



No.FO.8.4.3.1-V2 Format Laporan Magang

23 Maret 2020

MAGANG INDUSTRI
di
PT PCI ELEKTRONIK INTERNASIONAL

Disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan Mata Kuliah Magang Industri

Oleh:

Aribah Febriyanti Zahara

3112201003



PROGRAM STUDI D3 AKUNTANSI

POLITEKNIK NEGERI BATAM

2025

LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa :

Nama : Aribah Febriyanti Zahara

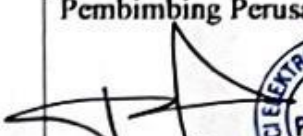



NIM : 3112201003

telah melaksanakan Magang Industri

di **PT PCI Elektronik Internasional**

mulai tanggal **05 Desember 2024** sampai dengan **04 April 2025**

Batam, 04 April 2025

<p>Pembimbing Perusahaan,</p>   <p>Cap Perusahaan/instansi</p> <p>Roslana Simarmata Assitant Manager</p>	<p>Dosen Pembimbing,</p>   <p>Cap Polibatam</p> <p>Mega Mayasari, S.E., M.Sc 198612052019032018</p>
--	---

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, karena berkat limpahan rahmat dan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan proses magang industri di perusahaan PT PCI Elektronik Internasional. Magang Industri yang dilaksanakan di PT PCI Elektronik Internasional dimulai dari tanggal 05 Agustus 2024 sampai dengan 06 April 2025 selama 8 bulan. Penyusunan laporan magang industri tidak lepas dari berbagai pihak yang telah membantu dari awal sampai akhir sehingga semua dapat terselesaikan dengan baik. Oleh sebab itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih dan rasa hormat kepada:

1. Kedua Orang Tua yang telah memberikan *support* secara moral dan materil serta selalu mendoakan.
2. Ibu Mega Mayasari, S.E., M.Sc selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir, yang telah membimbing dan memberikan arahan serta saran kepada penulis selama penyusunan laporan studi dan Ibu Afriyanti Hasanah., S.S.T., M.Sc selaku Ketua Program Studi Akuntansi yang telah mendukung berjalannya Magang Industri.
3. Bapak Arif Rahman Hakim (*HRD Manager*), Ibu Roslena Simarmata, dan seluruh karyawan Departemen *Material Control* (MC) yang telah membantu penulis selama melaksanakan Magang Industri dari awal hingga akhir serta membantu dalam penyusunan laporan Magang Industri.

Laporan ini disusun untuk memenuhi penilaian mata kuliah Magang Industri, Laporan Studi, dan Bahasa Indonesia. Sebagai penulis, kami menyadari bahwa laporan ini masih terdapat kekurangan baik dari segi susunan kalimat, tata bahasa maupun isi dari laporan Magang Industri ini. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun akan kami terima agar penulis dapat melakukan perbaikan dan pengembangan untuk kedepannya. Semoga laporan ini dapat memberi manfaat dan inspirasi bagi para pembaca.

Batam, 29 Agustus 2024

Penulis,

Aribah Febriyanti Zahara

Daftar Isi

1.	Gambaran Umum Perusahaan/Instansi.....	5
1.1	Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi	5
1.2	Visi, Misi Perusahaan/Instansi	6
1.3	Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi	6
1.4	Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi	7
2.	Deskripsi Kegiatan Magang Industri.....	9
2.1	Deskripsi Kerja.....	9
2.2.1	Lokasi Unit Kerja.....	9
2.2.2	Rincian Tugas.....	9
2.2.3	Tanggung Jawab.....	13
2.2.4	Target yang Diharapkan.....	14
2.2.5	Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas	14
2.2	Deskripsi Alat dan Produk.....	14
2.2.1	Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan.....	14
2.2.2	Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan.....	16
2.3	Hal-Hal Lain.....	17
3.	Kesimpulan dan Saran.....	60
3.1	Kesimpulan.....	60
3.2	Saran.....	60
4.	Lampiran.....	63
4.1	Lampiran A Log Book.....	63
4.1.1	Logbook Bulan Agustus 2024.....	63
4.1.2	Logbook Bulan September 2024.....	63
4.1.3	Logbook Bulan Oktober 2024.....	64
4.1.4	Logbook Bulan November 2024	64
4.1.5	Logbook Bulan Desember 2024	64
4.1.6	Logbook Bulan Januari 2025.....	65
4.1.7	Logbook Bulan Februari 2025.....	65
4.1.8	Logbook Bulan Maret 2025.....	65
4.1.9	Komunikasi Dosen Pembimbing dengan Pembimbing Industri.....	66
4.2	Lampiran B Deskripsi Produk yang Dihasilkan.....	67

1. Gambaran Umum Perusahaan/Instansi

1.1 Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi

PT *Peripheral Component Interconnect* (PCI) Elektronik Internasional adalah anak perusahaan dari *PCI Limited*. *PCI Limited* merupakan *Electronic Manufacturing Services* (EMS) perusahaan terkemuka yang berkantor pusat di Singapura dengan 25 tahun pengalaman manufaktur di Batam. Melayani pelanggan *Original Equipment Manufacturer* (OEM) global, menawarkan jasa desain dan manufaktur untuk telekomunikasi, otomatisasi kantor, industri, otomotif dan sektor medis. *PCI Limited* adalah anak perusahaan yang dimiliki sepenuhnya oleh Celestica (Celestica Inc).

PCI berdiri pertama kali pada tahun 1972 di Silicon Valley, San Jose. Bermula dari perusahaan manufaktur PCB, PCI telah mengalami pertumbuhan yang signifikan sehingga saat ini menyediakan layanan dalam industri manufaktur elektronik dan *Liquid Crystal Display* (LCD). Dalam rangka memperluas bisnisnya, PCI mulai membangun pabrik-pabrik di beberapa wilayah. Pada tahun 1990, PCI membangun pabrik di Batam yang menjadi salah satu langkah awal dalam mengidentifikasi Batam sebagai lokasi produksi yang hemat biaya. Pada awalnya perusahaan PT PCI Elektronik Internasional terletak di Jalan R.E Martadinata kawasan industri Sekupang Batam dengan jumlah karyawan sebanyak 100 orang.

Pada tahun 2000, PCI merintis pembangunan pabrik di Shanghai dengan mempertimbangkan bahwa China menjadi pusat manufaktur global yang potensial. Langkah-langkah ini menandai ekspansi PCI dalam memperluas jangkauan bisnisnya ke wilayah-wilayah yang strategis secara ekonomis. Pada tahun 2015 setelah banyak *customer* dan mengalami kemajuan yang pesat dalam produksinya PT PCI Elektronik Internasional membeli gedung sendiri di kawasan Panbil Industrial Estate, Jalan Ahmad Yani blok C.01 Lot 02-03. PT PCI Elektronik Internasional hingga saat ini mempekerjakan sekitar 2500 orang. Banyak *customer* dari perusahaan ini yang berasal dari berbagai negara seperti Amerika Serikat, Meksiko, Jerman, dan Singapura.

1.2 Visi, Misi Perusahaan/Instansi

VISI:

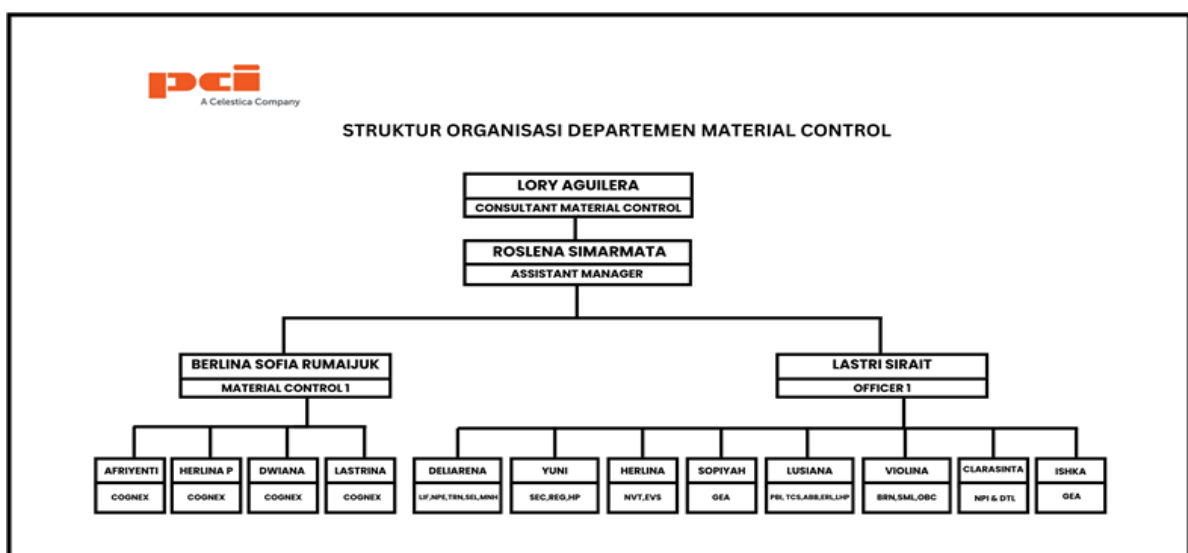
Menjadi perusahaan *electronic manufacturing services* (EMS) berteknologi tinggi global yang terkemuka, memberikan solusi rantai pasokan berkualitas tinggi, bernilai tinggi, dan tepat waktu dengan biaya kompetitif bagi mitra bisnis. Visi ini menekankan pada posisi sebagai pemimpin dalam industri, memberikan nilai tinggi dan solusi yang tepat pada waktu yang dibutuhkan.

MISI:

1. Menjadi perusahaan jasa manufaktur elektronik berteknologi tinggi terkemuka di dunia, memberikan solusi rantai pasokan berkualitas tinggi, dan tepat waktu dengan biaya yang kompetitif bagi para mitra bisnis.
2. Memperluas kompetensi melalui aliansi dengan jaringan mitra teknologi dan pemasok untuk menciptakan solusi optimal bagi para mitra bisnis.

1.3 Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi

Berikut ini adalah gambaran Struktur Organisasi Departemen *Material Control* PT PCI Elektronik Internasional:



Gambar 1. Struktur Organisasi Departemen *Material Control* PT PCI Elektronik Internasional

Berikut ini merupakan peran unit jabatan organisasi:

a. *Consultant Material Control (Consultant MC)*

Peran : Memberikan pengarahan terhadap sistem manajemen *material* dan memberikan solusi terhadap permasalahan.

b. *Assistant Manager*

Peran : Memonitoring pelaksanaan *material control* sesuai dengan aturan dan menjadi pembimbing karyawan MC dalam bekerja.

c. *Officer*

Peran : Membantu *assistant manager* dalam memonitoring pelaksanaan *material control* model non cognex dan memberikan pelatihan kepada karyawan.

d. *Material Control 1*

Peran : Memonitoting pelaksanaan *material control* model cognex dan memberikan pengarahan kepada MC cognex lainnya.

e. *Material Control (MC)*

Peran : Mengoptimalkan penggunaan *material* mulai dari *planning*, *production*, dan *shipment* serta mengontrol pergerakan *material* masuk dan keluar. Melakukan manajemen terhadap *cost material* yang digunakan pada suatu model.

1.4 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi

PT PCI Elektronik Internasional merupakan spesialis terkemuka dalam layanan EMS yang memberikan solusi rantai pasokan manufaktur menyeluruh berkualitas yang menciptakan keunggulan kompetitif bagi perusahaan teknologi terkemuka di seluruh dunia. PCI memberikan solusi desain kepada *customer* serta melakukan pengembangan produk manufaktur yang sudah terintegasi dan melewati proses pengujian sehingga menciptakan produk unggul bagi pelanggan.

Dalam menjalankan bisnisnya, PT PCI Elektronik Internasional memiliki ruang lingkup usaha yang sangat luas dalam bidang manufaktur industri agar dapat bersaing secara internasional. Adapun ruang lingkup perusahaan sebagai berikut:

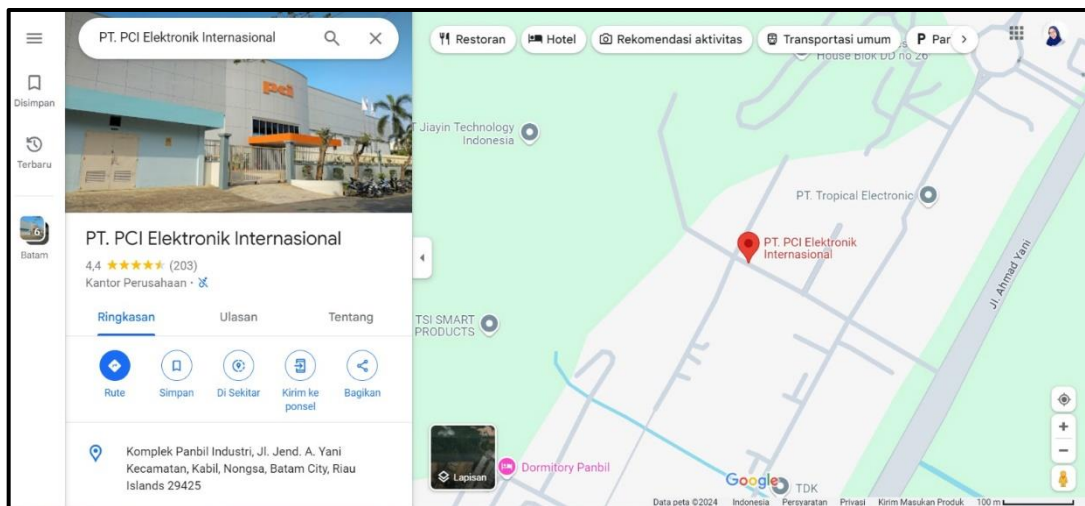
- a. Desain Produk: Mengubah ide *customer* menjadi desain yang dapat diwujudkan sesuai dengan keinginan *customer* agar menghasilkan produk yang berkualitas. Layanan desain produk meliputi elektronik, perangkat lunak, mekanis, teknik lanjutan, dan pengembangan pengujian produk.
- b. Manajemen Rantai Pasokan: PT PCI Elektronik Internasional menjalin kemitraan yang erat dengan para pemasok di seluruh dunia. Hal ini bertujuan untuk mencapai program rantai pasokan yang efisien, program *Supplier Managed Inventory* dan *Just-In-Time*. Menyesuaikan program rantai pasokan kami agar sesuai dengan persyaratan *customer*.
- c. Manufaktur: Untuk mewujudkan konsep yang berkualitas, PT PCI memanfaatkan teknologi manufaktur yang sangat otomatis dan menggunakan teknik manufaktur yang inovatif. Adapun rangkaian proses yang dilakukan mulai dari pengenalan produk baru hingga perakitan sistem penuh, dengan fleksibilitas dalam skala, dari volume rendah hingga tinggi dan perakitan dengan variabilitas tinggi. Menghasilkan produk dengan kualitas terbaik, efisien optimal, dengan menerapkan metodologi Kaizen dan Lean Six Sigma yang disesuaikan dengan aktivitas manufaktur perusahaan.
- d. Pengujian dan sertifikasi: Semua produk yang dikirimkan dipastikan telah melewati standar keandalan, kualitas, dan fungsionalitas melebihi harapan. Menggunakan alat analisis seperti analisis mode dan efek kegagalan *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA), sistem ketertelusuran, proses persetujuan komponen produksi *Production Part Approval Process* (PPAP), dan uji keandalan berkelanjutan. Terus memenuhi standar industri dengan terus mengevaluasi dan memperbarui sertifikasi dan praktik terbaik untuk memastikan kepatuhan terhadap industri.

2. Deskripsi Kegiatan Magang Industri

2.1 Deskripsi Kerja

2.2.1 Lokasi Unit Kerja

PT PCI Elektronik Internasional yang berlokasi di *Panbil Industrial Estate Factory c*, Lot 02-03, Jl. Ahmad Yani, Mukakuning, Batam, Provinsi Kepulauan Riau, Indonesia. Penulis ditempatkan pada *Department Material Control*. *Material Control Office* terletak pada kawasan *production* lantai 2.



Gambar 2. Lokasi PT PCI Elektronik Internasional

2.2.2 Rincian Tugas

Kegiatan Magang pada PT PCI Elektronik Internasional berlangsung selama 8 bulan, mulai dari 05 Agustus 2024 – 06 April 2025. Magang dilaksanakan dalam 5 hari kerja, Senin - Jumat, pukul 08.00 -17.00 WIB.

