

PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
NO. DAFTAR : 2027/P4-14/07
TANGGAL

**ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN SERTA
PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PRODUKSI KARPET ABACA
PADA CV. NATURAL PALEMBANG**

SKRIPSI



OLEH :

**Nama : TRILIANI OKTAVINA
Nim : 22 2002 211**

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2007**

**ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN SERTA
PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PRODUKSI KARPET ABACA
PADA CV. NATURAL PALEMBANG**

**Untuk memenuhi salah satu persyaratan
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi**



OLEH :

Nama : TRILIANI OKTAVINA

Nim : 22 2002 211

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2007**

PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Triliani Oktavina

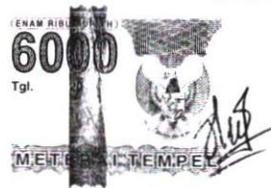
Nim : 222002211

Jurusan : Akuntansi

Menyatakan bahwa skripsi ini telah ditulis sendiri dengan sungguh-sungguh dan tidak ada bagian yang merupakan penjiplakan karya orang lain. Apabila dikemudian hari pernyataan ini tidak benar, maka saya sanggup menerima sanksi apapun sesuai peraturan yang berlaku.

Palembang, Maret 2007

Penulis



Triliani Oktavina

Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah
Palembang

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

**JUDUL : ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN
PERSEDIAAN SERTA PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN
PRODUKSI KARPET ABACA PADA CV. NATURAL
PALEMBANG**

Nama : TRILIANI OKTAVINA
Nim : 22 2002 211
Fakultas : Ekonomi
Jurusan : Akuntansi
Mata Kuliah Pokok : Sistem Pengendalian manajemen

Diterima dan disyahkan
Pada tanggal

Pembimbing



(Hj. Yuhanis Ladewi S.E, Msi)

Mengetahui
Dekan

U.b. Ketua Jurusan akuntansi



(Hj. Yuhanis Ladewi S.E, Msi)

PERSEMBAHAN DAN MOTTO

Motto :

" Senantiasa sabar dan ikhlas menghadapi segala ujian hidup adalah sifat orang yang beriman dengan sebenarnya, oleh karena itu jika engkau ikhlas menghadapi segala ketentuannya, maka tidak akan ada lagi ujian hidup yang berat bagimu"

(Penulis)

Kupersembahkan kepada :

- ♣ Papa dan Mama yang tercinta.
- ♣ Saudara-saudaraku tersayang.
- ♣ Sahabat-sahabatku.
- ♣ Almamater hijauku.

PRAKATA

Syukur alhamdulillahirobbil A'lammin, penulis panjatkan puji dan syukur kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan berkat, rahmat dan hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini yang berjudul " Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Serta Perencanaan dan Pengendalian Produksi Karpas Abaca Pada CV. Natural Palembang".

CV. Natural Palembang mempunyai masalah dalam perencanaan pengendalian persediaan dan pengendalian produksi yang belum berjalan dengan baik dimana terdapat kekosongan persediaan didalam gudang dan sering hilang ataupun salah pendistribusian ke departemen yang lain. Pada pengendalian produksi adanya masalah dalam ketepatan waktu berproduksi.

Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada orang tuaku dan saudara-saudaraku yang sudah mendidik, membiayai, mendo'akan dan memberikan dorongan serta semangat kepada penulis. Penulis juga sampaikan terima kasih kepada ibu Hj. Yuhanis Ladewi, SE, M.Si., yang telah membimbing dan memberikan pengarahan serta saran-saran dengan tulus dan ikhlas dalam menyelesaikan skripsi ini. Selain itu, ucapan terima kasih disampaikan juga kepada pihak-pihak yang mengizinkan, membantu penulis dalam penyelesaian studi di Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang.

1. Bapak H. M. Idris, SE., Msi., selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang.
2. Bapak H. Abdul Basyith, SE, M.Si, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang.

3. Ibu Hj. Yuhanis Ladewi, SE, M.Si, selaku Ketua Jurusan Akuntansi Universitas Muhammadiyah Palembang.
4. Bapak Drs. Sunardi, M.Si, selaku Sekretaris Jurusan Akuntansi Universitas Muhammadiyah Palembang.
5. Bapak Aprianto, SE, selaku Dosen Pembimbing Akademik.
6. Pimpinan beserta staf dan karyawan/ karyawan CV. Natural Palembang.
7. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

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, Februari 2007

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAAN BEBAS PLAGIAT	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN DAN MOTTO	iv
HALAMAN PRAKATA	v
HALAMAN DAFTAR ISI	vii
HALAMAN DAFTAR TABEL	x
HALAMAN DAFTAR LAMPIRAN	xi
ABSTRAK	xii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Perumusan Masalah	5
C. Tujuan Penelitian	6
D. Manfaat Penelitian	6
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
A. Penelitian Sebelumnya	7
B. Landasan Teori	7
1. Perencanaan dan Pengendalian Persediaan	7
a. Pengertian Perencanaan	7
b. Tujuan Perencanaan	8
c. Kegunaan Perencanaan	9

d. Kriteria-kriteria Perencanaan	9
e. Perencanaan Persediaan	10
f. Pengertian Pengendalian	11
g. Pengertian persediaan.....	11
h. Jenis-jenis Persediaan.....	12
i. Pengertian pengendalian persediaan	13
j. Tujuan Pengendalian Persediaan	14
k. Alat-alat Yang Digunakan Dalam Pengendalian Persediaan.....	15
l. Tujuan Perencanaan dan Pengendalian Persediaan	16
2. Perencanaandan Pengendalian Produksi.....	17
a. Perencanaan Produksi.....	17
b. Tujuan Perencanaan Produksi	18
c. Pengendalian Produksi	19
d. Tujuan Pengendalian Produksi	19
e. Unsur-unsur Pengendalian Produksi	20
f. Proses Produksi	21
g. Biaya Produksi.....	21
h. Komponen-komponen Biaya Pemesanan.....	22

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	23
B. Unit Penelitian	23
C. Operasionalisasi Variabel	24
D. Data Yang Digunakan	24

E. Teknik Pengumpulan Data	25
F. Analisis Data dan Teknis Analisis	26

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Analisis	27
1. Sejarah Singkat Perusahaan	27
2. Struktur Organisasi dan Pembagian Tugas.....	27
3. Aktifitas Perusahaan	38
B. Pembahasan Hasil Analisis	47
1. Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan	47
2. Analisis Perencanaan dan Pengendalian Produksi	77

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan	80
B. Saran	81

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN – LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Laporan Persediaan Bahan Baku	4
Tabel I.2 Laporan Produksi.....	4
Tabel III.1 Overasionalisasi Variabel.....	24
Tabel IV.2 Jenis-jenis Karpet yang Di Produksi.....	41
Tabel IV.3 Laporan Persediaan bahan baku Tahun 2003-3005.....	42
Tabel IV.4 Anggaran dan realisasi Persediaan Bahan Baku Tahun 2003-2005.....	43
Tabel IV.5 Realisasi Produksi Tahun 2003-2005.....	44
Tabel IV.6 Rencana dan Penjadwalan Produksi Tahun 2003-2005.....	45
Tabel IV.7 Daftar pembelian, ongkos Angkut dan Biaya penyimpanan Bahan Baku Tahun 2003-2005.....	46
Tabel IV.8 Standarisasi Penggunaan Bahan baku.....	47
Tabel IV.9 Laporan Realisasi Persediaan Bahan Baku Tahun 2003-2005..	48
Tabel IV.10 Tingkat Penggunaan Bahan Baku Dalam Sebulan.....	49
Tabel IV.11 Hasil Perhitungan Titik Order Ulang.....	53
Tabel IV.12 Hasil Perhitungan <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ).....	65
Tabel IV.13 Hasil Perhitungan <i>Safety Stock</i> (SS).....	70
Tabel IV.14 Hasil Perhitungan <i>Re-Order Point</i> (ROP).....	75
Tabel IV.15 Perbandingan Hasil Perhitungan TOU, EOQ, SS dan ROP...	76

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat keterangan riset.....	84
Lampiran 2. Kartu Aktivitas Bimbingan Usulan Penelitian.....	85
Lampiran 3. Kartu aktivitas Bimbingan Skripsi.....	86
Lampiran 4. Sertifikat Mengaji.....	87
Lampiran 5. Biodata penulis.....	88
Lampiran 6. Tanda Pengesahan perbaikan Skripsi.	89

ABSTRAK

Triliani Oktavina / 222002211 / Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Serta Perencanaan dan Pengendalian Produksi Karpas Abaca Pada CV. Natural Palembang / Akuntansi.

