

# ANALISIS KETIDAKSESUAIAN STOCK OPNAME MENGGUNAKAN METODE DMAIC (DEFINE, MEASURE, ANALYZE, IMPROVE, CONTROL) PADA GUDANG DISTRIBUTOR PT. BINTANG LIMA IMADA

Millenia Atika Din Haqi <sup>\*1</sup>, Jessica Olifia <sup>\*1</sup>

Politeknik Negeri Batam

Program Studi Administrasi Bisnis Terapan, Jurusan Manajemen Bisnis

Jl. Ahmad Yani Batam Kota. Kota Batam, Kepulauan Riau, Indonesia 29461. Phone: 62-778-469858

E-mail: [milleniaatika17@gmail.com](mailto:milleniaatika17@gmail.com), [jessica@polibatam.ac.id](mailto:jessica@polibatam.ac.id)

## Abstrak

PT. Bintang Lima Imada merupakan salah satu perusahaan distributor yang memasok makanan dan minuman dan menyalurkannya ke grosir, supermarket, minimarket hingga toko-toko kecil lainnya. Salah satu produk yang disalurkan adalah susu formula merek Morinaga. Salah satu permasalahan yang sering terjadi di gudang susu morinaga adalah adanya ketidakcocokan jumlah saldo akhir komponen susu morinaga antara kartu stok dengan sistem inventory komputer yang terjadi terus menerus. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif. Metode pengumpulan data dilakukan melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi. Setelah itu, data dianalisis dengan metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). Hasil dari penelitian ini didapatkan bahwa usulan perbaikan untuk memperbaiki SOP (Standard Operating Procedure) penerimaan barang masuk sangat berpengaruh, hal tersebut dapat dilihat pada implementasi usulan perbaikan pada stock opname periode Mei 2024 yaitu terjadi pengurangan persentase selisih stok susu morinaga sebesar 1 – 2%, yang dimana sebelumnya memiliki persentase selisih sebesar 4 – 7%.

**Kata Kunci:** Stock opname, Susu morinaga, Selisih stock, Gudang, Define, Measure, Analyze, Improve, Control.

## Abstract

*PT. Bintang Lima Imada is a distributor company that supplies food and drinks and distributes them to wholesalers, supermarkets, minimarkets and other small shops. One of the products distributed is Morinaga brand formula milk. One of the problems that often occurs in the Morinaga milk warehouse is the continuous mismatch in the final balance of Morinaga milk components between the stock card and the computer inventory system. The research method used in this research is descriptive qualitative. Data collection methods are carried out through observation, interviews and documentation. After that, the data was analyzed using the DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) method. The results of this research showed that the proposed improvements to improve the SOP (Standard Operating Procedure) for receiving incoming goods were very influential, this can be seen in the implementation of the proposed improvements in stock taking for the period May 2024, namely there was a reduction in the percentage difference in Morinaga milk stock by 1 - 2%, which previously had a percentage difference of 4 – 7%.*

**Keywords:** Stock taking, Morinaga Milk, Stock difference, Warehouse, Define, Measure, Analyze, Improve, Control.

## 1. Pendahuluan

Permasalahan pada suatu perusahaan dapat terjadi, baik di bagian tenaga kerja, produksi, persediaan maupun di gudang. Gudang merupakan tempat untuk menyimpan bahan baku yang memegang peranan penting dalam menjaga persediaan untuk proses produksi (Dhetia dkk., 2020). Salah satu masalah yang terjadi di gudang adalah selisih jumlah stok fisik dan stok inventori komputer. PT. Bintang Lima Imada merupakan salah satu perusahaan distributor yang memasok makanan dan minuman dan menyalurkannya ke grosir, supermarket, minimarket hingga toko-toko kecil lainnya. Salah satu produk yang disalurkan adalah susu formula merek Morinaga, memiliki pendapatan penjualan yang sangat signifikan dari produk yang dijual lainnya. Salah satu permasalahan yang sering terjadi di gudang susu morinaga adalah adanya ketidakcocokan jumlah saldo akhir komponen susu morinaga antara kartu stok dengan sistem inventory komputer yang terjadi terus menerus.

Berikut disajikan tabel ketidaksesuaian persediaan fisik dengan laporan pencatatan stok opname di gudang distributor PT. Bintang Lima Imada selama enam bulan terakhir periode Juni – November 2023 dalam satuan carton (CT).

**Tabel 1. Selisih persediaan produk susu morinaga pada sistem komputer dengan gudang distributor PT. Bintang Lima Imada**

Bulan	Jumlah Stok Susu Morinaga di Sistem Komputer (Carton)	Jumlah Stok Susu Morinaga di Gudang (Carton)	Jumlah Selisih
JUNI	3.500 CT	3.380 CT	120 CT
JULI	3.000 CT	2.850 CT	150 CT
AGUSTUS	4.200 CT	4.110 CT	90 CT
SEPTEMBER	3.800 CT	3.730 CT	70 CT
OKTOBER	4.100 CT	3.975 CT	125 CT
NOVEMBER	4.500 CT	4.400 CT	100 CT

Sumber: PT. Bintang Lima Imada

Berdasarkan data pada tabel 1 dapat dilihat adanya selisih jumlah stok susu morinaga tertinggi terdapat pada bulan Juli sebesar 150 CT dengan persentase sebesar 5% dan terendah terdapat pada bulan September sebesar 70 CT dengan persentase sebesar 2%. Salah satu cara untuk mengatasi hal tersebut adalah penulis mengusulkan untuk meneliti dengan teknik analisis Define, Measure, Analyze, Improve, Control (DMAIC). Metode DMAIC merupakan pendekatan untuk melakukan perbaikan kualitas suatu proses atau produk (Asnan & Fahma, 2019) dan membantu mengidentifikasi akar permasalahan yang terjadi (Annisa dkk., 2021). Hal ini sesuai dengan pernyataan dalam penelitian sebelumnya yaitu, Yuliani Nur Annisa, Imas Widowati & Sutardjo (2019) yang menjelaskan masalah terkait meminimalisasi selisih pada sistem inventory dengan aktual barang di dept. warehouse finish good dengan metode DMAIC.

## 2. Kajian Literatur

### a) Persediaan

Menurut Handoko (2008) istilah persediaan (inventory) adalah suatu istilah yang menunjukkan sumber daya organisasi yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan. Persediaan barang dagang adalah barang dagang yang masih tersedia (tidak terjual) sampai dengan akhir periode akuntansi dinamakan persediaan barang dagang (merchandise inventory) Hery (2013). Fungsi Persediaan menurut Dahira (2020), “persediaan dapat memiliki berbagai fungsi yang menambah fleksibilitas operasi toko”. Keempat fungsi persediaan adalah sebagai berikut:

1. Untuk memberikan pilihan barang agar dapat memenuhi permintaan pelanggan yang diantisipasi dan memisahkan perusahaan dari fluktuasi permintaan.
2. Untuk mengambil keuntungan dari potongan jumlah karena pembelian dalam jumlah besar dapat menurunkan biaya pengiriman barang.
3. Untuk menghindari dari kekurangan stok yang sewaktu – waktu dapat terjadi.
4. Untuk melakukan hedging terhadap inflasi dan perubahan harga.

### b) Penerimaan Barang

Penerimaan Barang menurut (Harjoyo, 2019) adalah “Menerima fisik barang dari pabrik, prinsipal atau distributor yang disesuaikan dengan dokumen pemesanan dan pengiriman dan dalam kondisi yang sesuai dengan persyaratan penanganan barangnya. Menurut Leon A. Abdillah., dkk (2021:87) Barang yang telah diterima dari pemasok, berdasarkan adanya dokumen yang menyertai pesanan tersebut, termasuk seluruh informasi yang diperlukan mengenai kondisi barang yang dikirimkan. Dokumen tersebut adalah: Delivery Note (DN), Delivery Order (DO), Surat Jalan, dan Dokumen Pemesanan (Purchase Order).

**c) Pengeluaran dan Penyaluran Barang**

Menurut Utojo (2019:62) pengeluaran barang adalah Proses pengeluaran barang dari gudang/tempat penyimpanan, sehingga terjadi pemotongan jumlah stok fisik suatu barang/barang yang berada dalam stok (gudang/tempat penyimpanan barang/inventory barang) untuk kebutuhan konsumsi/operasional user. Menurut Utojo (2019:88) dokumen yang terkait dengan pengeluaran barang yaitu: surat permintaan barang, bukti pengeluaran barang, kartu persediaan.

**d) Pencatatan Persediaan Barang (Stock Opname)**

Menurut Mulyadi dalam bukunya yang berjudul “Sistem Informasi Akuntansi” (2015), stock opname atau pencatatan persediaan barang adalah kegiatan menghitung persediaan barang secara fisik dengan tujuan untuk memperoleh informasi mengenai jumlah barang yang benar-benar ada. Adapun tujuan dilakukannya stock opname yaitu:

1. Mencocokkan jumlah persediaan dengan catatan pembukuan.
2. Meminimalisir penyimpangan atas persediaan.
3. Mempercepat proses pengambilan keputusan.
4. Menganalisis perkembangan persediaan dari tahun ke tahun.
5. Mengetahui arus masuk dan keluar persediaan.

**e) Metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control)**

**1. Tahap "Define"** adalah langkah awal dalam memahami masalah yang dihadapi dan menetapkan tujuan proyek. Dalam tahap ini, beberapa langkah penting dilakukan yaitu: identifikasi masalah, pemilihan alternatif tindakan, merumuskan tolak ukur keberhasilan, menentukan sumber daya yang dibutuhkan, menentukan proyek potensial, dan menggunakan diagram SIPOC.

**2. Tahap "Measure"** dalam metode DMAIC memang merupakan langkah penting yang menjadi tindak lanjut dari tahap "Define". Dalam tahap ini, fokusnya adalah pada pengumpulan data yang diperlukan untuk memvalidasi masalah yang diidentifikasi sebelumnya dan memulai proses mengumpulkan informasi yang diperlukan untuk langkah-langkah berikutnya dalam proyek perbaikan. Alat bantu yang digunakan adalah diagram pareto. Diagram Pareto adalah alat yang digunakan untuk memvisualisasikan data dalam urutan dari faktor yang paling berkontribusi hingga yang paling sedikit berkontribusi terhadap suatu masalah atau efek yang diinginkan. Hal ini membantu tim dalam mengidentifikasi faktor-faktor utama yang menyebabkan masalah atau yang paling penting untuk diperbaiki.

**3. Tahap "Analyze"** dalam metode DMAIC merupakan langkah kunci untuk mengidentifikasi akar penyebab masalah yang telah diukur dalam tahap "Measure" dan menentukan prioritas perbaikan. Alat bantu yang digunakan dalam tahap ini seperti diagram Fishbone yang terdiri dari "kepala ikan" yang mewakili masalah utama atau efek yang diinginkan, dengan "tulang ikan" yang menunjukkan berbagai kategori penyebab potensial yang membantu dalam menganalisis data dan mengidentifikasi sumber-sumber masalah (Albar & Winarno, 2023). Dengan memahami sumber-sumber masalah, penulis dapat membuat rencana perbaikan yang lebih efektif untuk meningkatkan kualitas produk atau proses.

**4. Tahap "Improve"** dalam metode DMAIC adalah langkah yang bertujuan untuk melakukan tindakan perbaikan berdasarkan analisis yang telah dilakukan sebelumnya dalam tahap "Measure" dan "Analyze". Tahap ini merupakan bagian penting dari proses perbaikan berkelanjutan dalam metode Six Sigma. Berikut adalah poin-poin yang perlu dipertimbangkan dalam pengembangan rencana Tindakan yaitu: alasan kegunaan, implementasi, lokasi implementasi, penanggung jawab, biaya, dan manfaat positif.

