

**ANALISIS SISTEM INFORMASI AKUNTANSI PERSEDIAAN
PADA PT. MAKSINDO PALEMBANG**

SKRIPSI

**Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Memperoleh
Gelar Sarjana Ekonomi**



Nama : Widya Mandasari

Nim : 222012393

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

2016

PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Widya Mandasari

NIM : 222012393

Program studi : Akuntansi

Menyatakan bahwa skripsi ini telah ditulis dengan sungguh-sungguh dan tidak ada bagian yang merupakan penjiplakan karya orang lain.

Apabila ada dikemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, maka saya sanggup menerima sanksi apapun sesuai peraturan yang berlaku.

Palembang, 10 oktober 2016

Penulis



Widya Mandasari

Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah
Palembang

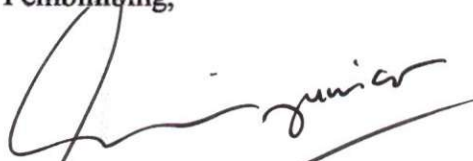
TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Pada
PT. Maksindo Palembang
Nama : Widya Mandasari
NIM : 222012393
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Program Studi : Akuntansi
Mata Kuliah Pokok : Sistem Informasi Akuntansi

Diterima dan Disahkan

Pada Tanggal.....

Pembimbing,



(Lis Djuniar, S.E., M.Si)

NIDN/NBM : 0220067101/1115716

Mengetahui,

Dekan

u.b. Ketua Program Studi Akuntansi



(Betri Sirajuddin, S.E., M.Si., Ak., CA)

NIDN/NBM: 0216106902/944806

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO :

"Kecerdasan emosi adalah kemampuan merasakan, memahami, dan secara efektif menerapkan daya dan kepekaan emosi sebagai sumber energy, informasi, koneksi, dan pengaruh manusiawi." (Robert K. Cooper)

Ya, Allah....

*Rahmat-Mu Juallah Yang Aku Harapkan
Maka Jangan Tinggalkan Aku Sendiri Sekejap Matapun
Dan Baikkanlah Bagiku Segala Urusanku
Tidak Ada Tuhan Kecuali Engkau*

Persembahan:

Dengan mengharapkan keridhaan Allah SWT Cinta Agungku dan Rasulullah SAW junjunganku, kupersembahkan kepada:

- *Ayahanda dan Ibundaku tercinta yang selalu mendoakanku*
- *Kakak-kakak tersayang*
- *Untuk orang istimewa "Dedy Sampurna"*
- *Sahabat yang selalu ada di saat susah maupun senang
"Lia Yusnilah, Juni Pertami Adha, Zaina Riska"*
- *Keluargaku tercinta*
- *Pembimbing Skripsiku (Ibu Lis Djuniar, S.E.,M.Si)*
- *Almamaterku*

PRAKATA



Assalammu'alaikum Wr. Wb

Puji syukur kehadiran Allah SWT terucap atas segala karunianya yang telah diberikan sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul **“Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Pada PT. Maksindo Palembang”** yang merupakan salah satu syarat untuk meraih gelar Sarjana Strata I (satu) Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan sehingga memerlukan beberapa perbaikan berupa kritik dan saran. Ucapan terima kasih, penulis sampaikan kepada ayahandaku A.Rivai dan ibundaku Aina yang telah mendidik, membiayai, mendoakan, dan memberikan dorongan serta semangat kepada penulis. Penulis juga menyampaikan terimakasih kepada Ibu Lis Djuniar, S.E., M.Si, selaku dosen pembimbing yang telah membantu memberikan saran - saran serta perhatian sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik. Penulis juga menyampaikan terimakasih kepada pihak – pihak yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan studi di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang :

1. Bapak Dr. Abid Djazuli, S.E, MM selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang beserta Staf.

2. Bapak Drs. Fauzi Ridwan, M.Si., selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang beserta Staf.
3. Bapak Betri Sirajuddin, S.E, M.Si, Ak., CA selaku Ketua Program Studi Akuntansi Universitas Muhammadiyah Palembang.
4. Bapak Mizan, S.E.,M.Si.,Ak selaku Pembimbing Akademik Program Studi Akuntansi Universitas Muhammadiyah Palembang.
5. Perusahaan PT. Maksindo Palembang yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan penelitian terhadap PT. Maksindo Palembang.
6. Semua Sahabat-sahabatku yang tidak bisa disebutkan satu persatu yang telah mendukung dan membantu serta menemaniku selama membuat skripsi ini.

Semoga Allah SWT membalas budi baik kalian. Akhirul Kalam dengan segala kerendahan hati penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan skripsi ini, semoga amal dan ibadah yang dilakukan mendapat balasan dari-Nya. Amin.

Palembang, Agustus 2016

Penulis,

Widya Mandasari

DAFTAR ISI

HALAMAN DEPAN/COVER	i
HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN DAN MOTTO.....	v
HALAMAN PRAKATA.....	vi
HALAMAN DAFTAR ISI	ix
HALAMAN DAFTAR TABEL.....	xii
HALAMAN DAFTAR GAMBAR.....	xiv
HALAMAN DAFTAR LAMPIRAN	xv
ABSTRAK	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Rumusan Masalah	6
C. Tujuan Penelitian.....	6
D. Manfaat Penelitian	7

BAB II KAJIAN PUSTAKA	8
A. Penelitian Sebelumnya.....	9
B. Landasan Teori.....	15
1. Sistem Informasi Akuntansi	15
a. Pengertian Sistem.....	15
b. Pengertian Ssitem Akuntansi	16
c. Pengertian Akuntansi.....	19
d. Karakteristik Sistem Informasi Akuntansi.....	20
e. Tujuan dan Kegunaan Sistem Informasi Akuntansi.....	21
f. Peran Sistem Informasi Akuntansi.....	23
g. Unsur-unsur Sistem Informasi Akuntansi	25
2. Sistem Informasi Persediaan	26
a. Pengertian Pengendalian Persediaan.....	26
b. Teknik Pengendalian.....	27
3. Persediaan dan Jenis Pengendalian.....	31
a. Pengertian Pengendalian.....	31
b. Fungsi Pengendalian	32
c. Jenis-jenis Persediaan.....	32
 BAB III METODE PENELITIAN	 36
A. Jenis Penelitian.....	36
B. Lokasi Penelitian	37
C. Operasionalisasi Variabel	37

D. Data yang Digunakan	38
E. Teknik Pengumpulan Data.....	39
F. Analisis Data dan Teknik Analisis	40
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	42
A. Hasil Penelitian	42
1. Sejarah PT. Maksindo Palembang.....	38
2. Visi dan Misi PT. Maksindo Palembang	43
3. Struktur Organisasi PT. Maksindo Palembang	45
4. Aktifitas Perusahaan	64
B. Pembahasan Hasil Penelitian.....	65
1. Analisis Perencanaan Persediaan Mesin	65
2. Analisis Pengendalian Mesin	68
a. Menentukan Persediaan Pengaman	68
b. Economic Order Quality	74
c. ROP.....	79
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	87
A. Simpulan	87
B. Saran	89

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel I.1	Jenis-jenis Mesin Agrowindo yang Dijual Oleh PT. Maksindo Palembang	3
Tabel I.2	Penjualan Mesin Agrowindo Tahun 2015 pada PT. Maksindo Cabang Medan	4
Tabel I.3	Penjualan Mesi Agrowindo Tahun 2015 pada PT. Maksindo Cabang Lampung	6
Tabel I.4	Permintaan Mesin Agrowindo Konsumen Tahun 2015 PT. Maksindo Palembang	6
Tabel II.1	Penelitian Sebelumnya	16
Tabel III.1	Operasional Variabel	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar IV.1 Struktur Organisasi PT. Maksindo Palembang.....	48
---	----

ABSTRAK

Widya Mandasari /222012393/2016/ Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Pada PT. Maksindo Palembang.

Perumusan masalah pada penelitian ini adalah Bagaimana sistem informasi akuntansi persediaan pada PT. Maksindo Palembang. Tujuannya adalah untuk mengetahui sistem informasi akuntansi persediaan mesin-mesin pada PT. Maksindo Palembang.

Jenis penelitian ini termasuk dalam penelitian deskriptif. Penelitian ini dilakukan pada PT. Maksindo Palembang yang terletak di Jl. Pangeran Ayin No. 319 B. Sako Kenten laut. Teknik pengumpulan data pada penelitian ini adalah dengan wawancara terhadap pihak yang bersangkutan, dokumentasi yaitu data list mesin-mesin yang dijual dan data penjualan mesin-mesin tahun 2015.

Hasil penelitian diketahui bahwa sistem informasi akuntansi persediaan yang digunakan terbilang sederhana dan cukup baik namun masih terdapat beberapa kelemahan dalam sistem informasi akuntansi persediaan pada PT. Maksindo Palembang.

Kata kunci: Sistem informasi akuntansi persediaan

ABSTRACT

Widya Mandasari / 222012393 / 2016 / Accounting System Analysis Inventory At. PT. Maksindo Palembang

The formulations of the problem in this research is how the accounting information system of inventory at PT. Maksindo Palembang. The goal is to determine the accounting informations system inventory of the macines at. PT. Maksindo Palembang. This study is the descriptive study. This research was conducted at. PT. Maksindo Palembang is located at. Jl. Price Ayin No. 319 B. Sako Kenter. Techniques in this study is the interview with the parties concerned, namely the documentation list of machines sold and sale the mechines in 2015. The survey result revealed that the accounting information system of sales that is used is quite simple and quite good, but there are still some weaknesses in accounting informations system, inventory at PT. Maksindo Palembang.

Keyword: System informations accounting of inventory

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Masalah persediaan merupakan permasalahan yang selalu dihadapi para pengambil keputusan dalam bidang persediaan. Persediaan dibutuhkan karena pada dasarnya pola permintaan tidak beraturan. Persediaan dilakukan untuk menjamin adanya kepastian bahwa pada saat dibutuhkan barang-barang tersebut tersedia. Salah satu masalah dalam persediaan adalah kesulitan dalam menentukan besarnya jumlah permintaan. Sering terjadi suatu perusahaan mempunyai jumlah persediaan terlalu sedikit dibanding dengan permintaan konsume. Keadaan ini dapat menyebabkan perusahaan mengeluarkan biaya yang lebih besar lagi untuk memenuhi jumlah permintaan. Selain itu, hal ini dapat menyebabkan hilangnya kepercayaan konsumen terhadap perusahaan dan bisa saja konsumen akan beralih ke produk sejenis dari perusahaan lain, sehingga dapat mengurangi kesempatan perusahaan untuk memperoleh laba. Sebaiknya jika perusahaan terlalu besar dan tidak sebanding dengan jumlah permintaan, maka perusahaan akan mengalami kerugian akibat penambahan biaya penyimpanan produksi yang tidak tersalur, bunga yang tertanam dalam persediaan, pajak asuransi, biaya penyusutan, penurunan harga, dan kerusakan. Setiap perusahaan baik yang bergerak dalam usaha dagang maupun manufaktur pada umumnya bertujuan untuk mendapatkan

laba. Disamping tujuan tersebut perusahaan juga harus memelihara kontinuitas usaha dan pertumbuhan agar perusahaan dapat berjalan dengan baik dan dapat berkembang, diubah, dan kemudian dijual kembali. Persediaan juga merupakan elemen utama dari modal kerja dan merupakan elemen terbesar dari harta lancar perusahaan bersifat sensitif sehingga memerlukan perhatian khusus, terutama pada perusahaan dagang. tujuan perusahaan dapat tercapai maka perusahaan dituntut untuk dapat mengelola sumber daya secara efektif dan efisien. Salah satu sumber daya yang memegang peran penting dalam pencapaian tujuan perusahaan adalah persediaan. Hal ini dikarenakan sebagian besar aktivitas perusahaan berhubungan dengan persediaan. Hall (2000: 103) persediaan merupakan salah satu unsur aktiva lancar yang paling aktif dalam operasi perusahaan yang diperoleh secara berkesinambungan. Untuk mengatasi hal ini, maka diperlukan suatu kebijakan perencanaan pengadaan persediaan yang baik dalam menentukan tingkat persediaan yang harus tersedia, kapan pemesanan kembali untuk menambah persediaan harus dilakukan, dan berapa besar pesanan harus diadakan. Hal ini diperlukan untuk menjamin tersedianya persediaan yang tepat dalam kuantitas dan waktu yang tepat.

Sistem informasi persediaan pada PT. Maksindo belum terintegrasi dengan baik, informasi tentang stok mesin-mesin yang ada kerap kali menjadi masalah terutama pada bagian penjualan, dan juga masalah untuk menyampaikan informasi kepada konsumen apakah barang yang dipesan oleh konsumen tersedia atau tidak tersedia dan banyak konsumen yang

mengeluh tentang barang yang lama telah dipesan tapi tidak mendapatkan kabar kapan stok barang yang dipesan *ready*, banyak juga konsumen yang membatalkan pesanan yang ada karena faktor lamanya barang yang dipesan konsumen tersedia. PT. Maksindo belum memiliki sistem yang dapat memberikan informasi yang akurat khususnya mengenai data persediaan barang yang siap untuk dijual. Dikarenakan penyimpanan pencatatan laporan stok barang tersebut dilakukan tanpa terhubung langsung dengan bagian administrasi cabang, sehingga mengakibatkan kekeliruan atas informasi yang ada tentang mesin yang bersangkutan.

Pihak pusat PT. Maksindo membagi setiap mesin yang akan dijual sangat dibatasi ke setiap cabang PT. Maksindo. Seringkali mengakibatkan permintaan akan mesin kurang terpenuhi. Perusahaan kesulitan dalam mendapatkan informasi persediaan stok barang tersebut secara akurat. Dengan diketahui besarnya persediaan yang harus disediakan setiap periodenya maka persediaan akan berkurang atau dihabiskan pada tingkat tertentu, sehingga pemesanan barang kembali akan dilakukan tepat pada saat tingkat persediaan mencapai titik nol. Dengan demikian biaya-biaya yang dikeluarkan ketika terjadi kekurangan persediaan, maupun biaya-biaya yang dikeluarkan ketika persediaan melimpah dapat diminimalisir, sehingga persediaan dapat memenuhi setiap permintaan dan dengan biaya minimum

Tabel I.4
Permintaan Mesin Agrowindo Konsumen Tahun 2015
PT. Maksindo Palembang

No	Jenis Mesin	Kode	Permintaan	Penjualan	Mesin yang tidak terpenuhi
1.	<i>Vacum Frying</i>	PV	200 Unit	197 Unit	3 Unit
2.	<i>Vacum Drying</i>	VD	170 Unit	115 Unit	55 Unit
3.	<i>Spinner</i>	SPIN	300 Unit	225 Unit	75 Unit
4.	Presto	PTO	570 Unit	400 Unit	170 Unit
5.	Mesin tusuk sate	ST	800 Unit	597 Unit	203 Unit
6.	Pasteurisasi	PST	300 Unit	224 Unit	76 Unit
7.	<i>Extruder</i>	EXTR	-	-	-
8.	Perajang bawang	PRJ	600 Unit	589 Unit	11 Unit
9.	Perajang Pisang	PSG	312 Unit	312 Unit	-
10.	<i>Direct</i>	BOX	-	-	-
11.	Pengupas Batok Kelapa	BTK	230 Unit	230 Unit	-
12.	Mesin Pencampur Tepung	AGW	450 Unit	335 Unit	115 Unit
13.	Pengupas Kulit Ari Kedelai	PAK	150 Unit	99 Unit	-
14.	Mesin Pemas Santan	PRS	414 Unit	414 Unit	-
15.	Pemipih Jagung	PMP	200 Unit	155 Unit	45 Unit
16.	Mesin tetas telur	EM	800 Unit	655 Unit	145 Unit
18.	Cetak Pelet	CTK	170 Unit	112 Unit	58 Unit
19.	<i>Scalder</i>	PA	120 Unit	77 Unit	43 Unit

Sumber Pt. Maksindo Palembang, 2016

Berikut adalah data Pt. Maksindo Palembang, dimana setiap pesanan unit mengalami permintaan yang signifikan tetapi Pt. Maksindo tidak dapat memenuhi sepenuhnya permintaan mesin-mesin yang dipesan oleh konsumen dikarenakan sedikitnya persediaan yang ada pada PT. Maksindo Palembang. Banyak mesin yang dipesan konsumen yang tidak terpenuhi pada tahun 2015. Mengakibatkan perusahaan gagal untuk memperoleh profit atas penjualan

yang ada dikarenakan faktor persediaan yang tidak sesuai dan juga dikarenakan pusat PT. Maksindo membagi-bagi setiap unit mesin keseluruhan cabang dan total persediaanpun tidak pernah akurat.

Berdasarkan uraian tersebut penulis tertarik untuk membuat penelitian tentang **“Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Pada PT. Maksindo Palembang.”**

B. Rumusan Masalah

Bertitik tolak dari uraian yang telah dikemukakan diatas dan sepanjang pengamatan yang dilakukan penulis pada PT. Maksindo Palembang maka penulis merumuskan permasalahan bagaimana sistem informasi akuntansi penjualan mesin-mesin pada PT. Maksindo Palembang?

C. Tujuan Masalah

Tujuan utama dari penelitian ini adalah untuk mengetahui sistem informasi persediaan mesin-mesin pada PT. Maksindo Palembang.

D. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut :

a. Bagi Peneliti

Manfaat yang diterapkan dari penelitian ini adalah memberikan kesempatan bagi penulis untuk memperluas wawasan dan untuk menerapkan teori-teori yang diperoleh penulis kedalam praktek yang sesungguhnya. Selanjutnya diharapkan penelitian ini dapat memberi tambahan pengetahuan bagi penulis dalam menganalisa sistem informasi akuntansi penjualan.

b. Bagi PT. Maksindo Palembang

Sabagai masukan bagi PT. Maksindo Palembang, serta turut memberikan kontribusi kearah perbaikan dan penyempurnaan dari sistem informasi akuntansi persediaan mesin-mesin pada perusahaan.

c. Bagi Pihak Lain

Diharapkan dapat memberi tambahan dan pengetahuan bagi pihak-pihak yang membutuhkan dan diharapkan akan menjadi bahan pertimbangan untuk mengadakan penelitian selanjutnya serta mengadakan perbaikan atas perencanaan dan pengendalian persediaan

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Sebelumnya

Penelitian sebelumnya dilakukan oleh Suryanto (2008). Jurusan Komputerisasi Akuntansi, Fakultas Ilmu Komputer Universitas Bina Nusantara. Dengan judul Sistem Informasi Akuntansi Penjualan dan Persediaan. Pada CV. Maju Makmur, CV. Maju Makmur adalah perusahaan yang bergerak dibidang retail distributor makanan dan minuman terutama untuk grosir atau *retail outler* makanan dan jasa makanan. Perusahaan ini sendiri bekerjasama dengan perusahaan yang menyediakan kebutuhan persediaan barang atau disebut sebagai *supplier*. Didalam CV. Maju Makmur Mandiri masih belum adanya sistem yang dapat diberikan informasi yang akurat khususnya mengenai data persediaan stok barang. Ini dikarenakan penyimpanan pencatatan laporan stok barang tersebut dilakukan tanpa terhubung langsung dengan bagian gudang.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis dan merancang Sistem Informasi Akuntansi sistem penjualan dan persediaan yang berjalan serta mengidentifikasi kebutuhan dan persyaratan sistem baru yang dibuat sehingga dapat memperbaiki kelemahan dalam sistem penjualan. Metode penelitian yang digunakan adalah metode analisis dan metode perancangan. Metode analisis dengan melakukan analisis

permasalahan dalam sistem yang berjalan, identifikasi kebutuhan informasi dan persyaratan sistem. Metode perancangan yang digunakan adalah merancang basis data, formulir dan tampilan layar. Hasil penelitian yang ingin dicapai adalah menghasilkan suatu rancangan Sistem Informasi Akuntansi sistem penjualan dan persediaan yang dapat mencari solusi dari sistem yang ada dengan sistem terkomputerisasi yang dapat membantu perusahaan dalam menghadapi permasalahan dalam sistem berjalan.

Simpulan yang diperoleh adalah bahwa Sistem Informasi Akuntansi penjualan dan persediaan, yang diberi usulan dan solusi sistem terkomputerisasi dapat membantu pihak manajemen perusahaan dalam proses pengambilan keputusan karena dapat menghasilkan laporan yang lebih akurat dan lebih cepat dibandingkan sistem kurang efisien. Dengan penggunaan Sistem Informasi Akuntansi penjualan dan persediaan, perusahaan dapat mengatasi permasalahan yang selama ini dihadapi.

Penelitian sebelumnya juga dilakukan oleh Yos (2013) Jurusan Akuntansi, Fakultas Ekonomi, Universitas Gunadarma, Bekasi Indonesia dengan judul Analisis Sistem Informasi Akuntansi Penjualan Tunai Untuk Meningkatkan Pengendalian *Intern* Pada PT. Gendish Mitra Kinarya. Penulis mengambil objek penelitian pada PT. Gendish Mitra Kinarya ini karena penjualan di perusahaan tersebut dalam beberapa tahun mengalami peningkatan, terbukti dengan adanya perusahaan merk terkenal sebagai *customer* seperti Shopie Martin. Dalam operasinya, PT. Gandish Mitra Kinarya melakukan penjualan secara tunai dan kredit. Penulis tertarik

mengambil penjualan tunai dalam penulisannya, karena berhubungan langsung dengan kas. Kas yang merupakan roda penggerak dalam menjalankan aktivitas perusahaan memiliki sifat likuid. Karena sifatnya yang likuid, dalam kegiatan kas yang sering terjadi kecurangan dan penyelewengan oleh pihak-pihak intern perusahaan. Maka perlu juga diperhatikan sistem pengendalian *intern* dalam perusahaan tersebut.

Penulis merumuskan apakah ada kelemahan dan kebaikan dalam sistem informasi akuntansi yang dipakai perusahaan, apakah pengendalian *intern* terhadap sistem informasi akuntansi yang dipakai oleh perusahaan. Penulis hanya membatasi pada sistem informasi akuntansi penjualan tunai pada PT. Gendish Mitra Kinarya Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah adanya kelemahan dan kebaikan dalam sistem informasi akuntansi penjualan tunai pada PT. Gendish Mitra Kinarya dan apakah pengendalian intern yang diterapkan oleh PT. Gendish Mitra Kinaya sudah memadai. Metode penelitian yang digunakan adalah menganalisis sistem informasi akuntansi penjualan tunai dan melakukan modifikasi pada sistem tersebut yang disesuaikan untuk meningkatkan pengendalian *intern*.

Pengendalian *intern* yang digunakan sebagai acuan adalah pengendalian *intern* yang dikeluarkan oleh COSO. Penulisan menggunakan metode pengumpulan data langsung, pengumpulan data langsung yang digunakan dalam penelitian dengan melakukan penelitian lapangan yaitu melaksanakan kunjungan ke perusahaan untuk

mengumpulkan informasi yang dibutuhkan dengan observasi secara langsung kegiatan yang berhubungan dengan sistem informasi akuntansi dan pengendalian internal pada perusahaan. Data di peroleh secara langsung dari PT. Gendish Mitra Kinarya dengan teknik wawancara dan observasi. Hasil penelitian diperoleh bahwa di temukan kelemahan dan kebaikan dalam sistem informasi akuntansi penjualan yang dipakai oleh PT. Gendish Mitra Kinarya terkait dengan pengendalian internnya sudah memadai.

Kelemahan diantaranya, surat penawaran dari kasir/*countersales* langsung diberikan ke konsumen, belum melalui persetujuan bagian-bagian yang lain yang memang dibutuhkan. Pada bagian kasir/counter *sales*, *sales* supervisor, *sales* manajemen tidak ada sistem dokumentasi, sehingga tidak adanya bukti surat pesanan yang di paraf, dalam proses akuntansinya masih ada kelemahan, seperti kelemahan pencatatan dan pelaporan, kesalahan jurnal dan posting. Itu semua dalam kegiatan manual yang dilakukan oleh karyawan perusahaan. Kebaikan diantaranya, perusahaan mampu untuk menganalisis sampai sejauh mana sistem informasi akuntansi penjualan yang ada dapat menjalankan fungsinya secara benar sesuai dengan ketentuan yang ada dan dibuat oleh perusahaan.

Perusahaan telah menggunakan sistem informasi akuntansi yang terkomputerisasi, walaupun terkadang menggunakan sistem yang manual untuk pengecekan. Sistem pengendalian *intern* perusahaan untuk akuntansi penjualan perusahaan juga telah menjalankan dengan fungsinya secara

baik, sehingga tidak ada lagi campur tangan dari pihak-pihak yang tidak berwenang, karena dalam sistem informasi akuntansi penjualan telah terjadi pemisahan tugas dan wewenang.

Penelitian terakhir dilakukan oleh Hikmawati (2014) Fakultas Ekonomi Akuntansi STIE MDP dengan judul Analisis Sistem Informasi Akuntansi Penjualan dan Penerimaan Kas pada CV. Lestrari Motorindo. Pada CV. Lestari Motorindo Palembang, ditemukan bahwa dalam praktiknya perusahaan ini memiliki beberapa kekurangan penerapan sistem informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas, yaitu pada sistem dan prosedur penjualan kredit tidak adanya pemisahan fungsi antara bagian penagihan dengan bagian piutang yang keduanya dilaksanakan oleh *A/R Control*. Jika ada pemisahan fungsi yang jelas maka fungsi yang saling terkait bisa saling mengawasi sehingga pekerjaan menjadi lebih baik, pada teorinya daftar penerimaan kas harus dibuat sebanyak 4 lembar. tujuan penelitian dilakukan untuk mengetahui dan menganalisis sistem informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas pada CV. Lestari Motorindo.

CV. Lestari Motorindo Palembang, dalam praktiknya perusahaan ini memiliki beberapa kekurangan dalam penerapan sistem informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas yaitu pada sistem dan prosedur penjualan kredit tidak adanya pemisahan fungsi antara bagian penagihan dengan bagian piutang, pada teori daftar penerimaan kas dibuat sebanyak 4 lembar pada praktiknya tidak sama hanya 2 rangkap untuk pelanggan dan

arsip bagian kasir, jumlah kas yang diterima dari penjualan tunai tidak langsung disetorkan pada hari tersebut atau sehari setelahnya. Penelitian ini dilakukan pada CV. Lestari Motorindo Palembang selama tahun 2013. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif dan kuantitatif yang bersumber dari data primer dan data sekunder, yaitu dengan mendapatkan informasi dengan mengenai sistem akuntansi penjualan dan penerimaan kas di CV. Lestari Motorindo.

Informasi yang diperoleh melalui wawancara terbuka terhadap informan. Dan dari observasi dengan melihat sistem informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas yang berjalan. Analisis data yang digunakan adalah kualitatif dengan melihat *Standard Operating Procedure (SOP)* penjualan tunai, kredit, dan penerimaan kas, dan dokumen yang digunakan dalam mengetahui dan menganalisis data sehingga dapat memberikan deskripsi atau informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas yang digunakan CV. Lestari Motorindo

Berdasarkan analisis yang dilakukan diketahui bahwa untuk sistem informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas, perusahaan sudah memiliki unsur pengendalian *intern* yang baik. Walaupun beberapa masalah, diantaranya masih terdapat perangkat fungsi oleh *A/R Control*, belum adanya *SOP & Flow chart* penerimaan kas secara tertulis, kas tidak langsung disetor ke bank, dan perusahaan belum memiliki auditor *intern*.

Tabell.1
Penelitian Sebelumnya

No	Nama, Judul Penelitian	Hasil Penelitian	Perbedaan dan Persamaan
	Suryanto (2008), Sistem Informasi Akuntansi Penjualan dan Persediaan.	Sistem Informasi Akuntansi Penjualan dan Persediaan yang diberi usulan dan solusi sistem terkomputerisasi dapat membantu pihak manajemen perusahaan dalam proses pengambilan keputusan dan juga perusahaan dapat mengatasi permasalahan yang selama ini dihadapi perusahaan.	<p>Perbedaan: Menganalisis dan merancang sistem informasi akuntansi penjualan dan persediaan yang berjalan.</p> <p>Persamaan: Metode penelitian yang digunakan metode analisis dan pengumpulan data</p>
	Feto Daan Yos (2013), Analisis Sistem Informasi Akuntansi Penjualan Tunai Untuk Meningkatkan Pengendalian <i>Intern</i> Pada PT. Gendish Mitra Kinarya	Ditemukan kelemahan dan kebaiakan sistem informasi akuntansi yang dipakai oleh Pt. Gendish Mitra Kinarya terkait dengan pengendalian <i>internnya</i> sudah memadai.	<p>Perbedaan: Pengendalian <i>intern</i> yang digunakan sebagai acuan adalah pengendalian intern yang dikeluarkan oleh COSO.</p> <p>Persamaan: Objek penelitian</p>
	Juliana Dwi Hikmahwati (2013), Analisis Sistem Informasi Akuntansi Penjualan dan Penerimaan Kas pada CV. Lestari Motorindo	Berdasarkan analisis yang dilakukan diketahui bahwa sistem informasi akuntansi penjualan dan penerimaan kas perusahaan sudah memiliki unsure pengendalian intern yang baik, walaupun masih ditemukan beberapa masalah diantaranya masih terdapat perangkapan fungsi dst.	<p>Perbedaan: Selain menganalisis sistem akuntansi penjualan penulis juga menganalisis sistem penerimaan kas.</p> <p>Persamaan: Perusahaan memiliki beberapa kekurangan dalam penerapan sistem informasi akuntansi penjualan.</p>

B. Landasan Teori

1. Sistem Informasi Akuntansi

a. Pengertian Sistem

Hansen & Mowen (2000: 31) menjelaskan sistem adalah seperangkat bagian-bagian yang saling berhubungan yang melakukan satu atau lebih proses untuk mencapai tujuan-tujuan khusus. Hall (2009: 6) menyatakan bahwa sistem adalah sekelompok, dua atau lebih komponen yang saling berkaitan yang bersatu untuk mencapai tujuan yang sama pada dasarnya rangkaian unsur dalam suatu sistem meliputi masukan, proses, dan keluaran.

Sujarweni (2015: 1) sistem adalah kumpulan elemen yang saling berkaitan dan bekerja sama dalam melakukan kegiatan untuk mencapai suatu tujuan. Pengertian sistem dilihat dari masukan dan keluarannya. Sistem adalah suatu rangkaian yang berfungsi menerima *input* (masukan), mengelola *input*, dan menghasilkan *output* (keluaran). Pengertian sistem dilihat dari prosedur atau kegiatannya. Sistem adalah suatu rangkaian prosedur atau kegiatan yang dibuat untuk melaksanakan program perusahaan.

Berdasarkan teori diatas jelaslah apa yang dimaksud dengan sistem yang pada pokoknya merupakan sesuatu yang memiliki bagian-bagian yang saling berinteraksi untuk mencapai tujuan tertentu melalui tiga

tahap yaitu input proses dan output dimana sistem tersebut harus terorganisasi, mempunyai hubungan, berintegrasi atau berpadu dan terpusatnya tujuan-tujuan. Sumber daya output diubah menjadi sumberdaya output, dimana sumberdaya mengalir dari elemen transformasi keelemen output. Suatu mekanisme pengendalian memantau proses transformasi untuk menyakinkan bahwa sistem tersebut memenuhi tujuannya. Mekanisme pada arus sumberdaya dengan memakai suatu lingkaran umpan balik (*feedback loop*) yang mendapatkan informasi dari *output* dan menyediakan informasi bagi mekanisme pengendalian.

b. Pengertian Sistem Akuntansi

Sujarweni (2015: 3) menyatakan sistem akuntansi adalah kumpulan elemen yaitu formulir, jurnal, buku besar, buku pembantu, dan laporan keuangan yang akan digunakan oleh manajemen untuk mencapai tujuan perusahaan. Sistem akuntansi terdiri dari *input* kemudian diproses (dengan menjurnal, membuat buku besar, membuat buku pembantu) dan hasil akhirnya *output* berupa laporan keuangan yang digunakan manajemen untuk mencapai tujuan perusahaan. Botnar dan Hopwood (2010: 1) sistem informasi akuntansi merupakan kumpulan sumber daya, seperti manusia dan peralatan yang dirancang untuk mengubah data keuangan dan data lainnya kedalam informasi. Mardi (2011: 1), sistem informasi akuntansi adalah suatu kegiatan yang terintegrasi yang menghasilkan laporan dibentuk data transaksi bisnis yang diolah dan

2. Unsur-unsur tersebut merupakan bagian terpadu sistem yang bersangkutan. Unsur-unsur sistem berhubungan erat satu dengan yang lainnya sifat serta kerjasamanya antar unsur sistem tersebut mempunyai bentuk tertentu..
3. Unsur sistem tersebut bekerjasama untuk mencapai tujuan sistem. Setiap sistem mempunyai tujuan tertentu dan bekerja sama satu dengan yang lainnya dengan proses tertentu untuk mencapai tujuan tersebut.
4. Suatu sistem merupakan bagian dari sistem lain yang lebih besar. Sistem informasi adalah bagian dari akuntansi untuk memberikan laporan atau informasi yang tepat dan akurat.
5. Sistem informasi sangat dibutuhkan oleh berbagai organisasi apapun jenisnya, karena aktifitas perusahaan tergantung dari suatu manajemen yang unggul dan profesional, dibutuhkan informasi yang akurat dan tepat waktu setelah diuraikan mengenai sistem.

Setiap perusahaan memiliki sistem informasi akuntansi yang berbeda sesuai dengan kebutuhan masing-masing. Sistem informasi akuntansi tersebut dibuat untuk memudahkan perusahaan dalam melaksanakan operasional sehari-hari untuk mencapai tujuannya, yaitu memperoleh laba dalam jangka waktu tertentu. Susanto (2004:11) menjelaskan kombinasi dari manusia , fasilitas atau alat teknologi, media, prosedur dan pengendalian yang bermaksud menata jaringan komunikasi yang penting, pengolahan atas transaksi tertentu dan rutin, membantu manajemen dan pemakai intern dan ekstern menyediakan dasar pengambilan keputusan

1. Pihak manajemen perusahaan dimana laporan keuangan dapat digunakan untuk pengambilan keputusan.
2. Pemilik perusahaan, fungsi laporan keuangan digunakan untuk memberitahu keadaan perusahaan dari sisi keuangan.
3. Investor dan pemegang saham, disini investor biasanya melihat laporan keuangan untuk mengambil keputusan penanaman saham.
4. Kreditor atau pemberi hutang biasanya melihat kesehatan perusahaan dari laporan keuangan untuk memutuskan perusahaan layak diberikan kredit atau tidak.
5. Pemerintah, berkepentingan untuk memungut pajak berdasarkan laporan keuangan yang ada.
6. Karyawan, memerlukan informasi akuntansi untuk mengetahui profitabilitas dan akuntabilitas perusahaan tempat mereka bekerja.

d. Karakteristik Sistem Informasi Akuntansi

Leod (2007: 239), karakteristik sistem informasi akuntansi adalah sebagai berikut:

1) Melaksanakan tugas yang diperlukan

Perusahaan diharuskan memelihara catatan kegiatannya.