Rumusan masalah yang diambil adalah pelaksanaan perencanaan dan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi karpas abaca belum berjalan dengan baik pada CV. Natural Palembang. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pelaksanaan perencanaan dan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi karpas abaca pada CV. Natural Palembang. Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai bahan masukan dan pertimbangan yang berguna bagi perusahaan dalam hal perencanaan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi.

Jenis penelitian yang diambil adalah jenis penelitian Deskriptif. Data yang digunakan adalah menggunakan data primer. Operationalisasi Variabelnya adalah Perencanaan dan Pengendalian Persediaan, Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Teknik pengumpulan datanya dengan menggunakan teknik wawancara dan dokumentasi. Analisis data dan teknik analisis menggunakan metode kualitatif dan kuantitatif, untuk kualitatif dengan cara pengumpulan data, menyusun data dari objek penelitian untuk diolah menjadi data yang bermanfaat bagi penelitian yaitu dengan cara wawancara dan dokumentasi. Sedangkan metode kuantitatif dengan cara menghitung EOQ, Titik order ulang, SS dan ROP.

Hasil analisis yaitu pada CV. Natural perencanaan dan perencanaan produksi belum berjalan dengan baik, agar dapat berjalan dengan baik maka perusahaan harus mempelajari criteria-kriterian perencanaan yang baik. Pada pengendalian persediaan juga belum dikatakan baik karena tidak terdapat titik order ulang, EOQ, cadangan persediaan digudang (SS) dan perhitungan *Re-Order Point*. Maka dari itu perusahaan harus melakukan perhitungan tersebut agar pemesanan bahan baku tidak berlebihan dan terjadi kekurangan persediaan di gudang. Sedangkan untuk pengendalian produksi CV. Natural Palembang belum baik karena tidak adanya kartu jam kerja, laporan posisi persediaan dan pengendalian atas kerugian persediaan. Perusahaan harus mempunyai faktor-faktor tersebut agar dapat meningkatkan pengawasan persediaan.

Kata Kunci : Perencanaan , pengendalian persediaan bahan baku dan produksi.

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Perusahaan industri dan dagang persediaan merupakan investasi yang sangat penting dan cukup besar. Didalam menjalankan kegiatan usahanya, setiap bentuk perusahaan selalu mempunyai persediaan untuk mempertahankan kelangsungan hidupnya, tanpa adanya persediaan perusahaan tersebut akan mengalami resiko yang tidak memenuhi keinginan konsumen yang memerlukan atau meminta barang yang dihasilkan yang berarti perusahaan akan kehilangan keuntungan yang seharusnya diperolehnya. Tanpa adanya bahan baku, kegiatan perusahaan tidak akan berjalan untuk menghasilkan barang jadi, oleh karena itu perusahaan memerlukan perencanaan dan pengendalian terhadap bahan baku.

Perencanaan dan pengendalian merupakan salah satu kegiatan yang perlu di dalam perusahaan. Perencanaan adalah suatu proses pengembangan tujuan perusahaan dan memilih kegiatan yang akan dilakukan dimasa yang akan datang untuk mencapai tujuan perusahaan. Sedangkan pengendalian adalah proses untuk menjamin tercapainya kinerja yang efisien yang mungkin tercapainya tujuan perusahaan.

Perencanaan harus disusun dengan memperhatikan keadaan sekarang dan sumber daya yang ada, lalu melaksanakannya ke masa yang akan datang dengan memperhatikan dan memperkirakan setiap perubahan yang mungkin terjadi. Walaupun perencanaan sudah tepat dan cermat namun bila tidak diikuti dengan

perencanaan dan pengendalian yang memadai maka tujuan utama dalam perusahaan tidak akan tercapai sesuai dengan apa yang telah ditetapkan.

Jika pengendalian persediaan kurang baik akan berakibat terjadinya kekurangan bahan baku untuk produksi atau sebaliknya bahan baku menjadi berlebih di gudang. Permasalahan kekurangan bahan baku akan menyebabkan terhentinya proses produksi sehingga terjadi waktu yang menganggur, sehingga biaya produksi akan menjadi tinggi. Persediaan bahan baku yang berlebihan juga menjadi tidak baik, karena dibutuhkan investasi yang tidak sedikit, tambahan biaya penyimpanan, resiko fisik bahan baku yang lama tidak terpakai sehingga kurang baik mutunya. Untuk mengendalikan persediaan bisa dilakukan dengan cara *Economic Order Quantity* (EOQ), *Re-Order Point* (ROP), *Safety Stock* (SS) dan Titik Order Ulang (TOU). Jika persediaan bahan baku kurang atau terlambatnya penerimaan bahan baku maka akan menghambat proses produksi, untuk itu diperlukannya pengendalian persediaan dan pengendalian produksi agar proses produksi dapat berjalan dengan baik.

Proses Produksi merupakan suatu pengolahan dari bahan mentah menjadi bahan jadi atau menjadi sebuah produk yang siap dijual. Dimana proses produksi dapat berjalan dengan baik maka diperlukan suatu pengendalian produksi. Pengendalian produksi adalah suatu proses penetapan standar dengan mengambil tindakan yang diperlukan untuk mencapai suatu tujuan produksi. Yang harus dilakukan didalam pengendalian produksi yaitu diperlukan ketepatan waktu dalam melaksanakan produksi. Selain pengendalian produksi, diperlukan juga perencanaan produksi agar barang yang di produksi tepat pada waktunya. Agar proses produksi dapat selesai tepat waktu harus diperhatikan ketersediaannya

faktor-faktor produksi yang ada seperti jumlah tenaga kerja, mesin-mesin yang akan memproduksi dan faktor-faktor penghambat lainnya.

CV Natural bergerak dibidang pembuatan karpet dari bahan serat pisang abaca, sarat dengan masalah persediaan. Dimana bahan baku abaca dalam bentuk bal dengan berat 124 kg, dalam pemakaian bahan baku untuk pembuatan karpet ini tidak semuanya digunakan melainkan hanya 70% saja yang digunakan karena bahan dari serat pisang abaca ini warnanya murni atau alami. Sisa dari bahan baku tersebut digunakan untuk produk lain tetapi jika bahan tersebut bisa digunakan kembali kalau tidak bisa digunakan kembali maka sisa bahan tersebut akan dibakar. Dalam pengendalian persediaan, adanya masalah dalam persediaan bahan baku yang sering hilang ataupun salah pendistribusian ke departemen lain, tidak adanya *Economic Order Quantity*, *Titik order ulang* dan terdapatnya kekosongan pada persediaan di gudang yang dapat menyebabkan terhambatnya proses produksi. Sedangkan pada pengendalian produksi, adanya masalah dalam hal ketepatan waktu produksi hal ini disebabkan kurangnya dari segi perencanaan produksi baik itu untuk menyediakan bahan baku dan seberapa banyak bahan baku yang akan digunakan untuk menyelesaikan order atau pesanan sebuah karpet dengan ukuran tertentu dan tidak adanya kartu jam kerja.