**5. Tahap "Control"** dalam metodologi Six Sigma merupakan langkah terakhir dalam upaya peningkatan kualitas. Pada tahap ini, hasil-hasil perbaikan yang telah dicapai akan dipertahankan dan dimonitor secara berkelanjutan. Berikut adalah beberapa kegiatan yang dilakukan dalam tahap Control yaitu: dokumentasi hasil peningkatan kualitas, pembuatan pedoman kerja standar, transfer tanggung jawab kepada pemilik proses, monitoring, dan pengendalian berkelanjutan.

### 3. Metode Penelitian

#### a. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kualitatif dengan analisis deskriptif. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya ketidaksesuaian jumlah stok susu morinaga di gudang dan di sistem komputer pada saat stok opname dengan menggunakan metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) di PT. Bintang Lima Imada dan untuk mengusulkan solusi dan hasil efektivitas perbaikan yang dapat dilakukan dalam menangani serta meminimalisir terjadinya kembali ketidaksesuaian jumlah stok susu morinaga di gudang dan di sistem komputer pada saat stok opname di PT. Bintang Lima Imada.

#### b. Teknik Pengumpulan Data

##### i. Wawancara

Dalam teknik wawancara ini, peneliti mengumpulkan data dari objek penelitian melalui wawancara langsung dengan mengajukan pertanyaan kepada informan yang berkaitan. Adapun informan dalam penelitian ini sebagai berikut:

**Tabel 2. Profil Narasumber**

<b>Nama Narasumber</b>	<b>Posisi</b>
Bapak Hamkua S.M.	Sebagai Kepala Warehouse PT. Bintang Lima Imada
Bapak Pange Ranga S.E.	Sebagai Supervisor Helper Warehouse PT. Bintang Lima Imada
Ibu Ramayanti Siburian S.M.	Sebagai Admin Warehouse PT. Bintang Lima Imada

(Sumber: Hasil wawancara, 2024)

Susan Stainback (dalam Sugiyono 2016;318) mengemukakan bahwa dengan wawancara, maka peneliti akan mengetahui hal-hal yang lebih mendalam tentang partisipan dalam menginterpretasikan situasi dan fenomena yang terjadi, dimana hal ini tidak dapat ditemukan melalui observasi.

##### ii. Observasi

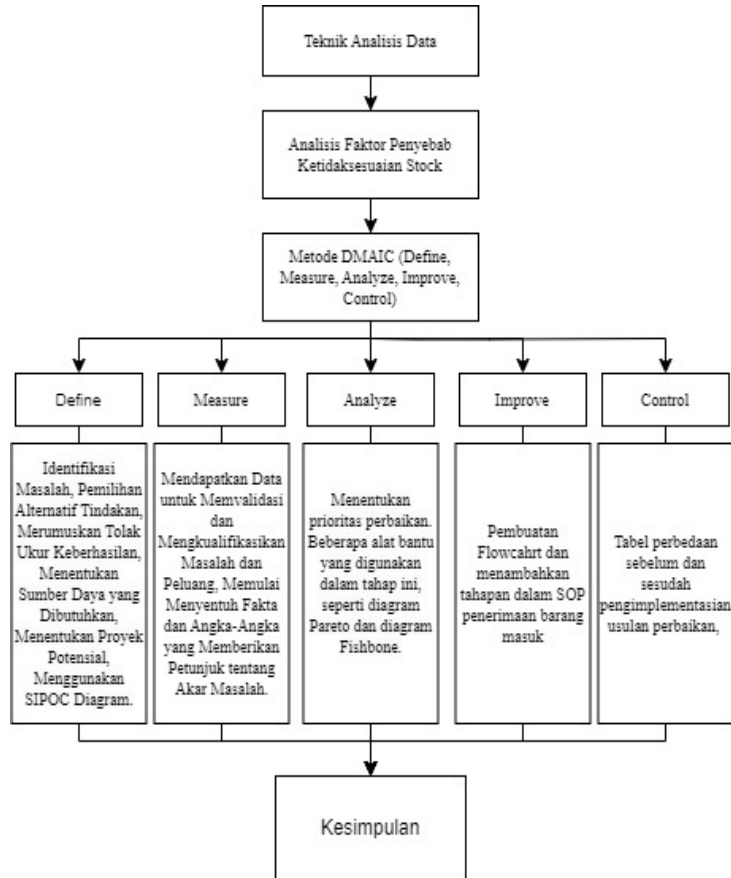
Menurut Sugiyono (2018:229) observasi merupakan teknik pengumpulan data yang mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan teknik yang lain. Observasi juga tidak terbatas pada orang, tetapi juga objek-objek alam yang lain. Melalui kegiatan observasi peneliti dapat belajar tentang perilaku dan makna dari perilaku tersebut. observasi dalam penelitian ini yaitu peneliti mengamati proses aktivitas keluar masuk barang secara langsung pada gudang PT. Bintang Lima Imada.

##### iii. Dokumentasi

Dokumentasi menurut Sugiyono (2015: 329) adalah suatu cara yang digunakan untuk memperoleh data dan informasi dalam bentuk buku, arsip, dokumen, tulisan angka, dan gambar yang berupa laporan serta keterangan yang dapat mendukung penelitian. Dokumentasi digunakan untuk mengumpulkan data kemudian ditelaah. Dokumentasi yang digunakan dalam penelitian ini meliputi shiplist barang masuk dan nota return barang masuk dan barang rusak.

#### 4. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian ini menggunakan teknik analisis deskriptif. Data yang diperoleh dikumpulkan, diinterpretasikan, dan dianalisis dengan tujuan memberikan informasi yang relevan dan bermanfaat bagi pemecahan masalah yang dihadapi. Analisis penelitian ini menggunakan metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). Berikut disajikan bagan analisis data dalam penelitian ini:

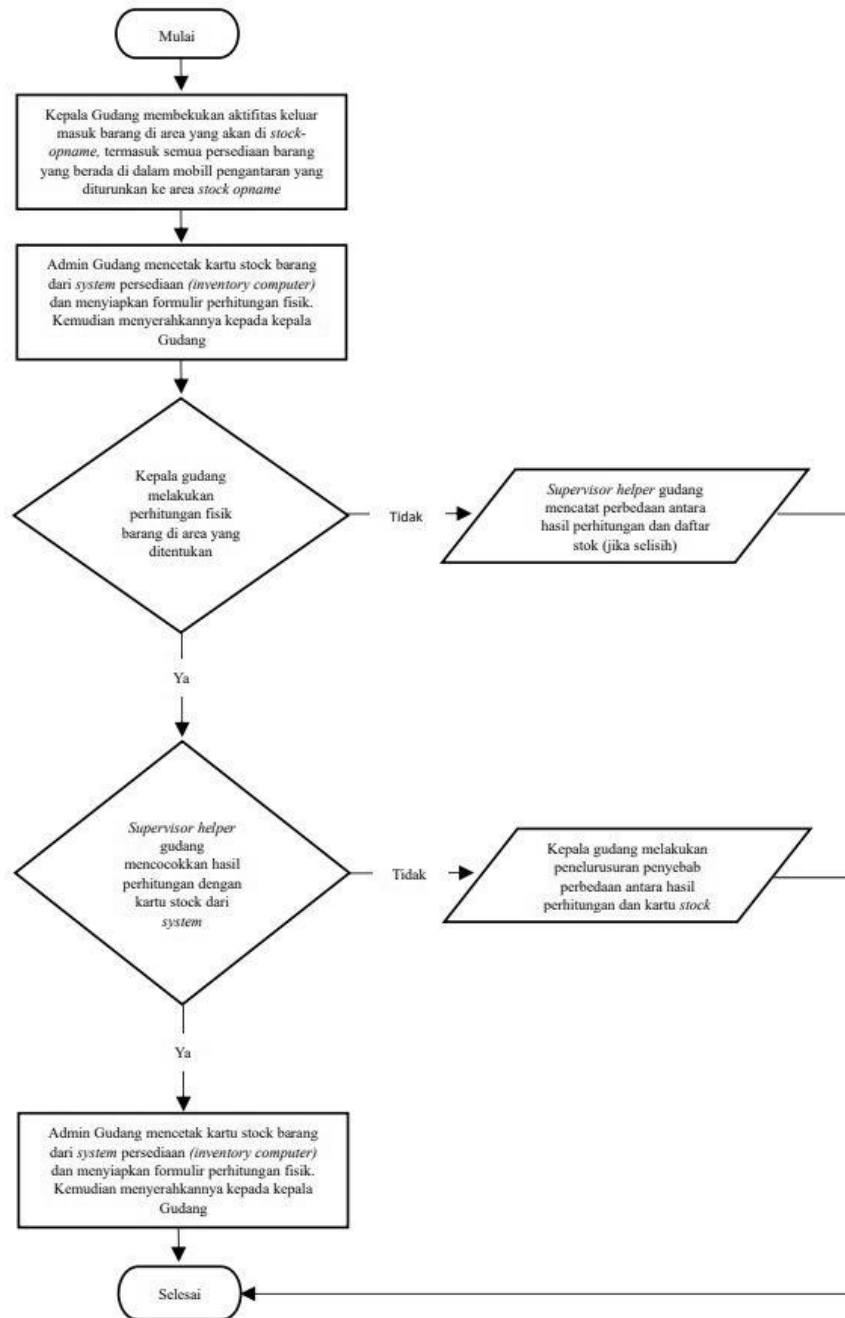


Gambar 1. Teknik Analisis Data

#### 5. Hasil dan Pembahasan

##### 1. Tahap Define

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat suatu masalah berupa terjadinya selisih stok susu morinaga pada sistem inventory komputer dengan stok fisik di gudang. Adapun usulan penerapan metode DMAIC yang ditawarkan oleh peneliti memiliki 2 tujuan yaitu mengurangi jumlah selisih susu morinaga antara stok fisik dan stok sistem komputer dan mencari kemungkinan penyebab kesalahan yang mengakibatkan timbulnya selisih jumlah stok susu morinaga, serta memberikan usulan perbaikan pada proses yang dilakukan.



**Gambar 2. Alur Stock Opname**

Gambar diatas merupakan alur stock opname susu morinaga yang terdiri dari beberapa langkah, dimulai dari kepala gudang membekukan aktivitas keluar masuk barang di area yang akan di stock opname termasuk semua persediaan barang yang berada di dalam mobil pengantaran yang diturunkan ke area stock opname. Kemudian admin gudang mencetak kartu stock barang dari sistem persediaan (inventory computer) dan menyiapkan formula perhitungan fisik dan menyerahkannya kepada kepala gudang.

Selanjutnya, kepala gudang melakukan perhitungan fisik barang di area yang ditentukan, jika tidak maka supervisor helper gudang mencatat perbedaan antara hasil perhitungan dan daftar stok (jika selisih) dan jika ya maka dilanjutkan dengan supervisor helper gudang mencocokkan hasil perhitungan dengan kartu stock dari system. Apabila dinyatakan tidak maka kepala gudang melakukan penelusuran penyebab perbedaan antara hasil perhitungan dan kartu stock dan jika ya maka dilanjutkan kepala gudang melakukan adjustment barang (penyesuaian barang yang mengalami selisih). Langkah terakhir yang dilakukan yaitu admin gudang memasukkan daftar penyesuaian persediaan kedalam sistem persediaan dan memperbarui data persediaan di sistem sesuai hasil stock opname.