Manajemen menerapkan sistem informasi akuntansi sebagai suatu cara dalam mencapai dan menjaga pengendalian.

- 2) Berpegang pada prosedur yang relative standar peraturan dan praktek yang diterima oleh perusahaan dapat menentukan cara pelaksanaan pengelolaan data.
- 3) Menangani data yang rinci
Data – data yang tersedia harus lengkap dan terperinci sehingga memudahkan dalam penanganan dan penentuan solusi jika terdapat masalah.
- 4) Buku pembantu
Buku pembantu terdiri dari rekening-rekening pembantu yang merinci data keuangan yang tercantum dalam rekening tertentu dalam buku besar.
- 5) Laporan
Hasil akhir dalam proses akuntansi yang berupa neraca, laporan laba, laporan perubahan laba yang ditahan, laporan harga pokok produksi, laporan biaya pemasaran, laporan harga pokok penjualan, daftar umur piutang, daftar utang yang akan dibayar, daftar saldo persediaan yang lambat penjualannya.

e. Tujuan dan Kegunaan Sistem Informasi Akuntansi

Mardi (2011: 4), tujuan sistem informasi akuntansi adalah untuk mendukung kelancaran operasional perusahaan sehari-hari dan menyediakan informasi guna mendukung setiap keputusan yang diambil oleh pimpinan sesuai dengan pertanggung jawaban yang diterapkan.

Mulyadi (2008: 19), tujuan umum pengembangan sistem akuntansi adalah:

- 1) Untuk menyediakan informasi bagi pengelolaan kegiatan usaha baru.
- 2) Untuk memperbaiki informasi yang dihasilkan oleh sistem yang sudah ada, baik mengenai mutu, ketepatan penyajian, maupun struktur informasinya.
- 3) Untuk memperbaiki pengendalian akuntansi dan pengecekan intern, yaitu untuk memperbaiki tingkat keandalan (*reliability*) informasi akuntansi dan untuk menyediakan catatan lengkap mengenai pertanggung jawaban dan perlindungan kekayaan perusahaan
- 4) Untuk mengurangi biaya klerikal dalam penyelenggaraan catatan akuntansi.

Midjan (2001:11) menjelaskan beberapa tujuan keuangan utama seiring dengan disusunnya sistem informasi akuntansi bagi suatu perusahaan, adalah sebagai berikut :

1. Untuk meningkatkan kualitas informasi yaitu informasi yang tepat guna (*relevan*), lengkap, dan terpercaya (*akurat*). Dengan kata lain, sistem informasi akuntansi harus cepat dan tepat, dapat memberikan informasi yang diperlukan secara lengkap.
2. Untuk meningkatkan kualitas internal cek atau sistem pengendalian intern, yaitu sistem yang diperlukan untuk mengamankan kekayaan perusahaan. Hal ini berarti bahwa sistem akuntansi yang disusun harus mengandung kegiatan intern perusahaan.

3. Untuk dapat menekan biaya-biaya tata usaha, ini berarti bahwa biaya tata usaha untuk sistem akuntansi harus seefisien mungkin serta jauh lebih murah dari manfaat yang diperoleh dari penyusunan sistem informasi.

Berdasarkan uraian diatas, maka dapat disimpulkan bahwa tujuan sistem informasi akuntansi adalah untuk menyediakan informasi bagi perusahaan sehingga perusahaan dapat memperbaiki informasi yang dihasilkan oleh sistem yang sudah ada, apakah telah sesuai atau tidak dengan sistem akuntansi yang baik

Romney dan Steinbart (2006: 12), sistem informasi akuntansi yang baik dapat memberikan kegunaan, yaitu:

- 1) Meningkatkan kualitas dan menurunkan biaya dari barang dan jasa.
- 2) Meningkatkan efisiensi.
- 3) Saling berbagi pengetahuan.
- 4) Meningkatkan efisiensi dan efektivitas dari rantai pemasoknya.
- 5) Meningkatkan struktur pengendalian internal dalam perusahaan.
- 6) Mempermudah pengambilan keputusan

f. Peran Sistem Informasi Akuntansi

Mardi (2011: 14), sistem informasi akuntansi berperan mengumpulkan dan menyimpan data tentang aktivitas dan transaksi dalam organisasi, membantu organisasi mengadopsi dan mempertahankan posisi strategi, memproses data menjadi informasi yang dapat digunakan dalam pengambilan keputusan.

Romney dan Steinbart (2011: 10), sistem informasi akuntansi berperan merancang sistem informasi akuntansi yang tepat dapat memberikan nilai tambah yang optimal bagi perusahaan.

Berdasarkan teori diatas, maka dapat disimpulkan peran sistem informasi akuntansi adalah pengumpulan data, menyimpan data dan merancang data menjadi informasi yang digunakan dalam proses pengambilan keputusan dan dapat memberikan nilai tambah yang optimal bagi perusahaan.

Sistem Informasi Akuntansi (SIA) terdiri dari lima komponen yaitu sebagai berikut :

- 1) Orang-orang yang mengoperasikan sistem tersebut dan melaksanakan berbagai fungsi.
- 2) Prosedur-prosedur, baik manual maupun yang terotomatisasi, yang dilibatkan dalam mengumpulkan, memproses, dan menyimpan data tentang aktivitas-aktivitas organisasi.
- 3) Data mengenai proses bisnis organisasi
- 4) *Software* yang dipakai untuk memproses data organisasi.
- 5) Infrastruktur teknologi informasi, termasuk computer peralatan pendukung dan peralatan untuk komunikasi jaringan.

Kelima komponen ini secara bersama-sama memungkinkan suatu sistem informasi akuntansi (SIA) memenuhi tiga fungsi pentingnya dalam organisasi, sebagai berikut:

- 1) Mengumpulkan dan menyimpan data tentang aktivitas-aktivitas yang dilaksanakan oleh organisasi, sumber daya yang dipengaruhi oleh aktivitas-aktivitas tersebut, dan para pelaku yang terlibat dalam berbagai aktivitas tersebut, agar pihak manajemen, para pegawai, dan pihak luar yang berkepentingan dapat meninjau hal-hal yang telah terjadi.
- 2) Mengubah data menjadi informasi yang berguna bagi pihak manajemen untuk membantu keputusan dalam aktivitas perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan.
- 3) Menyediakan pengendalian yang memadai untuk menjaga asset-aset organisasi, termasuk data organisasi, untuk memastikan bahwa data tersebut tersedia saat dibutuhkan, akurat dan dapat dipercaya.

g. Unsur-unsur sistem informasi akuntansi

Dalam sistem akuntansi terdapat beberapa unsur yang dijadikan pedoman bagi petugas akuntansi dalam melaksanakan tugas-tugasnya. Wilkinson (2000:4) menjelaskan terdapat beberapa unsur sistem informasi akuntansi antara lain :

1. Sumber daya manusia dan alat

Manusia merupakan unsur sistem akuntansi yang berperan dalam mengambil keputusan dan mengendalikan jalannya sistem komputer.

2. Data

Catatan merupakan dasar konsep pengendalian yang akurat yang menyediakan pengecekan atas penggunaan informasi-informasi.

3. Informasi

Sistem informasi menghasilkan informasi yang bermanfaat bagi pengguna internal maupun eksternal dalam mengambil keputusan. Informasi dapat berbentuk hasil cetak komputer maupun tampilan monitor.

2. Sistem Pengendalian Persediaan

a. Pengertian Pengendalian Persediaan

Hansen dan Mowen (2009: 423) pengendalian adalah melihat kebelakang, menentukan apakah yang sebenarnya terjadi, dengan hasil yang direncanakan sebelumnya. Kemudian, perbandingan ini dapat digunakan untuk menyesuaikan anggaran, yaitu melihat ke masa depan sekali lagi.

Harjanto (2008: 237) pengendalian persediaan dapat di definisikan sebagai serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pemesanan untuk menambah persediaan dilakukan dan berapa pesanan yang harus diadakan.

Secara umum dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan adalah suatu kegiatan atau aktivitas yang berhubungan dengan pelaksanaan dalam penentuan persediaan dan mempertahankan tingkat

dan jumlah penentuan kebutuhan persediaan, sehingga dapat menjaga kelancaran operasi.

b. Teknik Pengendalian Persediaan

Hansen dan Mowen (2006: 390) menjelaskan teknik pengendalian persediaan adalah teknik khusus yang dipandang sebagai alat untuk mencapai pengendalian, adapun teknik pengendalian persediaan terdiri dari :

1) Penetapan titik persediaan minimum dan maksimum

Menentukan titik minimum dan maksimum, faktor berikut ini yang harus dipertimbangkan yaitu, tingkat penggunaan atau penyerahan, waktu untuk membeli atau memproduksi, kualitas pesanan yang ekonomis, fasilitas persediaan yang tersedia, modal kerja yang tersedia, biaya penyelenggaraan persediaan, dan pengaruh pada perputaran kerja.

2) Penggunaan Rasio Perputaran Persediaan

Cara lain untuk melakukan pengendalian persediaan adalah melalui penggunaan tingkat perputaran (*turnover*) dihitung dengan cara pembagian jumlah pemakaian persediaan. Hasilnya menunjukkan banyaknya perputaran standar yang dapat digunakan sebagai pedoman. Tingkat perputaran yang rendah dapat menunjukkan investasi yang terlalu besar dalam persediaan.

3) Pertimbangan Manajemen

Dalam pengendalian ini pertimbangan manajemen perlu diperhatikan karena cukup mempengaruhi kuantitas usaha perusahaan. Kebijakan-kebijakan umum yang akan mengatur akumulasi persediaan dan fungsi-fungsi yang berhubungan dengan berbagai divisi perusahaan, harus dibuat pada tingkat pimpinan tinggi.

4) Analisis nilai

Perencanaan dan pengendalian secara layak dimulai dengan menganalisis terhadap masing-masing unsure pengendalian. Tiap golongan atau jenis persediaan mempunyai karakteristik tersendiri yang dapat dipergunakan dalam perusahaan industri. Tujuan pemisahan bahan yang rendah nilai pemakaiannya, meminimumkan resiko kehabisan persediaan serta menekan harga perolehan persediaan bahan yang rendah pemakaiannya. dalam mengaplikasikan prinsip analisis nilai, kita hanya perlu menderetkan berbagai komponen menurut urutan nilai pemakaian pertahun, dari yang terbesar dan terkecil.

5) Pengendalian *budgeter*

Beberapa perusahaan persediaan dijalankan secara lebih erat, lebih formal dengan operasi yang diperkirakan. Hal ini dicapai dengan pengendalian *budgeter* yang mencakup perencanaan persediaan sebagai salah satu fasenya. Biasanya pengendalian *budgeter*

cenderung mengharuskan adanya persediaan dikoordinasikan secara lebih erat dengan pemakaian yang diperkirakan.

Hansen dan Mowen (2008: 393) rumusan yang digunakan untuk menentukan cara mengendalikan persediaan terdiri dari

a) SS (*Safety Stock*)

Safety Stock adalah persediaan pengaman yang sebaiknya dimana tambahan biaya penyimpanan adalah sama besarnya dengan biaya ekstra karena kehabisan persediaan. *Safety stock* atau persediaan pengaman dapat dicari dengan rumusan berikut

$$SS = (LT \times AU) + \%S (LT \times AU)$$

Keterangan :

SS = Jumlah Persediaan Pengaman

%S= Persentase Persediaan Pengaman

LT= Waktu Tunggu

AU= Penggunaan Harian Persediaan

b) ROP (*Reorder Point*)

ROP (*Reorder Point*) adalah suatu titik atau batas dari jumlah persediaan yang ada pada saat dimana pemesanan harus diadakan kembali.

Faktor-faktor yang mempengaruhi titik pemesanan kembali adalah

(1) *Lead Time* adalah waktu yang dibutuhkan antara barang yang dipesan hingga sampai diperusahaan

- (2) Tingkat pemakaian bahan baku rata-rata persatuan waktu tertentu
- (3) Persediaan pengaman (*Safety Stock*) persediaan barang minimum yang harus dimiliki oleh perusahaan untuk menjaga kemungkinan keterlambatan datangnya barang dagang. Sehingga dari kesimpulan ketiga faktor tersebut, maka *reorder point* dapat dicari dengan rumus berikut ini :

$$\text{Reorder Point} = (\text{LT} \times \text{AU}) + \text{SS}$$

Keterangan :

LT = *Lead Time*

AU = Penggunaan rata-rata barang perhari

SS = Persentase persediaan pengaman

- (4) EOQ (*Economic Order Quantity*)

Metode EOQ dapat digunakan baik untuk barang yang dibeli maupun barang yang diproduksi sendiri. Metode EOQ bisa digunakan untuk menentukan kuantitas pemesanan persediaan yang meminimumkan biaya langsung persediaan dan biaya kebalikannya pemesanan persediaan. Sulistiningsih dan Zulkifli (2006: 220) menjelaskan rumusan EOQ yang digunakan adalah

$$\text{EOQ} = \sqrt{\frac{2 \cdot Q \cdot O}{C}}$$

$$\text{Frekuensi pemesanan} = \frac{Q}{\text{EOQ}}$$

Keterangan :

EOQ = Jumlah Pesanan Ekonomis

Q = Kebutuhan bahan dalam periode akuntansi

O = Biaya pemesanan setiap kali pesan

C = Biaya penyimpanan perunit

3) Persediaan dan Jenis-jenis Persediaan

a. Pengertian Persediaan

Persediaan barang dagangan merupakan sumber daya penting bagi kelangsungan hidup suatu perusahaan dagang, disamping merupakan asset yang dinilainya paling besar dibandingkan aktiva lancar dalam perusahaan, juga merupakan sumber pendapatan utama dalam perusahaan dagang.

Stice dan Skousen (2009: 571) mendefinisikan persediaan adalah istilah yang diberikan untuk aktiva yang akan dijual dalam kegiatan normal perusahaan atau aktiva yang dimasukkan secara langsung atau tidak langsung kedalam barang yang akan diproduksi dan kemudian dijual. Keiso, Weygandt, dan Warfield (2008: 99) menjelaskan persediaan adalah pos-pos asset yang tersedia untuk dijual dalam penggunaan operasi bisnis normal, atau barang yang akan digunakan atau dikonsumsi dalam membuat barang yang akan dijual.

Jadi dapat disimpulkan bahwa persediaan merupakan salah satu aktiva penting yang dimiliki oleh suatu perusahaan dimana aktiva yang dimiliki tersebut dimaksudkan untuk dijual dalam melaksanakan kegiatan normal perusahaan serta untuk mengantisipasi terhadap segala kemungkinan yang terjadi baik karena adanya permintaan maupun ada masalah lainnya.

b. Fungsi Persediaan

Menurut Syamsuddin (2010: 281), menerangkan bahwa ada tiga fungsi dari persediaan perusahaan yaitu :

1. Fungsi *Decoupling*

Fungsi persediaan ini operasi-operasi perusahaan secara internal dan eksternal sehingga perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada *supplier*. Persediaan barang jadi diperlukan untuk memenuhi permintaan produk yang tidak pasti dari pelanggan. Persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang tidak dapat diperkirakan atau diramalkan disebut *Fluctuation Stock*.

2. Fungsi *Economis Lot Sizing*

Persediaan berfungsi untuk mengurangi biaya-biaya per unit saat produksi dan membeli sumberdaya-sumberdaya. Persediaan ini perlu mempertimbangkan penghematan-penghematan (potongan pembelian, biaya pengangkutan lebih murah dan sebagainya) karena perusahaan melakukan pembelian

dalam kuantitas yang lebih besar, dibandingkan dengan biaya-biaya yang timbul karena besarnya persediaan (biaya sewa gudang, investasi, resiko kerusakan).

3. Fungsi *Antisipasi*

Persediaan berfungsi sebagai pengaman bagi perusahaan yang sering menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman dan permintaan akan barang-barang. Persediaan ini penting agar kelancaran proses produksi tidak terganggu.

Freddy (20010: 15), beberapa fungsi persediaan adalah :

- 1) Fungsi *decouping* adalah persediaan yang memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan langganan tanpa tergantung *supplier*.
- 2) Fungsi *economic lot sizing* adalah persediaan *lot size* ini perlu mempertimbangkan penghematan-penghematan atau potongan pembelian, biaya pengiriman per unit menjadi lebih murah dan sebagainya.
- 3) Fungsi antisipasi, apabila perusahaan menghadapi fluksuasi anggaran dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data-data masa lalu.

Secara umum dapat disimpulkan bahwa fungsi persediaan dapat meningkatkan persediaan perusahaan. Mulai dari kepuasan para pelanggan sampai memperkirakan atau

meramalkan masa depan berdasarkan pengalaman atau data-data masa lalu.

c. Jenis-jenis Persediaan

Munawir (2007:16) menjelaskan “Untuk perusahaan perdagangan yang dimaksud dengan persediaan adalah semua barang-barang yang diperdagangkan yang sampai tanggal neraca masih digudang/belum laku dijual. untuk perusahaan manufacturing (yang memproduksi barang) maka persediaan yang dimiliki meliputi :

- (1) Persediaan Barang mentah;
- (2) persediaan Barang dalam proses dan
- (3) Persediaan barang jadi.”.