Tabel 1.1
Laporan Persediaan Bahan Baku
Tahun 2003-2005

Jenis Bahan	Th.2003			Periode Th.2004			Th.2005		
	Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa
E2	180	156	24	204	132	72	162	144	18
E4	45	28	17	17	8	9	9	9	0
E5	45	40	5	95	49	46	46	36	10
S2	90	86	4	94	68	26	26	26	0
S3/YI	60	54	6	66	38	28	58	44	14
SG	16	8	8	8	2	6	6	3	3
G	16	10	6	36	20	16	16	12	4
H	28	28	0	20	14	6	26	24	2
JK	60	44	16	46	28	18	48	28	20
MI	60	44	16	46	32	14	44	44	0

Sumber : CV. Natural Palembang

Dapat dilihat pada tabel 1.1 bahwa terdapatnya kekosongan persediaan bahan baku. Pada tahun 2003 persediaan yang kosong yaitu pada bahan H dan pada tahun 2005 terdapat juga persediaan bahan baku yang kosong yang terjadi pada bahan E4, S2 dan MI. Bila persediaan bahan baku kosong maka hal ini dapat mengakibatkan terhambatnya proses produksi.

Tabel 1.2
Laporan produksi karpet
Tahun 2003 - 2005

Jenis karpet	Ukuran	Tahun 2003			Tahun 2004			Tahun 2005		
		target	Realisasi	Selisih	Target	realisasi	selisih	target	realisasi	Selisih
Sahara	5'x8'	35 lbr	34 lbr	1 lbr	20 lbr	20 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	8'x10'	15 lbr	15 lbr	-	20 lbr	20 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	9'x12'	5 lbr	5 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
Manzancla	5'x8'	20 lbr	20 lbr	-	-	-	-	15 lbr	15 lbr	-
	8'x10'	20 lbr	20 lbr	-	-	-	-	15 lbr	15 lbr	-
	9'x12'	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-	15 lbr	13 lbr	2 lbr
Musi gisol	5'x8'	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	8'x10'	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	9'x12'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
Minnete	5'x8'	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8'x10'	10 lbr	5 lbr	5 lbr	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
	9'x12'	10 lbr	5 lbr	5 lbr	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
Gisol	5'x8'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	20 lbr	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-
	8'x10'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	20 lbr	10 lbr
	9'x12'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	20 lbr	10 lbr
Nona	5'x8'	5 lbr	5 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
	8'x10'	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
	9'x12'	2 lbr	2 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	2 lbr	2 lbr	-

Sumber CV. Natural Palembang

Pada tabel 1.2 yaitu laporan produksi karpet Abaca, dapat dilihat bahwa anggaran produksi karpet tersebut belum terealisasi. Pada tahun 2003 untuk jenis karpet Gisol dengan semua ukuran dan jenis karpet Musi Gisol ukuran 9'x12' belum terealisasi dan untuk jenis karpet sahara hanya ukuran 5'x8' yang belum terealisasi sebanyak 1 lembar. Pada tahun 2004 semua jenis karpet sudah terealisasi tetapi pada jenis karpet Manzanela dan Minnete ukuran 5'x8' CV.Natural tidak memproduksinya sama sekali dan pada jenis karpet Gisol ukuran 5'x8' mencapai target sebanyak 10 lembar. Pada tahun 2005 untuk jenis karpet Manzanela dengan ukuran 9'x12' belum terealisasi sebanyak 2 lembar, untuk jenis bahan Gisol dengan ukuran 8'x10' dan ukuran 9'x12' sudah melewati target masing-masing sebanyak 10 lembar. Untuk jenis karpet sahara ukuran 9'x12', karpet Minnete semua ukuran dan karpet Nona ukuran 5'x8' dan 8'x10' CV. Natural tidak memproduksinya.

Dari fenomena tersebut, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul "Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Serta Perencanaan dan Pengendalian Produksi Karpet Abaca Terhadap Efisiensi Biaya Produksi Pada CV.Natural Palembang"

B. Perumusan Masalah

Dari latar belakang, maka penulis merumuskan masalah yaitu "Pelaksanaan perencanaan dan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi karpet abaca belum berjalan dengan baik pada CV. Natural Palembang".

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang ada, maka tujuan yang ingin dicapai adalah :

Untuk mengetahui pelaksanaan perencanaan dan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi karpet abaca pada CV. Natural Palembang.

D. Manfaat penelitian

1. Bagi Penulis

Mengetahui bagaimana pelaksanaan perencanaan dan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi di perusahaan tersebut.

2. Bagi CV.Natural Palembang.

Hasil penelitian ini di lakukan agar dapat berguna sebagai masukan dan bahan pertimbangan bagi perusahaan tentang perencanaan dan pengendalian persediaan serta perencanaan dan pengendalian produksi.

3. Bagi Almamater.

Sebagai bahan referensi bagi yang akan melakukan penelitian lain.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Sebelumnya.

Berdasarkan hasil penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Ririn Kurniasari (2006) dengan judul “Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Dalam Meningkatkan Efisiensi pada CV.Tujuh Bersaudara Palembang”. Kesimpulan dari penelitian ini adalah perencanaan dan pengendalian persediaan yang telah dilakukan oleh CV.Tujuh bersaudara Palembang belum berjalan dengan baik karena dalam menetapkan anggaran perusahaan belum menentukan jumlah kebutuhan bahan mentah, jumlah pembelian bahan mentah yang diperlukan dan kebutuhan dana yang diperlukan untuk pembelian bahan mentah.

B. Landasan Teori.

1. Perencanaan dan Pengendalian Persediaan.

a. Pengertian perencanaan.

Perencanaan menurut Carter Usry (2004:4) merupakan proses dari menyadari kesepakatan maupun ancaman eksternal, menentukan tujuan yang diinginkan dan menggunakan sumber daya untuk mencapai tujuan tersebut perencanaan menginvestasikan karakteristik dari bisnis perusahaan, kebijakan-kebijakan utama, dan penentuan waktu atas langkah-langkah tindakan besar.

Menurut Supriyono (2008) perencanaan adalah proses yang menentukan tujuan organisasi yang akan dicapai perusahaan dan mengatur strategi yang akan dilaksanakan. Perencanaan ini dapat di susun untuk jangka panjang atau jangka pendek dan akan dipakai sebagai dasar untuk mengendalikan kegiatan perusahaan.

Sedangkan menurut Heckert dan Willson (2000:137) perencanaan adalah suatu cara bertindak yang ditetapkan terlebih dahulu. Perencanaan merupakan proses berpikir kedepan dalam mengambil suatu keputusan tentang cara bertindak setelah banyak pertimbangan alternatif yang tersedia.

Berdasarkan definisi diatas maka perencanaan merupakan suatu proses atau cara bertindak yang ditetapkan dalam menentukan tujuan perusahaan yang ingin di capai baik perencanaan dalam jangka pendek maupun perencanaan dalam jangka panjang.

b. Tujuan Perencanaan.

Menurut Sofjan Assauri (2003:177), tujuan perencanaan adalah untuk menjaga jangsan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga dapat mengakibatkan terhentinya kegiatan operasi perusahaan.