Kemudian peneliti menggambarkan alur aktivitas susu morinaga dalam diagram SIPOC (Supplier, Input, Process, Output, Costumer) yang berisi perusahaan pemasok barang, bahan yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proses, langkah-langkah yang mengubah masukan menjadi keluaran, produk yang terbuat dari proses, dan penerima keluaran (pelanggan).

**Tabel 3. SIPOC Diagram**

Supplier	Input	Process	Output	Customer
PT. Enseval Putera Megatrading	Delivery Note	a. Proses Penerimaan Barang	Surat Permintaan Barang	Toko Besar
	Delivery Order Surat Jalan Dokumen Pemesanan	Mempersiapkan tempat sebelum barang datang (susu morinaga) ↓ Cek kondisi kendaraan dan barang sebelum dibongkar ↓ Lakukan pembongkaran barang ↓ Pengecekan perincian barang fisik dengan dokumen pengiriman ↓ Tanda tangan berita acara dokumen barang masuk ↓ Barang dimasukkan dengan metode FIFO  b. Proses Pengeluaran Barang  Mempersiapkan faktur penjualan ↓ Pengelompokkan faktur penjualan berdasarkan lokasi pengiriman ↓ Pengambilan barang menggunakan metode FIFO ↓	Faktur Penjualan  Susu Morinaga (produk)	Toko Kecil

		<p>Barang (susu morinaga) dibawa ke area loading untuk dilakukan checker</p> <p>↓</p> <p>Barang dimasukkan ke dalam mobil pengiriman</p> <p>↓</p> <p>Barang dikirim ke lokasi yang sudah dikelompokkan berdasarkan faktur penjualan</p>		
--	--	---	--	--

Sumber: Hasil Penelitian

Berdasarkan tabel 3 diatas, maka disajikan rincian alur aktivitas susu morinaga dalam diagram SIPOC sebagai berikut:

**1. Supplier**, PT. Bintang Lima Imada memesan susu morinaga dari supplier yaitu PT. Enseval Putera Megatrading sebagai pemasok utama susu morinaga.

**2. Input**, terdapat empat dokumen yang dimasukkan untuk membantu proses berjalannya pesanan yaitu delivery note, delivery order, surat jalan, dan dokumen pemesanan. Delivery note adalah dokumen yang menyertai pengiriman barang, memberikan deskripsi, unit, dan jumlah barang yang termasuk dalam pengiriman. Delivery order adalah sebuah dokumen surat perintah penyerahan barang yang telah dipesan dengan kesepakatan bersama antara penjual dan pembeli yang ditujukan kepada bagian gudang perusahaan. Surat jalan adalah dokumen pengantar atas barang yang dikirim ke pembeli atau penerima. Dokumen pemesanan adalah permintaan kepada vendor untuk melakukan pasokan barang berupa dokumen dengan kesepakatan harga, tanggal pasokan, spesifikasi, jatuh tempo pembayaran, diskon, pembayaran besar uang muka (jika ada), dan lain-lain. Keempat dokumen tersebut kemudian dimasukkan ke dalam sistem inventory komputer.

**3. Process**, terbagi menjadi 2 aktivitas yaitu penerimaan barang dan pengeluaran barang. Pada proses penerimaan barang terdiri dari 6 langkah yaitu mempersiapkan tempat sebelum barang datang (susu morinaga), melakukan cek kondisi kendaraan dan barang sebelum dibongkar, lakukan pembongkaran barang, pengecekan perincian barang fisik dengan dokumen pengiriman, tanda tangan berita acara dokumen barang masuk, serta barang dimasukkan dengan metode FIFO. Pada proses pengeluaran barang terdiri dari 6 langkah yaitu mempersiapkan faktur penjualan, pengelompokkan faktur penjualan berdasarkan lokasi pengiriman, pengambilan barang menggunakan metode FIFO, barang (susu morinaga) dibawa ke area loading untuk dilakukan checker, barang dimasukkan ke dalam mobil pengiriman, dan barang dikirim ke lokasi yang sudah dikelompokkan berdasarkan faktur penjualan.

**4. Output**, terdapat tiga hasil yang didapat dari input dan proses yaitu surat permintaan barang, faktur penjualan, susu morinaga (produk). Surat permintaan barang dibuat untuk menginformasikan kebutuhan kepada pemasok atau departemen terkait. Faktur penjualan untuk mencatat transaksi penjualan kepada pelanggan atau pihak yang membutuhkan, sesuai dengan informasi yang telah diberikan. Susu morinaga (produk) adalah produk akhir yang dihasilkan dari proses dengan menggunakan bahan yang diberikan oleh pemasok dan informasi yang relevan. Setelah produk-produk ini dihasilkan, kemudian akan dikirim atau disediakan kepada pelanggan atau departemen pengguna yang membutuhkan, sesuai dengan kebutuhan terhadap produk akhir yang dihasilkan.

**5. Customer**, ada dua pelanggan yang menerima produk yaitu toko besar dan toko kecil. Pelanggan adalah departemen atau entitas yang menerima output dari proses ini. Pelanggan dari proses ini terdiri dari pihak luar yang menerima faktur penjualan dan melakukan pembayaran untuk bahan yang dibeli (susu morinaga).

## 2. Tahap Measure

Setelah dilakukan tahap define, pada tahap ini dilakukan serangkaian proses untuk memvalidasi angka-angka yang memberikan petunjuk tentang akar masalah. Angka-angka tersebut diperoleh dari data perusahaan sebagai pendukung terkait faktor penyebab yang sering menjadi penyebab ketidaksesuaian stock opname susu morinaga di gudang perusahaan. Adapun data pendukung tersebut dilihat selama periode Januari 2023 sampai Januari 2024.

Berikut disajikan tabel yang berisi jumlah penyebab yang sering terjadi berdasarkan faktor penyebab ketidaksesuaian stock opname:

**Tabel 4. Kesalahan Total Quantity Susu Morinaga Selama Periode Januari 2023 – Januari 2024.**

No	Faktor Penyebab	Bulan												Jumlah Penyebab	
		Jan 23	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Ags	Sep	Okt	Nov	Des		Jan 24
1	Kesalahan dalam penginputan barang (susu morinaga) masuk maupun keluar	5	2	7	5	8	3	2	2	3	3	6	7	2	55
2	Peletakan dan penyimpanan barang yang tidak sesuai	2	6	1	0	2	5	4	2	7	0	1	5	0	35
3	Lamanya perbedaan waktu penginputan atau pencatatan ke sistem komputer barang masuk dan keluar	4	0	3	0	5	1	2	3	0	0	2	0	3	23
4	Terjadinya hold barang gudang (pengiriman tidak sesuai dengan tanggal faktur penjualan yang dibuat)	2	1	1	2	0	3	0	0	0	3	4	0	2	18

**Sumber: PT. Bintang Lima Imada**

Berdasarkan data pendukung yang telah diperoleh, maka peneliti memperkuat data tersebut dengan menyajikan persentase dari frekuensi guna memungkinkan perbandingan dan pemahaman yang lebih mudah terhadap informasi yang disajikan. Berikut hasil persentase yang telah didapatkan dari faktor penyebab ketidaksesuaian stok opname susu morinaga selama periode Januari 2023 sampai Januari 2024.

**Tabel 5. Faktor Penyebab Ketidaksesuaian Stok Opname Susu Morinaga Periode Januari 2023 – Januari 2024.**

Faktor Penyebab	Frekuensi	Frekuensi Kumulatif	Persentase (%)
Kesalahan dalam penginputan barang (susu morinaga) masuk maupun keluar	55	55	42%
Peletakan dan penyimpanan barang yang tidak sesuai	35	90	69%

Lamanya perbedaan waktu penginputan atau pencatatan ke sistem komputer barang masuk dan keluar	23	113	86%
Terjadinya hold barang digudang (pengiriman tidak sesuai dengan tanggal faktur penjualan yang dibuat)	18	131	100%
<b>Jumlah</b>		<b>131</b>	

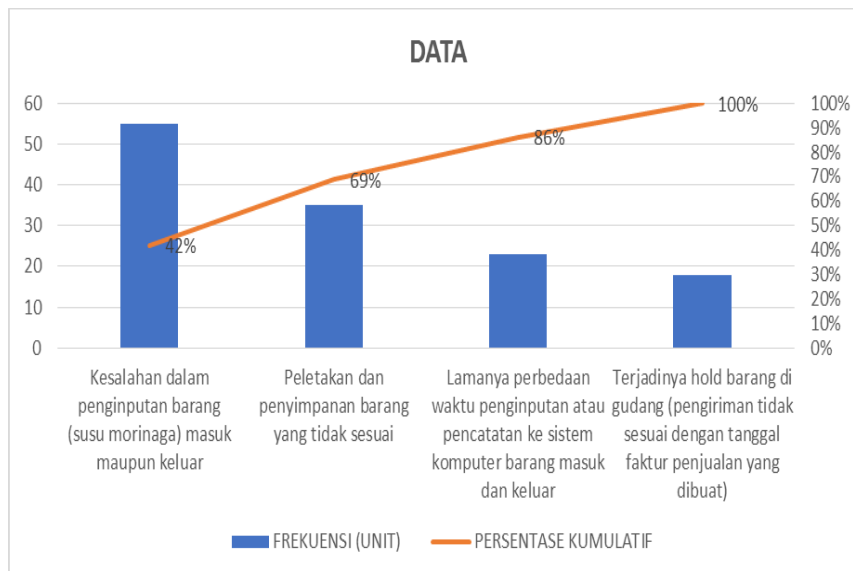
Sumber: Data yang Diolah

Pada tabel diatas dapat disimpulkan bahwa ketidaksesuaian stok opname susu morinaga antara di komputer dan di gudang disebabkan oleh kesalahan paling banyak dalam penginputan barang (susu morinaga) masuk maupun keluar dengan frekuensi temuan sebanyak 55 kali sedangkan faktor paling sedikit dikarenakan terjadinya hold barang di gudang (pengiriman tidak sesuai dengan tanggal faktur penjualan yang dibuat) dengan frekuensi temuan sebanyak 18 kali.

### 3. Tahap Analyze

Pada tahap ini akan dilakukan fase analisis penyebab akar masalah yang harus diminimalisir. Jika dilihat berdasarkan data di tahap measure maka digambarkan dalam diagram pareto untuk menunjukkan alat visual yang digunakan untuk melihat distribusi frekuensi atau ukuran masalah dalam suatu proses atau sistem. Biasanya, diagram ini digunakan untuk mengidentifikasi masalah atau faktor yang paling signifikan dari sekumpulan data, berdasarkan prinsip Pareto, yang menyatakan bahwa sekitar 80% dari efek disebabkan oleh 20% dari penyebab.

Berikut diagram pareto dari tabel faktor penyebab ketidaksesuaian stok opname susu morinaga di gudang distributor PT. Bintang Lima Imada periode Januari 2023 – Januari 2024.