Hanafi (2010:87). Menjelaskan “persediaan biasanya mencakup beberapa jenis persediaan, seperti persediaan bahan mentah, persediaan bahan setengah jadi, dan persediaan barang jadi (barang dagangan). bahan mentah adalah bahan yang akan digunakan untuk memproduksi barang dagangan. barang setengah jadi adalah barang yang belum selesai sepenuhnya menjadi barang dagangan. barang jadi adalah barang yang sudah selesai dikerjakan dan siap untuk dijual.”

Dari pengertian-pengertian diatas dapat disimpulkan ada tiga macam jenis persediaan pada perusahaan dagang :

1. Persediaan bahan baku (*raw material*)

2. Persediaan barang dalam proses (*work in process goods*)
3. Persediaan barang jadi (*Merchandising goods*)

Adapun untuk perusahaan dagang hanya ada satu jenis persediaan, yaitu persediaan barang dagangan. Dan Kategori barang dapat dikatakan sebagai persediaan adalah jika barang-barang tersebut masih ada tersimpan dalam gudang sampai tanggal neraca atau barang-barang yang belum laku terjual. Mulyadi (2013: 553) jenis persediaan dalam perusahaan manufaktur, persediaan terdiri dari : persediaan produk jadi, persediaan produk dalam proses, persediaan bahan baku, persediaan bahan penolong, persediaan bahan habis pakai pabrik, persediaan suku cadang. Dalam perusahaan dagang hanya terdiri dari satu golongan, yaitu persediaan barang dagang yang merupakan barang yang dibeli untuk tujuan dijual kembali.

Jadi secara umum dapat disimpulkan bahwa dalam perusahaan manufaktur terdapat beberapa fungsi pengendalian persediaan. Dimana total jumlah persediaan dapat dicari dengan rumus-rumus tersebut agar terhindar dari kelebihan dan kekurangan mesin-mesin yang akan dijual kepada konsumen.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian Sugiyono (2009: 53-55) jenis penelitian dilihat dari tingkat eksplanasi sebagai berikut:

1. Penelitian Deskriptif

Penelitian deskriptif adalah penelitian terhadap keberadaan variabel mandiri, baik hanya pada satu variabel atau lebih.

2. Penelitian Komparatif

Penelitian Komparatif adalah suatu penelitian yang bersifat membandingkan, atau berupa hubungan sebab-akibat antara dua variabel atau lebih.

3. Penelitian Asosiatif

Penelitian asosiatif adalah penelitian yang bertujuan untuk mengetahui hubungan dua variabel atau lebih.

Pada penelitian ini jenis penelitian yang digunakan berdasarkan tingkat eksplanasinya yaitu jenis penelitian deskriptif atau suatu penelitian yang bersifat menjelaskan.

B. Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada PT. Maksindo yang terletak di Jl. Pangeran Ayin No. 319 B. Sako Kenten laut (depan Indo Grosir) Palembang, Sumatera Selatan. Telpon : 0711-5615439, *No Handphone* : 081367407078 & 081367407079, Fax. 0711-5615439. *Email* : *palembang@tokomesin.com*.

C. Operasionalisasi Variabel

Operasionalisasi variabel adalah suatu definisi yang diberikan pada suatu variabel dengan cara memberikan arti atau menspesifikasikan bagaimana variabel atau kegiatan tersebut diukur. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah

Tabel III.1
Operasional Variabel

Variabel	Definisi	Indikator
Pengendalian Persediaan	Tindakan yang sangat penting dalam menghitung berapa jumlah optimal tingkat persediaan yang diharuskan.	a. <i>Safety Stock</i> (SS) b. <i>Reorder Point</i> (RR) c. <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ)

Sumber: Penelitian berdasarkan sumber teori, 2016

D. Data yang diperlukan

Yusi dan Idris (2010: 7) menyatakan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1). Data Primer

Data primer yaitu data yang dikumpulkan dan diolah sendiri oleh suatu organisasi atau perseorangan langsung dari objeknya.

2). Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh dalam bentuk yang sudah dikumpulkan dan diolah pihak lain biasanya sudah dalam bentuk publikasi.

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data sekunder berupa hasil wawancara dengan kepala bagian dan karyawan. Data primer yang digunakan dalam penelitian ini adalah : Data penjualan mesin tahun 2015, dan data jenis-jenis mesin yang dijual..

E) Teknik Pengumpulan Data

Sugiyono (2015:137-146), teknik pengumpulan data berdasarkan tekniknya,yaitu melalui :

1. Interview (Wawancara)

Wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menentukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah respondennya sedikit atau kecil. Teknik pengumpulan data ini mendasarkan diri pada laporan tentang diri sendiri atau *self-report*, atau setidaknya pada pengetahuan dan atau keyakinan pribadi. Wawancara dapat dilakukan secara terstruktur maupun tidak terstruktur, dan dapat dilakukan melalui tatap muka (*face to face*) maupun dengan melalui telepon

2. Kuesioner (Angket)

Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara member seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya. Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang efisien bila peneliti tahu dengan pasti variabel yang akan diukur dan tahu apa yang bisa diharapkan dari responden.

3. Observasi

Observasi sebagai teknik pengumpulan data mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan teknik yang lain, yaitu wawancara dan kuesioner. Kalau wawancara dan kuesioner selalu berkomunikasi dengan orang, maka observasi tidak terbatas pada orang, tetapi juga objek-objek alam yang lain. Teknik pengumpulan data dengan observasi digunakan bila, penelitian berkenaan dengan perilaku manusia, proses kerja, gejala-gejala alam dan bila responden yang diamati tidak terlalu besar.

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara dengan pengelola atau pihak yang bersangkutan dalam penelitian ini, untuk memberikan informasi yang berkaitan dengan data yang diperlukan. Kemudian dokumentasi yaitu data list mesin-mesin yang dijual dan data penjualan.

F) Analisis Data Teknik Analisis

Sugiyono (2015:8), metode analisis data terdiri dari :

1. Metode Kuantitatif

Metode kuantitatif yaitu metode penelitian yang berdasarkan pada filsafah positivisme, digunakan untuk meneliti pada populasi atau sample tertentu, pengumpulan data menggunakan instrumen penelitian, analisis data bersifat kuantitatif atau statistik, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan.

2. Metode Kualitatif

Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafah postpositivisme digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alamiah (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrument kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data

bersifat induktif atau kualitatif dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi.

Analisis data yang digunakan dalam peneliti adalah metode kualitatif dengan cara mengamati proses sistem informasi akuntansi penjualan mesin yang terjadi antara konsumen dan pegawai bagian penjualan secara langsung kepada pegawai perusahaan

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN

A. Hasil Penelitian PEMBAHASAN

I. Sejarah PT. Maksindo Palembang

PT. Maksindo Palembang didirikan oleh Bapak Al Arif dan Ibu Erdini. Berdiri sejak 2004 di kota Malang. Usaha yang semula dikelola berdua kini telah memiliki lebih dari 215 karyawan tetap. Dan kini telah ada di kota Jakarta, Surabaya, Medan, Bandung, Semarang, Tangerang, Bogor, Malang Palembang dan Blitar. Rencananya PT. Maksindo juga membuka toko mesin di berbagai kota lainnya. PT. Maksindo telah menekuni bidang mesin-mesin food processing selama bertahun-tahun, selain mesin-mesin import PT. Maksindo juga memproduksi mesin sendiri.

Mesin-mesin yang di produksi adalah mesin-mesin makanan, teknologi tetap guna dan mesin pertanian di bawah bendera PT. Agrowindo Sukses Abadi. PT. Maksindo telah turut berpartisipasi dalam mencetak ribuan pengusaha baru dengan mesin-mesin yang dijual PT. Maksindo, disamping itu, ribuan pengusaha juga mengembangkan usahanya dengan menggunakan mesin-mesin yang dijual PT. Maksindo dengan harapan para pengusaha tersebut akan menciptakan lapangan pekerjaan bagi yang lain. Sehingga secara tidak langsung jumlah pengangguran di Indonesia akan berkurang. Tidak kurang dari 40.000

pengusaha telah menggunakan mesin-mesin PT. Maksindo. PT. Maksindo hanya menyediakan mesin-mesin yang sudah teruji dan layak digunakan untuk usaha.

PT. Maksindo tidak menjual mesin-mesin yang belum teruji dan PT. Maksindo sangat menghargai investasi customer semua mesin di PT. Maksindo memiliki garansi dengan garansi yang diberikan investasi pembelian mesin akan aman. Sudah ribuan pengusaha dan instansi selama beberapa tahun ini yang sudah menggunakan mesin-mesin PT. Maksindo. Beberapa perusahaan, instansi pemerintah, perguruan tinggi dan perorangan. Melayani pemesanan mesin baik perorangan maupun instansi atau perusahaan, tender, sub kontrak, dan lain-lain bertekad membantu kesuksesan bisnis konsumen berusaha mengikuti perkembangan bisnis, sehingga bisa menciptakan alat dan mesin yang dibutuhkan konsumen

2. Visi dan Misi PT. Maksindo Palembang

Adapun Visi dan Misi PT. Maksindo Palembang adalah :

a. Visi PT. Maksindo Palembang

- 1) Membantu konsumen mencapai kesuksesan usaha dengan mesin-mesin yang dimiliki PT. Maksindo
- 2) Mencetak ribuan pengusaha baru
- 3) Menjadi lebih baik dari hari ke hari dalam melayani konsumen

b. Misi PT. Maksindo Palembang

- 1) Bertekad untuk membantu kesuksesan bisnis konsumen dengan membuat mesin-mesin yang dibutuhkan
- 2) PT. Maksindo selalu berusaha mengikuti perkembangan dunia bisnis, sehingga bisa menciptakan alat dan mesin yang dibutuhkan konsumen

c. Aktifitas Perusahaan

PT. Maksindo Palembang adalah perusahaan yang bergerak di bidang penjualan mesin-mesin khusus untuk usaha. Dalam melakukan aktifitasnya PT. Maksindo memiliki beberapa bagian, salah satu bagian yang terpenting adalah bagian penjualan, karena sebagian besar harta perusahaan berasal dari hasil/laba dari aktivitas penjualan. Penjualan sendiri pada dasarnya adalah kegiatan yang dilakukan oleh penjual dalam menjual barang atau jasa dengan harapan akan memperoleh laba dari adanya transaksi-transaksi tersebut dan penjualan dapat diartikan sebagai pengalihan atau pemindahan hak kepemilikan atas barang atau jasa dari pihak penjual ke pembeli

Adapun langkah-langkah dalam melakukan aktivitas penjualan pada PT. Maksindo Palembang adalah sebagai berikut :

- 1) Pembeli dapat datang langsung atau menghubungi bagian marketing untuk menanyakan mesin yang akan dibeli.
- 2) Pembeli akan menerima info tentang mesin dan harga mesin yang ditanyakan dari bagian marketing PT. Maksindo.

- 3) Jika telah sesuai dengan kesepakatan antara pembeli dan bagian marketing PT. Maksindo, pembeli diwajibkan membayar dan melunasi harga nominal dari mesin yang akan dibeli, tapi apabila mesin yang diinginkan pembeli tidak ada ditempat pembeli diharuskan untuk menunggu mesin selama 2 sampai 3 bulan dan diwajibkan untuk membayar setengah dari harga mesin yang dipesan.
- 4) Jika telah selesai bagian kasir akan memberikan nota kepada pembeli.
- 5) Setelah itu bagian *marketing* , pembeli , dan kasir bersedia menanda tangani nota pembelian sebagai bukti untuk masing-masing bagian.

3. Struktur Organisasi dan Fungsi yang Terkait pada PT. Maksindo Palembang

a) Struktur Organisasi pada PT. Maksindo Palembang

Struktur organisasi adalah suatu susunan komponen –komponen atau unit-unit kerja dalam suatu organisasi. Struktur organisasi menunjukkan bahwa adanya pembagian kerja dan bagaimana fungsi atau kegiatan-kegiatan berbeda yang dikoordinasikan. Dan selain itu struktur organisasi juga menunjukkan mengenai spesialisasi-spesialisasi dari pekerjaan, saluran perintah maupun penyampaian laporan.

Struktur organisasi adalah suatu susunan atau hubungan antara komponen bagian-bagian dan posisi dalam suatu organisasi. komponen-komponen yang ada dalam organisasi mempunyai ketergantungan.

Struktur organisasi menyangkut jangkauan pengawasan dari atasan terhadap pelaksana dibawahnya. Sehingga menimbulkan sebuah hubungan antara tiap-tiap bagian dan posisi serta wewenang yang ada pada suatu perusahaan dalam menjalankan operasional perusahaan dalam mencapai tujuan. Dimana struktur organisasi akan memberikan gambaran yang tersusun tertib, terintegrasi, dan terorganisasi serta mempunyai tugas dan tanggung jawab dalam masing-masing bagian dalam menjalankan operasi perusahaan.

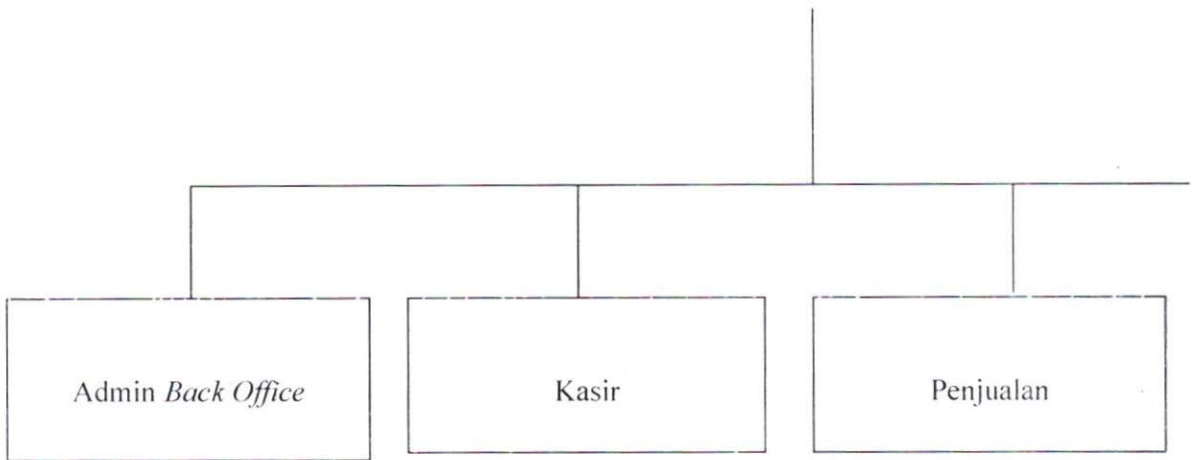
Untuk menjamin kelangsungan dan kelancaran mekanisme kerja perusahaan yang baik, maka peranan organisasi sangat penting. Penetapan hubungan dalam satu organisasi merupakan suatu syarat terciptanya kerjasama yang baik antara atasan dan bawahan maupun sebaliknya, maka perlu dibentuk struktur organisasi yang baik, dalam organisasi dapat menggambarkan pola-pola, skema, bagan yang menunjukkan garis-garis perintah, kedudukan karyawan, hubungan yang ada di perusahaan yang dapat mengembangkan kapasitas, dan kemampuan organisasi

seoptimal mungkin agar setiap anggota akan mengenal aktivitas mana yang harus dijalankan.

Struktur organisasi yang ada pada PT. Maksindo Palembang berbentuk organisasi garis. Dalam bentuk organisasi garis, garis perintah mengalir dari atas ke bawah, langsung dari supervisor perusahaan ke admin back office, admin back office ke kasir dan kasir ke bagian penjualan, penjualan ke teknisi toko, dan langsung kepada pengiriman atau ekspedisi.

Manfaat struktur organisasi bagi perusahaan adalah adanya pembagian tugas, tanggung jawab, serta pembagian wewenang yang sangat jelas. Selain itu juga memungkinkan terciptanya koordinasi usaha diantara semua bagian guna menciptakan tujuan pada PT. Maksindo Palembang. Dengan adanya struktur organisasi formal pada PT. Maksindo Palembang maka setiap anggota organisasi pada PT. Maksindo Palembang dapat, mengetahui apa yang menjadi tugas dan tanggung jawab masing-masing sesuai dengan posisinya yang tercantum dalam struktur organisasi, dapat melaksanakan pendelegasian wewenang dalam organisasi sehingga setiap anggota organisasi mempunyai kesempatan yang sama untuk berkembang dan dapat terciptanya hubungan yang baik antara anggota organisasi sehingga memungkinkan terciptanya tujuan organisasi yang lebih mudah.