Menurut Sukento Reksohadprodjo dan Indriyo Gitosudarmo (2000:231) Tujuan perencanaan adalah mengusahakan agar barang jadi hasil proses produksi itu tepat sesuai dengan kebutuhan pelanggan, baik itu dalam jumlah dan waktu dengan memperhatikan kualitas dan harganya.

Tujuan perencanaan menurut M. Nafarin (2000:3) adalah untuk memberikan proses umpan balik (*Feed Forward*) agar dapat memberikan petunjuk kepada setiap manajeer dalam pengambilan keputusan operasional sehari-hari.

Berdasarkan pendapat diatas maka tujuan perencanaan adalah memberikan gambaran yang sekaligus memberikan petunjuk dan arahan kepada pimpinan untuk mengambil keputusan masalah persediaan yang lebih tepat yang diinginkan pada masa depan yang akan dicapai.

c. Kegunaan Perencanaan.

Menurut Basu Swastha (2003:93-94) terdapat kegunaan perencanaan:

- 1). Mengurangi ketidak pastian serta perubahan pada waktu mendatang.
- 2). Mengarahkan perhatian pada tujuan.
- 3). Memperingan biaya.
- 4). Merupakan saran untuk mengadakan pengawasan.

Kegunaan perencanaan menurut Eddy Harjanto (2003:21) terdiri dari :

- 1). Menentukan tingkat kualitas barang yang akan dibeli.
- 2). Meminimalkan biaya.
- 3). Mempermudah pemeliharaan.

Dari pendapat diatas maka kegunaan perencanaan itu untuk memperkecil biaya yang akan keluar sehingga perusahaan dapat memperoleh keuntungan yang besar.

d. Kriteria-kriteria perencanaan.

Menurut T.Handoko (2000:103), kriteria-kriteria perencanaan yang baik terdiri dari :

- 1). Perencanaan harus fleksibel, stabil, berkesinambungan dan sederhana
- 2). Perencanaan harus adanya pertanggungjawaban atas pelaksanaan perencanaan.
- 3). Perencanaan harus dapat membuat biaya yang sekecil-kecilnya.
- 4). Perencanaan harus dapat menentukan ketepatan waktu.

Menurut Eddy Harjanto (2003:258), criteria-kriteria perencanaan adalah:

- 1). Perencanaan dapat meningkatkan efisiensi.
- 2). perencanaan dapat mengurangi resiko keterlambatan datangnya barang..
- 3). perencanaan harus mempunyai tingkat kualitas yang baik.

Dari pendapat diatas maka kriteria-kriteria perencanaan adalah perencanaan itu haru mempunyai pertanggungjawaban atas perencanaan tersebut, perencanaan itu harus dapat memperkecil biaya, perncanaan dapat menentukan waktu.

e. Perencanaan Persediaan.

Menurut Supriyono (2000:388), dalam perencanaan persediaan yang menjadi masalah utama adalah menyelenggarakan persediaan bahan yang paling tepat agar kegiatan produksi tidak terganggu dan dana yang ditanamkan dalam persediaan bahan baku berlebihan. Maka menurut Supriyono (2000:152), perencanaan yang tepat atas persediaan meliputi :

- 1). Perencanaan atas kuantitas barang dagangan atau produk yang akan dijual dalam periode akuntansi tertentu.
- 2). Perencanaan atas kuantitas barang dagang atau bahan yang akan dibeli setiap kali diadakan pembelian.
- 3). Perencanaan kuantitas barang dagangan atau bahan yang akan dibeli setiap kali diadakan pembelian.
- 4). Perencanaan saat kapan pesanan barang dagangan atau bahan akan digunakan.
- 5). Perencanaan kuantitas maksimal dan minimal.

Menurut Heckert (2001:211) perencanaan persediaan diartikan merupakan proses kontinyu untuk menentukan kegiatan dalam pengelolaan persediaan yang ditunjukkan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan dalam kaitannya dengan harta kekayaan perusahaan berupa persediaan.

Maka perencanaan persediaan berhubungan dengan masalah penentuan komposisi persediaan, penentuan waktu dan penjadwalan serta alokasi untuk memenuhi kebutuhan perusahaan. Perencanaan persediaan yang baik adalah menghidarkan pengakumulasian persediaan yang berlabih dan tidak selayaknya,

untuk menentukan jumlah pembelian persediaan yang tepat dan sesuai dengan kebutuhan perusahaan.

f. Pengertian pengendalian

Menurut Carter usry (2004:6), pengendalian adalah usaha sistematis manajemen untuk mencapai tujuan, aktivitas-aktivitas dimonitori terus menerus untuk memastikan bahwa hasilnya berada pada batasan yang diinginkan, hasil aktual untuk setiap aktivitas dibandingkan dengan rencana dan jika ada perbedaan yang signifikan maka tindakan perbaikan dapat dilakukan.

Menurut Mulyadi dan Johny Setyawan (2000:382), pengendalian adalah usaha untuk mencapai tujuan tertentu melalui perilaku yang diharapkan .

Pengendalian menurut James D Wilson dan Jhon Cambell alih bahasa oleh Tjendra Fenix, Tjintjin (2001:76) merupakan kegiatan yang berhubungan dengan pengukuran efisiensi dan efektivitas dalam menggerakkan bahan dan tenaga kerja serta sumber keuangan terhadap suatu tujuan.

Dalam definisi pengendalian ini terdapat dua hal penting yaitu tujuan tertentu yang akan diwujudkan dan perilaku tertentu yang diharapkan. Pengendalian selalu berorientasi ke masa depan, karena baik tujuan yang akan diwujudkan maupun perilaku yang diharapkan merupakan objek yang berdimensi masa depan oleh karena itu, apa yang terjadi dimasa lalu tidak relevan dengan pengendalian, kecuali jika apa yang terjadi dimasa lalu dapat diproeksikan ke masa depan.

g. Pengertian Persediaan.

Menurut Sofjan Assauri (2003:171), menyatakan bahwa persediaan bahan baku adalah persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi yang akan menghasilkan bahan baku bagi perusahaan yang menggunakannya.

Menurut Harnanto (2000 : 222), persediaan meliputi semua barang yang dimiliki dengan tujuan untuk dijual kembali dan atau dikonsumsi dalam operasi perusahaan.

Menurut Zaki Baridwan (2001 :123), secara umum istilah persediaan dipakai untuk menunjukkan barang-barang yang dimiliki untuk dijual kembali atau digunakan untuk memproduksi barang-barang yang akan dijual.

Persediaan menurut Haryono Yusuf (2002:84) adalah barang-barang yang dimiliki oleh perusahaan pada suatu saat tertentu dengan maksud dijual kembali secara langsung maupun melalui proses produksi dalam siklus operasi normal perusahaan, dalam hal ini termasuk pula bahan-bahan yang masih dalam proses produksi atau yang menunggu untuk digunakan.

Jadi persediaan merupakan salah satu aktiva penting dan disimpan dalam rangka memenuhi tujuan tertentu dalam perusahaan. Biasa juga persediaan itu merupakan barang-barang yang dibeli, disimpan dan kemudian dijual kembali atau dikonsumsi untuk operasi.

h. Jenis-jenis persediaan.

Jenis persediaan menurut Freddy Rangkuti (2000:14). Setiap jenis persediaan memiliki karakteristik tersendiri dengan cara pengolahan yang berbeda, dilihat dari fisiknya persediaan dapat dibedakan atas :

1). Persediaan bahan baku (*Raw Material*).

Barang – barang berwujud seperti besi, kayu serta komponen – komponen lainnya yang digunakan dalam proses produksi.

2). Persediaan komponen – komponen Rakitan (*Purchased Parts*).

Persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh dari perusahaan lain, dimana secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.

3). Persediaan bahan pembantu atau penolong (*Supplies*).

Persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi tidak merupakan bagian atau dari komponen dari barang jadi.

4). Persediaan barang dalam proses (*Work In Process Progres Stock*).

Persediaan barang-barang yang merupakan barang yang keluar dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi lebih perlu diproses lebih menjadi barang jadi.

5). Persediaan barang jadi (*Finished Goods*).

Persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual dan dikirim kepada langganan atau konsumen.

Berdasarkan pendapat atau definisi di atas dapat disimpulkan bahwa jenis-jenis persediaan setiap persahaan berbeda-beda tergantung dari jenis atau kegiatan perusahaan tersebut. Pada perusahaan dagang jenis persediaan adalah persediaan dagang. Pada manufaktur jenis persediaan terdiri dari persediaan bahan baku, barang setengah jadi atau persediaan dalam proses dan persediaan barang jadi. Sedangkan pada perusahaan jasa tidak adanya persediaan.

i. Pengertian Pengendalian Persediaan.

Menurut Richardus Eko dan Richardus Djoko Pranoto (2003:04), pengendalian persediaan adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan penentuan kebutuhan material sedemikian rupa

sehingga disatu pihak operasi dapat dipenuhi pada waktunya dan di lain pihak investasi persediaan material dapat ditekan secara optimal.

Menurut Sofjan Assauri (2003:172), pengendalian persediaan adalah sebagai suatu kegiatan untuk menentukan tingkat dan komposisi dari pada persediaan bahan baku dan barang hasil produksi sehingga perusahaan dapat melindungi kelancaran produksinya dan penjualan perusahaan dengan efektif dan efisien.

Dari definisi diatas maka dapat diambil kesimpulan bahwa pengendalian persediaan merupakan suatu kegiatan untuk menentukan suatu persediaan yang ada didalam perusahaan dengan efektif dan efisien sehingga proses produksi dapat terpenuhi atau selesai tepat pada waktunya.

j. Tujuan pengendalian persediaan.

Tujuan pengendalian persediaan bahan baku menurut supriyono (2000:400) adalah sebagai berikut :

- 1). Menyediakan bahan yang diperlukan secara efisien.
- 2). Menghindari terganggunya kegiatan perusahaan karena keterlambatan datangnya bahan baku.
- 3). Menjamin adanya persediaan bahan baku yang cukup melayani permintaan pelanggan yang bersifat mendadak.
- 4). Menjaga agar persediaan bahan baku yang rusak dan berlebihan yang baik dipakai dapat ditekan serendah mungkin.
- 5). Menyelenggarakan penyimpanan bahan baku yang dapat menekan biaya penyimpanan.

Menurut Bodnar dan Hopwood (2000:315) yang diterjemahkan oleh Amir Abadi Yusuf dan Rudi M Tambunan mengatakan bahwa Tujuan dari pengendalian

persediaan adalah untuk menghindari kurangnya ketersediaan bahan dan meminimalkan total biaya persediaan”

Menurut Carter Usry (2004 : 8) tujuan pengendalian persediaan sebagai berikut :

- 1). Menyediakan *suplai* barang kebutuhan bagi operasi yang efisien dan tidak terganggu.
- 2). Menyediakan cukup banyak *stock* dalam periode kekurangan *suplai* dan dapat mengantisipasi perubahan yang mempengaruhi barang.
- 3). Menjamin cukup persediaan bagi pengiriman pada waktunya kepada pelanggan.

Jadi tujuan pengendalian persediaan adalah suatu sistem untuk menjaga persediaan agar persediaan bahan atau barang tersebut tidak terjadi kekurangan atau rusak, adanya persediaan bahan baku agar permintaan konsumen yang mendadak dapat diatasi, dan proses produksi dapat selesai tepat pada waktunya.

k. Alat-alat yang digunakan dalam pengendalian persediaan.

Alat atau teknik pengendalian persediaan menurut Bambang Riyanto (2001:82-85) adalah sebagai berikut :

- 1). EOQ (*Economic Order Quantity*).

Adalah jumlah kuantitas barang yang harus dapat diperoleh dengan biaya yang minimal atau sering dikatakan sebagai pembelian yang optimal. Adapun rumusnya dibawah ini :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times R \times S}{P \times I}}$$

Dimana :

EOQ = *Economic Order Quantity* (Unit).

R = kebutuhan barang periode berjalan.

- S = biaya pemesanan per order.
 P = biaya Per unit.
 I = *carrying cost* persediaan per periode, sebagai persentase nilai persediaan selama satu periode.

2). SS (*Safety Stock*).

Merupakan persediaan minimal yang harus ada didalam gudang untuk menjamin kemungkinan-kemungkinan keterlambatan datangnya pesanan, pesanan mendadak dalam jumlah besar, kerusakan bahan dan lainnya. Adapun rumusnya dibawah ini :

$$SS = W (PM - K)$$

Dimana :

- SS = Persediaan pengaman.
 K = Tingkat pemakaian rata-rata.
 W = Waktu tunggu.
 PM = Tingkat pemakaian maksimum.

3). TOU (Titik Order Ulang).

Titik order ulang digunakan untuk menentukan kapan harus melakukan pemesanan kembali persediaan. Dengan rumus dibawah ini :

$$TOU = \text{Lead time} \times \text{Tingkat persediaan rata-rata.}$$

Lead time = Tenggang waktu antara waktu pemesanan dengan waktu tibanya barang yang dipesan di terima di gudang.

1. Tujuan perencanaan dan pengendalian Persediaan.

Menurut Sofjan Assauri (2003:177), adalah :

- 1). Menjaga jangan sampai kehabisan persediaan, sehingga dapat mengakibatkan terhentinya kegiatan operasi.

- 2). Menjaga agar pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau berlebihan sehingga biaya-biaya yang ditimbulkan dari persediaan terlalu besar.
- 3). Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari, karena hal ini dapat berakibat biaya pemesanan menjadi besar.

Tujuan perencanaan dan pengendalian persediaan menurut Eddy Herjanto (2003:220) adalah :

- 1). Untuk menyimpan barang atau bahan agar barang atau bahan tidak kehabisan karena jika bahan baku tidak tersedia maka dapat terhentinya proses produksi.
- 2). Untuk mencegah terdapatnya kenaikan harga barang atau bahan baku sehingga produksi dapat tercapainya tujuan.

Menurut pendapat diatas maka tujuan perencanaan dan pengendalian persediaan adalah menjaga agar tidak kehabisan persediaan, menghindari pembelian secara kecil-kecilan dan menghindari pengeluaran biaya yang besar sehingga perusahaan dapat memperoleh keuntungan yang besar.

2. Perencanaan dan Pengendalian Produksi.

a. Perencanaan Produksi.

Menurut Sofjan Assauri (2003:129), perencanaan produksi adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin dan peralatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode tertentu dimasa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan.

Perencanaan produksi menurut Eddy Herjanto (2003:227) adalah untuk produksi suatu produk dengan tepat waktu dan dengan biaya yang kecil sehingga dapat tujuan perusahaan dapat tercapai.

Perencanaan produksi adalah memproduksi barang dengan memperhatikan orang-orang, mesin-mesin, bahan, serta modal untuk memproduksi barang sehingga, barang yang diproduksi tersebut dapat selesai dengan tepat waktu sesuai dengan yang diperkirakan.

b. Tujuan perencanaan produksi.