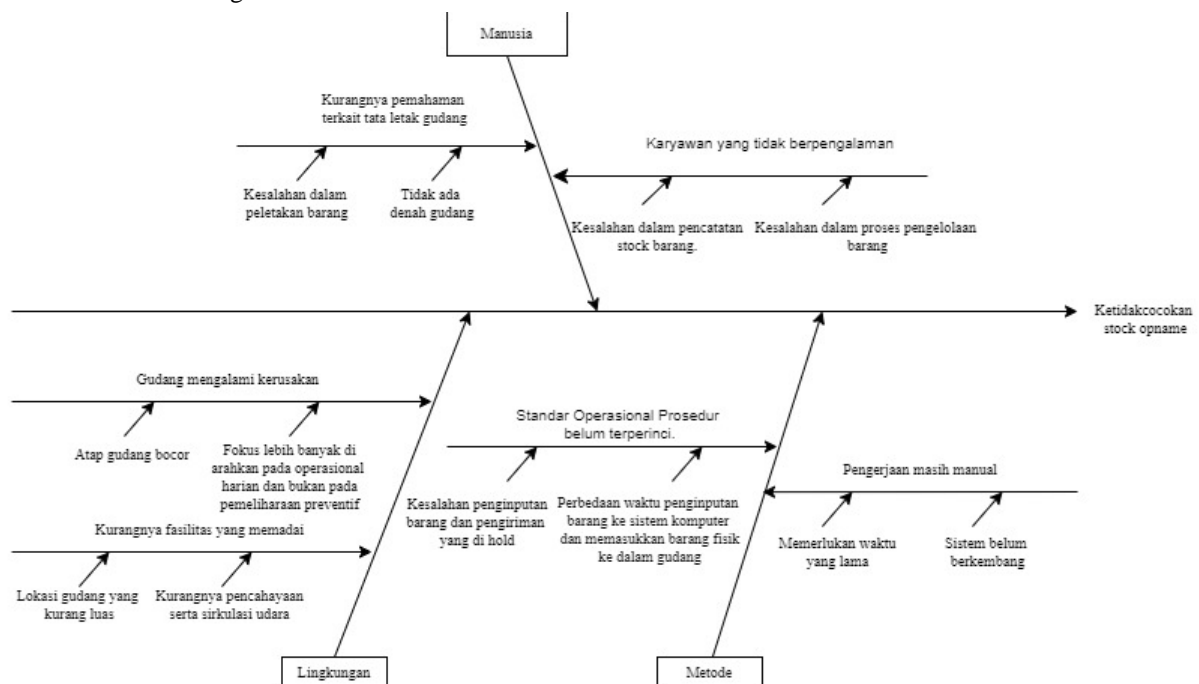
Gambar 3. Diagram Pareto Penyebab Ketidaksesuaian Stock Opname PT. Bintang Lima Imada

Berdasarkan diagram diatas, disajikan presentase penyebab ketidaksesuaian stock opname susu morinaga antara di komputer dan di gudang disebabkan oleh kesalahan paling banyak dalam penginputan barang (susu morinaga) masuk maupun keluar yaitu 42% sedangkan faktor paling sedikit dikarenakan terjadinya hold barang di gudang (pengiriman tidak sesuai dengan tanggal faktur penjualan yang dibuat) yaitu 100%.

Dalam tahap analyze ini digunakan diagram fishbone atau diagram sebab akibat berupa alat visual yang digunakan untuk mengidentifikasi, menggambarkan, dan menganalisis penyebab potensial dari suatu masalah atau efek. Berdasarkan hasil wawancara yang telah dilakukan terhadap narasumber yang terlibat selain 4 faktor yang

telah disajikan dalam tabel 5 pada tahap measure, penyebab ketidaksesuaian stok opname susu morinaga di PT. Bintang Lima Imada juga dapat dikelompokkan menjadi tiga kategori yaitu manusia, metode, dan lingkungan.

Berikut disajikan diagram fishbone sebagai gambaran penyebab ketidaksesuaian stock opname di gudang distributor PT. Bintang Lima Imada:



**Gambar 4. Diagram Fishbone Ketidaksesuaian Stock Opname**

**Sumber: Data yang Diteliti**

Dari gambar 6 terlihat sebab dan akibat dari ketidaksesuaian stok opname pada tiga kategori yaitu manusia, metode, dan lingkungan. Pada kategori manusia ditemukan beberapa kejadian seperti kesalahan dalam peletakan barang, dan tidak ada denah gudang sehingga dapat disimpulkan menjadi faktor penyebab pertama yaitu kurangnya pemahaman terkait tata letak barang. Adapun kejadian lainnya seperti kesalahan dalam pencatatan stok barang dan kesalahan dalam proses pengelolaan barang sehingga dapat disimpulkan menjadi faktor penyebab kedua yaitu karyawan yang tidak berpengalaman.

Pada kategori metode ditemukan beberapa kejadian seperti memerlukan waktu yang lama dan sistem belum berkembang sehingga dapat disimpulkan menjadi faktor penyebab pertama yaitu pengerjaan masih manual. Adapun kejadian lainnya seperti kesalahan penginputan barang dan pengiriman barang yang di hold dan perbedaan waktu penginputan barang ke sistem komputer dan memasukkan barang fisik ke dalam gudang sehingga dapat disimpulkan menjadi faktor penyebab kedua yaitu standar operasional prosedur belum terperinci. Pada kategori lingkungan ditemukan beberapa kejadian seperti atap gudang bocor serta fokus lebih banyak diarahkan pada operasional harian dan bukan pada pemeliharaan preventif sehingga dapat disimpulkan menjadi faktor penyebab pertama yaitu gudang mengalami kerusakan. Adapun kejadian lainnya seperti lokasi gudang yang kurang luas dan kurangnya pencahayaan serta sirkulasi udara sehingga dapat disimpulkan menjadi faktor penyebab kedua yaitu kurangnya fasilitas yang memadai.

Dalam upaya untuk mengidentifikasi penyebab utama selisih stok yang sering terjadi, maka dilakukan analisis mendalam dan evaluasi menyeluruh terhadap berbagai aspek manajemen persediaan. Berdasarkan dari diagram pareto yang disajikan dimana dampak yang sering muncul dari penyebab ketidaksesuaian stock opname susu morinaga adalah kesalahan dalam penginputan barang (susu morinaga) masuk maupun keluar. Jika dilihat dari diagram fishbone kesalahan dalam penginputan barang merupakan dampak dari ketidaklengkapan dan ketidakrincian dari Standar Operasional Prosedur (SOP) yang ada saat ini. SOP yang berlaku saat ini tidak mencakup rincian yang cukup tentang berbagai aspek penting dalam pengelolaan stok. Misalnya, prosedur terkait penerimaan barang, penyimpanan, dan pengeluaran barang tidak memiliki panduan yang terperinci mengenai langkah-langkah spesifik yang harus diikuti. Hal ini menyebabkan ketidakpastian dan variasi dalam cara staf melaksanakan tugas-tugas ini, yang mengarah pada ketidaksesuaian antara sistem komputer dan stok fisik.

#### 4. Tahap Improve

Setelah dilakukan tahap analyze, maka diperlukan rekomendasi usulan perbaikan untuk meminimalisir penyebab ketidaksesuaian stok opname tersebut agar tidak terjadi kembali. Usulan perbaikan dibuat berdasarkan faktor penyebab yang terjadi pada tiga kategori tersebut. Berikut disajikan tabel usulan perbaikan penyebab ketidaksesuaian stok opname.

**Tabel 6. Usulan Perbaikan**

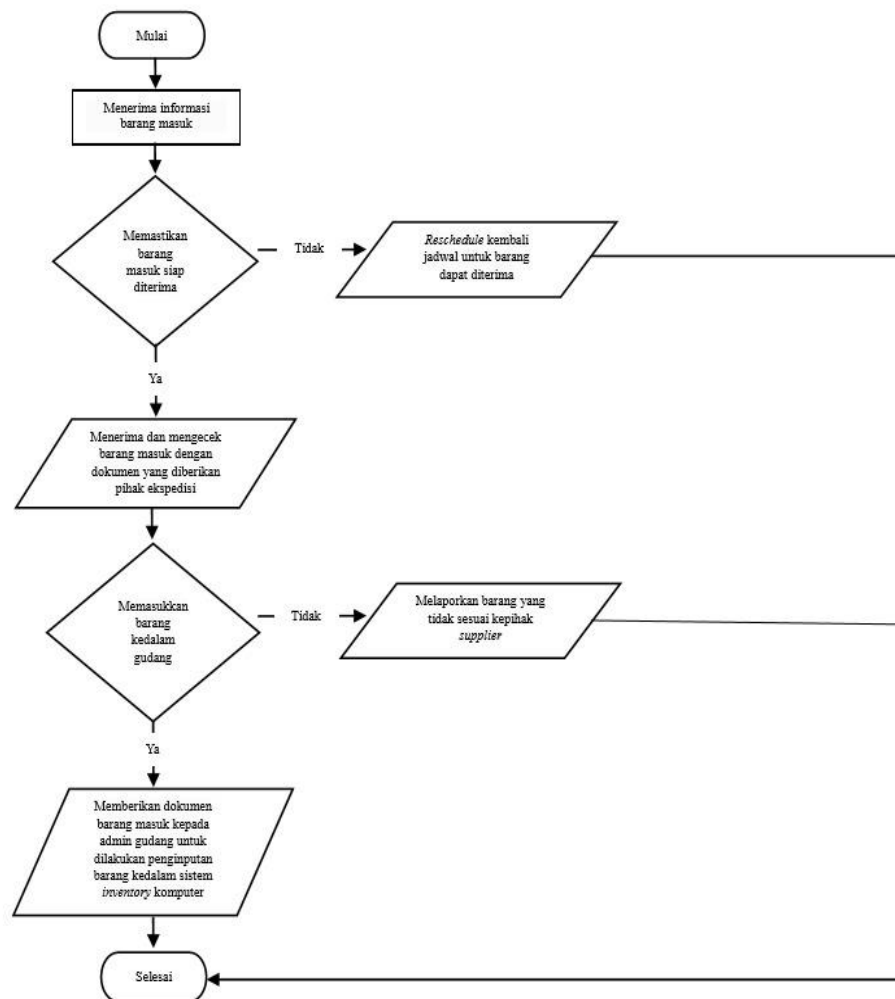
Kategori	Faktor Penyebab	WHY 1	WHY 2	Usulan Perbaikan
Manusia	Kurangnya pemahaman terkait tata letak barang	Kesalahan dalam peletakkan barang	Tidak ada denah gudang	Membuat skema tata letak gudang yang efisien, contohnya menerapkan metode seiton
	Karyawan yang tidak berpengalaman	Kesalahan dalam pencatatan stok barang	Kesalahan dalam proses pengelolaan barang	Memberikan pelatihan menyeluruh tentang manajemen persediaan, prosedur, dan penggunaan sistem untuk meningkatkan keterampilan dan pengetahuan karyawan
Metode	Pengerjaan masih manual	Memerlukan waktu yang lama	Sistem belum berkembang	Mengembangkan dan memperbarui sistem sebelumnya
	Standar Operasional Prosedur belum terperinci	Kesalahan penginputan barang dan pengiriman barang yang di hold	Perbedaan waktu penginputan barang ke sistem komputer dan memasukan barang fisik kedalam gudang	Evaluasi dan revisi SOP serta memantau dan mengevaluasi kinerja sumber daya manusia
Lingkungan	Gudang mengalami kerusakan	Atap gudang bocor	Fokus lebih banyak diarahkan pada operasional harian dan bukan pada pemeliharaan preventif	Pertimbangkan penggantian bagian atap yang sudah tua atau rusak parah dengan bahan yang lebih tahan lama
	Kurangnya fasilitas yang memadai	Lokasi gudang yang kurang luas	Kurangnya pencahayaan serta sirkulasi udara	Menambahkan serta memperbaiki fasilitas yang kurang memadai

Berdasarkan tabel diatas terdapat dua rekomendasi usulan perbaikan yang didasari oleh faktor penyebab terjadinya ketidaksesuaian stok opname pada masing-masing ketiga kategori tersebut. Pada kategori manusia terdapat dua usulan perbaikan yaitu membuat skema tata letak gudang yang efisien, contohnya menerapkan

metode seiton serta memberikan pelatihan menyeluruh tentang manajemen persediaan, prosedur, dan penggunaan sistem untuk meningkatkan keterampilan dan pengetahuan karyawan.