Pada hari pertama Magang di PT PCI Elektronik Internasional penulis didampingi oleh pihak *Human Resource Development* (HRD) untuk tanda tangan kontrak serta diberikan arahan dan masukan terkait tanggung jawab dan sikap mahasiswa magang selama di Perusahaan. Kemudian penulis mengurus administrasi ke pihak HRD kemudian HRD membagikan baju dan sepatu ESD. Setelah itu, penulis langsung diarahkan untuk menuju Departemen masing-masing. Penulis di tempatkan pada Departemen *Material Control*. Saat

hari pertama masuk *Department Material Control* penulis langsung didampingi oleh salah satu mentor yang menjelaskan tentang alur kerja MC, portal yang MC gunakan selama bekerja, beberapa *T-code* SAP beserta fungsi kegunaannya, dan sistem pencatatan *material issue*.

Berikut rincian tugas magang yang diberikan kepada penulis:

a. Mengambil *Bill Of Material* (BOM) dari SAP

Mengambil data BOM dari SAP menggunakan *T-code* CS12. Pada saat membuat *material issue* karyawan MC membutuhkan jumlah *kit size*, *part number*, *description* dan jumlah *Qty* per panel pada suatu model. Data BOM yang diambil dari SAP ini akan di download dalam bentuk *spreadsheet* (Excel). Selanjutnya Excel tersebut akan kita gunakan sebagai *database* atau data original pada suatu model yang akan dibuatkan *material issue*. Selama mengerjakan tugas penulis koordinasi dengan staf *material control*. Setelah sudah selesai, hasil tugas tersebut dilaporkan kepada staf *material control* yang *handle* model tersebut.

b. Membuat *Pivot Table* pada data original

Data original BOM yang sudah di download akan dibuatkan *pivot table* agar bisa mengambil data yang diperlukan dan membuang data yang tidak diperlukan serta untuk memfilter model yang *running* oleh SMT. Selama mengerjakan tugas penulis koordinasi dengan staf *material control*. Setelah selesai membuat *pivot table*, penulis melaporkan kepada staf *material control* yang *handle* model tersebut.

c. Membuat *Material Issue*

Material issue adalah dokumen yang dikeluarkan oleh karyawan MC setiap akan *running* suatu model. Kemudian *material issue* tersebut diberikan kepada pihak *substore* agar dilakukan persiapan *material (kitting)* dan perhitungan *inventory material* yang akan diberikan ke *production*. Hal yang perlu diperhatikan dalam *material issue* ialah number *production order*, nama model, *part number*, *description*, dan *Qty* per. Data tersebut kita dapatkan melalui SAP. Selama mengerjakan tugas, penulis koordinasi dengan staf *material control*. Ketika sudah selesai membuat *material issue* penulis melaporkan kepada staf *material control*.

d. Menginput *Material Issue*

Pada saat *production* selesai *running* 5 *Production Order* (PO), *material issue* akan dikembalikan kepada MC. *Material issue* ini berisi *part number material*, *Qty need production*, jumlah *material* yang di distribusi ke *production*, jumlah *var/material reject*, jumlah *material inventory on hand*, dan *cost material reject*. Tujuan dari pencatatan *material issue* setelah *running* ialah untuk mengetahui berapa jumlah *material* yang digunakan, sisa *material*, dan *material reject*. Selama mengerjakan tugas penulis koordinasi dan melaporkan hasil tugas kepada staf *material control* yang *handle* model tersebut.

e. Membuat *Main Table*

Material issue yang sudah selesai akan dapat jumlah *var/material reject*. Jumlah *var* tersebut di *input* ke dalam template *main table* beserta *cost material*. Setelah itu, *main table* dari *material issue* tersebut di *upload* ke dalam portal *sofi*. Maka dari itu, penulis wajib melaporkan dan koordinasi dengan setiap MC yang memberikan tugas atau MC yang *handle* model barang yang penulis kerjakan.

f. Membuat *Report Stock NPI*

NPI merupakan percobaan model baru yang akan di order oleh *customer*. Sebelum *customer order*, *customer* berhak untuk melihat hasil percobaan model yang akan di pesan. Hal ini selalu dilakukan ketika ada model baru yang masuk dari *customer*. Merupakan file yang digunakan untuk melihat jumlah *stock raw material* yang ada di *production*, *store*, dan yang akan masuk ke PT PCI. *Database report stock* tersebut kita dapatkan melalui SAP kemudian download dalam bentuk spreadsheet kemudian kita pilih data mana yang kita butuhkan. Selama mengerjakan tugas penulis koordinasi dengan staf MC. Setelah selesai membuat *report stock raw material* yang digunakan pada suatu model, penulis melaporkan dan koordinasi hasil tugas tersebut kepada staf *material control* yang *handle* model NPI.

g. Mengupdate *Production Order* (PO) NPI

Update production order (PO) melalui *T-code* MD04 SAP. *Production order* (PO) tersebut harus di *update* karena ada pergantian *Qty*, *start date and end date running*. Data *update production order* kita dapatkan dari email. Ketika sudah selesai *update production order*, penulis melaporkan kepada staf *material control*. Selama mengerjakan tugas penulis koordinasi dengan staf *material control* NPI.

h. *Release Production Order* (PO) NPI

Release PO menandakan suatu model sudah selesai *running*. *Release* dilakukan oleh MC agar *stock material* di WIP berkurang. *Release* merupakan konfirmasi dari produksi yang sudah selesai menjalankan suatu model barang.

i. Membuat *Transfer Request*

Transfer request merupakan permintaan *material* yang kurang dari *substore*. Ketika *substore* mau memesan *material* yang kurang tersebut wajib melaporkan kepada MC agar dibuatkan number *transfer request*. *T-code* SAP yang digunakan dalam membuat *transfer request* ialah LB01. Ketika number *transfer request* sudah selesai dibuat, penulis melaporkan kepada staf MC. Selama mengerjakan tugas penulis koordinasi dengan staf MC.

j. Membuat *urgent* GR

Urgent Good Receipt (GR) merupakan *material* yang membutuhkan tanda terima barang dengan cepat dikarenakan akan segera dipakai untuk produksi suatu barang. Peran MC yaitu mengisi format *urgent* GR yang akan dikirimkan ke *receiving* untuk menjadi *priority* GR.

2.2.3 Tanggung Jawab

Kegiatan rutin yang dikerjakan penulis sebagai berikut:

- a. Menginput *material issue* (Model Cognex dan Non Cognex)
- b. Membuat *main table* (Model Cognex dan Non Cognex)

Kegiatan tidak rutin yang dikerjakan penulis sebagai berikut:

- a. *Training* SAP
- b. *Training report finished good, Outstanding production, dan Teco*
- c. *Training report stock WIP, store, dan 902*
- d. Mengupate *production order* (PO)
- e. Membuat *transfer request* (TR)
- f. Membuat *urgent good receipt* (GR)

Tanggung jawab yang harus dilakukan oleh penulis selama kegiatan magang industri:

- a. Mematuhi etika kerja dan prosedur kerja
- b. Berpartisipasi aktif dan inisiatif
- c. Rajin bertanya dan konfirmasi
- d. Menyelesaikan *jobdesk* yang diberikan dengan tepat waktu
- e. Mudah beradaptasi dan berkomunikasi yang baik
- f. Memiliki rasa penasar ilmu yang tinggi
- g. Profesional dalam belajar dan bekerja
- h. Memiliki tanggung jawab yang tinggi

2.2.4 Target yang Diharapkan

Target yang diharapkan selama kegiatan magang industri di PT PCI Elektronik Internasional ini berlangsung yaitu penulis dapat memahami dengan baik alur kerja/*flow* pada Departemen *material control* (MC), bertanggung jawab terhadap tugas yang diberikan, mengerjakan tugas yang diberikan dengan benar, disiplin dalam bekerja, selalu melakukan *confirmation* terkait tugas yang dikerjakan, mematuhi prosedur kerja dengan baik, menemukan solusi terkait permasalahan yang ditemukan selama magang, dan membuat satu *project* yang dihasilkan selama kegiatan magang industri berlangsung.

2.2.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas

Adapun kendala yang dihadapi pada saat melaksanakan magang industri yaitu:

- a. Belum memiliki pengalaman dibidang *material control*, untuk mengatasi hal tersebut penulis aktif belajar, memiliki rasa penasar yang tinggi serta bertanya kepada pembimbing lapangan, supervisor, dan karyawan MC lainnya.
- b. Kendala laptop dan jaringan yang tidak stabil, laptop yang digunakan harus menggunakan LAN agar bisa terkoneksi dengan internet. Maka dari itu, penulis tidak bisa mengakses internet pada saat laptopnya di meja yang lain selain meja penulis. Untuk mengatasi hal tersebut, penulis harus memindahkan file ke folder ketika ingin ke meja yang lain untuk bertanya atau *training* materi baru.

2.2 Deskripsi Alat dan Produk

2.2.1 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan

- a. Perangkat lunak yang digunakan

Tabel 1. Perangkat Lunak yang Digunakan

No	Perangkat Lunak	Fungsi
1.	<i>SAP LOGON 64 (System Application and Product ini Data Processing)</i>	SAP merupakan system yang digunakan untuk <i>convert plant order</i> menjadi <i>production order (PO)</i> , mengubah <i>Qty PO</i> , mengecek jumlah <i>stock</i> dan lokasi <i>stock</i> , mengambil <i>BOM material issue</i> , membuat nomor <i>transfer request</i> , mengecek status <i>transfer request</i> , serta untuk mengambil data pada model dan <i>part number</i> .
2.	<i>Microsoft Excel</i>	<i>Microsoft Excel</i> diperlukan untuk membuat <i>weekly schedule</i> , <i>report material issue</i> , membuat data <i>transfer request (TR)</i> , membuat <i>report finish good</i> , <i>outstanding production</i> , dan <i>report teco</i> .
3.	<i>Outlook 365</i>	<i>Outlook</i> merupakan aplikasi email yang digunakan untuk mengirim <i>report</i> atau data tentang pekerjaan.
4.	<i>Teams</i>	<i>Teams</i> merupakan <i>microsoft</i> yang berfungsi sebagai media komunikasi antar tim mengenai pekerjaan. Bentuk komunikasi bisa melalui chat dan <i>call</i> . <i>Teams</i> juga bisa digunakan untuk <i>share screen document</i> yang akan dipresentasikan.

b. Perangkat Keras yang digunakan

Tabel 2. Perangkat Keras yang Digunakan

No	Perangkat Keras	Keterangan
1.	Laptop	Digunakan untuk menginput data dan mengerjakan tugas terkait dengan pekerjaan.
2.	HVS	Digunakan sebagai perlengkapan mencetak dokumen.
3.	Mesin Print, Scan, dan <i>Fotocopy</i>	Digunakan sebagai peralatan untuk memperbanyak dokumen (<i>Fotocopy</i>), scan, dan mencetak <i>document hardcopy</i> .
4.	Staples	Digunakan sebagai alat untuk menyatukan beberapa <i>document</i> agar tidak terpisah-pisah.

2.2.2 Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan

Data dan dokumen yang telah diolah atau dihasilkan oleh penulis selama kegiatan magang industri pada departemen *material control* adalah sebagai berikut:

- a. *Material issue*: Dokumen yang berfungsi untuk melihat *material* dan jumlah yang digunakan. Pencatatan ini berisi tentang *production order* (PO), *material description*, *part number*, *Qty running*, *material need*, *material distribution*, dan *material on hand*.
- b. *Main Table*: Dokumen yang berfungsi untuk melihat jumlah var (*material* yang bermasalah/*reject*/hilang) beserta *cost* nya. *Main table* ini merupakan ringkasan dari dokumen *material issue*, tetapi pada dokumen ini tidak terdapat jumlah *material need*, *material distribution*, *material on hand*. *Main Table* akan menjadi dokumen yang di *upload* ke dalam portal sofi yang kemudian akan di *review* oleh manager.
- c. *Report stock*: Dokumen yang berfungsi untuk melihat jumlah *stock* di *production*, *store*, dan yang akan datang/masuk ke PT PCI. *Report stock* ini digunakan untuk melihat *stock* serta mengecek *backorder* atau *material* yang kurang untuk *running* suatu model.
- d. *Aging*: Merupakan *file* yang berisi data model yang belum *close production* tetapi sudah melewati tanggal selesainya model tersebut di produksi. Hal ini dikarenakan ada beberapa masalah, maka file ini dibuat agar *production* bisa memberikan *remaks* atau alasan pada model yang *aging*.

2.3 Hal-Hal Lain

A. Latar Belakang Masalah

Siklus konversi merupakan rangkaian kegiatan berulang dalam bisnis dan operasi pemrosesan data yang melibatkan tenaga kerja, bahan baku, *overhead*, dan peralatan untuk memproduksi barang mentah menjadi barang jadi yang siap untuk dijual (Romney, Steinbart, Summers, Wood 2021). *Material control* merupakan tahapan awal dalam siklus konversi. Siklus konversi untuk pengendalian *material* mencakup serangkaian tindakan yang mengawasi pergerakan bahan baku dari awal produksi hingga produk jadi. Siklus ini menjamin bahwa bahan baku yang digunakan sesuai dengan persyaratan produksi, menimalisir *cost*, dan menjaga kualitas produk akhir. Siklus konversi *material control* merupakan tulang punggung dalam proses produksi sebuah perusahaan. Maka dari itu, siklus konversi tersebut sangat penting untuk diterapkan dengan baik.

Siklus konversi perusahaan yang beroperasi secara efisien dapat menyebabkan kontrol kualitas yang ketat di setiap fase produksi, untuk menghasilkan produk yang konsisten memenuhi standar yang ditetapkan. Dengan memilih dan memanfaatkan bahan baku berkualitas tinggi, perusahaan menjamin bahwa produk akhir tetap memiliki kualitas unggul. Siklus konversi yang efektif memungkinkan perusahaan untuk merencanakan produksi secara akurat, memastikan bahwa produk diproduksi dan dikirim tepat waktu sesuai dengan permintaan pelanggan. Perusahaan dapat meningkatkan efisiensi produksi, kualitas, dan keandalan sekaligus memenuhi permintaan pelanggan dan mematuhi peraturan yang relevan dengan membangun siklus konversi yang efektif. Sebaliknya, penerapan siklus konversi yang tidak efektif, dapat menyebabkan berkurangnya efisiensi produksi, kualitas, dan keandalan, di samping biaya produksi yang meningkat dan risiko yang lebih besar untuk gagal mematuhi peraturan. Jika tidak ada kontrol yang memadai, proses produksi dapat berubah menjadi kacau, yang menyebabkan turunnya kualitas produk.

PT PCI Elektronik Internasional merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang manufaktur yang memproduksi produk elektronik *Printed Circuits Board Assembly* (PCBA) dan produk *Electronic Box Build*. Proses produksi pada PT PCI melalui 5 proses tahapan yaitu proses SMT (*Surface-Mounting Technology*), MI (*Manual Insert*), pemotongan PCBA (*Routing Machine*), *Testing ICT (In Circuits Test)*, *Back End* (Penyelesaian hasil akhir). *Material control* berperan mengontrol *material* yang digunakan dalam setiap proses produksi mulai dari awal produksi sampai selesai produksi. Berdasarkan hasil pengamatan penulis terdapat beberapa prosedur kerja *material control* yang belum dilaksanakan sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP). Sering terjadinya peringatan dari atasan kepada karyawan MC dikarenakan ketidakpatuhan pada prosedur pada saat bekerja.

Permasalahan yang kedua adalah Standar Operasional Prosedur (SOP) departemen *material control* masih belum rinci dan tidak *update*. Prosedur kerja yang kurang rinci dan tidak *update* akan berdampak pada karyawan baru atau mahasiswa magang yang baru *join* ke dalam departemen *material control*, hal tersebut penulis rasakan pada saat baru bergabung dalam departemen *material control* yang menyebabkan mahasiswa magang atau karyawan baru ketinggalan informasi sehingga terjadinya pertanyaan berulang dari karyawan baru atau mahasiswa magang kepada karyawan senior yang akan menimbulkan gangguan atau interupsi pada saat jam kerja. Evaluasi prosedur *material control* bertujuan untuk

menganalisis prosedur yang belum *update* dan belum lengkap serta untuk mengukur tingkat kepatuhan prosedur. Evaluasi prosedur dilakukan kepada atasan dan seluruh karyawan *material control*. Untuk mengurangi permasalahan tersebut, penulis memberikan rekomendasi berdasarkan hasil evaluasi dan saran prosedur pembaruan agar meningkatkan efisiensi dan efektivitas karyawan pada saat bekerja.

B. Kajian Pustaka

1. Sistem Akuntansi

Menurut Mulyadi (2016), sistem adalah sekelompok unsur yang erat berhubungan satu sama lain, yang bekerja bersama untuk mencapai tujuan tertentu. Menurut Romney dan Steinbart (2016), sistem adalah gabungan dua komponen atau lebih yang saling berhubungan dan berinteraksi untuk mencapai tujuan. Berdasarkan kedua pandangan tersebut, dapat disimpulkan bahwa sistem terdiri dari sekelompok komponen yang terhubung satu sama lain untuk mencapai tujuan tertentu. Sistem akuntansi merupakan kumpulan formulir, catatan, dan laporan yang terorganisir dengan baik untuk memberikan informasi keuangan yang diperlukan oleh manajemen untuk memudahkan pengelolaan perusahaan (Mulyadi 2016).