SUPERVISOR



Sumber : PT. Maksindo Palembang, 2016

b) Uraian Tugas dan Wewenang Pada PT. Maksindo Palembang

1. Supervisor

- a. Membantu untuk kelancaran dan efektifitas operasional toko
- b. Membantu untuk meningkatkan kinerja coustemer service representative

Wewenang yang dipegang oleh supervisor

- a. Mengkoordinir dan mengembangkan kinerja coustemer servise representative
- b. Melakukan pekerjaan administrasi toko
- c. Membantu pelaksanaan tugas marketing dari kantor pusat

d. Memahami dan mengerti kegunaan mesin yang dijual di toko

2. Admin *Back Office*

a. Membuat laporan penjualan mesin (mencatat dibuku dan input ke computer).

b. Membuat laporan penjualan alat masak (mencatat dibuku dan komputer).

c. Membuat laporan DP alat masak dan mesin (mencatat dibuku dan komputer).

d. Membuat laporan storan tunai dan non tunai mesin serta masak.

e. Membuat laporan omset marketing harian.

f. Membuat PO dan memfollow up mesin yang sudah di PO.

g. Membuat laporan daftar mesin yang telah di PO

h. Membuat surat permintaan pengiriman barang ke Jakarta (apabila mesin atau barang diminta untuk dikirim ke coustemer langsung).

i. Membuat surat permintaan mingguan ke Jakarta (untuk stok).

j. Menanyakan stok yang ada di Jakarta dan Malang (melalui sms dan telpon).

k. Menghitung ongkir dan packing untuk barang yang dikirim melalui Expedisi

- l. Mengecek pembayaran via transfer
- m. Menandatangani buku laporan pembelian tunai.
- n. Membuat rekapan absensi.
- o. Membuat daftar harga untuk mesin-mesin yang dijual.
- p. Mengecek barang datang dan keluar.
- q. Menulis rekap stok mesin harian (dibuku dan input ke computer).
- r. Menghitung jumlah mesin dan mengisi kartu stok.
- s. Mencatat setiap barang yang datang dan keluar (dibuku dan computer).

l. Kasir

- a. Kasir harus mengetahui nama konsumen dari form pembelian yang diberikan sales.
- b. Kasir menginput segala data pemesanan yang diberikan oleh sales saat berhadapan dengan konsumen.
- c. Kasir mengucapkan Greeting ke konsumen "Selamat Pagi Bapak/Ibu (Nama Konsumen).
- d. Pengecekan ulang pemesanan konsumen dengan mengatakan "Saya cek kembali ya Bapak atau Ibu (Nama Konsumen) pesanan Bapak atau Ibu" lalu menyebutkan Nama Mesin, Tipe Mesin, Jumlah Mesin, dan Harga Satuan. jika mesin ready stock di kantor maka : "Jadi Total

- yang harus dibayarkan adalah sejumlah” ... Jika konsumen DP, “Karena mesinnya belum tersedia di kantor, jadi Bapak atau Ibu (Nama Konsumen) melakukan DP terlebih dahulu ya ... dan DP-nya sebesar (sebutkan nominal yang harus dibayarkan).
- e. Jika konsumen bayar dengan kartu debit atau kredit : “Bisa saya minta kartu debit atau kredit Bapak atau Ibu (Nama Konsumen) lalu input sesuai pembayaran, jika sudah
 - f. Kasir menyampaikan memberitahu konsumen “Silahkan di cek kembali pembayaran dan silahkan masukan pin Bapak / Ibu (Nama Konsumen)
 - g. *Print Out* pembayaran *invoice* / kwitansi DP / surat jalan lain, menjukkan dan memberikan kepada konsumen dan menyampaikan “Silahkan di cek kembali Bapak / Ibu (Nama Konsumen) *invoice* / kwitansi DP / surat jalan / bukti pembayaran lain. Jika mungkin input data dalam *invoice* / kwitansi DP / belum sesuai kasir menyampaikan pada konsumen “mohon maaf akan saya betulkan terlebih dahulu, ditunggu sebentar ya Bapak / Ibu (Nama Konsumen) pada proses ini kasir memperbaiki dokumen dan meminta kembali konsumen untuk mengecek ulang.
 - h. Jika telah sesuai kasir masukan *invoice* / kwitansi DP / surat jalan / dokumen lainnya memasukkan dalam amplop yang berstemple maksindo dan memberikan ke konsumen.

- i. Mengucapkan terima kasih pada konsumen jika proses pembayaran sudah selesai dilakukan dengan mengucapkan terima kasih , jika konsumen masih DP "terima kasih Bapak / Ibu (Nama Konsumen) atas pemesanannya nanti akan segera dikabarkan jika mesin sudah tersedia.
2. Ekspedisi
 - a. Mengangkut barang ke PT. Maksindo yang dipesan konsumen
 - b. Bertugas mengirimkan mesin-mesin
 - c. Sekaligus mengemas atau mempacking mesin yang dipesan konsumen
3. *Marketing* (Pemasaran)
 - a. Memasarkan mesin-mesin yang tersedia pada PT. Maksindo.
 - b. Memberikan informasi kepada konsumen tentang mesin dan kapasitas mesin.
 - c. Memberikan masukan dan saran kepada konsumen tentang mesin yang akan dibeli.
 - d. No hp dan telpon kantor selalu aktif selama waktu kerja agar ketika konsumen menghubungi karyawan bagian penjualan siap siaga.
 4. Teknisi
 - a. Bertugas memperbaiki mesin apabila mesin yang dibeli konsumen mengalami kendala.
 - b. Pemasangan dan penyetelan mesin yang datang dari pusat apabila mesinnya bersistem bongkar pasang.

- c. Bertanggung jawab dalam melakukan kegiatan operasional perawatan dan perbaikan pada mesin-mesin sesuai dengan standar yang telah ditentukan oleh PT. Maksindo Palembang.

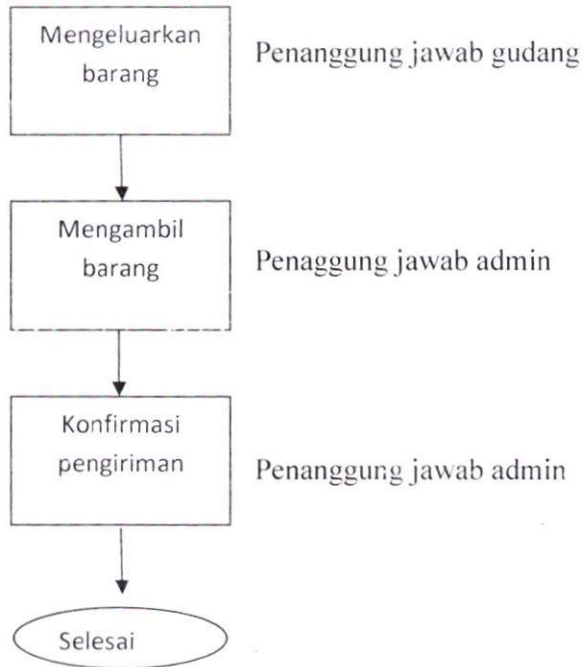
5. *Office Boy*

- a. Membersihkan kantor mulai dari nyapu, ngepel, dan cuci piring.
- b. Membersihkan meja, computer dan telepon
- c. Membersihkan mesin-mesin pajangan
- d. Membuang sampah
- e. Membersihkan dapur dan kamar mandi
- f. Membuatkan minuman karyawan

Berikut tahap-tahapan proses kerja yang ada pada PT. Maksindo Palembang sebagai berikut

a) Prosedur penetapan kerjasama ekspedisi

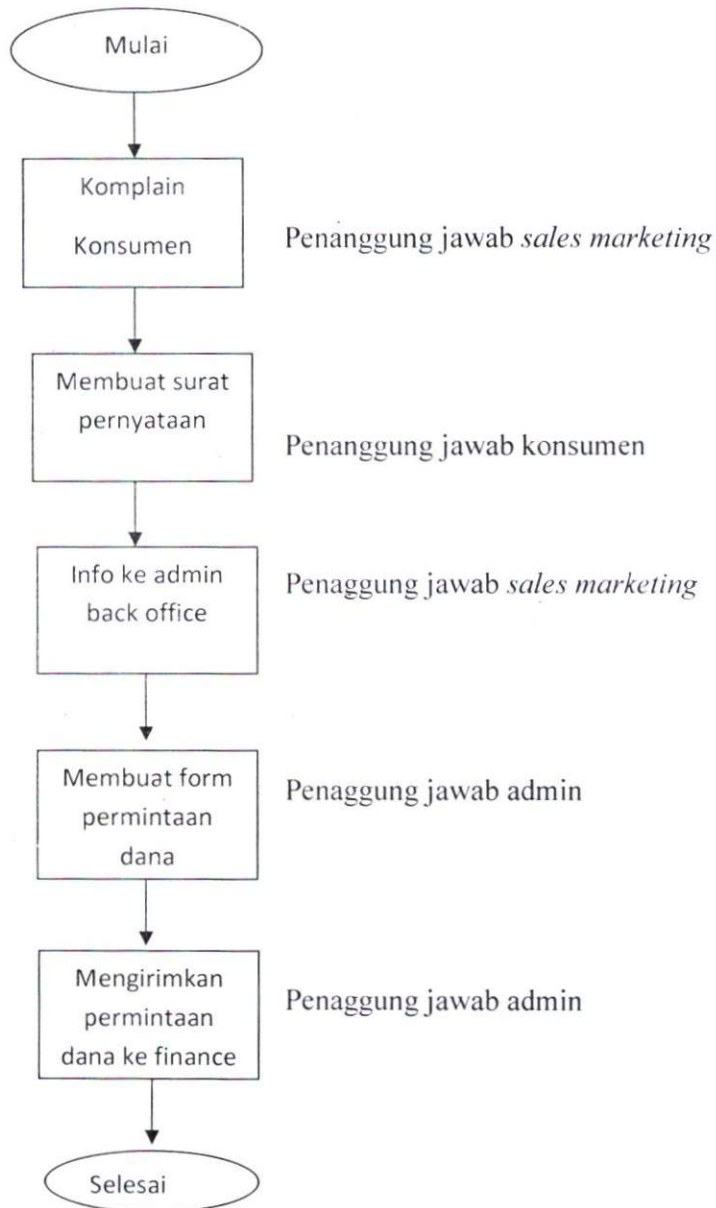




Admin menginformasikan ke pihak ekspedisi mengenai barang yang akan diangkut seperti jenis mesin, dimensi mesin, daerah tujuan pengiriman, packing list, ongkos kirim konsumen, pihak ekspedisi memberikan penawaran kepada admin untuk ekspedisi baru, jika menggunakan ekspedisi lama maka tinggal memberikan surat jalan. Pihak admin meminta sales untuk menginformasikan ke konsumen tentang biaya pengiriman yang terdiri dari biaya pengiriman ditambah harga pengemasan atau ongkos packing sesuai dengan kota tujuan pengiriman. Setelah mendapatkan konfirmasi dari konsumen maka admin akan menerima surat jalan dari kasir dan *invoice*. Ekspedisi akan mengambil barang yang akan dikirim. Setelah barang dikirim maka

purchasing melakukan konfirmasi ke pihak ekspedisi mengenai kapan barang telah diterima oleh konsumen atau dating dikonsumsi.

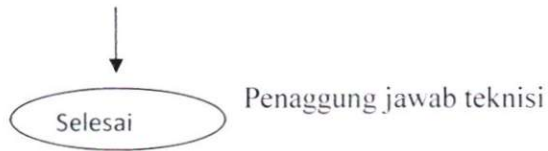
b) Prosedur *Cash Back*



Admin menerima info dari *sales* tentang keluhan pelanggan dan *sales* memberikan informasi ke administrasi *back office*, admin *back office* membuat *form*, admin *back office* mengirimkan *form* ke *finance* pusat, *finance* pusat dan audit pusat memeriksa dan konfirmasi kembali sebelum mengirimkan uang ke konsumen, konsumen menerima uang pembatalan pemesanan.

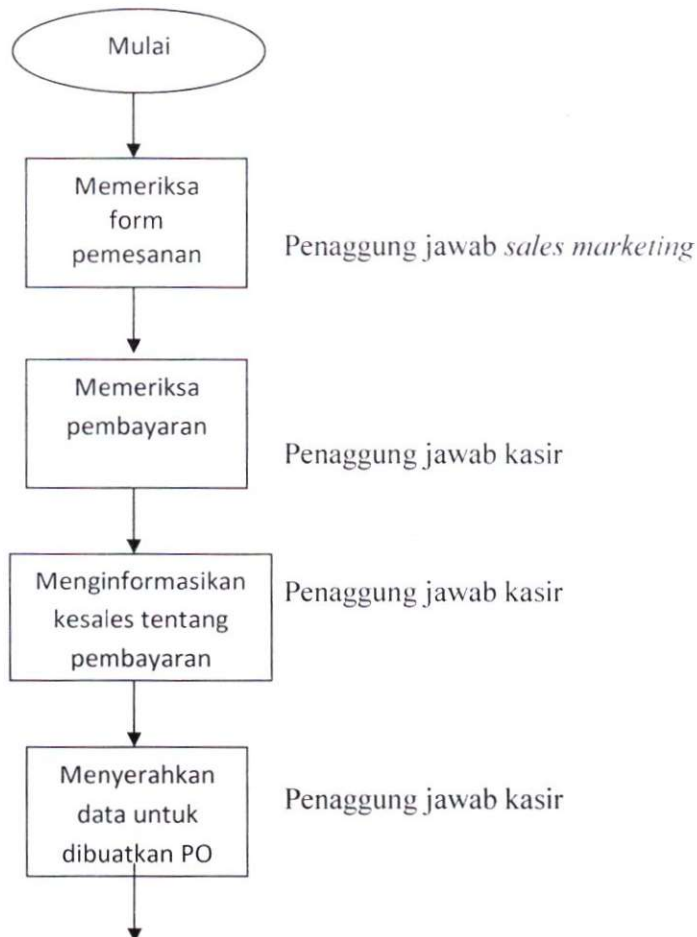
c) Prosedur Pengiriman Barang





Kasir toko memeriksa bukti pembayaran barang, teknisi atas permintaan *back office* menyediakan barang yang akan dikirim, admin menghubungi perusahaan cargo (pengiriman) atau ekspedisi yang telah ditunjuk, kasir menyediakan surat jalan, dan teknisi memeriksa barang sebelum di *loading* dan dibawa oleh ekspedisi.

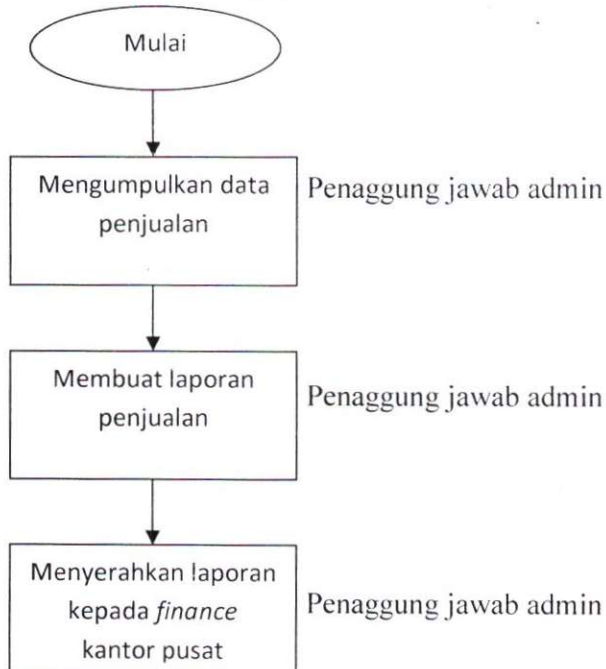
d) Prosedur PO Barang

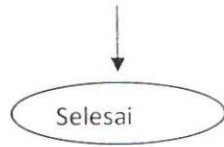




Sales memberikan form pemesanan barang dari konsumen ke kasir, kasir memeriksa pembayaran barang dari konsumen, admin *back office* menginformasikan ke *sales* jika pembayaran telah masuk, kasir menyerahkan data penjualan ke admin *back office*, admin *back office* membuat PO, admin *back office* mengirimkan PO ke kantor pusat melalui *email* atau *fax* membuat *copy* untuk arsip.