Menurut Sofjan Assuari (2003:130), tujuan perencanaan produksi adalah sebagai berikut :

- 1). Untuk mencapai tingkat atau level keuntungan yang tertentu.
- 2). Untuk menguasai pasar tertentu, sehingga hasil atau *output* perusahaan tetap mempunyai pangsa pasar (*market share*) tertentu.
- 3). Untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik ini dapat bekerja pada tingkat efisiensi tertentu.
- 4). Untuk mengusahakan dan mempertahankan supaya pekerjaan dan kesempatan kerja yang sudah ada tetap pada tingkatnya dan berkembang.
- 5). Untuk menggunakan sebaik-baiknya fasilitas yang sudah ada pada perusahaan yang bersangkutan.

Tujuan perencanaan produksi menurut Eddy Herjanto (2003:27) adalah untuk memperkirakan tingkat pangsa pasar, tingkat efisien suatu produk baik itu untuk jangka panjang maupun jangka pendek.

Tujuan perencanaan produksi adalah agar produksi dapat selesai dengan waktunya dan dapat mencapai target produksi yang telah ditetapkan.

c. Pengertian Pengendalian Produksi.

Menurut Sofjan Assauri (2003:14), adalah suatu kegiatan yang dilakukan untuk menjamin apa yang telah ditetapkan dalam rencana produksi dan operasi dapat dilaksanakan dan apabila terjadi penyimpangan dapat segera dikoreksi sehingga tidak mengganggu pencapaian target produksi dan operasi.

Sedangkan menurut Bodnar dan Hoppwood (2000:312) diterjemahkan oleh Amir Abadi Jusup dan Rudi Tambunan mengatakan bahwa : sistem akuntansi biaya berfokus pada pengelolaan persediaan manufaktur bahan baku, barang dalam proses dan produk jadi. *Job costing* merupakan prosedur dimana biaya didistribusikan ke pekerjaan atau order produksi tertentu, ini membutuhkan pengendalian produksi.”

Dari definisi diatas maka pengendalian produksi adalah suatu kegiatan yang dilakukan dapat berproduksi dengan baik dan lancar apabila adanya penyimpangan dalam proses produksi.

d. Tujuan pengendalian produksi

Menurut Sofjan Assauri (2003:128) adalah :

- 1). Untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik dapat menggunakan barang modalnya seoptimal mungkin.
- 2). Untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik dapat berproduksi pada tingkat efisien dan efektivitas yang tinggi.
- 3). Untuk mengusahakan agar perusahaan dapat menguasai pasar luas.
- 4). Untuk mengusahakan agar kesempatan kerja yang ada pada perusahaan menjadi rata dalam waktu tertentu.
- 5). Untuk memperoleh keuntungan yang cukup besar.

Tujuan pengendalian produksi adalah agar dapat mengusahakan pabrik menggunakan modal yang optimal, berproduksi yang efisien dan efektif, dapat menguasai pangsa pasar dan mendapat keuntungan yang sebesar-besarnya.

e. Unsur-unsur / Teknis-teknis Pengendalian Produksi.

Menurut Bodnar dan Hopwood yang diterjemahkan oleh Amir Abad Yusuf dan Rudi M Tambunan (2000:314) unsur-unsur atau teknis-teknis pengendalian produksi adalah meliputi :

- 1). Adanya perencanaan produk yang akan diproduksi dan adanya penjadwalan produksi untuk mencapai pemanfaatan sumberdaya secara optimal.
- 2). Adanya laporan posisi persediaan dan laporan ketersediaan barang. Dimana laporan posisi persediaan merinci sumber daya bahan dalam persediaan yang tersedia untuk diproduksi. Sedangkan laporan persediaan barang menyajikan ketersediaan sumberdaya tenaga kerja dan mesin.
- 3). Order produksi digunakan sebagai otorisasi departemen produksi untuk membuat produk-produk tertentu. Permintaan bahan diterbitkan untuk setiap order produksi untuk mengotorisasikan departemen persediaan untuk mengeluarkan bahan kedepartemen produksi.
- 4). Kegiatan tenaga kerja dicatat dalam kartu kerja. Kartu jam kerja ini kemudian diposting ke order produksi dan dikirimkan ke departemen akuntansi biaya.
- 5). Membuat laporan posisi produksi secara periodik dikirim dari departemen produksi ke fungsi pengendalian produksi.
- 6). Dimana laporan ini meminci pekerjaan selesai perorder produksi sesuai dengan proses produksi.
- 7). Akuntansi biaya, bertanggung jawab membuat catatan biaya barang dalam proses.

8). Adanya pengendalian kerugian persediaan dan pemeliharaan tingkat persediaan optimal, karena penting dalam pengendalian produksi secara menyeluruh.

Dari pendapat diatas maka unsur-unsur pengendalian produksi adalah harus adanya perencanaan produk yang akan diproduksi, adanya laporan posisi persediaan, adanya order produksi, adanya kegiatan pencatatan, adanya laporan posisi produksi, harus adanya pengendalian kerugian persediaan.

f. Proses produksi.

Proses produksi menurut Sofjan Assauri (2003:75), adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin-mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada.

Menurut Sukanto Reksohadprodjo dan Indriyo Gitosudarmo (2000:8) merupakan penciptaan atau penambahan faedah bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga lebih bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan manusia.

Proses produksi merupakan suatu proses dari bahan mentah menjadi suatu produk atau barang yang siap dijual, yang dapat bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan manusia.

g. Biaya Produksi.

Menurut garisson Ray H dan Norren Eric menyatakan bahwa biaya produksi adalah semua biaya yang terkait dengan perolehan atau pembuatan suatu produk.

Menurut Mulyadi (2002:241), menyatakan bahwa biaya produksi adalah biaya-biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan dalam rangka menjalankan aktivitas operasi perusahaan yang digunakan mencapai tujuan perusahaan.

Biaya produksi merupakan semua biaya yang termasuk dalam aktivitas perusahaan yang digunakan dalam mencapai suatu tujuan.

h. Komponen – Komponen Biaya Pemesanan.

Menurut Bambang Riyanto (2001 : 78-79), komponen-komponen biaya pesanan adalah sebagai berikut :

- 1). Biaya selama proses pesanan.
- 2). Biaya pengiriman pesanan.
- 3). Biaya penerimaan barang yang dipesan.
- 4). Biaya proses pembayaran.

BAB III

METODELOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian.

Jenis penelitian menurut Sugiyono (2001:11) ditinjau dari tingkat eksplanasinya ada 3 macam:

1. Penelitian Deskriptif.

Yaitu penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variable mandiri, baik satu variabel atau lebih (independen) tanpa membuat perbandingan atau menghubungkan dengan variabel yang lain.

2. Penelitian Komparatif.

Yaitu suatu penelitian yang bersifat membandingkan.

3. Penelitian Asosiatif / Hubungan.

Yaitu penelitian yang bertujuan untuk mengetahui hubungan antara dua variabel atau lebih.

Jenis penelitian yang digunakan adalah jenis penelitian Deskriptif yaitu mengetahui nilai variabel pengendalian persediaan dan pengendalian produksi tanpa membandingkan atau menghubungkan dengan variabel yang lain.

B. Tempat Penelitian.

Penelitian ini dilakukan pada CV. Natural yang beralamat Jalan. Sukarela No. 508 KM.7 Palembang. Telepon (0711) 414514.

C. Operasionalisasi Variabel.

Operasionalisasi Variabel adalah suatu definisi yang di berikan kepada suatu variabel dengan cara memberikan arti atau menspesifikan bagaimana variabel tersebut diukur.

Tabel III.1
Operasionalisasi Variabel.