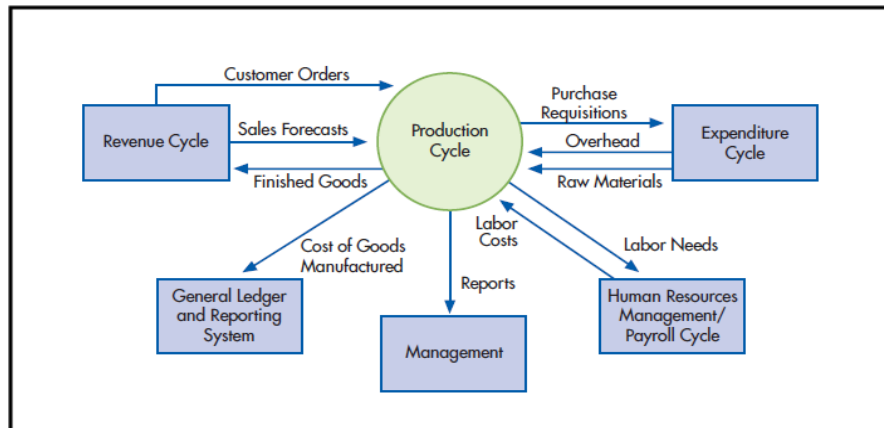
"Sistem informasi akuntansi yaitu suatu sistem yang mengumpulkan, mencapai, menyimpan, dan mengolah data untuk menghasilkan informasi bagi pengambil keputusan." Sistem ini mencakup orang, prosedur, instruksi, data, perangkat lunak, infrastruktur teknologi informasi, pengendalian internal, dan ukuran keamanan." (Romney dan Steinbart 2016).

2. Sistem Pengendalian Internal

Menurut Mulyadi (2016), sistem pengendalian internal merupakan sistem yang terdiri dari struktur organisasi, metode, dan prosedur yang diatur untuk memenuhi tujuan utama yaitu melindungi aset organisasi, memeriksa akurasi serta keandalan data akuntansi, meningkatkan efisiensi, dan memastikan kebijakan manajemen dipatuhi. Dengan sistem pengendalian internal yang diterapkan dengan baik, semua kegiatan usaha diharapkan dapat berjalan sesuai yang diharapkan untuk memaksimalkan keuntungan. Jika pengendalian internal bagus, maka prosedur yang berjalan di perusahaan sudah terlaksana dengan baik. Evaluasi prosedur bertujuan untuk mengetahui prosedur mana yang belum atau kurang terlaksana dengan baik.

3. Siklus Konversi

Siklus konversi merupakan rangkaian kegiatan berulang dalam bisnis dan operasi pemrosesan data yang melibatkan tenaga kerja, bahan baku, *overhead*, dan peralatan untuk memproduksi barang mentah menjadi barang jadi yang siap untuk dijual (Romney et. al, 2021).



Gambar 3. Diagram Siklus Produksi

Tabel 3. Aktivitas Pengendalian Pada Sistem Persediaan

AKTIVITAS	PERSEDIAAN
Otorisasi Transaksi	<ul style="list-style-type: none"> • Manager pengawasan <i>material</i> mengotorisasi penggunaan <i>material</i> • Pengawas persediaan menyetujui
Pengamanan terhadap <i>material</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Pengeluaran <i>material</i> harus melampirkan bukti permintaan • Memastikan <i>material</i> sudah sesuai dengan kualitas yang dibutuhkan • Mengontrol pergerakan <i>material</i> • Mengontrol penggunaan <i>material</i>
Pemisahan Tugas	<ul style="list-style-type: none"> • Divisi Produksi

AKTIVITAS	PERSEDIAAN
	<ul style="list-style-type: none">• Divisi Gudang• Divisi Akuntansi
Dokumen catatan yang memadai	<ul style="list-style-type: none">• Catatan status persediaan• Catatan jumlah persediaan• Catatan harga pokok persediaan• Laporan pemesan kembali• Laporan permintaan <i>material</i>• Laporan permintaan produksi• Laporan hasil perhitungan fisik

4. *Internal Control Quisioner (ICQ)*

ICQ merupakan daftar pertanyaan yang berkaitan pengendalian internal, sistem, dan juga mekanisme yang telah diterapkan oleh perusahaan.

5. **Metode Champion**

Untuk menilai efektivitas penerapan pengendalian internal di perusahaan, digunakan metode perhitungan kuesioner berdasarkan rumus Dean J. Champion. Kuesioner yang disusun menawarkan dua alternatif jawaban, yaitu "Ya" dan "Tidak". Setelah kuesioner diisi oleh bagian terkait, hasilnya kemudian dianalisis menggunakan skala penilaian yang didasarkan pada rumusan Champion. Proses ini membantu dalam menentukan tingkat efektivitas dari sistem pengendalian internal yang diterapkan di perusahaan.

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisisioner}} \times 100\%$$

(Daos & Angi, 2019)

Berdasarkan klasifikasi diatas, maka dapat diuraikan sebagai berikut:

- 0,00 – 0,25 = Pengendalian internal tidak efektif
- 0,26 – 0,50 = Pengendalian internal kurang efektif
- 0,51 – 0,75 = Pengendalian internal cukup efektif
- 0,76 – 1,00 = Pengendalian internal sangat efektif

6. Standar Operasional Prosedur (SOP)

Keberadaan SOP dalam perusahaan berperan sangat penting terutama dalam hal operasional perusahaan. SOP merupakan pedoman kerja untuk mengantisipasi berbagai situasi atau kesalahan yang bisa terjadi dalam menjalankan perusahaan. SOP merupakan dokumen yang berkaitan dengan prosedur yang dilakukan secara urut untuk menyelesaikan suatu pekerjaan dari awal hingga akhir yang bertujuan untuk mendapatkan hasil kerja yang paling efektif dan efisien dari para pekerja. (Napitulu, 2022).

C. Solusi yang Dihasilkan

1) Metode Evaluasi Prosedur

- a. *Internal Control Quisoner* (ICQ): Membuat pertanyaan (*question*) berdasarkan standar operasional prosedur (SOP) departemen *material control*.
- b. Wawancara: Berdasarkan *Internal Control Quisoner* (ICQ) yang telah dibuat kemudian penulis melakukan wawancara secara tulisan dengan memberikan ICQ untuk di isi oleh karyawan *material control* selaku responden, kemudian penulis melakukan wawancara secara lisan dengan bertanya langsung kepada responden mengenai jawaban yang telah di isi.

2) Rancangan *Internal Control Quisioner (ICQ)*

Tabel 4. *Internal Control Quisioner (ICQ)*

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	<p>Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP?</p> <p>(Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))</p>			
2.	<p>Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu?</p> <p>(Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))</p>			
3.	<p>Apakah MC bisa mengubah <i>plan order ke production order</i> melalui COOIS dan MD04?</p> <p>(Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))</p>			
4.	<p>Apakah MC selalu membuat laporan komitmen <i>material</i> sebelum produksi berjalan?</p>			

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)			
5.	<p>Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i>?</p> <p>(Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)</p>			
6.	<p>Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada <i>T-CODE</i> yang lainnya?</p> <p>(Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)</p>			
7.	Apakah MC selalu memeriksa status <i>material</i> dari pesanan produksi melalui sistem SAP?			

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Mengecek status <i>material</i> pesanan produksi ke dalam sistem SAP MDO4 dan CO02)			
8.	<p>Apakah <i>release</i> TR Pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> hanya melalui sistem (LP10)?</p> <p><i>Release</i> TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> dari sistem (LP10)</p>			
9.	<p>Apakah MC seelau memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i>?</p> <p>(Memberitahukan <i>store</i> untuk cetak TO dari TR yang <i>release</i>)</p>			
10.	<p>Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity (Qty)</i> permintaan?</p> <p>(<i>Main store</i> mengirimkan <i>material</i> ke <i>production</i>)</p>			
11.	<p>Apakah setiap hari MC <i>check</i> cogi?</p>			

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))			
12.	<p>Apakah MC mengecek konfirmasi <i>material</i> yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11)</p> <p>(Menerima konfirmasi tentang <i>material</i> untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11))</p>			
13.	<p>Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close</i> PO, ketika <i>production</i> sudah selesai?</p> <p>(Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))</p>			
14.	<p>Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close</i> PO?</p> <p>(Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))</p>			

3) Hasil Wawancara

Setelah rancangan ICQ dibuat kemudian ICQ tersebut menjadi daftar pertanyaan untuk melakukan wawancara dengan mekanisme mengajukan pertanyaan dan mengisi tabel ICQ berdasarkan jawaban dari karyawan *material control* (MC). Wawancara dilakukan pada Sabtu, 16 November 2024 di *material control office*, PT PCI Elektronik Internasional. Berikut disajikan Tabel Hasil Wawancara:

Tabel 5. ICQ 1

ICQ 1:				
Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP?				
Prosedur:				
Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4		✓	Untuk model NPI, <i>plan base on project manager (PM) schedule</i>
5.	Responden 5	✓		
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7	✓		
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9	✓		
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		14	1	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{14}{15} \times 100\% \\ &= 93\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 93% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 93% berada di *range* 0,76 – 1,00 yang berarti, pengendalian internal terkait MC mengetahui rencana produksi melalui sistem sudah sangat efektif.

Tabel 6. ICQ 2

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		
5.	Responden 5	✓		
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7	✓		
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9	✓		
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		
12.	Responden 12	✓		

13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		15	0	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\text{Presentase} = \frac{15}{15} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 100% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 100% berada di *range* 0,76 – 1,00 yang berarti, pengendalian internal terkait MC *convert* rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu sudah sangat efektif.

Tabel 7. ICQ 3

ICQ 3:				
Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04?				
Prosedur:				
Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi memalui (COOIS, MD04)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2		✓	Tidak, karena hanya bisa melalui <i>T-code</i> MD04
3.	Responden 3		✓	Hanya di MD04 saja
4.	Responden 4		✓	Hanya di MD04

ICQ 3:				
Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04?				
Prosedur:				
Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
5.	Responden 5		✓	Hanya bisa melalui CO02 dan MD04
6.	Responden 6		✓	MC hanya bisa menggunakan MD04 untuk mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i>
7.	Responden 7		✓	MC tidak bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>prod order</i> melalui COOIS, hanya bisa melalui MD04 atau CO02
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9		✓	Tidak, cuma melalui MDO4
10.	Responden 10		✓	Hanya dari MD04 <i>direct</i> ke CO02, COOIS hanya untuk <i>view</i> PO yang sudah <i>available</i>
11.	Responden 11		✓	MC hanya bisa menggunakan MD04 untuk bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>prod order</i>
12.	Responden 12		✓	Tidak bisa melalui COOIS, hanya melalui MD04
13.	Responden 13		✓	Hanya di MD04 bisa mengubah <i>plan order</i>
14.	Responden 14		✓	Hanya di MD04
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		3	12	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\text{Presentase} = \frac{3}{15} \times 100\%$$

$$= 20\%$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 20% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 20% berada di *range* 0,00 – 0,25 yang berarti, pengendalian internal terkait MC mengubah *plan order* ke *production order* melalui COOIS dan MD04 tidak efektif.

Tabel 8. ICQ 4

ICQ 4:				
Apakah MC selalu membuat laporan komitmen <i>material</i> sebelum produksi berjalan?				
Prosedur:				
Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2		✓	Karena yang membuat <i>commitment</i> adalah <i>purchasing order</i> (PC)
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4		✓	Komitmen <i>material</i> by PC
5.	Responden 5		✓	Itu pekerjaan PC
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7		✓	Yang membuat laporan komitmen <i>material</i> itu dilakukan oleh PC
8.	Responden 8		✓	Komitmen <i>material</i> by PC
9.	Responden 9		✓	Membuat komitmen adalah PC
10.	Responden 10	✓		

ICQ 4:
Apakah MC selalu membuat laporan komitmen *material* sebelum produksi berjalan?

Prosedur:
Membuat laporan komitmen *material* mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
11.	Responden 11		✓	<i>Material commitment</i> di provide by PC
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14		✓	<i>Material commitment</i> provide by PC
15.	Responden 15		✓	<i>Material commitment</i> provide by PC
Jumlah		6	11	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{6}{15} \times 100\% \\ &= 40\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 40% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 40% berada di *range* 0,25 – 0,50 yang berarti, pengendalian internal terkait membuat laporan komitmen *material* sebelum produksi berjalan kurang efektif.

Tabel 9. ICQ 5

ICQ 5:				
Apakah tidak ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ?				
Prosedur:				
Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1		✓	Ada perubahan <i>Qty production order</i> (PO)
2.	Responden 2		✓	Terkadang salah <i>Qty</i> atau tidak ada PO
3.	Responden 3		✓	Contoh : salah PO, salah <i>Qty</i>
4.	Responden 4		✓	Bila kadang-kadang berubah untuk <i>Qty / part</i> deviasi
5.	Responden 5		✓	Terkadang ada perubahan jumlah <i>Qty</i>
6.	Responden 6		✓	Terkadang ada perubahan <i>Qty</i> PO
7.	Responden 7		✓	Terkadang perubahan <i>Qty</i> atau PO
8.	Responden 8		✓	Kadang ada <i>plan</i> yang tiba-tiba diganti <i>Qty</i>
9.	Responden 9		✓	Terkadang <i>Qty</i> mau tidak sama dan terkadang PO tidak ada.
10.	Responden 10		✓	Terkadang <i>missed out</i> jika ada <i>Engineering Change Order</i> (ECO) atau deviasi, dan jika ada perubahan <i>Qty</i> dari <i>customer</i>
11.	Responden 11		✓	Terkadang ada perubahan <i>Qty</i> PO
12.	Responden 12		✓	Iya, terkadang ada kesalahan dari <i>Qty</i> maupun kesalahan PO
13.	Responden 13		✓	Contoh : <i>change Qty</i>

ICQ 5:

Apakah tidak ada permasalahan yang terjadi terkait *material issue* yang diberikan oleh MC ke *substore*?

Prosedur:

Membuat laporan komitmen *material* mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
14.	Responden 14		✓	Terkadang ada perubahan <i>Qty</i> KIT karena <i>part delay / reject</i>
15.	Responden 15		✓	Terkadang ada <i>plan</i> yang tiba-tiba di <i>hold</i> , dan ada yang di <i>cancel</i>
Jumlah		0	15	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{0}{15} \times 100\% \\ &= 0\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 0% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 0% berada di *range* 0,00 – 0,25 yang berarti, pengendalian internal terkait *material issue* yang diberikan oleh MC ke *substore* tidak efektif.

Tabel 10. ICQ 6

ICQ 6:

Apakah setiap hari MC selalu mengecek *back order material* dengan mendownload LX02 atau ada *T-CODE* yang lainnya?

Prosedur:

Membuat laporan komitmen *material* mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		

ICQ 6:

Apakah setiap hari MC selalu mengecek *back order material* dengan mendownload LX02 atau ada *T-CODE* yang lainnya?

Prosedur:

Membuat laporan komitmen *material* mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		
5.	Responden 5		✓	Bisa menggunakan <i>T-code</i> MB25
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7		✓	Karna tidak selalu mengecek <i>Back Order (BO)</i> dengan LX02, bisa juga melalui MB25
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9		✓	Tidak, <i>check B/O</i> bisa melalui MB25
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11		✓	Menggunakan <i>T-code</i> MB25 dan ZWIP
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14		✓	Menggunakan MB25 dan Z-WIP bukan LX02
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		11	5	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{11}{15} \times 100\% \\ &= 73\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 73% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 73% berada di *range* 0,50 – 0,75 yang berarti, pengendalian internal terkait mengecek *back order material* cukup efektif.

Tabel 11. ICQ 7

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		
5.	Responden 5	✓		
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7	✓		
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9	✓		
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		

ICQ 7:

Apakah MC selalu memeriksa status *material* dari pesanan produksi melalui sistem SAP?

Prosedur:

Mengecek status *material* pesanan produksi ke dalam sistem SAP MDO4 dan CO02

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		15	0	

Rumus:

$$\text{Presentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{15}{15} \times 100\% \\ &= 100\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 100% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 100% berada di *range* 0,75 – 0,100 yang berarti, pengendalian internal terkait memeriksa status *material* dari pesanan produksi melalui sistem SAP sangat efektif.