Pada kategori metode terdapat dua usulan perbaikan yaitu mengembangkan dan memperbarui sistem sebelumnya serta evaluasi dan revisi SOP serta memantau dan mengevaluasi kinerja sumber daya manusia. Pada kategori lingkungan terdapat dua usulan perbaikan yaitu pertimbangan penggantian bagian atap yang sudah tua atau rusak parah dengan bahan yang lebih tahan lama dan menambahkan serta memperbaiki fasilitas yang kurang memadai.

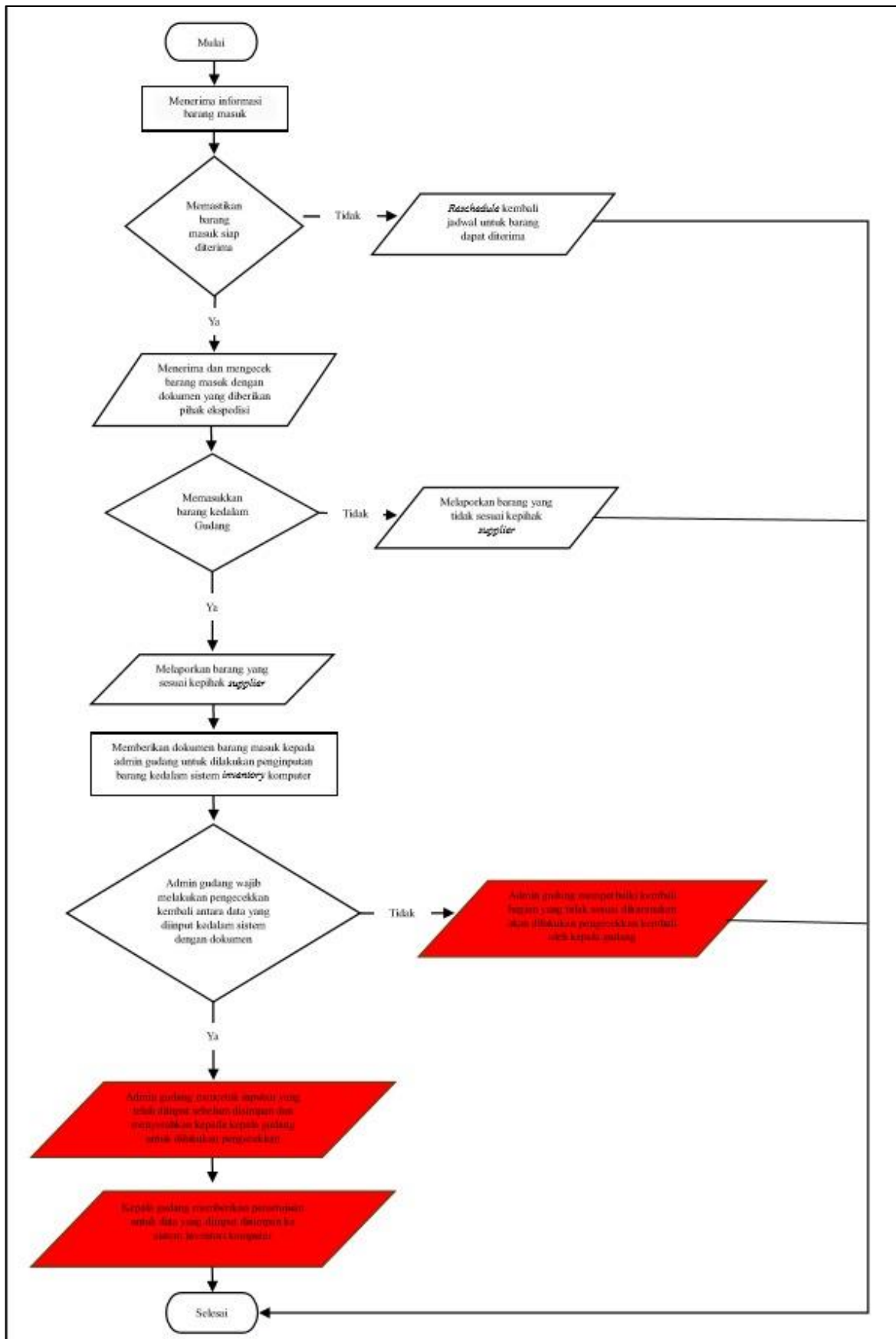
Setelah dirancang usulan perbaikan, selanjutnya akan diimplementasikan dalam tujuan penelitian ini yang berdasarkan pada tahap analyze pada diagram fishbone didukung dari data perusahaan yang disajikan akibat dari kesalahan dalam penginputan barang disebabkan oleh penyebab utama adalah standar operasional prosedur (SOP) belum terperinci yang sering muncul sehingga peneliti mengimplementasikan usulan perbaikan terhadap evaluasi dan perbaikan SOP dan juga digambarkan dalam bentuk flowchart. Berikut disajikan flowchart SOP penerimaan barang masuk sebelum dan sesudah usulan perbaikan:



**Gambar 7. Flowchart SOP Penerimaan Barang Masuk PT. Bintang Lima Imada (Sebelum Dilakukan Usulan Perbaikan)**

**Sumber: Data yang Diolah**

Berdasarkan gambar diatas maka dapat dijelaskan secara rinci SOP Penerimaan Barang Masuk PT. Bintang Lima Imada (Sebelum Dilakukan Usulan Perbaikan) dimulai dari menerima informasi barang masuk, dilanjutkan dengan memastikan barang masuk siap diterima, apabila tidak maka di reschedule kembali jadwal untuk barang dapat diterima dan jika ya kemudian menerima dan mengecek barang masuk dengan dokumen yang diberikan pihak ekspedisi dan dilanjutkan dengan memasukkan barang ke dalam gudang, apabila tidak maka dilaporkan barang yang tidak sesuai ke pihak *supplier* dan jika ya dilakukan langkah terakhir yaitu Memberikan dokumen barang masuk kepada admin gudang untuk dilakukan penginputan barang ke dalam sistem inventory komputer.



Gambar 8. Flowchart SOP Penerimaan Barang Masuk PT. Bintang Lima Imada (Sesudah Dilakukan Usulan Perbaikan)

Sumber: Data yang Diolah

Berdasarkan gambar diatas maka dapat dijelaskan secara rinci SOP Penerimaan Barang Masuk PT. Bintang Lima Imada (Sesudah Dilakukan Usulan Perbaikan) dimulai dari menerima informasi barang masuk selanjutnya memastikan barang masuk siap diterima, apabila tidak reschedule kembali jadwal untuk barang dapat diterima dan jika ya dilanjutkan dengan menerima dan mengecek barang masuk dengan dokumen yang diberikan pihak ekspedisi kemudian memasukkan barang kedalam gudang, apabila tidak melaporkan barang yang tidak sesuai kepihak supplier, jika ya dilanjutkan melaporkan barang yang sesuai kepihak *supplier*, kemudian memberikan dokumen barang masuk kepada admin gudang untuk dilakukan penginputan barang kedalam sistem inventory komputer lalu admin gudang wajib melakukan pengecekan kembali antara data yang diinput kedalam sistem dengan dokumen, apabila tidak admin gudang memperbaiki kembali bagian yang tidak sesuai dikarenakan akan dilakukan pengecekan kembali oleh kepala gudang, jika ya admin gudang mencetak inputan yang telah diinput sebelum disimpan dan menyerahkan kepada kepala gudang untuk dilakukan pengecekan, langkah terakhir kepala gudang memberikan persetujuan untuk data yang diinput disimpan ke sistem inventory komputer.

## 5. Tahap Control

Tahap ini merupakan tahap yang diperlukan untuk memastikan bahwa perubahan yang dilakukan efektif dan berkelanjutan. Keberhasilan dari pengimplementasian usulan perbaikan ini dapat dilihat pada stock opname selama 3 bulan terakhir sebelum penelitian ini dilakukan periode Januari – Maret 2024 yang disajikan dalam tabel berikut:

**Tabel 7. Selisih Persediaan Stok Opname Susu Morinaga Di Komputer Dengan Stok Fisik Di Gudang Distributor PT. Bintang Lima Imada periode Januari – Maret 2024 (Sebelum Dilakukan Implementasi Usulan Perbaikan)**

Bulan	Jumlah stok susu morinaga di sistem komputer (Carton)	Jumlah stok susu morinaga di gudang (Carton)	Jumlah selisih
Januari 2024	3.950 CT	3.680 CT	270 CT
Februari 2024	2.800 CT	2.675 CT	125 CT
Maret 2024	4.375 CT	4.178 CT	197 CT

Sumber: PT. Bintang Lima Imada

**Tabel 8. Selisih Persediaan Stok Opname Susu Morinaga Di Komputer Dengan Stok Fisik Di Gudang Distributor PT. Bintang Lima Imada Periode Mei 2024 (Setelah Dilakukan Implementasi Usulan Perbaikan)**

Bulan	Jumlah stok susu morinaga di sistem komputer (Carton)	Jumlah stok susu morinaga di gudang (Carton)	Jumlah selisih
Mei 2024	4.232 CT	4.166 CT	66 CT

Sumber: PT. Bintang Lima Imada

Berdasarkan dua tabel diatas, dapat dilihat selisih jumlah stok susu morinaga sebelum diimplementasikan usulan perbaikan memiliki persentase sebesar 4 – 7%. Sedangkan, setelah diimplementasikan usulan perbaikan terjadi pengurangan persentase selisih yaitu sebesar 1 – 2%. Dengan adanya usulan perbaikan ini, kedepannya diharapkan dapat meminimalisir terjadinya selisih stok susu morinaga di gudang distributor PT. Bintang Lima Imada.

## 5. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di gudang distributor PT. Bintang Lima Imada, maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Faktor penyebab selisih stok opname susu morinaga pada gudang distributor PT. Bintang Lima Imada yang berasal dari tiga kategori yaitu manusia, metode, dan lingkungan didasari oleh beberapa kejadian di gudang. Pada kategori manusia, faktor penyebab pertama yaitu kurangnya pemahaman terkait tata letak barang dan faktor penyebab kedua yaitu karyawan yang tidak berpengalaman. Pada kategori metode, faktor penyebab pertama yaitu standar operasional prosedur belum terperinci dan faktor penyebab kedua yaitu pengerjaan masih manual. Pada kategori lingkungan, faktor penyebab pertama yaitu gudang mengalami kerusakan dan faktor penyebab kedua yaitu kurangnya fasilitas yang memadai.

2. Untuk meminimalisir penyebab selisih tersebut, penulis mengusulkan untuk membuat rancangan perbaikan serta flowchart terkait tahapan pada SOP (Standard Operating Procedure) penerimaan barang masuk susu morinaga yang dimana usulan perbaikan tersebut telah diterapkan untuk satu kali stock opname pada periode Mei 2024 dengan hasil yang mengalami pengurangan selisih sebesar 2% dari sebelumnya sebesar 7%.