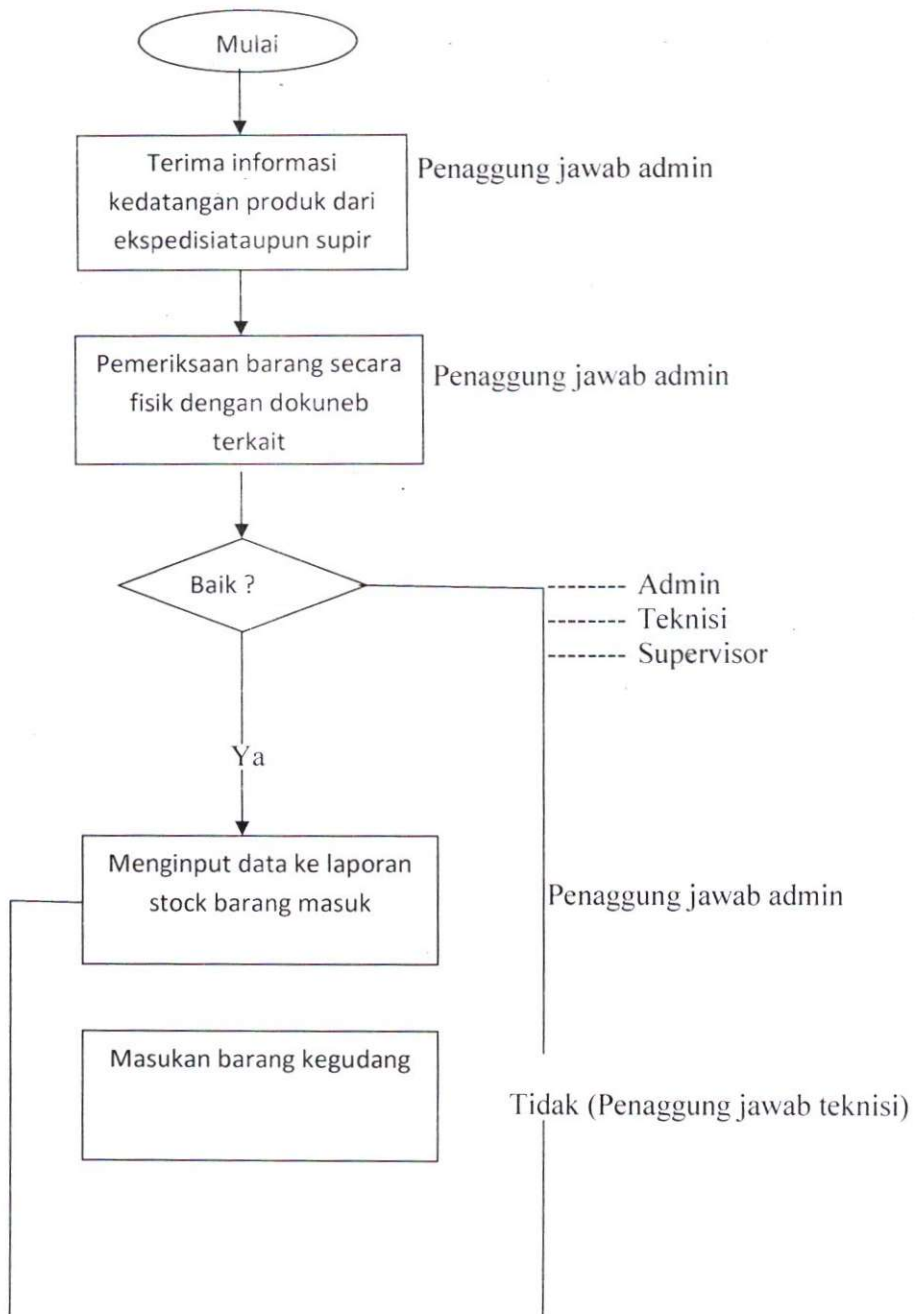
e) Prosedur Laporan Penjualan

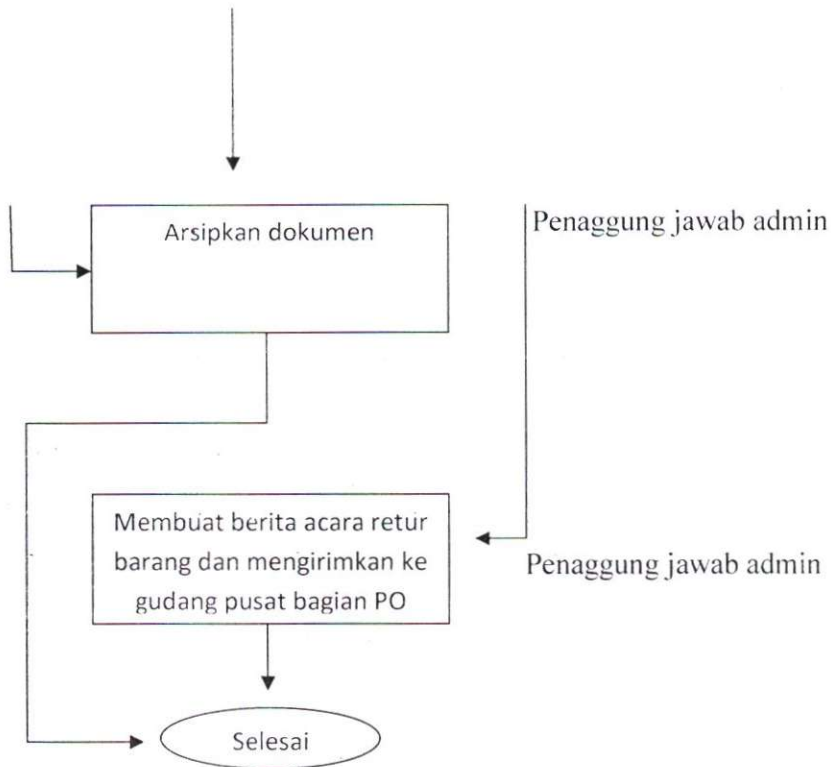




Admin *back office* mengumpulkan data penjualan, admin *back office* membuat laporan penjualan, admin *back office* mengirimkan laporan penjualan ke *finance* pusat melalui *email* setiap hari.

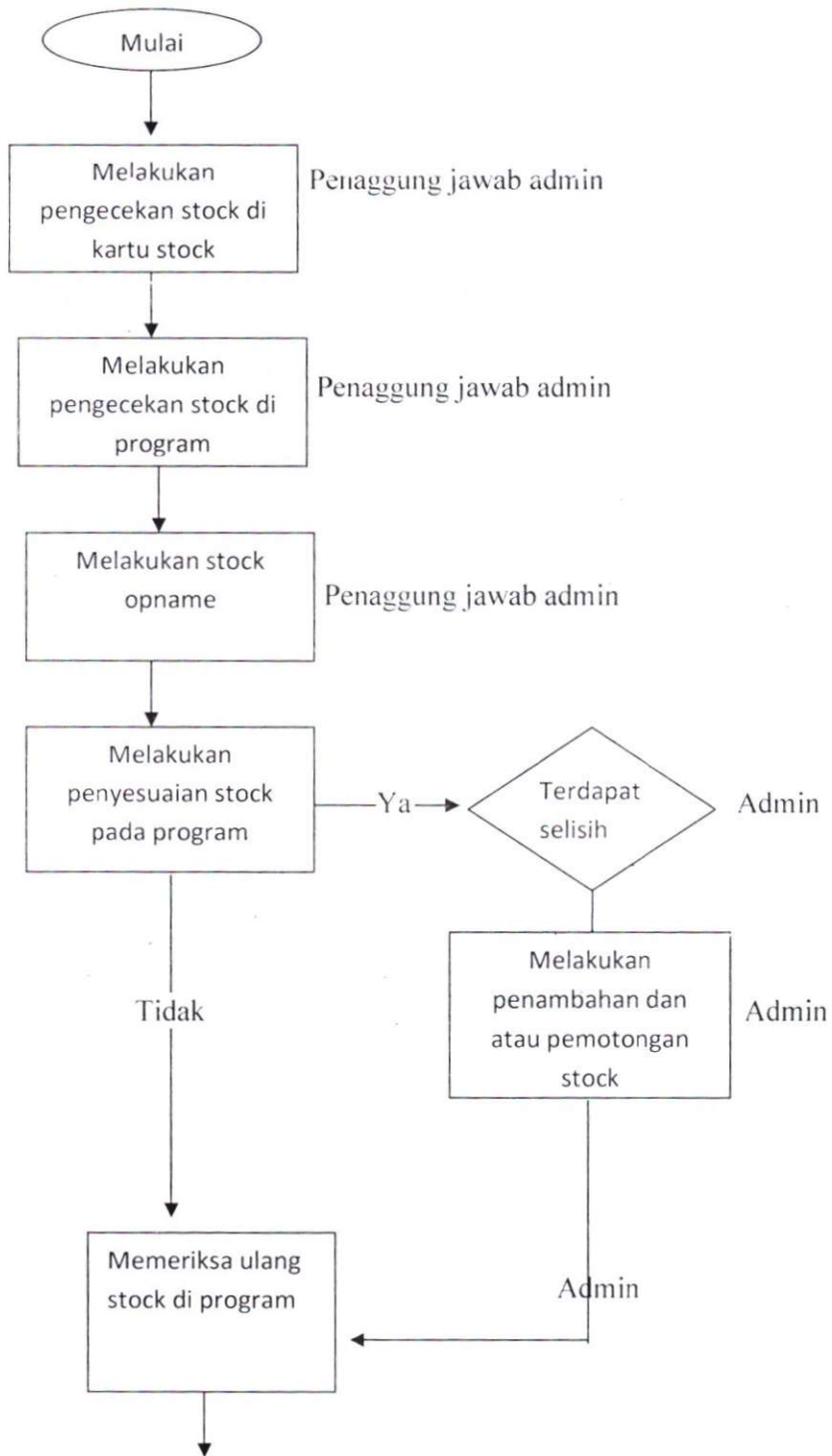
f) Prosedur Administrasi Barang Datang





Administrasi menerima informasi pengiriman produk dari pihak ekspedisi maupun supir gudang pusat, administrasi, SPV toko dan teknisi memeriksa barang yang datang dari gudang pusat berupa cek fisik dan jumlah barang berdasarkan surat jalan dan copy PO dari toko, apabila barang dinyatakan baik dan ditolak administrasi *back office* membuat berita acara return yang ditanda tangani oleh SPV toko ekspedisi atau supir gudang pusat dan di *email* atau *fax* ke gudang pusat bagian PO, menginput data ke laporan data stock berdasarkan mutasi barang masuk, surat jalan dan dokumen lain di arsipkan oleh admin back office

g) Prosedur Stock Opname



Selesai

Admin menyiapkan data untuk stock opname bulanan, melakukan pengecekan stock di kartu stock manual setiap bulan, melakukan stock di program setiap bulan, admin dan teknisi melakukan stock opname fisik di toko, admin melakukan penyesuaian stock deprogram apabila ada selisih dengan cara mengkonfirmasi hal ini kepada toko, memeriksa ulang stock program, admin dan teknisi menganalisa.

PT. Maksindo Palembang sudah menjalankan dengan cukup baik, namun masih ditemukan kelemahan dibagian prosedur pengiriman barang dari pusat ke cabang adanya keterlambatan waktu, dari waktu yang telah disepakati menjadikan konsumen banyak yang cancel barang yang telah dipesan, ini juga salah satu hal yang menyebabkan bagian penjualan mengalami turunnya omset dan berpengaruh juga dalam pendapatan target yang ditentukan oleh perusahaan setiap bulannya.

h) Prosedur Pengiriman Bukti Transaksi

Admin back office setiap dua minggu mengirimkan bukti transaksi di toko ke kantor pusat, admin back office mengumpulkan bukti pemakaian petty cash, admin back office mengumpulkan bukti pemakaian supplementary budget, admin back office mengumpulkan

bukti PO, mengumpulkan bukti jalan, bukti invoice, bukti setoran Bank, bukti absensi cabang, bukti laporan omset marketing, dan semua bukti tersebut dikirimkan ke kantor pusat

4. Aktifitas Perusahaan

a. Penjualan

Pada kegiatan penjualan mesin-mesin dilakukan berdasarkan pesanan dalam nota tanda terima penjualan yang diisi konsumen sesuai dengan mesin yang dipesan. Pada umumnya penjualan dilakukan secara tunai. Perusahaan juga menerima pembelian secara kredit dengan tempo waktu yang telah ditentukan dan telah izin khusus dari bagian supervisor dan pusat PT. Maksindo. Apabila telah jatuh tempo maka akan dilakukan penagihan kepada pelanggan yang bersangkutan. Dan khusus bagi pelanggan yang ada diluar kota maka diberi kemudahan untuk membayar via transfer ATM. Setelah pelunasan maka mesin yang telah dipesan oleh konsumen akan segera dikirim kepada konsumen.

b. Pembukuan

Bagian pembukuan pada PT. Maksindo Palembang hanya mencatat berdasarkan nota tanda terima pembelian yang ada, baik jumlah maupun uang yang akan diterima pada dokumen harian atau bulanan PT. Maksindo Palembang. Tetapi bagian admin *back office* tidak mengetahui pasti tentang persediaan mesin-mesin yang dijual tersedia atau tidak mengakibatkan jumlah persediaan tidak relevan dan

akurat pada setiap tipe / model mesin-mesin yang dijual oleh PT. Maksindo Palembang.

B. Pembahasan Hasil Penelitian

1. Analisis Persediaan Mesin

Berdasarkan pada bab sebelumnya telah diketahui bahwa perencanaan terhadap persediaan sangat penting artinya bagi suatu perusahaan. Dengan adanya perencanaan terhadap persediaan yang tepat dan cermat maka keberhasilan perusahaan dalam mencapai laba yang optimal akan terwujud. Agar perencanaan persediaan ini dapat berhasil dengan baik sebelum menentukan langkah selanjutnya. Seperti anggaran melalui suatu anggaran persediaan maka perusahaan dapat menentukan perencanaan terhadap persediaan pada periode yang akan datang dalam mengatasi permasalahan diatas, maka manajemen dapat melaksanakan anggaran persediaan yang baik dengan memperhatikan pedoman pada anggaran penjualan.

Sebelum menetapkan kebijakan, setiap perusahaan harus melihat realisasi penjualan tahun sebelumnya, melakukan analisa terhadap persediaan mengenai rencana jenis, jumlah, dan waktu persediaan, serta adanya informasi atau koordinasi dari masing-masing fungsi dalam suatu organisasi. Perencanaan persediaan yang dilakukan dengan cermat dan tepat maka perusahaan akan dapat mengetahui jumlah persediaan dan kapan waktu yang tepat untuk pemesanan barang. Perusahaan mengurangi biaya-biaya tidak perlu dilakukan pengolahan persediaan seperti dapat

memperkecil biaya penyimpanan, biaya pemesanan, dan mengantisipasi resiko terjadinya kelebihan persediaan. Pada PT. Maksindo Palembang, dalam kegiatan operasional pembelian yang dilakukan selama ini hanya berdasarkan anggaran yang dibuat berdasarkan perkiraan tanpa adanya pertimbangan yang pasti dan jelas. Seharusnya PT. Maksindo Palembang dalam melakukan pemesanannya harus disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan yang berpedoman terhadap anggaran yang ada. Berikut ini adalah gambaran secara jelas penganggaran persediaan mesin pada PT. Maksindo Palembang

Tabel I.4
Permintaan Mesin Agrowindo Konsumen Tahun 2015
PT. Maksindo Palembang

No	Jenis Mesin	Kode	Permintaan	Penjualan	Mesin yang tidak terpenuhi
1.	<i>Vacum Frying</i>	PV	200 Unit	197 Unit	3 Unit
2.	<i>Vacum Drying</i>	VD	170 Unit	115 Unit	55 Unit
3.	<i>Spiner</i>	SPIN	300 Unit	225 Unit	75 Unit
4.	Presto	PTO	570 Unit	400 Unit	170 Unit
5.	Mesin tusuk sate	ST	800 Unit	597 Unit	203 Unit
6.	Pasteurisasi	PST	300 Unit	224 Unit	76 Unit
7.	<i>Extruder</i>	EXTR	-	-	-
8.	Perajang bawang	PRJ	600 Unit	589 Unit	11 Unit
9.	Perajang Pisang	PSG	312 Unit	312 Unit	-
10.	<i>Direct</i>	BOX	-	-	-
11.	Pengupas Batok Kelapa	BTK	230 Unit	230 Unit	-
12.	Mesin Pencampur Tepung	AGW	450 Unit	335 Unit	115 Unit
13.	Pengupas Kulit Ari Kedelai	PAK	150 Unit	99 Unit	-
14.	Mesin Pemas Santan	PRS	414 Unit	414 Unit	-
15.	Pemipih Jagung	PMP	200 Unit	155 Unit	45 Unit

Sumber : Data yang diolah oleh penulis, 2016

Pada tabel 1.4 terdapat selisih antara anggaran persediaan dan realisasi persediaan, terlihat banyak jumlah selisih dan inilah salah satu faktor yang menyebabkan persediaan kurang dan tidak terpenuhinya permintaan konsumen akan mesin-mesin yang dijual oleh PT. Maksindo Palembang. Karena kurangnya perencanaan persediaan menyebabkan PT. Maksindo Palembang mengalami pengurangan pendapatan yang disebabkan karena kekurangan stock persediaan mesin. Berdasarkan penjelasan tersebut, dapat disimpulkan bahwa dengan adanya anggaran persediaan dapat mempermudah perusahaan dalam merencanakan persediaannya. Anggaran persediaan ini dimulai dari membuat usulan anggaran persediaan pada perusahaan.

Maka dari itu, anggaran persediaan pada PT. Maksindo Palembang harus disusun dengan baik, agar dapat digunakan oleh perusahaan untuk menjadi pedoman dalam kegiatan perencanaan persediaan barang dagangan, serta sebagai bahan evaluasi yang dilakukan terhadap persediaan dan realisasi persediaan yang ada pada setiap periodenya.

2. Analisis Pengendalian Persediaan Mesin

Persediaan merupakan salah satu aktiva lancar yang sangat penting bagi perusahaan yang nilainya cukup besar di dalam kelompok aktiva lancar, karena itu pula sangat berpengaruh terhadap kelancaran kegiatan perusahaan. Persediaan merupakan harta perusahaan yang rawan terhadap berbagai resiko yang akan terjadi. Kerawanan ini akan lebih terasa pada perusahaan yang

akan bergerak dibidang penjualan barang dagangan seperti pada PT. Maksindo Palembang ini. Pengendalian persediaan pada PT. Maksindo Palembang dimulai dari penerimaan mesin-mesin, penyimpanan mesin-mesin, sampai dengan penjualan mesin-mesin. PT. Maksindo Palembang dalam kegiatannya sudah menggunakan anggaran persediaan, tetapi anggaran persediaan tersebut dalam melakukan pemesanan mesin-mesin ke cabang PT. Maksindo masih berdasarkan perkiraan saja tanpa dihitung terlebih dahulu berapa jumlah yang seharusnya dipesan dan waktu pemesanan yang ekonomis.