Tabel 12. ICQ 8

ICQ 8:				
Apakah <i>release transfer request</i> (TR) pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> hanya melalui sistem (LP10)?				
Prosedur:				
Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> dari sistem (LP10)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1		✓	Tidak menggunakan <i>T-code</i> LP10 <i>T-code</i> yang digunakan: LB01 untuk membuat TR LB13 untuk mengecek <i>material</i> yang sudah di <i>issue</i> LT21 untuk mengecek status <i>Transfer order</i> (TO) sudah di <i>print</i> atau belum
2.	Responden 2		✓	Bisa menggunakan <i>T-code</i> LB01
3.	Responden 3		✓	LB01
4.	Responden 4		✓	Tidak pernah menggunakan <i>T-code</i> ini
5.	Responden 5		✓	Karena bisa menggunakan <i>T-code</i> lain
6.	Responden 6		✓	Bisa menggunakan <i>T-code</i> yang lain
7.	Responden 7		✓	Tidak, karena bisa melakukan dengan <i>T-code</i> yang lain
8.	Responden 8		✓	Kita pakai LB01
9.	Responden 9		✓	Karena bisa menggunakan <i>other T-code</i>
10.	Responden 10		✓	Jika barang <i>common</i> dengan model lain, maka TR akan di <i>create manual</i> (LB01)
11.	Responden 11		✓	Karena bisa menggunakan <i>T-code</i> LB01

ICQ 8:

Apakah *release transfer request* (TR) pesanan produksi dengan *material* yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman *material* hanya melalui sistem (LP10)?

Prosedur:

Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman *material* dari sistem (LP10)

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
12.	Responden 12		✓	Tidak, <i>release</i> TR menggunakan <i>T-code</i> LB01
13.	Responden 13		✓	Release TR menggunakan LB01
14.	Responden 14		✓	Bisa menggunakan <i>T-code</i> LB01
15.	Responden 15		✓	Kita pakai LB01
Jumlah		0	15	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{0}{15} \times 100\% \\ &= 0\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 0% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 0% berada di *range* 0,00 – 0,25 yang berarti pengendalian internal terkait *release transfer request* (TR) pesanan produksi dengan *material* yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman *material* melalui sistem (LP10) tidak efektif.

Tabel 13. ICQ 9

ICQ 9:
Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh *main store*?

Prosedur:
Memberitahukan *store* untuk cetak TO dari TR yang rilis

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		
5.	Responden 5	✓		
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7	✓		
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9	✓		
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		15	0	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{15}{15} \times 100\% \\ &= 100\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 100% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 100% berada di *range* 0,75 – 0,100 yang berarti, pengendalian internal terkait MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh *main store* sangat efektif.

Tabel 14. ICQ 10

ICQ 10:				
Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity (Qty)</i> permintaan?				
Prosedur:				
<i>Main store</i> mengirimkan <i>material</i> ke <i>production</i>				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1		✓	Terkadang turun <i>base on Qty batch or tray Qty</i>
2.	Responden 2		✓	Karena ada barang di <i>camo</i> , yang mengakibatkan <i>Qty</i> nya tidak sesuai
3.	Responden 3		✓	Untuk <i>SMT Part</i> , di <i>issue per reel</i> , kalau <i>be part</i> harus <i>exact Qty</i>
4.	Responden 4		✓	Tergantung <i>packaging</i> per <i>box</i>
5.	Responden 5		✓	<i>SMT</i> turun per <i>reel</i> sedangkan <i>BE</i> turun berdasarkan <i>Qty</i> yg di <i>request</i>
6.	Responden 6		✓	Terkadang ada beberapa <i>part</i> turun tidak sesuai <i>Qty</i> . Dikarenakan kondisi <i>pack</i> . Contoh seperti <i>LCD Card Memory</i> , <i>part SMT follow Qty reel</i>
7.	Responden 7		✓	Karena sebagian <i>material</i> tidak bisa di <i>issue</i> sesuai <i>Qty</i> yang kita <i>request</i> , mungkin <i>material</i> sangat <i>sensitive</i>
8.	Responden 8		✓	<i>SMT Part follow batch be part yes</i>
9.	Responden 9		✓	Karena kalau <i>SMT part</i> 1 reel, tidak selalu sesuai dengan <i>Qty request</i>

ICQ 10:
Apakah jumlah barang yang turun dari *main store* sesuai dengan *quantity (Qty)* permintaan?

Prosedur:
Main store mengirimkan *material* ke *production*

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11		✓	<i>SMT Follow Qty batch dan B/E part nya sesuai dengan Qty permintaan</i>
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13		✓	<i>SMT : Follow Qty reel MI/BE : Issue exact</i>
14.	Responden 14		✓	<i>SMT part follow batch</i>
15.	Responden 15		✓	<i>Be part yes SMT Follow Qty batch</i>
Jumlah		2	12	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{2}{15} \times 100\% \\ &= 13\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 13% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 13% berada di *range* 0,00 – 0,25 yang berarti, pengendalian internal terkait permintaan jumlah barang yang turun dari *main store* tidak efektif.

Tabel 15. ICQ 11

ICQ 11:				
Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ?				
Prosedur:				
Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		
5.	Responden 5	✓		
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7	✓		
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9	✓		
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		15	0	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisisioner}} \times 100\%$$

Hasil rerhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{15}{15} \times 100\% \\ &= 100\% \end{aligned}$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 100% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 100% berada di *range* 0,75 – 0,100 yang berarti, pengendalian internal terkait MC melakukan *check* cogi setiap hari sangat efektif.

Tabel 16. ICQ 12

ICQ 12:				
Apakah MC mengecek konfirmasi <i>material</i> yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11)				
Prosedur:				
Menerima konfirmasi tentang <i>material</i> untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1		✓	Karena tidak semua MC memiliki <i>authorize</i> melakukan <i>close short</i> pada CO11
2.	Responden 2		✓	Hanya beberapa MC yang bisa melakukan hal tersebut
3.	Responden 3		✓	Tidak semua MC dapat mengakses CO11, hanya beberapa saja
4.	Responden 4		✓	Tidak semua MC, hanya tertentu
5.	Responden 5		✓	Karena <i>authorize</i> melakukan <i>close short</i> orang tertentu / <i>manager</i>
6.	Responden 6		✓	Karena hanya orang tertentu yang bisa / mempunyai <i>T-code</i> itu
7.	Responden 7		✓	Karena <i>authorize</i> yang melakukan <i>close short</i> itu hanya bisa dilakukan oleh orang tertentu
8.	Responden 8		✓	Tidak semua MC memiliki <i>authorize</i> untuk melakukan <i>close short</i> .

ICQ 12:

Apakah MC mengecek konfirmasi *material* yang akan di *scrap* dan *update* sistem?
(CO11)

Prosedur:

Menerima konfirmasi tentang *material* untuk *scrap* dan memperbarui transaksi sistem
(CO11)

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
9.	Responden 9		✓	Karena <i>authorize</i> yang membuat dan melakukan <i>close short</i> itu hanya orang tertentu
10.	Responden 10		✓	Karena hanya orang tertentu yang mempunyai <i>authorize</i> untuk melakukan <i>close short</i> .
11.	Responden 11		✓	Karena hanya orang tertentu yang bisa / mempunyai <i>T-code</i>
12.	Responden 12		✓	Tidak semua MC, dan hanya MC tertentu yang mengecek
13.	Responden 13		✓	Karena tidak semua MC memiliki hak untuk mengakses CO11 dalam melakukan <i>close short</i> .
14.	Responden 14		✓	Hanya orang tertentu yang dapat menggunakan <i>T-code close short</i>
15.	Responden 15		✓	Karena tidak semua MC <i>authorize</i> untuk <i>close short</i>
Jumlah		0	15	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\text{Presentase} = \frac{0}{15} \times 100\%$$

= 0%

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 0% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 0% berada di *range* 0,00 – 0,25 yang berarti, pengendalian internal terkait mengecek konfirmasi *material* yang akan di *scrap* dan *update* oleh sistem tidak efektif.

Tabel 17. ICQ 13

ICQ 13:				
Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close</i> PO, ketika <i>production</i> sudah selesai?				
Prosedur:				
Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02)				
No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1		✓	<i>Based on production confirmation</i>
2.	Responden 2		✓	Kadang tepat waktu, kadang tidak, tetapi tidak lewat dari 1 hari
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		
5.	Responden 5		✓	Karena ada <i>ECO Problem</i> dan <i>Cogi error</i> yang harus di <i>settel</i>
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7		✓	Karena mungkin masih ada <i>COGI error</i> atau <i>ECO material</i> yang bermasalah
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9		✓	Karena mungkin ada <i>COGI error</i> atau ada <i>ECO</i>
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		

ICQ 13:

Apakah MC tepat waktu dalam melakukan *close* PO, ketika *production* sudah selesai?

Prosedur:

Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02)

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		10	5	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\text{Presentase} = \frac{5}{15} \times 100\%$$

$$= 33\%$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 33% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 33% berada di range 0,25 – 0,50 yang berarti, pengendalian internal terkait MC tepat waktu dalam melakukan *close* PO kurang efektif.

Tabel 18. ICQ 14

ICQ 14:

Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum *close* PO?

Prosedur:

Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02)

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
1.	Responden 1	✓		
2.	Responden 2	✓		
3.	Responden 3	✓		
4.	Responden 4	✓		

ICQ 14:
Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum *close* PO?

Prosedur:
Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02)

No	Nama	Ya	Tidak	Catatan
5.	Responden 5	✓		
6.	Responden 6	✓		
7.	Responden 7	✓		
8.	Responden 8	✓		
9.	Responden 9	✓		
10.	Responden 10	✓		
11.	Responden 11	✓		
12.	Responden 12	✓		
13.	Responden 13	✓		
14.	Responden 14	✓		
15.	Responden 15	✓		
Jumlah		15	0	

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\text{Presentase} = \frac{15}{15} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

Hasil: Berdasarkan hasil perhitungan terdapat nilai pengendalian internal sebesar 100% artinya berdasarkan tinjauan pustaka 100% berada di *range* 0,75 – 0,100 yang berarti, pengendalian internal terkait MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum *close* PO sangat efektif.

4) Hasil Tabulasi ICQ

Tabel 19. Rangkuman Hasil Kuisoner

No Prosedur	Prosedur	Jumlah Jawaban Tidak	Penyebab
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	1	Mengetahui rencana produksi tidak hanya melalui sistem SAP, tetapi juga melalui email yang dikirimkan oleh <i>project manager</i> .
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	12	COOIS merupakan <i>T-code</i> yang digunakan untuk melihat PO yang <i>available</i> tidak untuk mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> . Hal ini disebabkan terdapat perubahan sistem pada fungsi <i>t-code</i> COOIS maka dari itu, saat ini mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui CO02 dan MD04.
4	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen <i>material</i> sebelum produksi berjalan?	11	Sebagian besar karyawan MC tidak membuat laporan komitmen <i>material</i> sendiri dikarenakan tidak mempunyai waktu yang

No Prosedur	Prosedur	Jumlah Jawaban Tidak	Penyebab
	(Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)		cukup hanya menunggu informasi <i>update</i> dari <i>project coordinator</i> (PC) yang menyebabkan terjadinya keterlambatan mengetahui <i>update</i> status <i>material</i> .
5	Apakah tidak ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	15	<i>Material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> terkadang ada perubahan <i>Qty</i> dari <i>customer</i> atau perubahan <i>production order</i> (PO).
6	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada <i>T-CODE</i> yang lainnya? (Membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan dan	5	Mengecek <i>back order material</i> tidak hanya melalui LX02, tetapi juga bisa menggunakan MB25 dan Z-WIP.

No Prosedur	Prosedur	Jumlah Jawaban Tidak	Penyebab
	memberikan komitmen rencana produksi)		
8	<p>Apakah <i>release</i> TR Pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> hanya melalui sistem (LP10)?</p> <p>Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> dari sistem (LP10)</p>	15	<p>Pada prosedur tertulis <i>Release transfer request</i> (TR) melalui T-code LP01, pada saat sekarang t-code LP01 tidak digunakan untuk rilis TR melainkan t-code yang digunakan untuk rilis TR adalah LB01 hal tersebut dikarenakan <i>function</i> pada t-code LP01 kurang efektif untuk digunakan dalam rilis TR.</p>
10	<p>Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity (Qty)</i> permintaan?</p> <p>(<i>Main store</i> mengirimkan <i>material</i> ke <i>production</i>)</p>	12	<p>Jumlah <i>material</i> yang turun dari <i>store</i> tidak sesuai dengan <i>Qty</i> yang diminta, untuk SMT departemen <i>material</i> yang di <i>request</i> akan turun per <i>reel</i> atau per <i>batch</i>, untuk <i>back end</i> departemen <i>material</i> yang turun sesuai yang di <i>request</i>.</p>

No Prosedur	Prosedur	Jumlah Jawaban Tidak	Penyebab
12	<p>Apakah MC mengecek konfirmasi <i>material</i> yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11)</p> <p>(Menerima konfirmasi tentang <i>material</i> untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11))</p>	15	<p>Karyawan MC tidak mengecek konfirmasi <i>material</i> yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem dikarenakan hanya orang tertentu yaitu <i>production</i> yang mempunyai <i>authorize</i> untuk melakukan <i>close short</i> atau <i>update material</i> yang akan di <i>scrap</i>.</p>
13	<p>Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i>, ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))</p>	5	<p>Melakukan <i>close PO</i> dengan tepat waktu hanya dilaksanakan oleh beberapa MC. Sebagian MC tidak tepat waktu <i>close PO</i> dikarenakan ada <i>COGI error</i>. <i>COGI error</i> merupakan sistem yang menandakan kekurangan <i>material</i> atau <i>material</i> tidak terbaca di sistem sementara produksi sudah selesai <i>running</i>. Hal ini bisa terjadi dikarenakan sebagian MC tidak mengecek <i>backorder</i></p>

No Prosedur	Prosedur	Jumlah Jawaban Tidak	Penyebab
			setiap hari dan setiap produksi akan mau <i>running</i> .

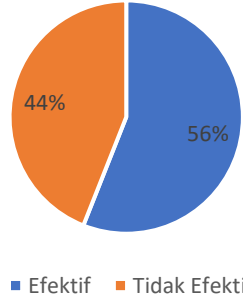
Hasil Tabulasi ICQ

Rumus:

$$\text{Persentase} = \frac{\text{Jumlah Jawaban Ya}}{\text{Jumlah Jawaban kuisisioner}} \times 100\%$$

Hasil Perhitungan:

$$\begin{aligned} \text{Presentase} &= \frac{119}{210} \times 100\% \\ &= 56\% \end{aligned}$$

Keterangan	Hasil	Pie Chart
Jumlah Jawaban kuisisioner	210	 <p>Pengendalian Internal Material Control</p> <p>■ Efektif ■ Tidak Efektif</p>
Jumlah Jawaban Ya	119	
Jumlah Jawaban Tidak	91	
Presentase pengendalian internal	56%	
Kategori	Efektif	

Hasil Tabulasi ICQ:

Hasil pengendalian internal *material control* secara keseluruhan sebesar 56% berdasarkan tinjauan pustaka menurut (Daos & Angi, 2019) berada di *range* 0,51 – 0,75 yang berarti, pengendalian internal cukup efektif.

5) Hasil Evaluasi

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang telah dilakukan, maka terdapat hasil evaluasi terkait sistem pengendalian internal (SPI) persediaan sebagai berikut:

- a. Pada prosedur tertulis, melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63), yang terjadi di lapangan email juga digunakan untuk melihat rencana produksi untuk model yang baru akan *running*. Rencana produksi model baru tidak di input melalui sistem SAP dikarenakan informasi adanya model baru didapatkan dari email *project manager* dan model baru terdapat banyak perubahan data maka dari itu tidak bisa dijadikan patokan rencana produksi yang di *input* dalam sistem SAP. Maka dari itu, melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63) merupakan *t-code* yang berfungsi untuk model yang *continue* jalan atau *masspro*. Prosedur ini sudah mematuhi pengendalian internal persediaan terkait dokumen catatan yang memadai dikarenakan terdapat catatan rencana produksi pada sistem SAP dan email.

- b. Pada prosedur mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04) menunjukkan bahwa prosedur yang tertulis belum *update* sesuai dengan sistem SAP, mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi tidak bisa melalui *T-code* COOIS dikarenakan fungsi dari *T-code* tersebut untuk melihat *production order* (PO) yang *available* dan kurang efektif jika digunakan untuk mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi. Maka dari itu, terjadi perubahan pada sistem, *T-code* CO02 yang akan *direct* ke *T-code* MD04 merupakan *T-code* yang tepat untuk mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi.