## 6. Saran

Dari kesimpulan yang telah dituangkan, saran yang penulis sampaikan diantaranya yaitu perlunya dilakukan evaluasi terhadap SOP dan sumber daya manusia khususnya pada bagian gudang serta mengembangkan dan mendokumentasikan SOP yang lebih terperinci yang mencakup semua aspek penting dari manajemen stok mulai dari penerimaan hingga pengeluaran barang dan menerapkan sistem pengawasan yang lebih ketat untuk memastikan kepatuhan terhadap SOP dan mengidentifikasi potensi masalah sebelum menjadi selisih stok yang signifikan serta diharapkan dapat memperbaiki gudang dan lebih sigap dalam menangani segala hal yang rusak di gudang. Diharapkan usulan perbaikan tersebut dapat membantu serta memberikan dampak positif bagi perusahaan dalam jangka waktu panjang.

## 7. Referensi

- Albar, m., & winarno. (2023). Analisis Penyebab Terjadinya Selisih Jumlah Persediaan Suku. *Jurnal Serambi Engineering*, 6368-6369.
- Asnan, m. H. I. N., & fahma, f. . (2019). Penerapan Metode DMAIC Untuk Minimalisasi Material Scrap Pada Warehouse Packaging Marsho PT. Smart Tbk. Surabaya. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*.
- Assauri, s. (218). Manajemen Produksi dan Operasi.
- Bakhtiar, a., dzakwan, b. R., pradhana, c. A., & br sipayung, m. E. (2020). Penerapan Metode Six Sigma di PT Triangle Motorindo. *Jurnal Opsi*, 116-119.
- Listiani, a., & wahyuningsih, s. D. (2019). Analisis Pengelolaan Persediaan Barang Dagang Untuk Mengoptimalkan Laba. *Jurnal Peta*, 97-98.
- Sundjaja, r. S., & barlian, i. (2003). Manajemen Keuangan Dua. *Penerbit Literata Lintas Media*.
- Utojo, h. I. . (2019). Manajemen Pengadaan Barang dan Jasa. *Deepublish*.
- Widhiarso, w., & ernawati, r. (2022). Analisis Penyebab Ketidakcocokan Stock Opname Komponen Sparepart di Gudang Sparepart. *Jurnal Peradaban Sains, Rekayasa dan Teknologi*, 183-184.

## 8. Lampiran



**PT BINTANG LIMA IMADA**  
 Komplek Citra Buana Centre Park Blok E/8, Kp. Pelita, Kec. Lubuk Baja, Kota Batam, Kepulauan Riau 29432  
 Telp : 0778 426 639  
 Email : bintang5\_btm@yahoo.co.id


---

Nama Subdist : PT. Bintang Lima Imada - 330101
Nama Gudang : Gudang Food
Barang : Susu Morinaga
003-00/DOK-GD/01/2024

**Rekapitulasi Alasan Adjustment dari Faktor penyebab selisih stock Susu Morinaga yang sering terjadi terhitung selama satu tahun terakhir ( Periode Januari 2023 – Januari 2024 ).**


No	Faktor Penyebab	Bulan												Total	
		Jan 23	Feb	Mar	Apr	Mai	Jun	Jul	Ag	Sep	Okt	Nov	Des		Jan 24
1	Kesalahan dalam penginputan barang (susu morinaga) masuk maupun keluar	5	2	7	5	8	3	2	2	3	3	6	7	2	55
2	Peletakan dan penyimpanan barang yang tidak sesuai	2	6	1	0	2	5	4	2	7	0	1	5	0	35
3	Lamanya perbedaan waktu penginputan atau pencatatan ke sistem komputer barang masuk dan keluar	4	0	3	0	5	1	2	3	0	0	2	0	3	23
4	Terjadinya hold barang digudang (pengiriman tidak sesuai dengan tanggal faktur penjualan yang dibuat)	2	1	1	2	0	3	0	0	0	3	4	0	2	18

Mengetahui,




Spv. Helper

Menyetujui,



Kepala Gudang

CS Dipindai dengan CamScanner



**PT BINTANG LIMA IMADA**  
 Komplek Citra Buana Centre Park Blok E/8, Kp. Pelita, Kec. Lubuk Baja, Kota Batam, Kepulauan Riau 29432  
 Telp : 0778 426 639  
 Email : bintang5\_btm@yahoo.co.id

---

**SOP PENERIMAAN BARANG MASUK GUDANG FOOD**


No. Dokumen	002-00/SOP-GD/01/2022
Tanggal terbit	Januari 2022
Alamat	Komp.Citra Buana Centre Park Blok E/8, Lubuk Baja, Batam.
Staff Pelaksana	Staff Warehouse
Tujuan	Memastikan barang yang diterima sesuai dengan Delivery Order ( DO )
Prosedur	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menerima informasi barang masuk.</li> <li>2. Memastikan barang masuk siap diterima, jika belum maka lakukan reschedule jadwal pengiriman.</li> <li>3. Menerima dan mengecek barang masuk dengan dokumen yang diberikan pihak ekspedisi.</li> <li>4. Memasukan barang kedalam gudang, jika tidak sesuai segera melaporkan kepihak supplier.</li> <li>5. Memberikan dokumen barang masuk kepada admin untuk dilakukan penginputan barang ke system inventory gudang.</li> </ol>

CS Dipindai dengan CamScanner

Hal-Hal yang perlu diperhatikan	Apabila terdapat barang yang tidak sesuai dengan Delivery Order (DO), maka staff warehouse harus segera melapor kepihak ekspedisi untuk dilakukan follow-up.
Alat yang diperlukan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Forklift</li> <li>2. Trolley</li> </ol>
Dokumen Terkait	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dokumen Surat Jalan Barang Masuk</li> <li>2. Form Berita acara terima barang</li> </ol>


\*Mohon untuk diteliti dan dilakukan sesuai SOP yang berlaku.

Yang Membuat,



( Kepala Warehouse Food )

Mengetahui,



( Manajer PT. Bintang Lima Imada )

CS Dipindai dengan CamScanner

Hal.1

Hal.2

**FORM BERITA ACARA STOCK BOSNET**  
 Pada bulan ini telah terjadi ketidaksesuaian stok opname barang susu moringa sebagai berikut :

Kode Subdit : 330103 Nama Gudang : GUDANG FOOD  
 Nama Subdit : PT. BINTANG LIMA IMADA BATAM Periode : Feb-24

Kode Item	Deskripsi Item	Qty BOSNET	Qty	Satuan	Selisih
BMTLD	BMT GOLD 200 GR	38	30	CT	8
BMTLA	BMT GOLD 400 GR	-	9	CT	(9)
BMTLB	BMT GOLD 800 GR	-	5	CT	(5)
BMPMA	BMT PLATINUM 400 GR	57	400	CT	127
BMPMB	BMT PLATINUM 800 GR	23	16	CT	7
BMTS8	BMT SOYA 600 GR	1	5	CT	4
BS001	BMT SOYA 150 G	-	1	CT	(1)
BS002	BMT SOYA 2X300 G	49	45	CT	4
BMFHP	BMT PHP 800 GR	139	120	CT	19
BMTHP	BMT PHP 400 GR	36	25	CT	11
MCDA	CHL MIL GOLD 200 GR	774	790	CT	24
MCMDA	CHL MIL GOLD 400 GR	12	10	CT	2
MCMDB	CHL MIL GOLD 800 GR	90	82	CT	8
MCMAA	CHL MIL PLAT 400 GR	-	1	CT	(1)
MCMBB	CHL MIL PLAT 800 GR	76	60	CT	16
MC5YA	CHL MIL SOYA 300 GR	2	2	CT	-
MC5YB	CHL MIL SOYA 600 GR	18	9	CT	9
CMS01	CHL MIL SOYA 200 G	7	6	CT	1
CMS02	CHL MIL SOYA 2X300 G	7	5	CT	2
MCPHP	CHL MIL PHP 800 GR	89	80	CT	9
MCPHF	CHL MIL PHP 400 GR	23	19	CT	4
MCFMC	CHL KID GOLD MADU 190 GR	4	5	CT	(1)
MCFMD	CHL KID GOLD MADU 2X300GR	71	69	CT	2
MCFVC	CHL KID GOLD VAN 190 GR	4	2	CT	2
MCFVD	CHL KID GOLD VAN 2X300GR	-	6	CT	(6)
MCGMA	CHL KID GOLD MADU 400 GR	3	5	CT	(2)
MCGMB	CHL KID GOLD MADU 800 GR	9	7	CT	2
MCGVA	CHL KID GOLD VAN 300 GR	-	2	CT	(2)
MCGVB	CHL KID GOLD VAN 4X400 GR	24	25	CT	(1)
MCKMA	CHL KID GOLD VAN 4X400 GR	8	5	CT	3
MCKMB	CHL KID PLAT MADU 800 GR	5	4	CT	1
MCKVA	CHL KID PLAT VAN 400 GR	-	5	CT	(5)
MCKVB	CHL KID PLAT VAN 800 GR	4	10	CT	(6)
CKP25	CHL KID PLAT VAN 200 G	38	28	CT	10
CKM1	CHL KID REG VAN 1000G	69	79	CT	(10)
CKM2	CHL KID REG MAD 1000G	51	60	CT	(8)
CKS07	CHL KID SOYA MADU 300 GR	-	-	CT	-
CKS09	CHL KID SOYA VAN 200 G	169	172	CT	(3)
CKS10	CHL KID SOYA VAN 2X300 G	9	5	CT	4
CKS11	CHL KID SOYA HON 200 G	-	-	CT	-
MCDHP	CHL KID PHP 800 GR	7	6	CT	1
MCDHP	CHL KID PHP 400 GR	91	91	CT	-
CHRYA	CHLSCHOOL GOLD VAN 400 GR	5	7	CT	(2)
MCSQF	CHLSCHOOL GOLD COK 2X400G	23	18	CT	5
MCSF	CHLSCHOOL GOLD STRAW2X400	21	18	CT	3
MCSVF	CHLSCHOOL GOLD MADU4X400G	49	35	CT	14
MSGMA	CHL SCHOOL GOLD MADU 400 G	2	6	CT	(4)
MSGMB	CHL SCHOOL GOLD MADU2X300G	82	75	CT	7
MSGMC	CHL SCHOOL GOLD MADU4X400G	89	90	CT	(1)
MSGVC	CHL SCHOOL GOLD VAN 4X400G	18	16	CT	2
CSPFB	CHLSCHOOL PLAT COK2X400GR	22	19	CT	3
CSPFB	CHLSCHOOL PLAT MADU2X400G	34	31	CT	3
CSPVB	CHLSCHOOL PLAT VAN2X400GR	99	89	CT	10
CSS05	CHLSCHOOL SOYA MADU 300GR	-	3	CT	(3)
CSS06	CHL SCHOOL SOY VAN 2X300 G	2	4	CT	(2)
CSS07	CHL SCHOOL SOY HON 2X300 G	35	30	CT	5
MOP01	MORIGRO POWDER VANILLA 200 G	83	79	CT	4

Dipindai dengan CamScanner

Hal. 1

**FORM BERITA ACARA STOCK BOSNET**  
 Pada bulan ini telah terjadi ketidaksesuaian stok opname barang susu moringa sebagai berikut :




Kode Subdit : 330103 Nama Gudang : GUDANG FOOD  
 Nama Subdit : PT. BINTANG LIMA IMADA BATAM Periode : Feb-24