Variabel	Definisi	Indikator
Perencanaan dan Pengendalian Persediaan.	Merupakan suatu proses yang kontinyu untuk menetapkan kegiatan dalam pengelolaan persediaan dengan mengambil tindakan yang ditujukan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan dalam perusahaan.	- anggaran persediaan. - EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>). - Titik Oder Ulang. - SS (<i>Safety Stock</i>). - ROP (<i>Re-order Point</i>).
Perencanaan dan Pengendalian Produksi.	Proses yang kontinyu untuk menetapkan kegiatan dalam proses produksi dengan pengambilan tindakan untuk mencapai suatu tujuan produksi yang telah ditetapkan perusahaan.	- Laporan Produksi. - Perencanaan. - Laporan Posisi Persediaan. - Kartu jam Kerja. - Order Produksi. - Akuntansi Biaya. - Pengendalian kerugian.

D. Data yang digunakan.

Data yang digunakan menurut M. Iqbal Hasan (2003:33) adalah :

1. Data primer.

Data primer adalah data yang diperoleh dari sumber utamanya baik berupa data kualitatif maupun data kuantitatif.

2. Data sekunder.

Data sekunder merupakan jenis data yang diperoleh melalui hasil pengelolaan pihak kedua dari hasil penelitian laporan baik berupa data kualitatif maupun data kuantitatif.

Dalam penelitian ini data yang digunakan adalah data Primer. Yang berupa sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi dan pembagian tugas, aktivitas persahaan, jenis-jenis karpet yang diproduksi, laporan persediaan bahan baku, anggaran dan realisasi persediaan bahan baku, realisasi produksi, laporan rencana dan penjadwalan produksi, laporan pembelian bahan ongkos kirim serta biaya penyimpanan, dan laporan standarisasi penggunaan bahan baku.

E. Teknik Pengumpulan Data.

Menurut Sugiyono (2003:129), teknik pengumpulan data terdiri dari :

1. Wawancara.

Wawancara adalah metode pengumpulan data dengan cara bertanya langsung dengan pihak yang mempunyai wewenang untuk memberikan informasi yang dibutuhkan.

2. Obsevasi.

Observasi adalah cara pengimpulan data dengan melakukan pencatatan secara cermat dan sistematis langsung ke objek penelitian.

3. Dokumentasi.

Dokumentasi adalah pengumpulan data dengan cara melakukan penyelidikan melalui sumber dokumen, baik yang terjadi di masa lalu maupun dimasa sekarang.

4. Angket.

Angket adalah cara pengumpulan data dengan cara memberikan daftar pertanyaan kepada responden untuk di isi.

Teknik pengumpulan data yang dilakukan adalah teknik wawancara dan dokumentasi.

F. Analisis Data dan Tehnik Analisis.

Menurut M. Iqbal Hasan (2003:32), teknik analisis terdiri dari :

1. Metode Kualitatif.

Metode kualitatif adalah data yang tidak berbentuk bilangan atau dalam bentuk angka-angka.

2. Metode Kuantitatif.

Metode kuantitatif adalah data yang berbentuk bilangan atau dalam bentuk angka-angka.

Analisis yang digunakan disini adalah metode kualitatif dan kuantitatif. Sedangkan tehnik yang digunakan teknik kuantitatif dengan rumus EOQ (*Economic Order Quantity*), Titik Order Ulang, *Safety Stock* dan *Re-Order Point*. Teknik kualitatif pada penelitian ini yaitu dengan cara mengumpulkan data, menyusun data-data dari objek penelitian untuk kemudian diolah menjadi data yang bermanfaat bagi peneliti yaitu dengan melakukan wawancara dan dokumentasi pada objek penelitian.

BAB IV

HASIL ANALISIS DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian.

1. Sejarah Singkat Perusahaan

Pada tahun 1982 didirikan sebuah entitas ekonomi yang berbentuk perseroan terbatas yang diberi nama PT. Rompok Rotan yang berlokasi di jalan Sultan Agung 1 Ilir Palembang atas izin perusahaan No. 303/16.8/I.T.II/1982 dibawah pimpinan Ir. Djunaidi. Pada awal tahun 1986 PT. Rompok Rotan memindahkan lokasi usahanya ke jalan Sukarela Km. 7 No. 508 Palembang di bawah pimpinan Husin Hamid.

PT .Rompok Rotan adalah usaha yang bergerak dibidang pembuatan lampit dari bahan rotan yang mempunyai pangsa pasar ke luar negeri,namun seiring berjalannya waktu perusahaan ini mengalami kebangkrutan dan akhirnya perusahaan ini dilikuidasi. Namun Ir. Djunaidi selaku pimpinan pertama Rompok Rotan, agar usaha yang dirintisnya ini tidak hilang begitu saja, beliau akhirnya membentuk usaha baru dengan dengan mengubah badan hukum perseroan terbatas menjadi *Comondite Versene* atau CV, yang diberi nama CV. Natural pada tanggal 15 Mei 1986 dihadapan notaries Bapak Tegoeh Hartanto, SH dengan akte pendirian No. 1323 UM.02.02 Tahun 1986 di bawah pimpinan Ir. Djunaidi dan dengan nomor SIUP 534/KPTS/V/86.

2. Struktur Organisasi dan Pembagian Tugas.

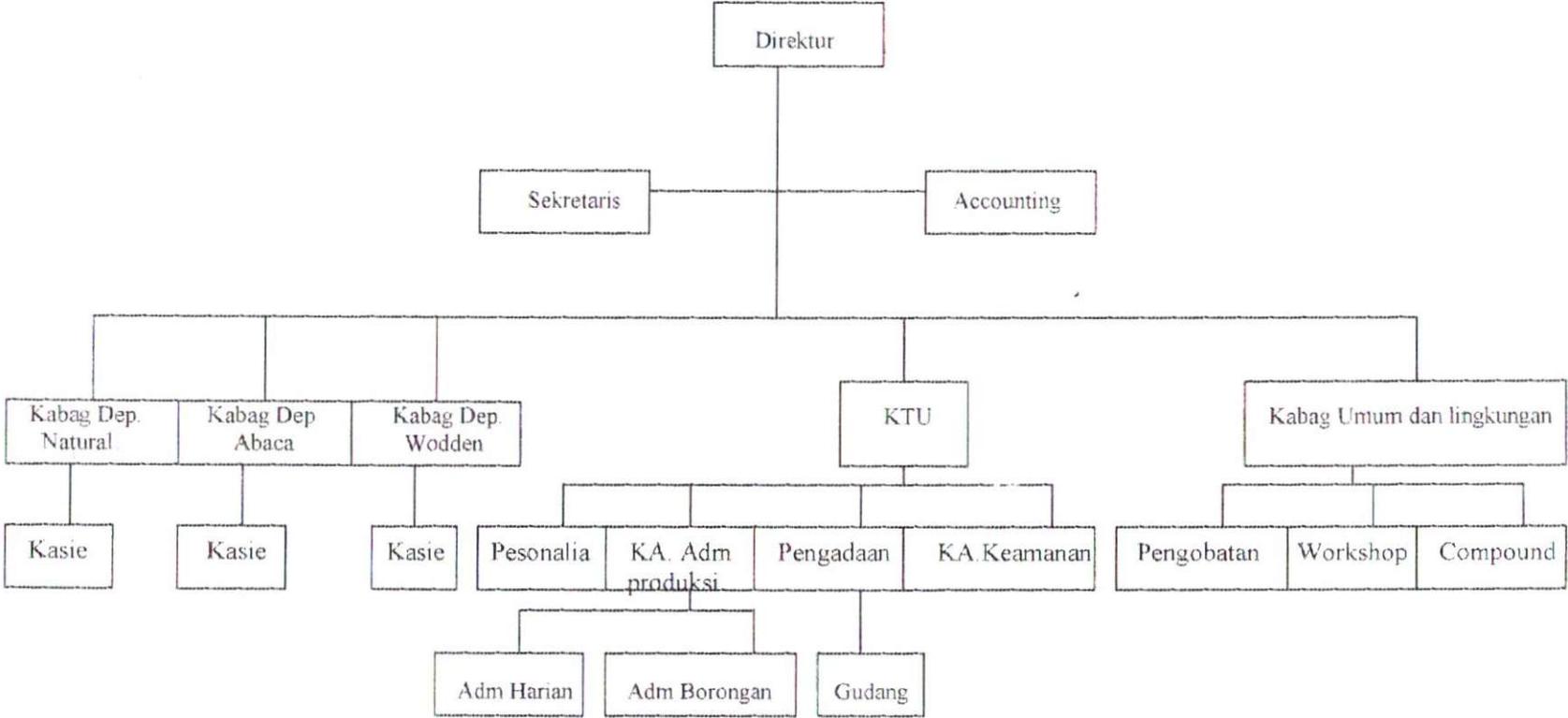
Struktur organisasi merupakan pedoman bagi karyawan staf dan karyawan lini yang terlibat dalam aktivitas di dalam perusahaan. Dengan adanya