- c. Pada prosedur membuat laporan komitmen *material* sebelum produksi berjalan, beberapa karyawan MC tidak melakukan hal itu dikarenakan mereka menunggu *follow up* dari PC dan tidak mempunyai banyak waktu untuk membuat laporan komitmen *material*. Padahal lebih baik MC membuat file laporan komitmen terlebih dahulu untuk mengetahui *material shortage* dan *material* yang belum bisa digunakan untuk *running* karena ada *problem* kemudian MC mengambil tindakan melaporkan ke *project management* (PM) agar mendapatkan informasi lebih lanjut dan bisa mengestimasi kapan suatu model bisa *running*.
- d. Pada prosedur MC memberikan *material issue* ke *substore* terdapat masalah perubahan PO atau perubahan *Qty*. Hal tersebut terjadi karena MC sudah memberikan *material issue* ke *substore* sementara PO dan *Qty* masih ada perubahan dari *customer*. Sebelum memberikan *material issue*, MC harus melakukan pengecekan apakah ada perubahan data. Prosedur ini sudah mematuhi pengendalian internal persediaan terkait pengamanan terhadap *material*, MC memastikan jumlah *Qty* dan kualitas *material* yang dibutuhkan sebelum memberikan *material issue* ke *substore*.
- e. Pada prosedur mengecek back order material dengan mendownload LX02 menunjukkan bahwa prosedur yang tertulis belum *update*. Untuk mengecek *backorder* pada sistem tidak hanya melalui *T-code* LX02. Ada beberapa *T-code* lain yang bisa digunakan untuk mengecek *backorder* yaitu MB25 dan ZWIP *T-code* ini muncul dikarenakan adanya *update* pada sistem untuk mencapai hasil yang efisien. Prosedur ini sudah mematuhi pengendalian internal persediaan terkait pengamanan terhadap *material*, dengan adanya *T-code* LX02, MB25, dan Z-WIP MC bisa mengontrol pergerakan *material* dengan memastikan jumlah material yang dibutuhkan untuk produksi mencukupi.
- f. Pada prosedur release transfer request (TR) pesanan produksi material dari sistem (LP10) menunjukkan bahwa prosedur yang tertulis belum *update*. *T-code* yang digunakan untuk *release* TR di sistem yaitu LB01. Hal tersebut berubah karena LP10 tidak efektif untuk *release* TR.

- g. Pada prosedur memberitahukan *store* untuk cetak TO dari TR yang *release (trigger for kitting) material* yang turun tidak sesuai dengan *Qty* yang di *request* hal ini dikarenakan for SMT *material* yang turun per *reel* atau *batch* tidak sesuai dengan *Qty* yang di request.
- h. Pada prosedur menerima konfirmasi tentang material untuk scrap dan memperbarui transaksi sistem (CO11). Prosedur tersebut tidak dilakukan oleh karyawan MC karena *authorize* yang menerima *close short / check material* yang di *scrap* itu hanya bisa dilakukan oleh orang tertentu. Prosedur ini sudah mematuhi pengendalian internal persediaan terkait pemisahan tugas, adanya pemisahan tugas antara divisi produksi dengan divisi *material control* atau persediaan.
- i. Pada prosedur menutup pesanan produksi (COOIS, CO02) menunjukkan bahwa karyawan MC tidak tepat waktu dalam menutup pesanan produksi hal tersebut terjadi karena adanya *cogi error*. *COGI error* merupakan sistem yang menandakan kekurangan *material* atau *material* tidak terbaca di sistem, sementara produksi sudah selesai *running*. Hal ini bisa terjadi dikarenakan sebagian MC tidak mengecek *backorder material* setiap hari dan setiap ada *update*. Jika prosedur ini belum baik maka terjadi juga permasalahan dengan prosedur mengecek *back order material*, sebagian karyawan MC harus rutin mengecek *backorder* sehingga tidak berpotensi munculnya *cogi error*.

6) Kesimpulan Evaluasi Prosedur

Hasil evaluasi pengendalian internal dari 14 item ICQ secara keseluruhan pengendalian internal tergolong efektif sebesar 66% . Jika secara detail sebagai berikut:

1. Evaluasi prosedur terkait mengetahui rencana produksi melalui sistem SAP sudah terlaksana dengan sangat efektif dengan nilai 93%. Sementara 7% rencana produksi tidak menggunakan SAP hal ini dikarenakan adanya perbedaan sistem untuk model yang baru *running*.
2. Evaluasi prosedur terkait MC *convert* rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu sudah terlaksana dengan sangat efektif dengan nilai 100%.
3. Evaluasi prosedur terkait mengubah *plan order* ke *production order* melalui sistem SAP

pada *T-code* COOIS dan MD04 terlaksana dengan tidak efektif dengan nilai 20%. Sementara 80% karyawan MC mengubah *plan order* dengan menggunakan *T-code* CO02 dan MD04 hal ini dikarenakan perubahan fungsi pada *t-code* COOIS.

4. Evaluasi prosedur terkait membuat laporan komitmen *material* sebelum produksi berjalan kurang efektif dengan nilai 40%. Sementara 60% karyawan MC tidak membuat laporan komitmen *material* karena hanya menunggu informasi dari PC dikarenakan waktu yang terbatas.
5. Evaluasi prosedur terkait *material issue* yang diberikan oleh MC ke *substore* berjalan tidak efektif dengan nilai 0% dikarenakan ada perubahan *Qty*, PO, dan penambahan ECO.
6. Evaluasi prosedur terkait mengecek *back order material* pada sistem melalui *T-code* LX02 berjalan cukup efektif dengan nilai 73%. Sementara 27% karyawan tidak mengecek *back order material* melalui *T-code* LX02 dikarenakan sebagian karyawan *material control* menggunakan *T-code* Z-WIP dan MB25 yang mempunyai fungsi hampir sama dengan *T-code* LX02.
7. Evaluasi prosedur terkait memeriksa status *material* dari pesanan produksi melalui sistem SAP berjalan dengan sangat efektif dengan nilai 100%.
8. Evaluasi prosedur terkait *release transfer request* (TR) pesanan produksi dengan *material* yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman *material* melalui sistem (LP10) berjalan tidak efektif dengan nilai 0%. Dikarenakan *T-code* LP10 tidak efektif untuk *release* TR maka dari itu mengalami perubahan *T-code* melalui LB01.
9. Evaluasi prosedur terkait MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh *main store* sudah berjalan dengan sangat efektif dengan nilai 100%.
10. Evaluasi prosedur terkait permintaan jumlah barang yang turun dari *main store* berjalan kurang efektif dengan nilai 13%. Sementara 87% jumlah barang yang turun dari *main store* untuk SMT per *reel*, sementara untuk BE sesuai dengan permintaan.
11. Evaluasi prosedur terkait MC melakukan *check* cogi pada sistem setiap hari sudah berjalan dengan sangat efektif sebesar 100%.

12. Evaluasi prosedur terkait mengecek konfirmasi *material* yang akan di *scrap* dan *update* berjalan dengan tidak efektif dengan nilai 0% dikarenakan konfirmasi *material* yang di *scrap* hanya di *scrap* hanya dilakukan oleh orang-orang tertentu.
13. Evaluasi prosedur terkait MC tepat waktu dalam melakukan *close* PO berjalan dengan kurang efektif dengan nilai 33%. Sementara 63% terlambat melakukan *close* PO dikarenakan ada ECO atau Cogi *error*.
14. Evaluasi prosedur terkait MC mengecek status produksi pada melalui *T-code* (COOIS) sebelum *close* PO sudah berjalan sangat efektif dengan nilai 100% semua MC selalu mengecek status produksi sebelum melakukan *close* PO.

Berdasarkan hasil dari evaluasi prosedur, maka dapat disimpulkan departemen *material control* sudah mematuhi pengendalian *internal* persediaan sebagai berikut:

1. Pengamanan terhadap *material*
2. Pemisahan tugas
3. Dokumen catatan yang memadai

7) Rekomendasi Evaluasi Prosedur

Rekomendasi yang dapat diberikan untuk mengurangi terjadinya masalah yakni:

1. Melakukan sosialisasi kepada karyawan terkait prosedur di bawah ini:
 - Mengubah *plan order* ke *production order* melalui CO02 bukan COOIS
 - Membuat laporan komitmen *material* sebelum memulai produksi
 - Mengecek *backorder material* secara rutin dan tidak hanya bisa melalui LX02 melainkan bisa melalui Z-WIP atau MB25
 - *Release* TR menggunakan LB01 bukan LP10
2. Memberikan *reward* kepada karyawan yang patuh terhadap prosedur dengan melakukan pendataan setiap bulan.
3. Membuat prosedur terbaru yang sesuai dengan *function* pada sistem SAP untuk mengurangi terjadinya masalah dalam pengelolaan bahan baku dan terhadap karyawan

atau mahasiswa magang yang baru masuk ke dalam departemen *material control*.

8) Standard Prosedur Pembaruan

Material Control

1. *Material control* (MC) melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63) dan email.
2. MC mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (MD04) yang akan *direct* ke CO02.
3. MC membuat laporan komitmen *material* mingguan serta memberikan rencana produksi dan *material issue* kepada produksi.
4. MC mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP (MD04, CO02).

Produksi

5. Produksi menerima rencana produksi dan *material issue*.
6. Produksi menentukan *schedule* produksi yang akan diberikan kepada *material control*.

Material Control

7. MC mengecek *backorder material production* melalui sistem SAP (LX02, MB25, dan Z-WIP) (COOIS).

Produksi

8. Produksi mengirimkan daftar *material* untuk kanban atau *daily* ke MC.

Material Control

9. Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman *material* dari sistem (LB01).
10. Memberitahukan *store* untuk cetak TO dari TR yang *release (trigger for kitting)*.

Store

11. *Store* mencetak *transfer order* (TO) dan *prepare for kitting*.
12. *Store* mengirimkan *material* ke *production*.

Produksi

13. Produksi menerima *material* dari *store*.
14. Produksi memberikan konfirmasi *material* yang akan di *scrap*.

Material Control

15. Menerima konfirmasi tentang *material* untuk dihapus dan memperbarui transaksi sistem (pihak yang memiliki *authorize*) (CO11).
16. Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI).
17. Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02).

3. Kesimpulan dan Saran

3.1 Kesimpulan

Manfaat yang penulis rasakan selama magang industri di PT PCI Elektronik Internasional:

- a. Mendapatkan pengalaman praktek belajar di lapangan.
- b. Meningkatkan kemampuan komunikasi dengan antar pegawai PT PCI
- c. Meningkatkan kemampuan beradaptasi di lingkungan baru.
- d. Mendapatkan relasi dan teman baru di tempat magang.
- e. Mengembangkan kemampuan menggunakan *miscrosoft excel*.
- f. Meningkatkan kemampuan dalam menggunakan SAP logon 60.
- g. Melatih ketelitian dalam menghitung *inventory* dan *cost inventory*.

3.2 Saran

Pada saat melaksanakan kegiatan magang industri penulis diberikan beberapa tugas untuk *support* model barang yang dipegang oleh masing-masing karyawan MC. Akses

penulis yang terbatas membuat penulis belum bisa diberikan banyak *jobdesk*. Saran yang diberikan penulis untuk anak magang selanjutnya yaitu dibuatkan rancangan kegiatan / *jobdesk* yang harus dilaksanakan oleh anak magang dan diberikan akses untuk memfasilitasi *jobdesk* tersebut. Beberapa akses yang penting yaitu *microsoft teams* dan *outlook*. *Microsoft teams* sebagai media komunikasi dalam pekerjaan, dengan adanya *microsoft teams* kita bisa mudah bertanya atau konfirmasi suatu hal yang berkaitan dengan pekerjaan. *Outlook* merupakan email yang dipakai oleh perusahaan sebagai media untuk mengirimkan hasil pekerjaan yang kita buat atau *announcement* tentang pekerjaan.

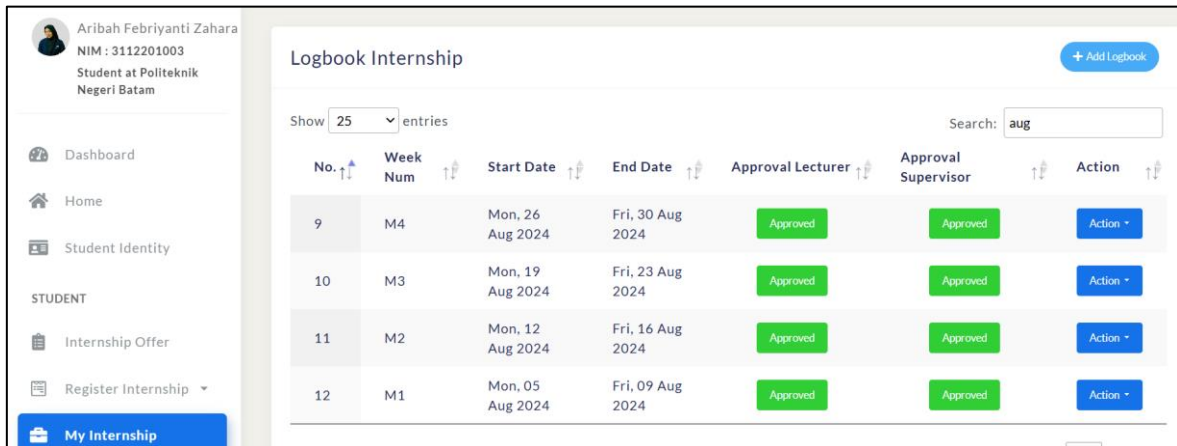
Daftar Pustaka

- Ilhatun. (2022). Standar Operasional Prosedur. Bab II Tinjauan Pustaka.
- Krisdayanti, M. &. (2022). Analisis Sistem Akuntansi Penggajian Dan Pengupahan Pada Pt. X. *Accounting and Management Journal*.
- Lumbantoruan, W. (2022). Analisis Efektivitas Pengendalian Intern Pemberian Kredit Pada PT BTN Kantor Cabang Medan.
- Miahdianti. (2022). Pengaruh Komunikasi dan Motivasi Terhadap Kinerja Karyawan Pada PT PCI Elektronik Internasional Di Kota Batam.
- Mulyadi. (2016). Sistem Akuntansi Edisi 4. Jakarta Selatan: Salemba Empat.
- Nabila, F. (2022). Sistem Akuntansi Pengeluaran Kas Untuk Piutang Pada Koperasi Simpan Pinjam Artha Mitra Abadi Jaya Kota Magelang.
- Napitulu. (2022). Analisis Penerapan Standard Operasional Prosedur (SOP).
- Rini, D. K. (2019). Analisis Sistem Akuntansi Siklus Penggajian Pada PT. Bumi Agung Bangunan. *Jurnal Akuntansi dan Pasar Modal*.
- Romney, S. S. (2021). *Accounting Information Systems*. Global Education.

4. Lampiran

4.1 Lampiran A Log Book

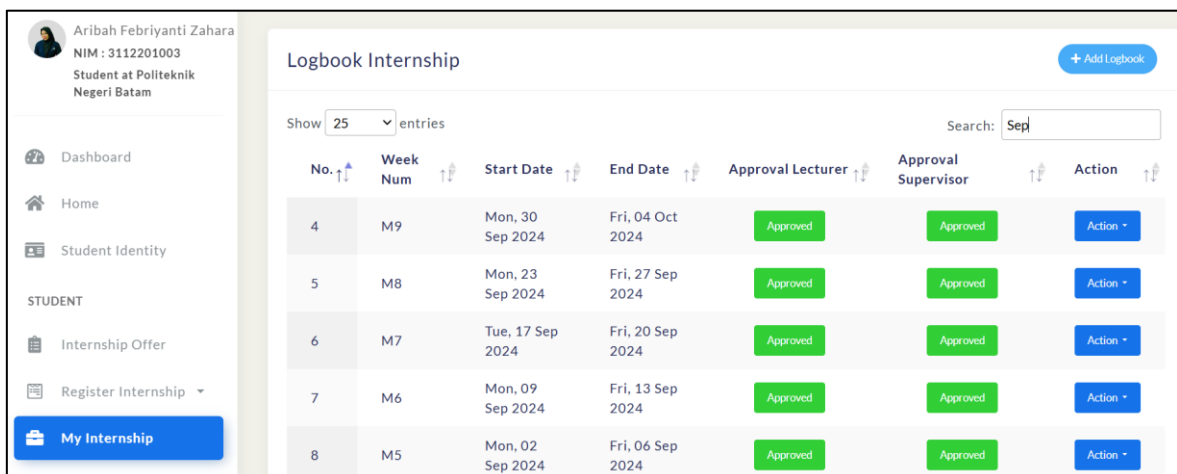
4.1.1 Logbook Bulan Agustus 2024



The screenshot shows a user interface for a 'Logbook Internship' system. The user is Aribah Febriyanti Zahara, NIM: 3112201003, a student at Politeknik Negeri Batam. The interface includes a sidebar with navigation options like Dashboard, Home, Student Identity, and My Internship. The main content area displays a table of logbook entries for August 2024, with a search filter set to 'aug'. The table has columns for No., Week Num, Start Date, End Date, Approval Lecturer, Approval Supervisor, and Action. All entries are marked as 'Approved'.