Kode Item	Deskripsi Item	Qty BOSNET	Qty	Satuan	Selisih
BMTLD	BMT GOLD 200 GR	23	30	CT	(7)
BMTLA	BMT GOLD 400 GR	2	4	CT	(2)
BMTLB	BMT GOLD 800 GR	60	55	CT	5
BMPMA	BMT PLATINUM 400 GR	27	20	CT	7
BMPMB	BMT PLATINUM 800 GR	18	16	CT	2
BMTS8	BMT SOYA 600 GR	6	5	CT	1
BS001	BMT SOYA 150 G	-	1	CT	(1)
BS002	BMT SOYA 2X300 G	46	44	CT	2
BMFHP	BMT PHP 800 GR	2	4	CT	(2)
BMTHP	BMT PHP 400 GR	30	35	CT	(5)
MCDA	CHL MIL GOLD 200 GR	49	38	CT	11
MCMDA	CHL MIL GOLD 400 GR	12	10	CT	2
MCMDB	CHL MIL GOLD 800 GR	90	94	CT	(4)
MCMAA	CHL MIL PLAT 400 GR	34	30	CT	4
MCMBB	CHL MIL PLAT 800 GR	76	75	CT	1
MC5YA	CHL MIL SOYA 300 GR	-	2	CT	(2)
MC5YB	CHL MIL SOYA 600 GR	18	9	CT	9
CMS01	CHL MIL SOYA 200 G	7	6	CT	1
CMS02	CHL MIL SOYA 2X300 G	7	5	CT	2
MCPHP	CHL MIL PHP 800 GR	89	99	CT	(10)
MCPHF	CHL MIL PHP 400 GR	23	19	CT	4
MCFMC	CHL KID GOLD MADU 190 GR	4	5	CT	(1)
MCFMD	CHL KID GOLD MADU 2X300GR	71	69	CT	2
MCFVC	CHL KID GOLD VAN 190 GR	4	6	CT	(2)
MCFVD	CHL KID GOLD VAN 2X300GR	34	30	CT	4
MCGMA	CHL KID GOLD MADU 400 GR	3	13	CT	(10)
MCGMB	CHL KID GOLD MADU 800 GR	9	7	CT	2
MCGVA	CHL KID GOLD VAN 300 GR	56	40	CT	16
MCGVB	CHL KID GOLD VAN 4X400 GR	24	25	CT	(1)
MCKMA	CHL KID GOLD VAN 4X400 GR	8	10	CT	(2)
MCKMB	CHL KID PLAT MADU 800 GR	5	7	CT	(2)
MCKVA	CHL KID PLAT VAN 400 GR	37	25	CT	12
MCKVB	CHL KID PLAT VAN 800 GR	4	10	CT	(6)
CKP25	CHL KID PLAT VAN 200 G	38	28	CT	10
CKM1	CHL KID REG VAN 1000G	69	79	CT	(10)
CKM2	CHL KID REG MAD 1000G	51	69	CT	(18)
CKS07	CHL KID SOYA MADU 300 GR	11	6	CT	5
CKS09	CHL KID SOYA VAN 200 G	169	172	CT	(3)
CKS10	CHL KID SOYA VAN 2X300 G	9	5	CT	4
CKS11	CHL KID SOYA HON 200 G	12	10	CT	2
MCDHP	CHL KID PHP 800 GR	7	6	CT	1
MCDHP	CHL KID PHP 400 GR	91	91	CT	-
CHRYA	CHLSCHOOL GOLD VAN 400 GR	5	7	CT	(2)
MCSQF	CHLSCHOOL GOLD COK 2X400G	23	18	CT	5
MCSF	CHLSCHOOL GOLD STRAW2X400	21	27	CT	(6)
MCSVF	CHLSCHOOL GOLD VAN 2X400G	49	35	CT	14
MSGMA	CHL SCHOOL GOLD MADU 400 G	2	6	CT	(4)
MSGMB	CHL SCHOOL GOLD MADU2X300G	82	75	CT	7
MSGMC	CHL SCHOOL GOLD MADU4X400G	89	99	CT	(10)
MSGVC	CHL SCHOOL GOLD VAN 4X400G	18	16	CT	2
CSPFA	CHLSCHOOL PLAT COK2X400GR	22	19	CT	3
CSPFB	CHLSCHOOL PLAT MADU2X400G	34	45	CT	(11)
CSPVB	CHLSCHOOL PLAT VAN2X400GR	99	89	CT	10
CSS05	CHLSCHOOL SOYA MADU 300GR	-	14	CT	(14)
CSS06	CHL SCHOOL SOYA VAN 2X300 G	2	4	CT	(2)
CSS07	CHL SCHOOL SOY HON 2X300 G	35	30	CT	5
MOP01	MORIGRO POWDER VANILLA 200 G	83	79	CT	4

Dipindai dengan CamScanner

Hal.1




JOP2	MORIGRO POWDER HONEY 200 G	44	37	CT	7
MOP03	MORIGRO POWDER VANILLA 400 G	8	7	CT	1
MOP04	MORIGRO POWDER HONEY 400 G	86	85	CT	1
MOP05	MORIGRO POWDER VANILLA 800 G	2	3	CT	(1)
MOP06	MORIGRO POWDER HONEY 800 G	12	9	CT	3
CGM17	CHL GO MILK MELON 6X130 ML	-	1	CT	(1)
CGM40	CHL GO ORI 6X130 ML	-	2	CT	(2)
CRDCC	CHL GO MILK CHOCOLATE 6X130 M	89	92	CT	(3)
CRD55	CHL GO MILK STRAWBERRY 6X130	89	85	CT	4
CRD5V	CHL GO MILK VANILLA 6X130 ML	12	9	CT	3
CGP01	CHILGO PWDR 1+VANILLA 300G	-	1	CT	(1)
CGP02	CHILGO PWDR 1+VANILLA 2X350G	11	9	CT	2
CGP03	CHILGO PWDR 1+MADU 300G	8	10	CT	(2)
CGP04	CHILGO PWDR 1+MADU 2X350G	67	70	CT	(3)
CGP05	CHILGO PWDR 3+VANILLA 300G	3	5	CT	(2)
CGP06	CHILGO PWDR 3+VANILLA 2X350G	44	40	CT	4
CGP07	CHILGO PWDR 3+MADU 300G	2	1	CT	1
CGP08	CHILGO PWDR 3+MADU 2X350G	2	3	CT	(1)
CGP09	CHL GO PWDR 1+VAN 1000G	18	15	CT	3
CGP10	CHL GO PWDR 1+MAD 1000G	7	8	CT	(1)
CGP11	CHL GO PWDR 3+VAN 1000G	6	4	CT	2
CGP12	CHL GO PWDR 3+MAD 1000G	447	440	CT	7
TOTAL		3,950	3,680		270

Yang menyetujui:  Spv. Helper  
 Menyetujui:  Kepala Gudang  
 Menyetujui:  Manager Subdit

Dipindai dengan CamScanner

Hal. 2

JOP2	MORIGRO POWDER HONEY 200 G	44	37	CT	7
MOP03	MORIGRO POWDER VANILLA 400 G	8	7	CT	1
MOP04	MORIGRO POWDER HONEY 400 G	86	85	CT	1
MOP05	MORIGRO POWDER VANILLA 800 G	2	3	CT	(1)
MOP06	MORIGRO POWDER HONEY 800 G	12	9	CT	3
CGM17	CHL GO MILK MELON 6X130 ML	-	1	CT	(1)
CGM40	CHL GO ORI 6X130 ML	-	2	CT	(2)
CRDCC	CHL GO MILK CHOCOLATE 6X130 M	89	90	CT	(9)
CRD55	CHL GO MILK STRAWBERRY 6X130	89	96	CT	(7)
CRD5V	CHL GO MILK VANILLA 6X130 ML	12	18	CT	(6)
CGP01	CHILGO PWDR 1+VANILLA 300G	1	6	CT	(5)
CGP02	CHILGO PWDR 1+VANILLA 2X350G	11	9	CT	2
CGP03	CHILGO PWDR 1+MADU 300G	8	10	CT	(2)
CGP04	CHILGO PWDR 1+MADU 2X350G	67	70	CT	(3)
CGP05	CHILGO PWDR 3+VANILLA 300G	3	5	CT	(2)
CGP06	CHILGO PWDR 3+VANILLA 2X350G	41	35	CT	6
CGP07	CHILGO PWDR 3+MADU 300G	2	1	CT	1
CGP08	CHILGO PWDR 3+MADU 2X350G	2	3	CT	(1)
CGP09	CHL GO PWDR 1+VAN 1000G	18	15	CT	3
CGP10	CHL GO PWDR 1+MAD 1000G	7	10	CT	(3)
CGP11	CHL GO PWDR 3+VAN 1000G	6	4	CT	2
CGP12	CHL GO PWDR 3+MAD 1000G	344	248	CT	96
TOTAL		2,800	2,675		125

Yang menyetujui:  Spv. Helper  
 Menyetujui:  Kepala Gudang  
 Menyetujui:  Manager Subdit

Dipindai dengan CamScanner

Hal.2

**FORM BERITA ACARA STOCK BOSNET**  
 Pada buelan ini telah terjadi ketidaksesuaian stok opname barang susu moringa sebagai berikut :

Kode Subdit : 330101 Nama Gudang : GUDANG FOOD  
 Nama Subdit : PT. BINTANG LIMA IMADA BAYAM Periode : Mar-24

Kode Item	Deskripsi Item	Qty BOSNET	Qty	Satuan	Selisih
BMTLD	BMT GOLD 200 GR	213	178	CT	35
BMTLA	BMT GOLD 400 GR	95	80	CT	15
BMTLB	BMT GOLD 800 GR	78	89	CT	(11)
BMPMA	BMT PLATINUM 400 GR	110	99	CT	20
BMPMB	BMT PLATINUM 800 GR	-	12	CT	(12)
BMTSB	BMT SOYA 600 GR	23	20	CT	3
BS001	BMT SOYA 150 G	70	67	CT	3
BS002	BMT SOYA 2300G	72	70	CT	2
BMPHP	BMT PHP 800 GR	117	80	CT	28
BMTTP	BMT PHP 400 GR	145	125	CT	20
MCFDA	CHIL MIL GOLD 200 GR	7	9	CT	(2)
MCFDA	CHIL MIL GOLD 400 GR	99	83	CT	16
MCFDB	CHIL MIL GOLD 800 GR	90	87	CT	3
MCFRA	CHIL MIL PLAT 400 GR	34	44	CT	(10)
MCFMB	CHIL MIL PLAT 800 GR	76	66	CT	8
MCSYA	CHIL MIL SOYA 300 GR	2	3	CT	(1)
MCSYB	CHIL MIL SOYA 600 GR	18	19	CT	(1)
CKS01	CHIL MIL SOYA 200 G	7	6	CT	1
CKS02	CHIL MIL SOYA 2300 G	7	11	CT	(4)
MCMHP	CHIL MIL PHP 400 GR	89	79	CT	10
MCMHP	CHIL MIL PHP 800 GR	23	26	CT	(3)
MCFMC	CHIL KID GOLD MADU 190 GR	4	18	CT	(14)
MCFMD	CHIL KID GOLD MADU 2300GR	71	69	CT	2
MCFVC	CHIL KID GOLD VAN 190 GR	4	4	CT	0
MCFVD	CHIL KID GOLD VAN 2300GR	34	24	CT	10
MCFMA	CHIL KID GOLD MADU 400 GR	3	14	CT	(11)
MCFMB	CHIL KID GOLD MADU 4X400 GR	9	9	CT	0
MCFVA	CHIL KID GOLD VAN 390 GR	56	40	CT	16
MCFVB	CHIL KID GOLD VAN 4X400 GR	24	50	CT	(26)
MCFMA	CHIL KID PLAT MADU 400 GR	111	98	CT	13
MCFMB	CHIL KID PLAT MADU 800 GR	67	66	CT	1
MCFVA	CHIL KID PLAT VAN 400 GR	37	37	CT	0
MCFVB	CHIL KID PLAT VAN 800 GR	4	8	CT	(4)
CKP25	CHIL KID PLAT VAN 200 G	38	35	CT	3
CKR41	CHIL KID REG VAN 1000G	70	66	CT	4
CKR42	CHIL KID REG MADU 1000G	29	24	CT	5
CKS07	CHIL KID SOYA MADU 300 GR	24	45	CT	(21)
CKS09	CHIL KID SOYA VAN 200 G	111	89	CT	22
CKS10	CHIL KID SOYA VAN 2300 G	9	9	CT	0
CKS11	CHIL KID SOYA HOR 200 G	54	49	CT	5
MCHP	CHIL KID PHP 800 GR	5	12	CT	(7)
MCHP	CHIL KID PHP 400 GR	23	44	CT	(21)
CHRVA	CHILSCHOOL GOLD VAN 400 GR	83	77	CT	6
MCSF	CHILSCHOOL GOLD COE 2X400G	75	66	CT	9
MCSVF	CHILSCHOOL GOLD STRAW2400	34	70	CT	(36)
MCSVF	CHILSCHOOL GOLD VAN 2X400G	2	4	CT	(2)
MSGMA	CHIL SCHOOL GOLD MADU 400 G	12	5	CT	7
MSGMB	CHIL SCHOOL GOLD MADU2X300G	22	13	CT	9
MSGMC	CHILSCHOOL GOLD MADU4X400G	32	40	CT	(8)
MSGMD	CHILSCHOOL GOLD VAN 4X400G	78	67	CT	11
CSPB	CHILSCHOOL PLAT COE2X400GR	44	33	CT	11
CSPMB	CHILSCHOOL PLAT MADU2X400G	56	47	CT	9
CSPVB	CHILSCHOOL PLAT VAN2X400GR	23	19	CT	4
CS05	CHILSCHOOL SOYA MADU 300GR	89	79	CT	10
CS06	CHILSCHOOL SOY VAN 2X300 G	55	45	CT	10
CS07	CHILSCHOOL SOY HOR 2X300 G	23	21	CT	2
MP001	MORIGRO POWDER VANILLA 200 G	-	2	CT	(2)