Untuk menghadapi kemungkinan-kemungkinan yang dapat merugikan perusahaan, maka perusahaan perlu menyelenggarakan teknik atau cara pengendalian persediaan yang efektif. Pengendalian persediaan yang baik mencakup pengendalian dari segi fisik dan segi akuntansinya, disamping itu perlu adanya pembagian tugas dan tanggung jawab yang tegas mengenai penanganan persediaan itu sendiri. Pengendalian persediaan mesin-mesin pada PT. Maksindo Palembang dilakukan dengan cara yaitu pengendalian secara fisik yang dilaksanakan dimulai dari adanya tempat penyimpanan mesin-mesin serta pengolahan dan penanganan persediaan mesin-mesin tersebut.

Pengendalian secara fisik lebih fokus pada pengawasan tempat penyimpanan mesin-mesin agar terhindar dari pencurian dan kehilangan, serta kerusakan yang mungkin terjadi. Pengendalian persediaan merupakan serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan

yang harus dijaga, kapan pemesanan harus dilakukan, berapa pesanan harus diadakan. Berdasarkan hal ini maka dibutuhkan metode Persediaan Pengaman (*Safety Stock*), *Economic Order Quantity* (EOQ), dan ROP (*Reorder Point*).

a. Menentukan Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Persediaan pengaman (*Safety Stock*) merupakan persediaan ekstra yang harus diadakan untuk proteksi atau pengaman dalam menghindari kehabisan persediaan yang diakibatkan oleh situasi yang tidak diharapkan oleh perusahaan. Keadaan kehabisan persediaan ini harus sedapat mungkin untuk dihindari karena mempunyai implikasi yang buruk bagi perusahaan baik secara internal maupun eksternal.

Dampak internal dapat terasa adalah omset penjualan barang akan turun, sehingga laba yang diharapkan oleh PT. Maksindo Palembang kurang maksimal, sedangkan dampak eksternalnya kurang terpenuhinya kebutuhan konsumen akan mesin-mesin usaha. Berdasarkan uraian yang telah dijabarkan dari bab-bab terdahulu, maka perhitungan persediaan pengaman pada PT. Maksindo

Berikut adalah contoh perhitungan dari persediaan pengaman pada PT. Maksindo Palembang tahun 2015

1) Vacum Frying

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari *Vacum Prying* diperlukan 7 unit mesin *Vacum Prying*

2) Vacum Drying

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari *Vacum Drying* diperlukan 7 unit mesin *Vacum Drying*

3) Spiner

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari *Spiner* diperlukan 7 unit mesin *Spiner*

4) Presto

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari *Presto* diperlukan 7 unit mesin *Presto*

5) Mesin Tusuk Sate

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 2 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 2) + 40\% (5 \times 2)$$

$$= 10 + 4$$

$$= 14 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari mesin tusuk sate diperlukan 14 unit mesin tusuk sate

6) Pasteurisasi

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari *Pasteurisasi* diperlukan 7 unit mesin *Pasteurisasi*

7) Perajang Bawang

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 2 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 2) + 40\% (5 \times 2)$$

$$= 10 + 4$$

$$= 14 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari *Perajang Bawang* diperlukan 14 unit mesin *Perajang Bawang*.

8) Mesin Pencampur Tepung

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari mesin pencampur tepung diperlukan 7 unit mesin pencampur tepung.

9) Pengupasan Kulit Ari Kedelai

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\text{Jadi, } S = (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1)$$

$$= 5 + 2$$

$$= 7 \text{ Mesin}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari pengupas kulit ari kedelai diperlukan 7 unit mesin pengupas kulit ari kedelai

10) Pemipih Jagung

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\begin{aligned} \text{Jadi, } S &= (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1) \\ &= 5 + 2 \\ &= 7 \text{ Mesin} \end{aligned}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari pemipih jagung diperlukan
7 unit mesin pemipih jagung

11) Mesin Tetas Telur

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 2 \text{ Mesin}$$

$$\begin{aligned} \text{Jadi, } S &= (5 \times 2) + 40\% (5 \times 2) \\ &= 10 + 4 \\ &= 14 \text{ Mesin} \end{aligned}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari mesin tetas telur diperlukan
14 unit mesin tetas telur.

12) Cetak Pelet

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\begin{aligned} \text{Jadi, } S &= (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1) \\ &= 5 + 2 \\ &= 7 \text{ Mesin} \end{aligned}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari cetak pelet diperlukan 7 unit
mesin cetak pelet.

13) Scalding

$$\%S = 40\%$$

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1 \text{ Mesin}$$

$$\begin{aligned} \text{Jadi, } S &= (5 \times 1) + 40\% (5 \times 1) \\ &= 5 + 2 \end{aligned}$$

Jadi hasil perhitungan *Safety stock* dari Scalding diperlukan 7 unit mesin Scalding.

Dari contoh perhitungan tersebut, maka dapat diketahui persediaan pengaman yang harus ada pada PT. Maksindo Palembang tahun 2015 adalah sebanyak 7 mesin untuk *Vacum frying*, 7 mesin untuk *Vacum drying*, 7 mesin untuk Spiner, 7 mesin untuk presto, 14 mesin untuk Tetas telur, 7 mesin untuk Pasteurisasi, 14 mesin untuk Perajang bawang, 7 mesin untuk mesin Pencampur tepung, 7 mesin Pemipih jagung, 14 mesin untuk mesin Tetas telur, 7 mesin untuk mesin Cetak pelet, dan 7 mesin untuk mesin Scalding. Tujuan dari perhitungan *safety stock* adalah untuk menghindari dari kelebihan atau selisih persediaan yang akan dijual.

b. *Economic Order Quantity* (EOQ)

Economic Order Quantity (EOQ) adalah jumlah kuantitas barang atau persediaan yang diperoleh dengan biaya-biaya yang minimal atau sering juga disebut sebagai jumlah pembelian yang optimal. PT. Maksindo

Palembang dalam melakukan pengolahan atau pengendalian persediaan dan pemesanan mesin-mesin dagangan berdasarkan perkiraan saja tanpa dianalisis terlebih dahulu. Sehingga PT. Maksindo Palembang tidak dapat mengetahui berapa kali memesan mesin-mesin dagangan dan berapa banyak barang yang dipesan sesuai dengan kebutuhan perusahaan. Pada PT. Maksindo Palembang apabila terjadi kelebihan persediaan mesin-mesin, maka PT. Maksindo Palembang mengalami peningkatan biaya penyimpanan, dan kurang maksimalnya laba yang akan diperoleh oleh pihak perusahaan.

Berikut ini adalah contoh perhitungan dari persediaan pengaman pada Pt. Maksindo Palembang

1. *Vacum Frying*

$$\begin{aligned}
 EOQ &= \sqrt{\frac{2 \times 197 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 13.000.000 \times 16\%}} \\
 &= \sqrt{\frac{334.900.000.000}{2.080.000}} \\
 &= 401 \text{ Unit}
 \end{aligned}$$

2. *Vacum Drying*

$$\begin{aligned}
 EOQ &= \sqrt{\frac{2 \times 115 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 9.800.000 \times 16\%}} \\
 &= \sqrt{\frac{195.500.000.000}{1.568.000}}
 \end{aligned}$$

$$= 111 \text{ Unit}$$

3. Spiner

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 225 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 1.500.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{382.500.000.000}{240.000}} \\ &= 1.292 \text{ Unit} \end{aligned}$$

4. Presto

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 400 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 4.000.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{680.000.000.000}{640.000}} \\ &= 1.030 \text{ Unit} \end{aligned}$$

5. Mesin tusuk sate

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 597 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 7.500.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{1.014.900.000.000}{1.200.000}} \\ &= 919 \text{ Unit} \end{aligned}$$

6. Pasteurisasi

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 224 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 6.500.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{380.800.000.000}{1.040.000}} \end{aligned}$$

$$= 605 \text{ Unit}$$

7. Perajang bawang

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 589 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 4.000.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{1.001.300.000.000}{640.000}} \\ &= 1.250 \text{ Unit} \end{aligned}$$

8. Perajang Pisang

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 312 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 6.000.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{530.400.000.000}{960.000}} \\ &= 743 \text{ Unit} \end{aligned}$$

9. Mesin pencampur tepung

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 335 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 6.500.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{569.500.000.000}{1.040.000}} \\ &= 739 \text{ Unit} \end{aligned}$$

10. Pengupas kulit ari kedelai

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 99 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 3.700.000 \times 16\%}} \\ &= \sqrt{\frac{168.300.000.000}{592.000}} \\ &= 533 \text{ Unit} \end{aligned}$$

11. Pemipih jagung

$$\begin{aligned}
 \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 155 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 2.100.000 \times 16\%}} \\
 &= \sqrt{\frac{263.500.000.000}{336.000}} \\
 &= 885 \text{ Unit}
 \end{aligned}$$

12. Mesin tetas telur

$$\begin{aligned}
 \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 665 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 4.000.000 \times 16\%}} \\
 &= \sqrt{\frac{1.113.500.000.000}{640.000}} \\
 &= 1.319 \text{ Unit}
 \end{aligned}$$

13. Cetak pelet

$$\begin{aligned}
 \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 112 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 8.000.000 \times 16\%}} \\
 &= \sqrt{\frac{190.400.000.000}{1.280.000}} \\
 &= 385 \text{ Unit}
 \end{aligned}$$

14. Scaldler

$$\begin{aligned}
 \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 77 \times \text{Rp. } 850.000.000}{\text{Rp. } 5.000.000 \times 16\%}} \\
 &= \sqrt{\frac{130.900.000.000}{800.000}} \\
 &= 163 \text{ Unit}
 \end{aligned}$$

Dari contoh perhitungan tersebut, maka dapat diketahui pemesanan ekonomis yang harus dilakukan PT. Maksindo Palembang tahun 2015

adalah sebanyak 401 untuk *Vacum frying*, 111 untuk *Vacum drying*, 1.292 untuk Spiner, 1.030 untuk Presto, 919 untuk Tetas telur, 605 untuk Pasteurisasi, 1.250 untuk Perajang bawang, 739 untuk mesin Pencampur tepung, 885 untuk Pemipih jagung, 1.319 untuk Tetas telur, 385 untuk mesin cetak pelet dan 163 mesin untuk Scalding.

c. ROP (*Reorder Point*)

Selain menentukan EOQ dan *Safety stock*, pengendalian persediaan juga menentukan kapan dilakukan pesanan atau pembelian kembali barang dagangan. Pembelian atau pemesanan barang dagangan jangan menunggu sampai persediaan habis, karena kalau itu terjadi maka akan mengganggu kontinuitas produksi. Penentuan kapan melakukan pesanan ini disebut dengan *reorder point* atau ROP, yaitu saat dimana perusahaan atau manager produksi harus melakukan pembelian kembali barang dagangan. Hal ini diperlukan karena tidak selamanya pesanan barang dagangan dapat segera dikirim oleh pihak pemasok, sehingga diperlukan waktu beberapa lama. Bila kebiasaan pesanan barang dagangan datang dengan memakan waktu tujuh hari misalnya, maka perusahaan harus memiliki persediaan yang cukup untuk memenuhi kebutuhan selama tujuh hari tersebut. Waktu tujuh hari yang dibutuhkan untuk menunggu pesanan barang dagangan datang dikenal dengan istilah "*Lead Time*".

Jika ROP ditetapkan terlalu rendah, persediaan akan habis sebelum persediaan pengganti diterima sehingga produksi dapat terganggu atau

permintaan pelanggan tidak dapat dipenuhi dengan baik. Namun, jika titik pemesanan ulang ditetapkan terlalu tinggi, maka persediaan baru datang sementara persediaan digudang masih banyak. Keadaan ini sering mengakibatkan PT. Maksindo melakukan pemborosan biaya. Titik pemesanan ulang biasanya ditetapkan dengan cara menambahkan penggunaan selama waktu tenggang dengan persediaan pengaman

Berikut ini contoh perhitungan ROP (*Reorder Point*)

1. *Vacum Frying*

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

2. *Vacum Drying*

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

3. *Spiner*

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

4. Presto

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

5. Mesin tusuk sate

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 2$$

$$SS = 14$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 2) + 14$$

$$= 24 \text{ Unit}$$

6. *Pasteurisasi*

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\begin{aligned}\text{Jadi ROP} &= (\text{LT} \times \text{AU}) + \text{SS} \\ &= (5 \times 1) + 7 \\ &= 12 \text{ Unit}\end{aligned}$$

7. Perajang bawang

$$\text{LT} = 5 \text{ Hari}$$

$$\text{AU} = 2$$

$$\text{SS} = 14$$

$$\begin{aligned}\text{Jadi ROP} &= (\text{LT} \times \text{AU}) + \text{SS} \\ &= (5 \times 2) + 14 \\ &= 24 \text{ Unit}\end{aligned}$$

8. Perajang pisang

$$\text{LT} = 5 \text{ Hari}$$

$$\text{AU} = 1$$

$$\text{SS} = 7$$

$$\begin{aligned}\text{Jadi ROP} &= (\text{LT} \times \text{AU}) + \text{SS} \\ &= (5 \times 1) + 7 \\ &= 12 \text{ Unit}\end{aligned}$$

9. Mesin pencapur tepung

$$\text{LT} = 5 \text{ Hari}$$

$$\text{AU} = 1$$

$$\text{SS} = 7$$

$$\begin{aligned}\text{Jadi ROP} &= (\text{LT} \times \text{AU}) + \text{SS} \\ &= (5 \times 1) + 7\end{aligned}$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

10. Pengupas kulit ari kedelai

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

11. Pemipih jagung

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

12. Mesin tetas telur

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 2$$

$$SS = 14$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 2) + 14$$

$$= 24 \text{ Unit}$$

13. Cetak pelet

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

14. Scalding

$$LT = 5 \text{ Hari}$$

$$AU = 1$$

$$SS = 7$$

$$\text{Jadi ROP} = (LT \times AU) + SS$$

$$= (5 \times 1) + 7$$

$$= 12 \text{ Unit}$$

Dari contoh perhitungan tersebut, maka dapat diketahui titik pemesanan kembali yang harus dilakukan PT. Maksindo Palembang tahun 2015 adalah 12 mesin *Vacum frying*, 12 mesin *Vacum drying*, 12 mesin Spiner, 12 mesin Presto, 24 mesin Tusuk sate, 12 mesin Pasteurisasi, 24 mesin Perajang bawang, 12 mesin Perajang pisang, 12 mesin Pencampur tepung, 12 mesin Pengupas kulit ari kedelai, 12 mesin Pemipih jagung, 24 mesin Tetas telur, 12 mesin Cetak pelet, dan 12 mesin Scalding.

Berdasarkan perhitungan pengolahan persediaan pada PT. Maksindo Palembang tersebut, maka dapat disimpulkan bahwa dengan adanya pengendalian persediaan yang jelas pada PT. Maksindo

Palembang, dapat meminimalkan terjadinya kelebihan persediaan pada perusahaan oleh sebab itu, PT. Maksindo Palembang perlu menetapkan *Safety stock*, *EOQ*, dan *Reorder Point*. Disamping PT. Maksindo Palembang telah menetapkan persediaan pengaman (*Safety stock*), *Economic Order Quality* (EOQ), dan *Reorder Point* (ROP), perusahaan juga harus memperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya kelebihan persediaan. Baik faktor ekstern dan faktor intern perusahaan.

Berdasarkan penjelasan tersebut maka dapat disimpulkan bahwa dengan menentukan Persediaan pengaman (*Safety Stock*), *Economic Order Quality* (EOQ), *Reorder Point* (ROP), dan memperhatikan faktor intern dan ekstern maka kelebihan dan kekurangan akan persediaan mesin tidak akan terjadi, sebab pengendalian persediaan dapat dikendalikan dengan baik dan berjalan dengan efektif.

Perusahaan masih menggunakan perkiraan dan belum melakukan perhitungan terhadap persediaan pengaman, jumlah pemesanan ekonomis dan titik pemesanan kembali sehingga terjadi kelebihan dan kekurangan persediaan. Kelebihan persediaan akan mengakibatkan kerusakan, dan turunnya kualitas persediaan, sedangkan bila kekurangan persediaan dapat menyebabkan kekecewaan konsumen, berpindahnya pembeli ke perusahaan lain yang sejenis dan perusahaan tidak dapat beropersai secara optimal. Perencanaan dan pengendalian persediaan yang efektif dan efisien yang optimal dalam penyediaan material sehingga perusahaan mampu mendapatkan laba yang maksimal.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Dari analisis yang telah dilakukan pada PT. Maksindo Palembang diketahui bahwa sistem informasi persediaan yang digunakan terbilang sederhana dan cukup baik namun masih terdapat beberapa kelemahan dalam sistem informasi persediaan. Berikut analisis beberapa kelemahan dalam sistem informasi akuntansi persediaan pada PT. Maksindo Palembang, Tidak adanya *job description* yang jelas mengenai wewenang dan tugas masing-masing bagian dalam perusahaan hanya berupa bukti tertulis saja sedangkan pada aktivitasnya banyak bagian yang merangkap dilakukan oleh satu orang.