No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
9	M4	Mon, 26 Aug 2024	Fri, 30 Aug 2024	Approved	Approved	Action
10	M3	Mon, 19 Aug 2024	Fri, 23 Aug 2024	Approved	Approved	Action
11	M2	Mon, 12 Aug 2024	Fri, 16 Aug 2024	Approved	Approved	Action
12	M1	Mon, 05 Aug 2024	Fri, 09 Aug 2024	Approved	Approved	Action

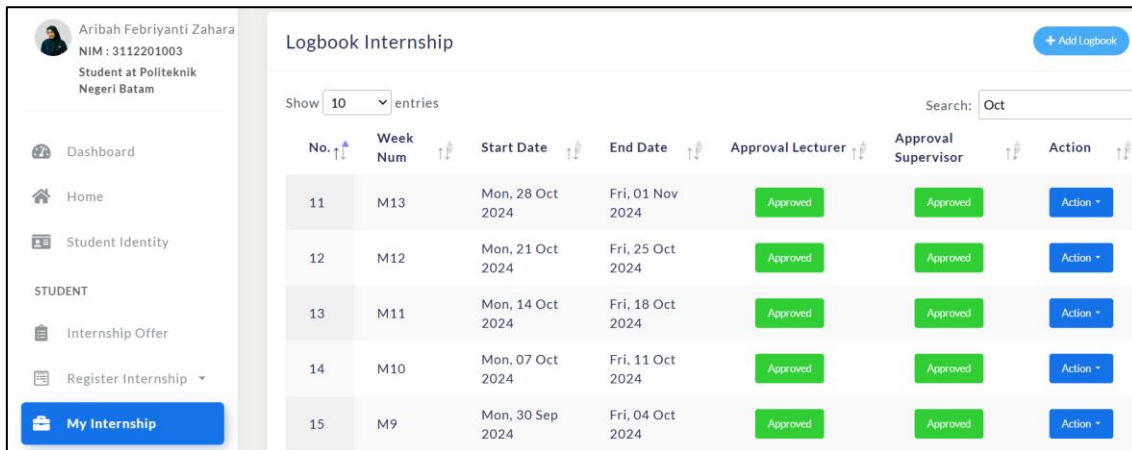
4.1.2 Logbook Bulan September 2024



The screenshot shows the same user interface for the 'Logbook Internship' system, but with the search filter set to 'Sep'. The table displays logbook entries for September 2024. All entries are marked as 'Approved'.

No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
4	M9	Mon, 30 Sep 2024	Fri, 04 Oct 2024	Approved	Approved	Action
5	M8	Mon, 23 Sep 2024	Fri, 27 Sep 2024	Approved	Approved	Action
6	M7	Tue, 17 Sep 2024	Fri, 20 Sep 2024	Approved	Approved	Action
7	M6	Mon, 09 Sep 2024	Fri, 13 Sep 2024	Approved	Approved	Action
8	M5	Mon, 02 Sep 2024	Fri, 06 Sep 2024	Approved	Approved	Action

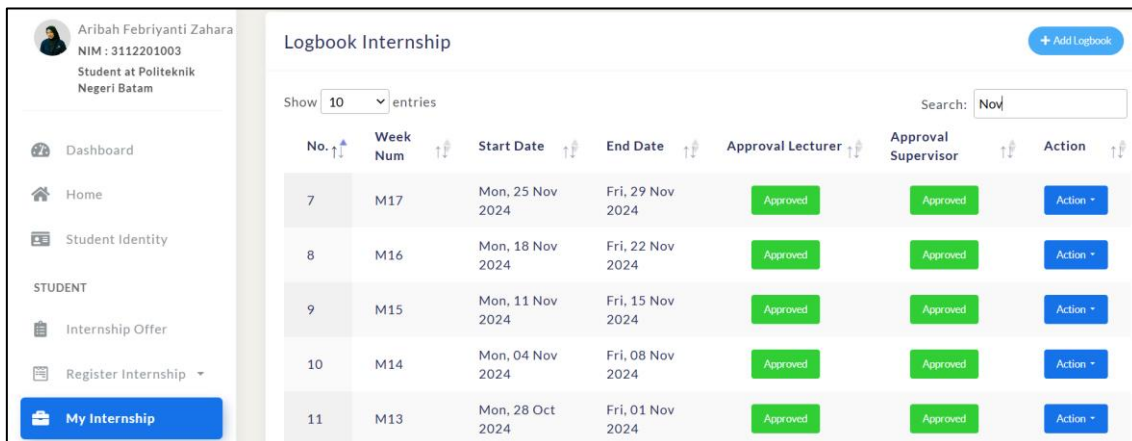
4.1.3 Logbook Bulan Oktober 2024



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
11	M13	Mon, 28 Oct 2024	Fri, 01 Nov 2024	Approved	Approved	Action
12	M12	Mon, 21 Oct 2024	Fri, 25 Oct 2024	Approved	Approved	Action
13	M11	Mon, 14 Oct 2024	Fri, 18 Oct 2024	Approved	Approved	Action
14	M10	Mon, 07 Oct 2024	Fri, 11 Oct 2024	Approved	Approved	Action
15	M9	Mon, 30 Sep 2024	Fri, 04 Oct 2024	Approved	Approved	Action

Gambar 4. Logbook Bulan Oktober

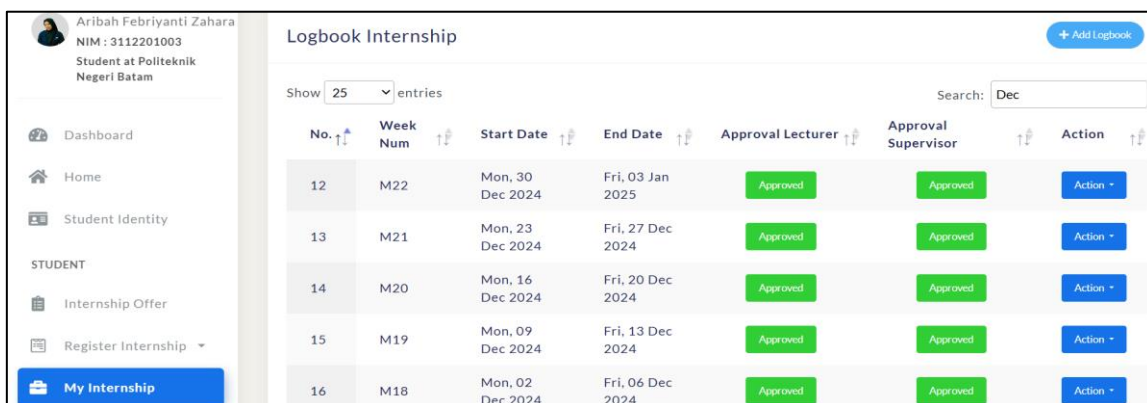
4.1.4 Logbook Bulan November 2024



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
7	M17	Mon, 25 Nov 2024	Fri, 29 Nov 2024	Approved	Approved	Action
8	M16	Mon, 18 Nov 2024	Fri, 22 Nov 2024	Approved	Approved	Action
9	M15	Mon, 11 Nov 2024	Fri, 15 Nov 2024	Approved	Approved	Action
10	M14	Mon, 04 Nov 2024	Fri, 08 Nov 2024	Approved	Approved	Action
11	M13	Mon, 28 Oct 2024	Fri, 01 Nov 2024	Approved	Approved	Action

Gambar 5. Logbook Bulan November

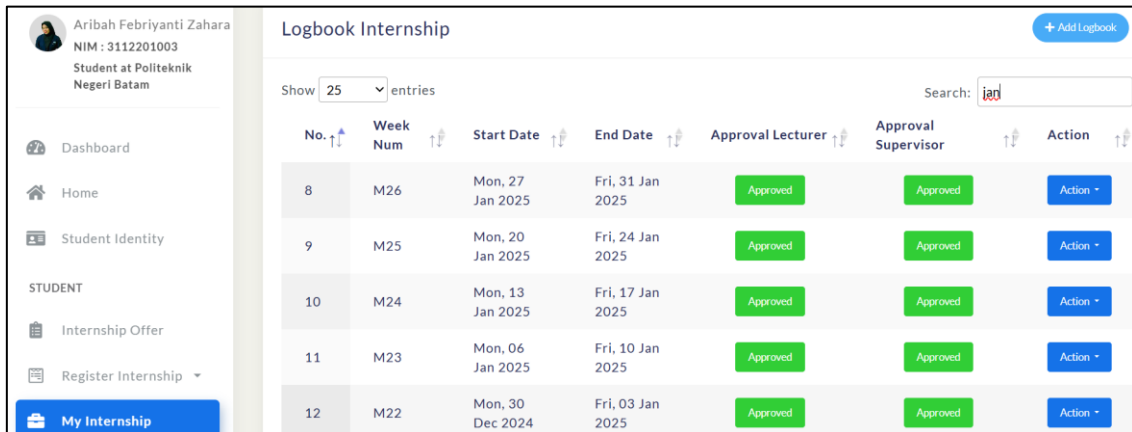
4.1.5 Logbook Bulan Desember 2024



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
12	M22	Mon, 30 Dec 2024	Fri, 03 Jan 2025	Approved	Approved	Action
13	M21	Mon, 23 Dec 2024	Fri, 27 Dec 2024	Approved	Approved	Action
14	M20	Mon, 16 Dec 2024	Fri, 20 Dec 2024	Approved	Approved	Action
15	M19	Mon, 09 Dec 2024	Fri, 13 Dec 2024	Approved	Approved	Action
16	M18	Mon, 02 Dec 2024	Fri, 06 Dec 2024	Approved	Approved	Action

Gambar 6. Logbook Bulan Desember

4.1.6 Logbook Bulan Januari 2025

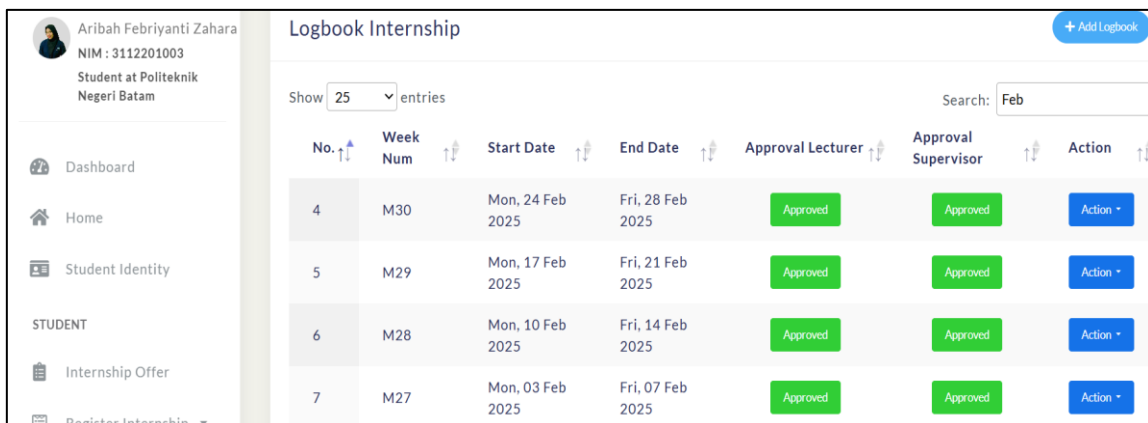


The screenshot shows a web interface for a student named Aribah Febriyanti Zahara (NIM: 3112201003) at Politeknik Negeri Batam. The page title is "Logbook Internship" and it includes a search bar with "jan" entered. The table displays 5 logbook entries for January 2025, all of which are approved by both the lecturer and supervisor.

No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
8	M26	Mon, 27 Jan 2025	Fri, 31 Jan 2025	Approved	Approved	Action
9	M25	Mon, 20 Jan 2025	Fri, 24 Jan 2025	Approved	Approved	Action
10	M24	Mon, 13 Jan 2025	Fri, 17 Jan 2025	Approved	Approved	Action
11	M23	Mon, 06 Jan 2025	Fri, 10 Jan 2025	Approved	Approved	Action
12	M22	Mon, 30 Dec 2024	Fri, 03 Jan 2025	Approved	Approved	Action

Gambar 7. Logbook Bulan Januari

4.1.7 Logbook Bulan Februari 2025



The screenshot shows the same student interface with the search bar set to "Feb". The table displays 4 logbook entries for February 2025, all of which are approved by both the lecturer and supervisor.

No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
4	M30	Mon, 24 Feb 2025	Fri, 28 Feb 2025	Approved	Approved	Action
5	M29	Mon, 17 Feb 2025	Fri, 21 Feb 2025	Approved	Approved	Action
6	M28	Mon, 10 Feb 2025	Fri, 14 Feb 2025	Approved	Approved	Action
7	M27	Mon, 03 Feb 2025	Fri, 07 Feb 2025	Approved	Approved	Action

Gambar 8. Logbook Bulan Februari

4.1.8 Logbook Bulan Maret 2025

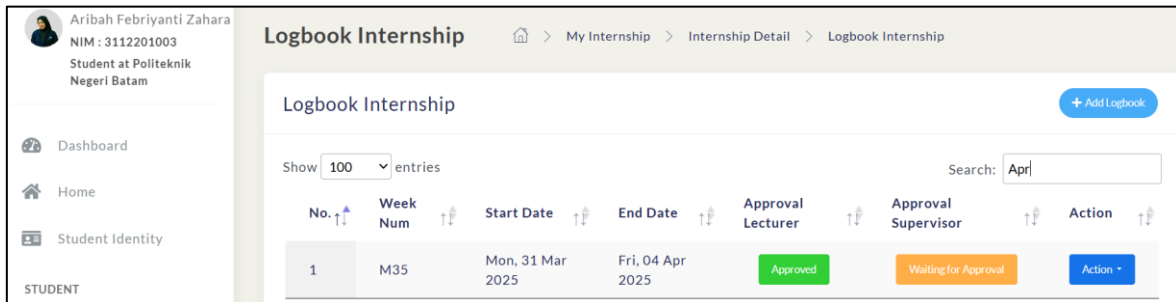


The screenshot shows the same student interface with the search bar set to "Mar". The table displays 5 logbook entries for March 2025. The first two entries (M35 and M34) are approved by the lecturer but are still "Waiting for Approval" from the supervisor. The remaining three entries (M33, M32, and M31) are fully approved by both parties.