Dipindai dengan CamScanner

Hal.1

MP002	MORIGRO POWDER HONEY 200 G	44	38	CT	6
MP003	MORIGRO POWDER VANILLA 400 G	-	1	CT	(1)
MP004	MORIGRO POWDER VANILLA 800 G	111	98	CT	13
MP005	MORIGRO POWDER HONEY 400 G	26	37	CT	(11)
MP006	MORIGRO POWDER HONEY 800 G	22	36	CT	(14)
CGM17	CHIL GO MILK MELON 6X130 ML	8	22	CT	(16)
CGM40	CHIL GO ORE 6X130 ML	30	42	CT	(12)
CRDCC	CHIL GO MILK CHOCOLATE 6X130 M	154	145	CT	9
CRDCC	CHIL GO MILK STRAWBERRY 6X130	45	66	CT	(21)
CRDVC	CHIL GO MILK VANILLA 6X130 ML	47	39	CT	8
CGP01	CHILGO PWDR 1-VANILLA 300G	3	3	CT	0
CGP02	CHILGO PWDR 1-VANILLA 2X350G	48	40	CT	8
CGP03	CHILGO PWDR 1-MADU 300G	30	20	CT	10
CGP04	CHILGO PWDR 1-MADU 2X350G	114	100	CT	14
CGP05	CHILGO PWDR 3-VANILLA 300G	87	78	CT	9
CGP06	CHILGO PWDR 3-VANILLA 2X350G	16	10	CT	6
CGP07	CHILGO PWDR 3-MADU 300G	22	15	CT	7
CGP08	CHILGO PWDR 3-MADU 2X350G	157	120	CT	37
CGP09	CHIL GO PWDR 1-VAN 1000G	79	88	CT	(9)
CGP10	CHIL GO PWDR 1-MADU 1000G	57	70	CT	(13)
CGP11	CHIL GO PWDR 3-VAN 1000G	221	190	CT	31
CGP12	CHIL GO PWDR 3-MAD 1000G	45	49	CT	(4)
TOTAL		4,375	4,178		197

Yang membuat: *[Signature]* Mengetahui: *[Signature]* Menyetujui: *[Signature]*  
 Kepala Gudang Spv. Helper Kepala Gudang Manager Subdit

Dipindai dengan CamScanner

Hal. 2

**FORM BERITA ACARA STOCK BOSNET**  
 Pada buelan ini telah terjadi ketidaksesuaian stok opname barang susu moringa sebagai berikut :

Kode Subdit : 330101 Nama Gudang : GUDANG FOOD  
 Nama Subdit : PT. BINTANG LIMA IMADA BAYAM Periode : Mei-24

Kode Item	Deskripsi Item	Qty BOSNET	Qty	Satuan	Selisih
BMTLD	BMT GOLD 200 GR	2	1	CT	1
BMTLA	BMT GOLD 400 GR	128	120	CT	8
BMTLB	BMT GOLD 800 GR	26	25	CT	1
BMPMA	BMT PLATINUM 400 GR	6	98	CT	(92)
BMPMB	BMT PLATINUM 800 GR	224	214	CT	10
BMTSB	BMT SOYA 600 GR	117	110	CT	7
BS001	BMT SOYA 150 G	54	55	CT	(1)
BS002	BMT SOYA 2300G	80	66	CT	14
BMPHP	BMT PHP 800 GR	23	20	CT	3
BMTTP	BMT PHP 400 GR	2	2	CT	0
MCFDA	CHIL MIL GOLD 200 GR	5	4	CT	1
MCFDA	CHIL MIL GOLD 400 GR	5	4	CT	1
MCFDB	CHIL MIL GOLD 800 GR	242	225	CT	17
MCFRA	CHIL MIL PLAT 400 GR	74	69	CT	5
MCFMB	CHIL MIL PLAT 800 GR	32	37	CT	(5)
MCSYA	CHIL MIL SOYA 300 GR	11	5	CT	6
MCSYB	CHIL MIL SOYA 600 GR	59	45	CT	14
CKS01	CHIL MIL SOYA 200 G	38	39	CT	(1)
CKS02	CHIL MIL SOYA 2300 G	2	2	CT	0
MCMHP	CHIL MIL PHP 400 GR	52	54	CT	(2)
MCMHP	CHIL MIL PHP 800 GR	67	64	CT	3
MCFMC	CHIL KID GOLD MADU 190 GR	8	5	CT	3
MCFMD	CHIL KID GOLD MADU 2300GR	7	8	CT	(1)
MCFVC	CHIL KID GOLD VAN 190 GR	110	106	CT	4
MCFVD	CHIL KID GOLD VAN 2300GR	67	62	CT	5
MCFMA	CHIL KID GOLD MADU 400 GR	45	40	CT	5
MCFMB	CHIL KID GOLD MADU 4X400 GR	55	55	CT	0
MCFVA	CHIL KID GOLD VAN 390 GR	83	87	CT	(4)
MCFVB	CHIL KID GOLD VAN 4X400 GR	199	190	CT	9
MCFMA	CHIL KID PLAT MADU 400 GR	94	90	CT	4
MCFMB	CHIL KID PLAT MADU 800 GR	4	4	CT	0
MCFVA	CHIL KID PLAT VAN 400 GR	2	2	CT	0
MCFVB	CHIL KID PLAT VAN 800 GR	33	30	CT	3
CKP25	CHIL KID PLAT VAN 200 G	12	11	CT	1
CKR41	CHIL KID REG VAN 1000G	231	234	CT	(3)
CKR42	CHIL KID REG MAD 1000G	34	35	CT	(1)
CKS07	CHIL KID SOYA MADU 300 GR	166	165	CT	1
CKS09	CHIL KID SOYA VAN 200 G	2	5	CT	(3)
CKS10	CHIL KID SOYA VAN 2300 G	3	3	CT	0
CKS11	CHIL KID SOYA HOR 200 G	5	5	CT	0
MCHP	CHIL KID PHP 800 GR	1	1	CT	0
MCHP	CHIL KID PHP 400 GR	59	66	CT	(7)
CHRVA	CHILSCHOOL GOLD VAN 400 GR	8	10	CT	(2)
MCSF	CHILSCHOOL GOLD COE 2X400G	1	1	CT	0
MCSVF	CHILSCHOOL GOLD STRAW2400	9	8	CT	1
MCSVF	CHILSCHOOL GOLD VAN 2X400G	98	89	CT	9
MSGMA	CHIL SCHOOL GOLD MADU 400 G	3	1	CT	2
MSGMB	CHILSCHOOL GOLD MADU2X300G	8	8	CT	0
MSGMC	CHILSCHOOL GOLD MADU4X400G	70	67	CT	3
MSGVC	CHILSCHOOL GOLD VAN 4X400G	85	86	CT	(1)
CSPB	CHILSCHOOL PLAT COE2X400GR	13	17	CT	(4)
CSPMB	CHILSCHOOL PLAT MADU2X400G	83	80	CT	3
CSPVB	CHILSCHOOL PLAT VAN2X400GR	2	2	CT	0
CS05	CHILSCHOOL SOYA MADU 300GR	4	6	CT	(2)
CS06	CHILSCHOOL SOY VAN 2X300 G	6	4	CT	2
CS07	CHILSCHOOL SOY HOR 2X300 G	2	2	CT	0
MP001	MORIGRO POWDER VANILLA 200 G	14	13	CT	1

Dipindai dengan CamScanner

Hal.1

MP002	MORIGRO POWDER HONEY 200 G	34	30	CT	4
MP003	MORIGRO POWDER VANILLA 400 G	6	2	CT	4
MP004	MORIGRO POWDER VANILLA 800 G	4	4	CT	0
MP005	MORIGRO POWDER HONEY 800 G	19	17	CT	2
CGM17	CHIL GO MILK MELON 6X130 ML	56	44	CT	12
CGM40	CHIL GO ORE 6X130 ML	111	126	CT	(15)
CRDCC	CHIL GO MILK CHOCOLATE 6X130 M	26	27	CT	(1)
CRDVC	CHIL GO MILK STRAWBERRY 6X130	87	79	CT	8
CGP01	CHIL GO MILK VANILLA 6X130 ML	80	79	CT	1
CGP02	CHILGO PWDR 1-VANILLA 300G	44	41	CT	3
CGP03	CHILGO PWDR 1-MADU 300G	2	2	CT	0
CGP04	CHILGO PWDR 1-MADU 2X350G	91	84	CT	7
CGP05	CHILGO PWDR 3-VANILLA 300G	17	13	CT	4
CGP06	CHILGO PWDR 3-VANILLA 2X350G	172	169	CT	3
CGP07	CHILGO PWDR 3-MADU 300G	1	4	CT	(3)
CGP08	CHILGO PWDR 3-MADU 2X350G	134	129	CT	5
CGP09	CHIL GO PWDR 1-VAN 1000G	3	4	CT	(1)
CGP10	CHIL GO PWDR 1-MAD 1000G	89	76	CT	13
CGP11	CHIL GO PWDR 3-VAN 1000G	50	51	CT	(1)
CGP12	CHIL GO PWDR 3-MAD 1000G	134	139	CT	(5)
TOTAL		4,232	4,166		66

Yang membuat: *[Signature]* Mengetahui: *[Signature]* Menyetujui: *[Signature]*  
 Kepala Gudang Spv. Helper Kepala Gudang Manager Subdit

Dipindai dengan CamScanner

Hal.2