seluruh aktivitas di bengkel. Kepala bengkel harus ikut andil dalam pengambilan keputusan pembelian *sparepart*.
- e. *Sparepart counter* harus minta ijin kepada kepala bengkel ketika melakukan pembelian *sparepart* persediaan. Hal ini dilakukan untuk pengawasan terhadap pengelolaan persediaan yang ada di bengkel. Otorisasi pembelian ini juga dilakukan untuk menghindari adanya pembelian fiktif yang dilakukan *sparepart counter*.

- f. *Sparepart* diskusi mengenai pembelian *sparepart* dilakukan bersama kepala bengkel dan asisten kepala bengkel. Hal ini harus dilakukan supaya kepala bengkel yang bertanggung jawab atas kelancaran aktivitas operasi bengkel menjamin ketersediaan *sparepart* di bengkel bisa memenuhi kebutuhan pelanggannya.
- g. Mencari tempat lain seperti komunitas atau toko *online* yang menjual persediaan *sparepart* yang sudah tidak di produksi oleh Yamaha pusat. Bengkel tidak boleh hanya mengandalkan bengkel lain untuk persediaan yang sudah diproduksi lagi oleh Yamaha pusat, karena kemungkinan besar bengkel lain tidak mempunyai persediaan *sparepart* tersebut juga. Oleh karena itu tempat lain harus dicari agar tidak kehilangan pelanggan.
- h. Menggunakan Metode analisis untuk menentukan ketersediaan *sparepart*.
- i. *Stock opname* dilakukan sesuai aturan yang ada yaitu satu bulan sekali. *Stock opname* yang tidak dilakukan sesuai aturan tentunya akan meningkatkan risiko adanya ketidakseuaian antara jumlah fisik persediaan *sparepart* dengan yang ada di program Dpack. Jika ketidaksesuaian tidak segera dibenarkan maka bisa membuat pengambilan keputusan yang dilakukan bengkel terhadap pemenuhan kebutuhan persediaan *sparepart* pelanggan bisa salah dan akhirnya merugikan bengkel seperti kehilangan pelanggan, investasi berlebih pada persediaan
- j. Membatasi jumlah persediaan *sparepart* dari bengkel lain yang dititipkan ke bengkel YB. Hal ini dimaksud agar mobilisasi pegawai gudang tidak terhambat dan supaya bengkel rapi.
- k. *Sparepart counter* harus mengunci gudang ketika meninggalkan gudang. Hal ini harus dilakukan untuk menghindari pencurian persediaan *sparepart* di masa yang akan datang.
- l. *Sparepart counter* tidak boleh mengizinkan orang yang tidak berkepentingan masuk ke gudang. Hal ini juga dilakukan untuk menghindari pencurian persediaan *sparepart*
- m. Memasang CCTV pada gudang. Hal ini untuk memantau dan mengawasi semua aktivitas yang dilakukan di gudang sehingga jika terjadi penyimpangan, bengkel dapat mengetahuinya.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A. A., Elder, R. J., & Beasley, M. S. (2017). *Auditing and Assurance Services: Integrated Approach*. 16<sup>th</sup> England: Pearson Education Limited, Edinburg UK.
- Assauri, Sofjan. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga . Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Horn gren, Charles T., Srikant M. Datar, dan Madhav V. Rajan. (2015). *Cost Accounting: a Managerial Emphasis*. 15<sup>th</sup> Edition. Pearson Education Ltd. Essex.Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Ristono, Agus. (2009). *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta.Graha Ilmu.
- Reider,Rob.(2002).*Operational Review-Maximum Result at Efficient Cost*. 3<sup>th</sup> Edition. Hobiken. New Jersey: John Wiley and Sons, Inc.
- Sekaran, Uma., Roger, Bougie. (2016). Edisi 7. *Research Methods for Business. A Skill-Building Approach*. Cheichester: John Wiley & Sons,Ltd.
- Widjayanto, N. (1985). *Pemeriksaan Operasional Perusahaan*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.