No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
1	M35	Mon, 31 Mar 2025	Fri, 04 Apr 2025	Approved	Waiting for Approval	Action
2	M34	Mon, 24 Mar 2025	Fri, 28 Mar 2025	Approved	Waiting for Approval	Action
3	M33	Mon, 17 Mar 2025	Fri, 21 Mar 2025	Approved	Approved	Action
4	M32	Mon, 10 Mar 2025	Fri, 14 Mar 2025	Approved	Approved	Action
5	M31	Mon, 03 Mar 2025	Mon, 07 Mar 2025	Approved	Approved	Action

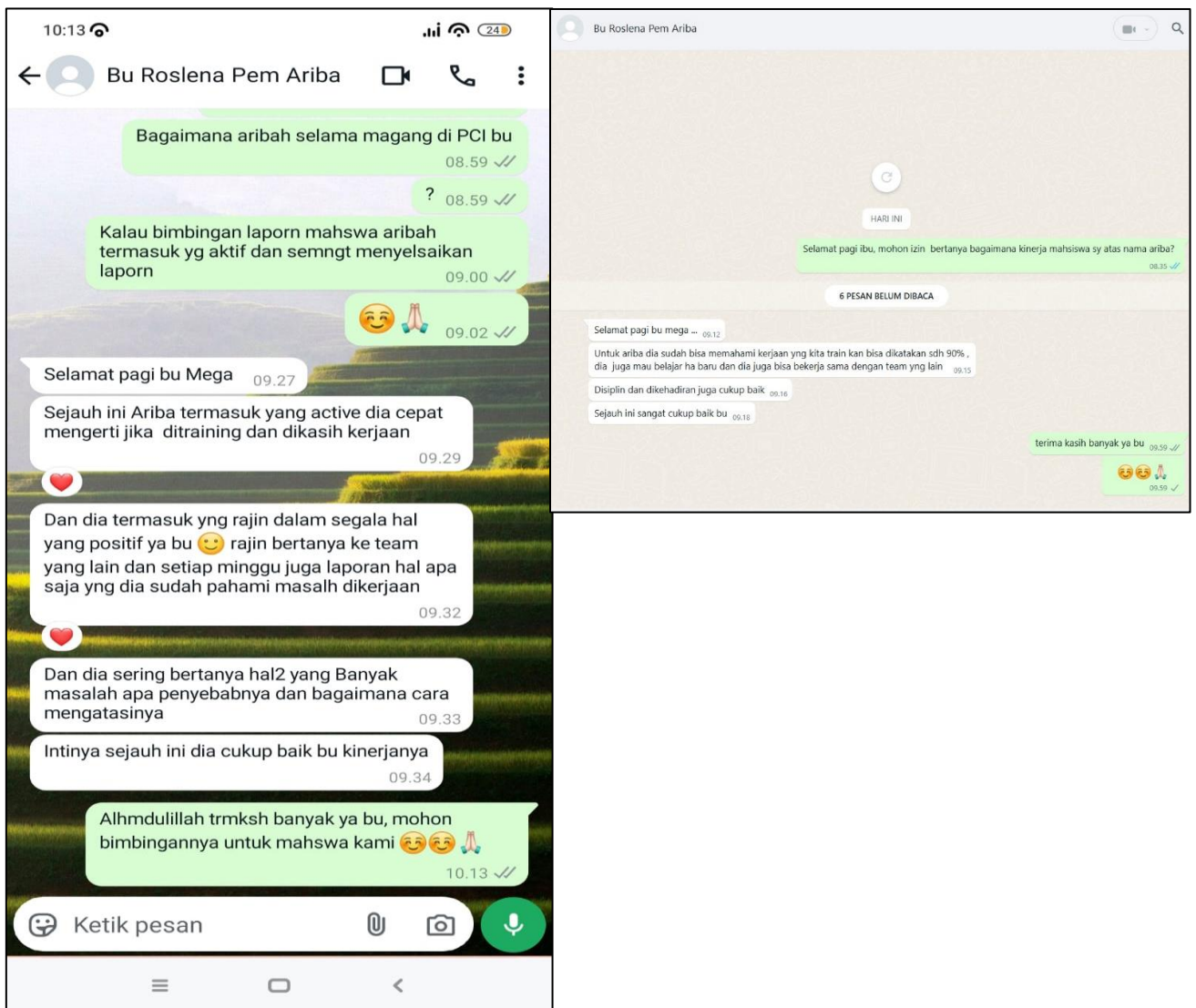
Gambar 9. Logbook Bulan Maret

4.1.8 Logbook Bulan April 2025



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
1	M35	Mon, 31 Mar 2025	Fri, 04 Apr 2025	Approved	Waiting for Approval	Action

4.1.9 Komunikasi Dosen Pembimbing dengan Pembimbing Industri



Gambar 7. Bukti komunikasi Dosen Pembimbing dengan Pembimbing Industri

4.2 Lampiran B Deskripsi Produk yang Dihasilkan

Produk yang penulis hasilkan adalah hasil evaluasi prosedur kerja dan *Standard operational procedures*. *Standard operational procedures* ini berisi terkait dengan proses kerja *material control*. Berikut merupakan *link google drive* yang dapat diakses mengenai produk yang penulis hasilkan :

https://drive.google.com/file/d/1cI1uZfHaSoTIRWQCK98Pi18w2AH0OCEy/view?usp=drive_link

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR		Nomor : SOP-001-24
Prosedur pengendalian bahan baku		Tanggal Terbit : [15/12/2024]
PENGENDALIAN DOKUMEN		Revisi : 3
		Halaman : 1

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR		Nomor : SOP-001-24
Prosedur pengendalian bahan baku		Tanggal Terbit : [15/12/2024]
PENGENDALIAN DOKUMEN		Revisi : 3
		Halaman : 2

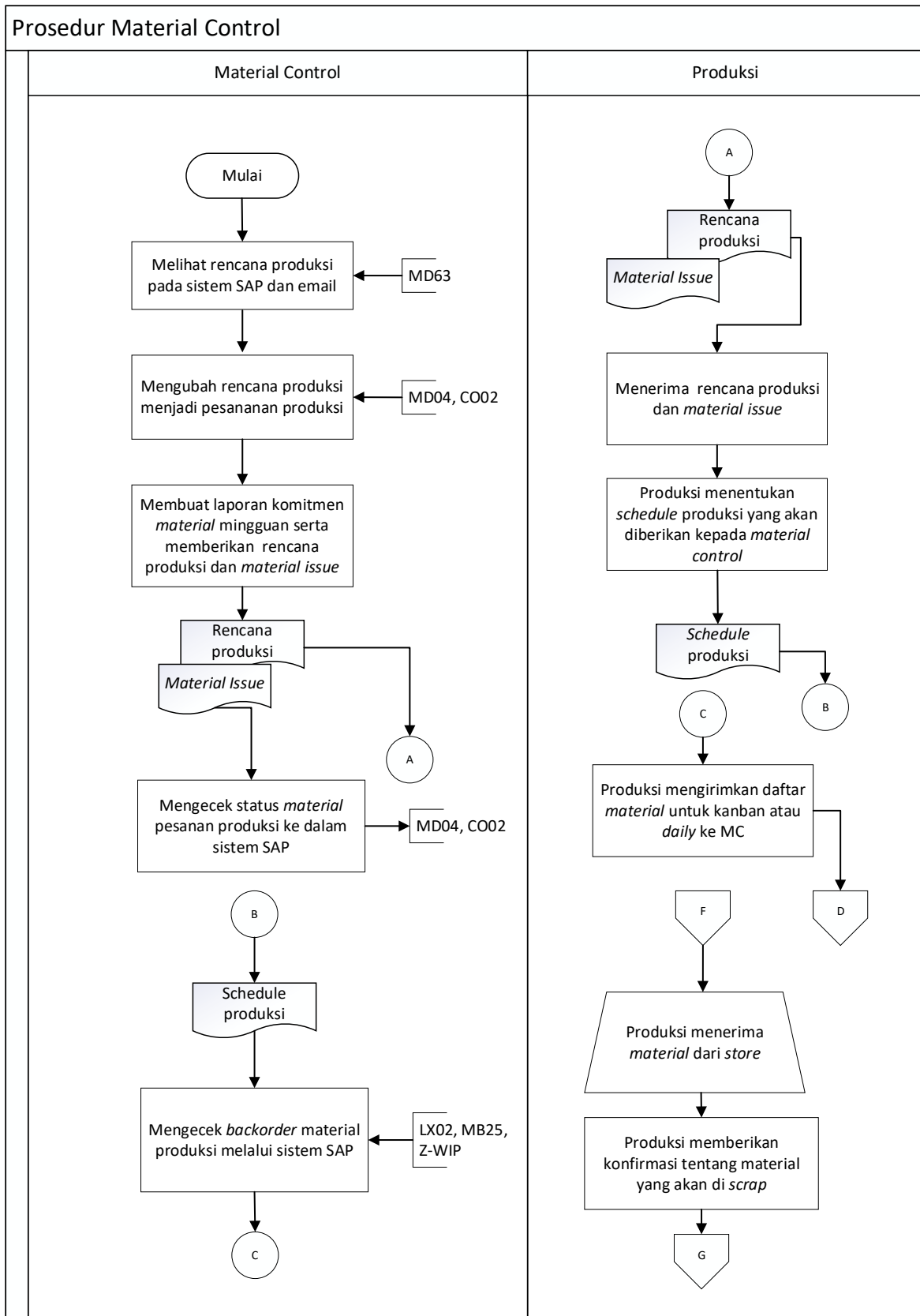
<p>1. TUJUAN</p> <ol style="list-style-type: none"> Sebagai acuan dalam pelaksanaan siklus konversi perusahaan. Untuk memastikan semua aktivitas karyawan bergerak ke arah dan tujuan yang sama. Untuk menjelaskan alur tugas, wewenang dan tanggung jawab dari petugas yang terkait. Sebagai dokumen yang akan menjelaskan dan menilai pelaksanaan proses kerja bila terjadi suatu kesalahan. <p>2. RUANG LINGKUP</p> <ol style="list-style-type: none"> Prosedur ini mencakup aktivitas proses mulai dari masuknya rencana produksi, menyiapkan bahan baku, mengontrol bahan baku, dan menutup proses produksi. Prosedur ini berlaku pada departemen <i>material control</i> PT PCI Elektronik Internasional. <p>3. PIHAK TERKAIT</p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Material Control (MC)</i> Peran: Mengontrol pergerakan material masuk dan keluar mulai dari <i>planning, production, shipment</i> serta melakukan manajemen terhadap <i>cost</i> material yang digunakan pada suatu model. <i>Production</i> Peran: Memantau setiap tahap produksi untuk memastikan tidak ada kesalahan atau kendala yang terjadi serta memperhatikan kualitas bahan baku dan produk setengah jadi. <i>Store</i> Peran: Menerima permintaan material produksi dan menurunkan material produksi menuju <i>substore</i> (tempat penyimpanan <i>material</i> di kawasan produksi). 	<p>4. NARASI PROSEDUR</p> <p>Material Control</p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Material control</i> (MC) melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63) dan email. MC mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (MD04) yang akan <i>direct</i> ke CO02. MC membuat laporan komitmen <i>material</i> mingguan serta memberikan rencana produksi dan <i>material issue</i> kepada produksi. MC mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP (MD04, CO02). <p>Produksi</p> <ol style="list-style-type: none"> Produksi menerima rencana produksi dan <i>material issue</i>. Produksi menentukan <i>schedule</i> produksi yang akan diberikan kepada <i>material control</i>. <p>Material Control</p> <ol style="list-style-type: none"> MC mengecek <i>backorder material production</i> melalui sistem SAP (LX02, MB25, dan Z-WIP) (CO0IS). <p>Produksi</p> <ol style="list-style-type: none"> Produksi mengirimkan daftar material untuk kanban atau daily ke MC <p>Material Control</p> <ol style="list-style-type: none"> Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman <i>material</i> dari sistem (LB01). Memberitahukan <i>store</i> untuk cetak TO dari TR yang <i>release</i> (<i>trigger for kitting</i>). <p>Store</p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Store</i> mencetak <i>transfer order</i> (TO) dan <i>prepare for kitting</i>. <i>Store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>. <p>Produksi</p> <ol style="list-style-type: none"> Produksi menerima material dari <i>store</i>. Produksi memberikan konfirmasi <i>material</i> yang akan di <i>scrap</i>. <p>Material Control</p> <ol style="list-style-type: none"> Menerima konfirmasi tentang material untuk dihapus dan memperbarui transaksi sistem (pihak yang memiliki <i>authorize</i>) (CO11). Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COG1). Menutup pesanan produksi (CO0IS, CO02).
---	---

Gambar 8. Produk yang dihasilkan

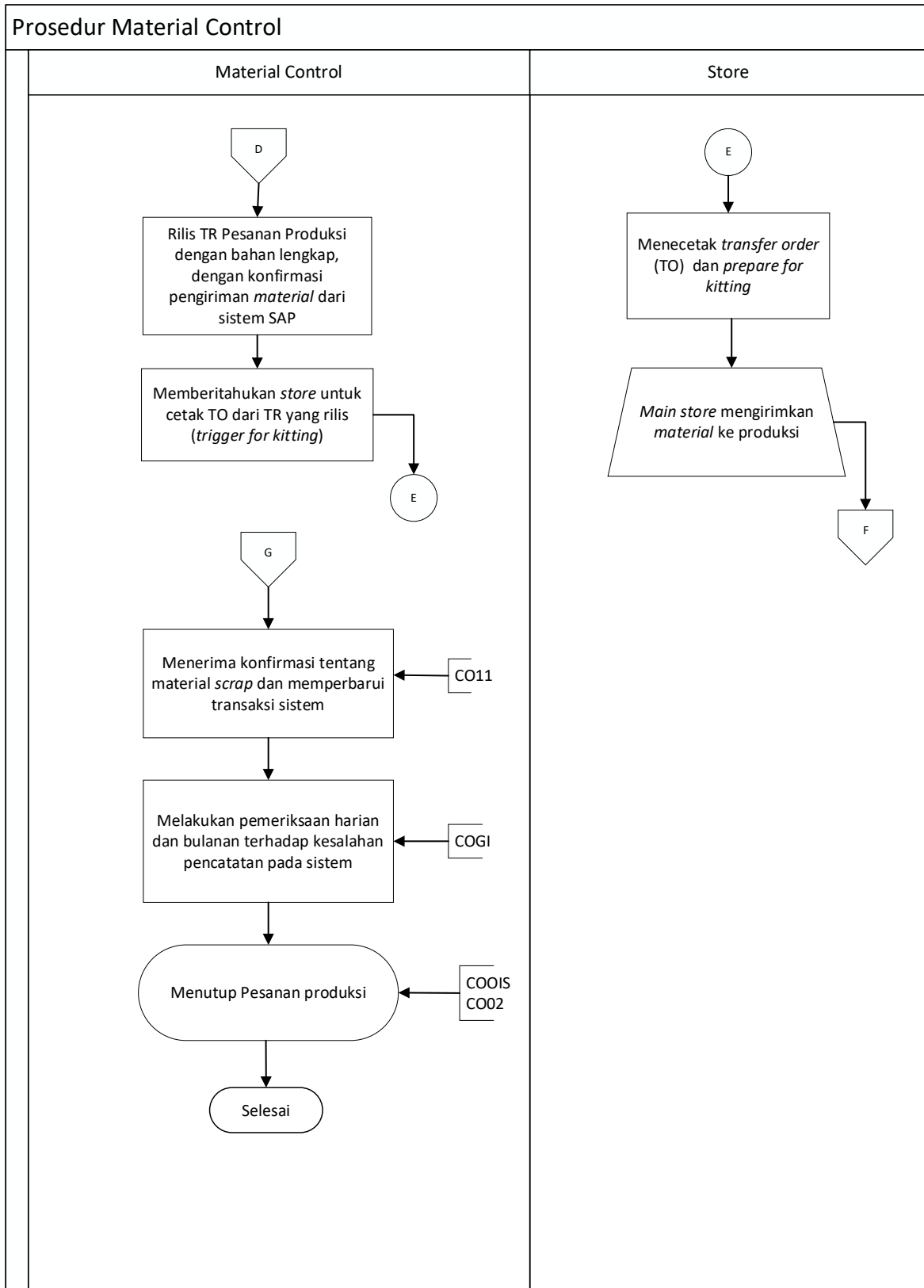


No.FO.8.4.3.1-V2 Format Laporan Magang

23 Maret 2020

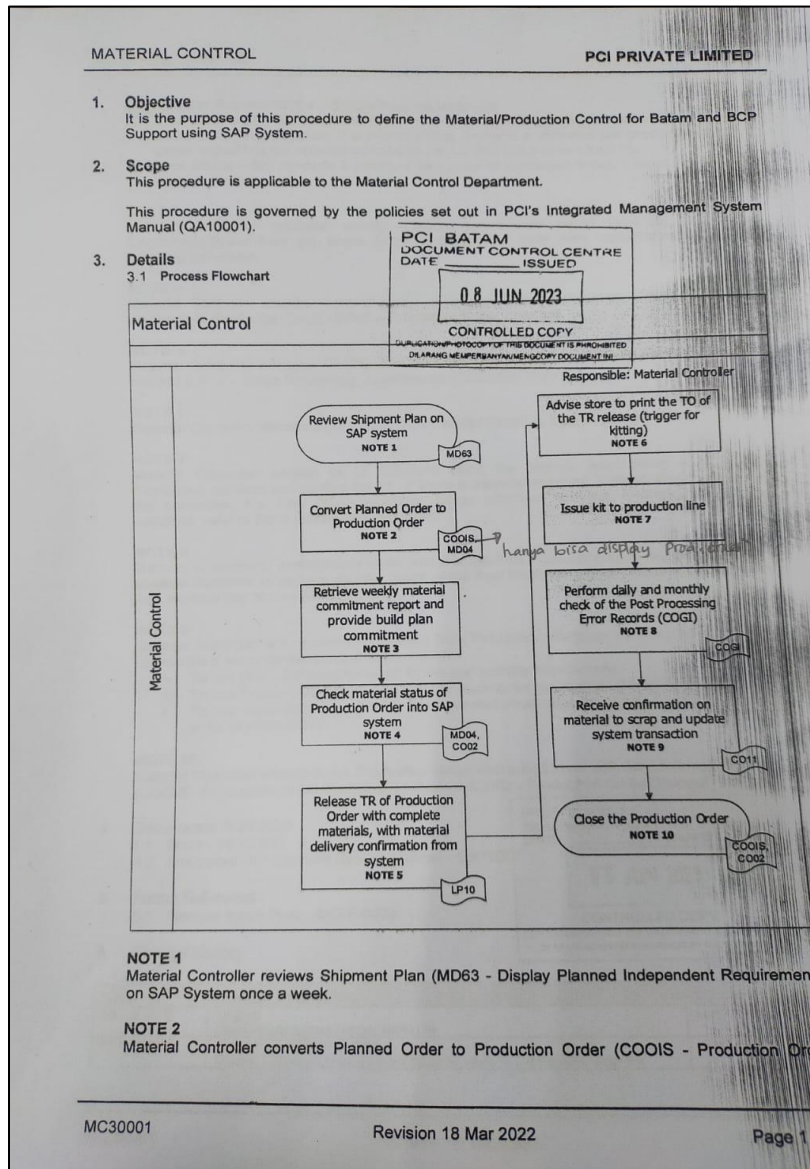


Gambar 9. Flowchart *Material Control*



Gambar 10. Flowchart *Material Control*

Berikut lampiran SOP *Material Control* yang belum *update*:



4.2.1 Internal Control Quisioner (ICQ) Responden

Responden 1: Afri Yenti

Nama : AFRI YENTI
 Model : CBG

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan quisioner, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD03))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC convert rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Membuat rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah plan order ke production order melalui COOIS dan MD04? (Membuat rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke substore? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Ada perubahan Bty pb
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek back order material dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	LX 02 Vs CO01

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah release TR Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	LP10 → tidak di confirm or not LP21 → cat oleh di print or not. LBM
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh main store? (Membatalkan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari main store sesuai dengan quantity (qty) permintaan? (Main store mengirimkan material ke production)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kadang turun base on qty bech or trans qty
11.	Apakah setiap hari MC check cog? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COG))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di scrap dan update sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk scrap dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tidak semua MC memiliki authority melakukan CO 11.
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan close PO, ketika production sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Base on production confirmation
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum close PO? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 2: Andika Situmorang

Nama : Andika Situmorang
 Model : CAT
 - SB
 - WEB

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan quisioner, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD03))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC convert rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Membuat rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah plan order ke production order melalui COOIS dan MD04? (Membuat rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kadang bisa dibuat jika ada masalah - PO Tidak, karena hanya bisa melalui transaksi MD04
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Konsum yang membuat komitmen adalah PC.
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke substore? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	- Terkadang salah quantity - Terkadang PO gak ada
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek back order material dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah release TR Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bisa menggunakan ti code juga
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh main store? (Membatalkan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari main store sesuai dengan quantity (qty) permintaan? (Main store mengirimkan material ke production)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karena ada beberapa barang di campur yang sampai akan quantitynya tidak sesuai.
11.	Apakah setiap hari MC check cog? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COG))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di scrap dan update sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk scrap dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	hanya beberapa MC yang bisa.
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan close PO, ketika production sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kadang lpe waktu kadang tidak, tetapi tidak lama dari 1 bul.
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum close PO? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 3: Berlina Sofia Rumaijuk

Nama : Berlina Sofia Rumaijuk
 Model : COBEX

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *quisioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tapi kalau ada shipment urgent dan baru <i>convert</i> ke setiap saat dengan shipment box.
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Hanya dengan di <i>input</i> saja
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	It's a must, karena laporan <i>kepada</i> di <i>laksanakan</i> untuk <i>mengecek</i> <i>salah</i> <i>operator</i>
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	contoh: salah PO, salah qty.
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload L102 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	L102 <i>mengecek</i> <i>back order</i> <i>material</i> <i>yang</i> <i>lainnya</i>

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	mengecek balance PO atau <i>mengecek</i> <i>apakah</i> <i>PO</i> <i>tersebut</i> <i>salah</i> <i>line</i> .
8.	Apakah <i>release</i> TR Pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	LB01
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memeriksa status store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (qty) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	umumnya <i>SM</i> <i>dan</i> <i>di</i> <i>input</i> <i>berikut</i> <i>nya</i> <i>ke</i> <i>PO</i> <i>tersebut</i> <i>harus</i> <i>enak</i> <i>nya</i> .
11.	Apakah setiap hari MC <i>check</i> <i>log</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	It should be no cost. Tapi <i>cost</i> <i>harus</i> <i>diteliti</i> .
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Tidak semua <i>MC</i> <i>di</i> <i>input</i> <i>mengecek</i> <i>CO11</i> , <i>hanya</i> <i>beberapa</i> <i>saja</i> .
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close</i> PO, ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Hanya <i>Wahon</i> <i> saja</i> <i>ditutup</i> <i>PO</i> <i>open</i> <i>tidak</i> <i>bis</i> <i>kuat</i> <i>dan</i> <i>itu</i> .
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close</i> PO? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	mengecek <i>apakah</i> <i>material</i> <i>ada</i> <i>balance</i> <i>catatan</i> .

Responden 4: Clarasinta Erina Febrina

Nama : CLARASINTA Erina Fe
 Model : NPI & Data Logic

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *quisioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Untuk NPI, <i>plan</i> <i>Baru</i> <i>dan</i> <i>PM</i> <i>schedule</i>
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Hanya di MD04
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Komitmen Material <i>by</i> <i>PC</i>
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bisa kadang <i>berubah</i> <i>untuk</i> <i>qty</i> / <i>Baru</i> <i>Definisi</i>
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload L102 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release</i> TR Pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Tidak pernah menggunakan T-code ini
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memeriksa status store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (qty) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Tergantung <i>PK6</i> <i>Perbox</i>
11.	Apakah setiap hari MC <i>check</i> <i>log</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Tidak semua <i>MC</i> , <i>hanya</i> <i>tersebut</i>
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close</i> PO, ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close</i> PO? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 5: Dwiana Dolok Pasaribu

Nama : Dwiana Dolok Pasaribu
 Model : COGNEX

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *quisioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC convert rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah plan order ke production order melalui COOIS dan MD04? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Hanya bisa menggunakan COE dan MD04.
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	itu pekerjaan PC
5.	Apakah bila permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke substore? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Terkadang ada perubahan jumlah ICR
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek back order material dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bisa menggunakan MELIS

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah release TR Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	karena bisa menggunakan Trade lain.
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh main store? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari main store sesuai dengan quantity (pp) permintaan? (Main store mengirimkan material ke production)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SMT turun per ora kadang BT turun berdasarkan Rth dg k RELASNY
11.	Apakah setiap hari MC check cogs? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di scrap dan update sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk scrap dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	karena authorize melakukan checkshare orang tertentu/manager
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan close PO, ketika production sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	karena ada Eco problem dan cogs error yg harus di update
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum close PO? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 6: Herlina

Nama : HERLIANA
 Model : NISANTIA

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *quisioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC convert rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah plan order ke production order melalui COOIS dan MD04? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	MC hanya bisa menggunakan MD 04 untuk mengubah plan order ke production order.
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.	Apakah bila permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke substore? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Terkadang ada perubahan QTY PO.
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek back order material dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah release TR Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	bisa menggunakan T-code lain.
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh main store? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari main store sesuai dengan quantity (pp) permintaan? (Main store mengirimkan material ke production)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Terkadang ada beberapa part main store turun QTY. dikarenakan sendiri pack oleh system COGI dan main store part yang berbeda QTY
11.	Apakah setiap hari MC check cogs? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di scrap dan update sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk scrap dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	karena hanya orang tertentu yg bisa/ mempunyai E-code HR.
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan close PO, ketika production sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum close PO? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 7: Herlina Panjaitan

Nama : Herlina Panjaitan
 Model : COGMEK

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD03))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order ke production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanaan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Mc tidak bisa mengubah plan order ke prod order melalui cooib, hanya bisa melalui MD04, atau CO02
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Yang minimal komitmen ke dilakukn material the dilakukan oleh pc (purchasing order)
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Terdapat ada masalah Qty / Pk
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karna tidak selalu dapat ke dengan LX02, bisa juga melalui mb25

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MDO4 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Riis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	tidak karna bisa dilakukan dengan T-code yang lain
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (qty) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karna sebagian material tidak bisa di issue sampai qty yang kita request, mungkin materialnya sampai sampai ke
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update sistem</i> ? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karna antara yang melakukan close scrap itu hanya bisa dilakukan orang tertentu
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	tidak karna mungkin masih ada kepo error atau ECR material yang bermasalah
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close PO</i> ? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bisa juga melalui CO02 selain dari COOIS

Responden 8: Ishka S Damanik

Nama : Ishka S Damanik
 Model : GGA

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD03))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanaan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	tidak setiap
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order ke production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Menggubah rencana produksi menjadi pesanaan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Material komitmen yang di pc
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	kadang ada pun ke substore di ganti qty
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MDO4 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Riis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	tidak perlu lagi
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (qty) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SAP part follow order ke part 755
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update sistem</i> ? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tidak sampai MC memilik authority untuk melakukan close PO
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karna ada error karna bisa tetap PO maka di ke store
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close PO</i> ? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 9: Latrina Lubis

Nama : LATRINA Lubis
 Model : COBnex <5649>

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Questioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Menggubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order ke production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Menggubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Karena plan order belum terupdate PO karena copy melalui MD04
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Membuat komitmen adalah PO (Production order)
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material <i>zone</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Terkadang BS material full dan terkadang PO tak ada < TBA
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tidak, Check B/O bisa melalui MB25

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)			
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Karena bisa menggunakan <i>either riled</i>
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (gp) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karena kalau SPS part lga tidak selalu sesuai dengan ADP Requisit
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrup</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrup</i> dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Karena otoritas yang membuat melakukan abu-abu itu summa orang yg tertentu
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Memutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karena mungkin ada Cogi error atau ada ELO
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (CO05) sebelum <i>close PO</i> ? (Memutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 10: Lastris Sirait

Nama : Lastris Sirait
 Model : Non COBnex

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Questioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Menggubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order ke production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Menggubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Hanya dari MD04 direct ke CO02
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material <i>zone</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kadang missed out jika ada changes ELO atau diarsid dan jika ada perubahan qty dari cust
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)			
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Jika barang common dgn model lain , maka TR akan create manual (LBA)
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (gp) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrup</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrup</i> dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Karena hanya orang tertentu yang mempunyai authoriz untuk melakukan close shop
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Memutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (CO05) sebelum <i>close PO</i> ? (Memutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 11: Lusiana Sinaga

Nama : Lusiana Sinaga
Model : LK04A

Petunjuk pengisian:
1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
5. Kalimat berwarna hitam merupakan *quisoner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisiner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MC hanya bisa menggunakan <i>plan order</i> ke <i>production order</i>
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Melalui <i>Commitment to provide</i> by PC
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Kadang ada <i>material issue</i> PO
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Menggunakan T-Code M005 dan ZWIP

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)			
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karna bisa menggunakan T-Code L801
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan <i>store</i> untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity (qty)</i> permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kurang follow up baik dan bisa pat. ita sesuai dengan qty permintaan
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update sistem</i> ? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Karena hanya orang tertentu ts bisa memperbarui T-Code
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close PO</i> ? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 12: Puri Rahayu Nengsi

Nama : PURI RAHAYU NENGSI
Model : CO06X

Petunjuk pengisian:
1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
5. Kalimat berwarna hitam merupakan *quisoner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisiner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Iya, tetapi case by case atau sesuai dengan permintaan urgent dari customer.
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tidak bisa melalui COOIS hanya melalui MD04
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Iya, kadang ada kesalahan dari <i>quantity</i> maupun kesalahan PO.
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Iya, mengecek <i>back order</i> dengan LX02 dan CO15

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)			
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tidak, <i>release TR</i> menggunakan T-Code L801
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan <i>store</i> untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Iya, karena ingin melihat apakah TR yg sudah <i>release</i> itu sudah <i>close</i> atau tidak
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity (qty)</i> permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Apakah jumlah barang yang turun dari main store sesuai dengan quantity (qty) permintaan? (Main store mengirimkan material ke production)
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Iya, karena ingin melihat apakah apakah TR yg sudah <i>release</i> itu sudah <i>close</i> atau tidak
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update sistem</i> ? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Tidak semua MC, dan hanya MC tertentu yg mengecek.
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Iya, karena <i>close PO</i> itu harus selesai sesuai 24 jam dari <i>production</i> selesai
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close PO</i> ? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 13: Sopiayah

Nama : Sopiayah
Model : G&A

Petunjuk pengisian:
1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Questioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	hanya di MD04 bisa mengubah plan order
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Contoh Change order
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	tidak untuk mengetahui stock - COOIS = mengetahui qty ready

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Release TR menggunakan LBO
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (qty) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	SMT = follow qty reel M/B = issue board
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	kecuali tidak semua MC memiliki hak untuk melakukan CO11 dan melakukan close short
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close PO</i> ? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 14: Togi Deliarena Pakpahan

Nama : Togi Deliarena Pakpahan
Model : LIF, SEL, MPE, TRV

Petunjuk pengisian:
1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Questioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC <i>convert</i> rencana produksi menjadi pesanan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Apakah MC bisa mengubah <i>plan order</i> ke <i>production order</i> melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesanan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Hanya MD04
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Material Commitment propionate by PC/lower
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait <i>material issue</i> yang diberikan oleh MC ke <i>substore</i> ? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	kadang ada penarikan part delay/reject
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek <i>back order material</i> dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	menanyakan MBAS dan Z-wip bukan LX02

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesanan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesanan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan CO02)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah <i>release TR</i> Pesanan produksi dengan <i>material</i> yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	bisa menggunakan T-code - LBO
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh <i>main store</i> ? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang turun dari <i>main store</i> sesuai dengan <i>quantity</i> (qty) permintaan? (<i>Main store</i> mengirimkan material ke <i>production</i>)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	SMT part follow Batch BTJ BE-
11.	Apakah setiap hari MC <i>check cogi</i> ? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di <i>scrap</i> dan <i>update</i> sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk <i>scrap</i> dan memperbaiki transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	hanya orang tertentu yang dapat melakukan T-code close short
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan <i>close PO</i> , ketika <i>production</i> sudah selesai? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum <i>close PO</i> ? (Menutup pesanan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Responden 15: Violina Oktaviani

Nama : Violina Oktaviani
 Model : OFBOMM / W-AME ALV10

Petunjuk pengisian:
 1. Jika jawaban benar, maka pada kolom Ya
 2. Jika jawaban salah, maka pada kolom Tidak
 3. Jika jawaban ya, namun ada tambahan catatan, tambahkan pada kolom catatan
 4. Jika jawaban tidak, berikan alasan pada kolom catatan
 5. Kalimat berwarna hitam merupakan *questioner*, kalimat berwarna merah merupakan prosedur kerja material control (MC)

Internal Control Quisioner (ICQ)

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
1.	Apakah MC mengetahui rencana produksi hanya melalui sistem SAP? (Melihat rencana produksi pada sistem SAP (MD63))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Apakah MC convert rencana produksi menjadi pesan produksi setiap minggu? (Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	every Saturday
3.	Apakah MC bisa mengubah plan order ke production order melalui COOIS dan MD04? (Mengubah rencana produksi menjadi pesananan produksi melalui (COOIS, MD04))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4.	Apakah MC selalu membuat laporan komitmen material sebelum produksi berjalan? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	material commitment provide by pr. ing-bms
5.	Apakah ada permasalahan yang terjadi terkait material issue yang diberikan oleh MC ke substore? (Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	tidak ada plan yang bisa? tidak, sedang ada up demand
6.	Apakah setiap hari MC selalu mengecek hasil order material dengan mendownload LX02 atau ada T-CODE yang lainnya?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

NO	Daftar Pertanyaan ICQ	Ya	Tidak	Catatan
	(Membuat laporan komitmen material mingguan dan memberikan komitmen rencana produksi)			
7.	Apakah MC selalu memeriksa status material dari pesan produksi melalui sistem SAP? (Mengecek status material pesan produksi ke dalam sistem SAP MD04 dan COO2)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Apakah release TR Pesanan produksi dengan material yang lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material hanya melalui sistem (LP10)? Rilis TR pesanan produksi dengan bahan lengkap, dengan konfirmasi pengiriman material dari sistem (LP10)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	lin plani L801
9.	Apakah MC selalu memantau status TO yang sudah dibuat oleh main store? (Memberitahukan store untuk cetak TO dari TR yang rilis)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Apakah jumlah barang yang baru dari main store sesuai dengan quantity (q99) permintaan? (Main store mengirimkan material ke production)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ke per 4ct smt plan 80g bkg.
11.	Apakah setiap hari MC check cog? (Melakukan pemeriksaan harian dan bulanan terhadap kesalahan pencatatan pada sistem (COGI))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Apakah MC mengecek konfirmasi material yang akan di scrap dan apudat sistem? (CO11) (Menerima konfirmasi tentang material untuk scrap dan memperbarui transaksi sistem (CO11))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Itu harus diperhatikan pas yang di scrap / expense jangan tidak karena itu akan affect di COGI
13.	Apakah MC tepat waktu dalam melakukan close PO, ketika production sudah selesai? (Menutup pesan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.	Apakah MC mengecek status produksi melalui (COOIS) sebelum close PO? (Menutup pesan produksi (COOIS, CO02))	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

4.2.2 Dokumentasi Pengisian Kuisioner