Bagian teknisi merangkap menjadi bagian gudang, dan seharusnya lebih baik bagian teknisi dan bagian mesin dikerjakan oleh orang yang berbeda. Tidak adanya informasi yang akurat mengenai jumlah mesin yang dijual oleh cabang PT. Maksindo Palembang perperiode sehingga memakan waktu dalam proses mendapatkan informasi tentang mesin dikarenakan info tentang mesin yang akan dipesan apabila tidak terdapat di toko yang harus menanyakan ke pusat bukan lah langsung dari bagian penjualan, melainkan harus melalui admin back office terlebih dahulu, jelas sekali ini memakan waktu yang cukup banyak dan bertele-tele

membuat bagian penjualan harus menunggu terlebih dahulu informasi mesin, dan tidak dapat langsung menginformasikannya kepada konsumen karena keterbatasan ruang dan waktu antara admin *back office* dan pusat PT. Maksindo Palembang.

Harus adanya pengendalian persediaan yang jelas pada PT. Maksindo Palembang, dapat meminimalkan terjadinya kekurangan persediaan pada PT. Maksindo Palembang oleh sebab itu PT. Maksindo Palembang perlu menerapkan *Safety stock*, EOQ, dan ROP.

B. Saran

Dari kesimpulan hasil analisis yang dilakukan pada PT. Maksindo Palembang mengenai sistem informasi akuntansi persediaan maka saran terhadap kelemahan-kelemahan diatas yaitu

1. Pada *Job Description* seharusnya pihak supervisor selalu memantau kegiatan yang dilakukan oleh masing-masing karyawan agar tidak terjadinya penggandaan tugas pada masing-masing kegiatan.
2. Pada bagian gudang, seharusnya perusahaan menambah karyawan lagi untuk menangani bagian ini, guna menghindari adanya pencatatan atas mesin masuk dan mesin keluar yang di kirim oleh pusat maupun yang dibeli oleh pelanggan, ini juga meringankan beban dari pada teknisi, dimana secara umum tugas teknisi adalah sebagai mekanik dan bertugas untuk memperbaiki mesin-mesin yang rusak dan bermasalah.
3. Mengenai informasi tentang mesin yang tersedia ataupun tidak tersedia, sebaiknya pusat PT. Maksindo harus menghubungkan sistem informasi penjualan langsung pada bagian penjualan, agar waktu lebih efisien lagi, dan juga tidak membuat konsumen menunggu terlalu lama untuk mendapatkan informasi tentang mesin yang akan dibeli, dan juga tidak memakan waktu lagi apabila

karyawan bagian penjualan diberikan wewenang untuk dapat langsung menanyakan informasi mesin kepada pusat PT. Maksindo. Perusahaan sebaiknya memisahkan tugas dari masing-masing karyawan dimana bagian back office tidak diharuskan lagi menanyakan stok penjualan mesin pada cabang PT. Maksindo dan akan lebih baik jika bagian penjualan langsung yang menanyakan stok barang agar dalam segi waktu akan lebih efisien lagi sehingga memudahkan bagian marketing dalam memberikan informasi langsung kepada konsumen tanpa harus menunggu lagi. Dengan begitu mengurangi adanya keluhan konsumen karena apabila PT. Maksindo tetap menerapkan sistem ini maka akan seringnya terdengar keluhan konsumen tentang informasi kesediaan mesin yang tidak jelas, menyita waktu, dan membuat konsumen merasa tidak puas atas pelayanan pada PT. Maksindo Palembang, apabila konsumen tidak nyaman dan banyak mengeluh tentang kesediaan mesin yang dijual oleh PT. Maksindo Palembang, maka kemungkinan besar konsumen lebih memilih untuk membatalkan pembelian mesin dikarenakan sistem informasi penjualan mesin terlalu bertele-tele.

Daftar Pustaka

- Robdnar, George H, and Hopwood, William S. 2010. *Accounting Information System*. Ninth Edition. New Jersey:Prentice Hall of International
- Dan R Hansen. Dan Mowen M. Maryanne. 2009. Alih Bahasa Deny AmosKway. *Akuntansi Manajemen*. Edisi Tujuh. Salemba. Empat. Jakarta
- Feto Daan Yos. 2013. *Analisis Sistem Informasi Akuntansi Tunai Untuk Meningkatkan Pengendalian Intern Pada Pt. Gendish Mitra Kinarya*. (*Jurnal akuntansi*), (Online) (<http://gunadarma.ac.id/library/article/graduate/economy/2009/Artikel2120551.pdf>, diakses 22 Januari 2016)
- Hall, James A. 2009. *Sistem Informasi Akuntansi*. Jakarta: Salemba empat. Jogianto, H.M 2003, *Sistem Teknologi Informasi: Pendekatan Terintegrasi: Konsep Dasar, Teknologi, Aplikasi, Pengembangan dan Pengelolaan*. Andi: Yogyakarta.
- La Midjan dan Azhar Susanto. 2001. *Sistem Informasi Akuntansi I*. Bandung: Lingga Jaya
- Mardi. 2011. *Sistem Informasi Akuntansi*. Cetakan Kedua. Bogor. Ghalia Indonesia
- Mulyadi. 2008. *Sistem Informasi Akuntansi*. Edisi Ketiga. Jakarta: Penerbit Salemba Empat.
- Nur Indrianto dan Bambang Supomo. 2009. *Metodologi penelitian bisnis untuk Akuntansi dan Manajemen, Edisi Pertama*. Yogyakarta : BPFE Yogyakarta.
- Raymond Mc Leod, Jr dan George P. Schell. 2006, *Sistem Informasi Manajemen*. Jakarta: Salemba Empat.
- Romney, M. B. dan P. J. Steinberg. 2009. *Accounting Information System*, New Jersey: Pearson Education.
- Sugianto. 2009. *Statistik untuk penelitian*. Bandung: Alfabeta
- Sujarweni. 2015. *Sistem Akuntansi*. Yogyakarta: Pustaka Baru Press.
- Suryanto. 2008. *Sistem Informasi Akuntansi Penjualan dan Persediaan*, (*Jurnal akuntansi*), (Online), Vol2, No.2, (<http://jurnal.binus.ac.id/index.php/commit/article/viewFile/500/478> diakses 22 Januari 2016).

**PT TOKO MESIN MAKSINDO**

Specialize In Food Processing, Packaging and Agriculture Machines
Jl. Pangeran Ayin No.319B, Sako Kenten Laut, Palembang
Telp. 0711-561 5439 Fax : 0711-561 5439 Hp. 081367407078, 081367407079
E-mail : maksindopalembang@gmail.com Website : www.tokomesin.com

**Penjualan Mesin Agrowindo Tahun 2015
Pada PT. Maksindo Cabang Medan**

Mesin	Kode	Persediaan	Penjualan
Vacum Frying	PV	125 Unit	80 Unit
Vacum Drying	VD	100 Unit	75 Unit
Spiner	SPIN	222 Unit	115 Unit
Presto	PTO	121 Unit	115 Unit
Mesin tusuk sate	ST	315 Unit	225 Unit
Pasteurisasi	PST	333 Unit	200 Unit
Extruder	EXTR	22 Unit	9 Unit
Perajang bawang	PRJ	350 Unit	450 Unit
Perajang Pisang	PSG	300 Unit	200 Unit
Direct	BOX	50 Unit	4 Unit
Pengupas Batok Kelapa	BTK	112 Unit	60 Unit
Mesin Pencampur Tepung	AGW	200 Unit	143 Unit
Pengupas Kulit Ari Kedelai	PAK	350 Unit	67 Unit
Mesin Pemereras Santan	PRS	303 Unit	355 Unit
Pemipih Jagung	PMP	415 Unit	69 Unit
Mesin tetas telur	EM	700 Unit	300 Unit
Cetak Pelet	CTK	500 Unit	470 Unit
Scalder	PA	125 Unit	260 Unit

**Penjualan Mesin Agrowindo Tahun 2015
Pada PT. Maksindo Cabang Lampung**

Mesin	Kode	Persediaan	Penjualan
Vacum Frying	PV	125 Unit	100 Unit
Vacum Drying	VD	225 Unit	215 Unit
Spiner	SPIN	300 Unit	300 Unit
Presto	PTO	450 Unit	415 Unit
Mesin tusuk sate	ST	650 Unit	500 Unit
Pasteurisasi	PST	215 Unit	180 Unit
Extruder	EXTR	50 Unit	2 Unit
Perajang bawang	PRJ	670 Unit	460 Unit
Perajang Pisang	PSG	555 Unit	570 Unit
Direct	BOX	99 Unit	30 Unit
Pengupas Batok Kelapa	BTK	130 Unit	70 Unit
Mesin Pencampur Tepung	AGW	317 Unit	223 Unit
Pengupas Kulit Ari Kedelai	PAK	255 Unit	115 Unit
Mesin Pemeras Santan	PRS	755 Unit	620 Unit
Pemipih Jagung	PMP	233 Unit	120 Unit
Mesin tetas telur	EM	550 Unit	700 Unit
Cetak Pelet	CTK	400 Unit	302 Unit
Scalder	PA	500 Unit	460 Unit

**Permintaan Mesin Agrowindo Tahun 2015
PT. Maksindo Palembang**

Mesin	Kode	Permintaan	Penggunaan	Cancel
Vacum Frying	PV	200 Unit	197 Unit	3 Unit
Vacum Drying	VD	170 Unit	115 Unit	55 Unit
Spiner	SPIN	300 Unit	225 Unit	75 Unit
Presto	PTO	570 Unit	400 Unit	170 Unit
Mesin tusuk sate	ST	800 Unit	597 Unit	203 Unit
Pasteurisasi	PST	300 Unit	224 Unit	76 Unit
Extruder	EXTR	-	-	-
Perajang bawang	PRJ	600 Unit	589 Unit	11 Unit
Perajang Pisang	PSG	312 Unit	312 Unit	-
Direct	BOX	-	-	-
Pengupas Batok Kelapa	BTK	230 Unit	230 Unit	-
Mesin Pencampur Tepung	AGW	450 Unit	335 Unit	115 Unit
Pengupas Kulit Ari Kedelai	PAK	150 Unit	99 Unit	-
Mesin Pemeras Santan	PRS	414 Unit	414 Unit	-
Pemipih Jagung	PMP	200 Unit	155 Unit	45 Unit
Mesin tetas telur	EM	800 Unit	655 Unit	145 Unit
Cetak Pelet	CTK	170 Unit	112 Unit	58 Unit
Scalder	PA	120 Unit	77 Unit	43 Unit

Hormat Kami,

Marketing Maksindo Palembang



Dedy Sampurna

ksindo

Business With Technology

PT TOKO MESIN MAKSINDO

Specialize in Food Processing, Packaging and Agriculture Machines

Jl. Pangeran Ayin No.319B, Sako Kenten Laut, Palembang

Telp. 0711-561 5439 Fax : 0711-561 5439 Hp. 081367407078, 081367407079

E-mail : maksindopalembang@gmail.com Website : www.tokomesin.com

al : Konfirmasi Permohonan Izin Penelitian

18 Januari 2016

ada PT. Maksindo Palembang

epada Yth,

Universitas Muhammadiyah Palembang

Dengan Hormat, berdasarkan Surat Nomor: 1468/H-5/FEB-UMP/XII/2015 Tanggal 10 Desember 2015 Perihal Permohonan Penelitian untuk Skripsi kepada mahasiswi :

Nama : Widya Mandasari

NIM : 22 2012 393

Program Studi : Akuntansi

Bersama ini kami sampaikan bahwa benar mahasiswi tersebut di atas dapat melakukan penelitian di PT. Maksindo Palembang.

Demikianlah surat ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat Kami,

Back Office Maksindo Palembang,



Dwie Okti Rahayu S.Kom

**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG**

Unggul dan Islami

Sertifikat

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

DIBERIKAN KEPADA :

NAMA : WIDYA MANDASARI
NIM : 222012393
PROGRAM STUDI : Akuntansi

Yang dinyatakan HAFAL / TAHFIDZ (21) Surat Juz Amma
di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang

Palembang, Rabu, 20 Juli, 2016
an. Dekan

Wakil Dekan IV



Dr. Purmansyah Ariadi, M.Hum
NBM/NIDN : 731454/0215126902

DAFTAR NILAI

NAMA : WIDYA MANDASARI

NIM : 222012393

NO	NAMA SURAT	TAHFIDZ	FASIKH	TAJWID	JUMLAH
1	AT-TAKATSUR	50	10	10	70
2	AL-QARI'AH	50	10	10	70
3	AL-ADIYAH	50	10	10	70
4	AL-ZALZALAH	50	10	10	70
5	AL-BAIYINAH	50	10	10	70
6	AN-NAS	55	15	15	85
7	AL-FALAQ	55	15	15	85
8	AL-IKHLAS	55	15	15	85
9	AL-LAHAB	55	15	15	85
10	AL-NASHR	55	15	15	85
11	AL-KAFIRUN	55	15	15	85
12	AL-KAUTSAR	55	15	15	85
13	AL-MA'UN	55	15	15	85
14	QURAI SY	55	15	15	85
15	AL-FIL	55	15	15	85
16	AL-HUMAZAH	55	15	15	85
17	AL-ASHR	55	15	15	85
18	AL-BALAD	55	10	15	80
19	AL-SYAMS	55	15	15	85
20	AL-LAIL	50	10	15	75
21	AL-FAJR	55	10	10	75



MAJELIS PENDIDIKAN TINGGI PIMPINAN PUSAT MUHAMMADIYAH
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
STATUS TERAKREDITASI

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

PIA G A M

No. 030/H-4/LPKKN/UMP/IX/2015

Lembaga Pengelola Kuliah Kerja Nyata (LPKKN) Universitas Muhammadiyah Palembang menerangkan bahwa:

Nama : WIDYA MANDASARI
Nomor Pokok Mahasiswa : 222012393
Fakultas : EKONOMI
Tempat Tgl. Lahir : PALEMBANG, 20-05-1993

telah mengikuti Kuliah Kerja Nyata Tematik Posdaya Angkatan ke-9 yang dilaksanakan dari tanggal 23 Juli sampai dengan 3 September 2015 bertempat di:

Kelurahan/Desa : Talang Buluh
Kecamatan : Talang Kelapa
Kota/Kabupaten : Banyuasin
Dinyatakan : Lulus

Mengetahui
Rektor,


Dr. H. M. Idris, S.E., M.Si.



Palembang, 30 September 2015
Ketua LPKKN,

Ir. Alhanannasir, M.Si.



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
LEMBAGA BAHASA

Jalan Jenderal Ahmad Yani 13 Ulu Palembang 30263

Telp. (0711) 512037 - Fax. (0711) 512037

email. lembagabahasaump@yahoo.co.id



TEST OF ENGLISH ABILITY SCORE RECORD

Name : Widya Mandasari
Place/Date of Birth : Palembang, May 20th 1993
Test Times Taken : +1
Test Date : February, 4th 2016

Scaled Score

Listening Comprehension : 43
Structure Grammar : 38
Reading Comprehension : 39
OVERALL SCORE : 400

Palembang, February, 11th 2016

Chairperson of Language Laboratory

Rini Susanti, S.Pd., M.A

NBM/NIDN. 1164932/0210098402

No. 097/TEA FE/LB/UMP/II/2016

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

AKREDITASI
INSTITUSI PERGURUAN TINGGI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN (S1)
PROGRAM STUDI AKUNTANSI (S1)
PROGRAM STUDI MANAJEMEN PEMASARAN (D3)

Nomor : 027/ISK/BAN-PT/Akred/PT/II/2014 (B)
Nomor : 044/ISK/BAN-PT/Akred/S/II/2014 (B)
Nomor : 1352/ISK/BAN-PT/Akred/S/XII/2015 (B)
Nomor : 771/ISK/BAN-PT/Akred/Dpi-III/VIII/2015 (B)

Email : febumpig@umpalembang.ac.id

umpalembang.ac.id

alamat : Jalan Jendral Ahmad Yani 13 Ulu Palembang 30263 Telp. (0711)511433 Faximile (0711)518018

LEMBAR PERSETUJUAN PERBAIKAN SKRIPSI

Hari/Tanggal : Kamis, 22 Agustus 2016

Pukul : 13:00 s/d 17:00

Nama : Widya Mandasari

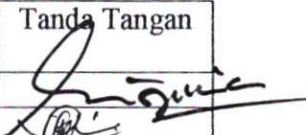


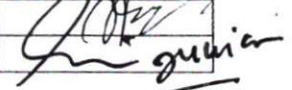
Program Studi : Akuntansi

Bidang Skripsi: Sistem Informasi Akuntansi

Judul Skripsi : Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Pada PT. Maksindo

Palembang

**TELAH MEMPERBAIKI DAN DISETUJUI OLEH PIHAK TIM PENGUJI DAN
PEMBIMBING SKRIPSI DAN DIPERKENANKAN UNTUK MENGIKUTI WISUDA**

No	Nama Dosen	Jabatan	Tanggal Persetujuan	Tanda Tangan
1.	Lis Djuniar, S.E., M.si	Pembimbing	7 / 10 / 2016	
2.	Dr. Sa'adah Siddik, S.E, Ak., M.si	Ketua Penguji	6 Oktober 2016	
3.	Ida Juraidah, S.E., M.si	Penguji 1	1 Oktober 2016	
4.	Lis Djuniar, S.E., M.si	Penguji 2	9 / 10 / 2016	

Palembang, September 2016

Dekan

u.b. Ketua Program Studi Akuntansi



(Betri Sirajuddin, S.E., M.Si., Ak., CA)

NIDN/NBM:0216106902/944806