struktur organisasi ini dapat membantu pimpinan perusahaan dalam melakukan pengawasan. Suatu perusahaan dapat berjalan dengan lancar dan terorganisir apabila masing-masing karyawannya telah mengetahui tugas dan wewenang yang harus dilakukannya. Untuk itulah maka diperlukannya struktur organisasi yang dapat dengan jelas membagi tugas dan wewenang setiap karyawan. Suatu organisasi yang baik harus mempunyai tujuan yang jelas, bekerja sama, pembagian tugas, pendelegasian wewenang, pengawasan, kesatuan perintah dan koordinasi.

Dengan adanya struktur organisasi tersebut, maka masing-masing fungsi akan bekerja sesuai dengan tugas dan kewajiban yang telah digariskan dan harus bertanggung jawabkan hasil kerjanya berdasarkan otorisasi dan wewenang yang ada di perusahaan. Perusahaan yang menggunakan struktur organisasi apapun bentuknya diarahkan untuk dapat mengatur sumberdaya manusia yang tersedia. Penerapan struktur organisasi yang efektif dan efisien dimaksudkan untuk mencapai efektifitas kerjasama dari seluruh karyawan.

Apabila dilihat dari struktur organisasi yang terdapat di CV. Natural Palembang, maka dapat dikatakan bahwa perusahaan ini menganut bentuk organisasi garis, dimana ada hubungan yang jelas antara atasan dan bawahan dan fungsi pembantu. Kekuasaan tertinggi perusahaan berada ditangan direktur dan setiap atasan mempunyai sejumlah bawahan yang masing-masing memberikan pertanggungjawaban atas pelaksanaan tugasnya. Struktur organisasi CV. Natural Palembang ini dapat dilihat pada gambar VI.1 berikut ini :

Gambar VI.1
Struktur Organisasi CV. Natural Palembang



Sumber : CV. Natural 2005

Pembagian tugas karyawan CV. Natural Palembang berdasarkan struktur organisasi perusahaan :

1). Direktur.

Selaku pemilik perusahaan CV. Natural dan orang yang bertanggung jawab sepenuhnya atas jalannya perusahaan. Adapun tugas dan kewajibannya adalah :

- a). Menjalankan perusahaan sesuai dengan tujuan perusahaan.
- b). Menerima laporan-laporan dari setiap departemen yang ada di dalam perusahaan.
- c). Bertindak keluar untuk kepentingan perusahaan.
- d). Bertindak sebagai kasir untuk pembayaran gaji *staff*.
- e). Memutuskan untuk menerima dan memberhentikan karyawan.

2). Sekretaris.

- a). Menyeleksi surat dan laporan yang masuk dan meneruskan kepada direktur.
- b). Membuat agenda kegiatan atau pertemuan-pertemuan yang akan dijalankan oleh direktur.
- c). Mengurusi masalah administrasi ekspor dan impor.
- d). Memberikan surat *order* produk ke kepala bagian produksi.
- e). Menangani masalah penyediaan peralatan dan perlengkapan untuk kepentingan di perusahaan, yang laporannya berasal dari bagian pengadaan di pabrik.

3). Accounting.

- a). Menyelenggarakan pembukuan keuangan atas segala transaksi yang terjadi di dalam perusahaan.
- b). Membuat laporan keuangan dan melaporkannya ke direktur.
- c). Melakukan audit atas laporan keuangan yang diberikan oleh kepala tata usaha pabrik (KTU).

4). Kepala Bagian Produksi Departemen Natural.

- a). Bertanggungjawab penuh atas operasional produksi yang ada di dalam Departemen Natural yang dibantu oleh beberapa kepala seksi (kasie) antara lain : seksi pintal benang, seksi tenun pita, seksi tenun horizontal, dan seksi *finishing*.
- b). Membuat perencanaan kegiatan untuk memproduksi suatu produk.
- c). Membuat skedul atau jadwal pelaksanaan produksi.
- d). Mengotorisasikan kepada setiap Kasie untuk mengawasi dan memberikan pengarahan kepada buruh untuk menjalankan produksi dengan baik.
- e). Merancang dan membuat motif-motif baru atas produksi karpet natural.
- f). Membuat surat permintaan bahan atau perlengkapan kepada bagian pengadaan pabrik.
- g). Melaporkan segala kegiatan-kegiatan produksi kepada direktur.

5). Kepala Seksi Pintal Benang.

- a). Mengawasi jalannya produksi pintal benang.
- b). Bertanggungjawab atas produksi yang dihasilkan baik atau buruknya produk.
- c). Memelihara mesin pintal benang.

- d). Mengawasi persediaan bahan baku pital benang.
 - e). Mengatur pembagian bahan baku pital benang kepada buruh.
 - f). Mencatat kehadiran para buruh mesin pital benang.
- 6). Kepala Seksi Tenun Pita.
- a). Mengawasi jalannya produksi tenun pita.
 - b). Bertanggungjawab atas produksi yang dihasilkan baik atau buruknya produk.
 - c). Memelihara mesin tenun pita.
 - d). Mengawasi persediaan bahan baku tenun pita.
 - e). Mengatur pembagian bahan baku untuk pembuatan pita.
 - f). Mencatat kehadiran para buruh mesin tenun pita.
- 7). Kepala Seksi Tenun Horizontal.
- a). Mengawasi jalannya produksi karpet natural.
 - b). Bertanggungjawab atas produksi yang dihasilkan baik atau buruknya produk.
 - c). Menghitung dan mencatat jenis bahan baku yang digunakan dan menghitung berapa banyak jumlah bahan baku yang digunakan.
 - d). Mengawasi persediaan bahan baku pembuatan karpet natural.
 - e). Memelihara mesin tenun horizontal.
 - f). Mengatur pembagian tugas pembuatan karpet atau menentukan siapa-siapa yang akan membuat karpet yang akan diprouksi.
 - g). Mencatat kehadiran buruh tenun horizontal.

8). Kepala Seksi *Fhining* dan Karpet Anyam.

- a). Bertanggungjawab atas penyelesaian (*fhining*) karpet yang telah diproduksi oleh seksi temun horizontal.
- b). Mengawasi jalannya produksi pembuatan karpet anyaman dari bahan serat pisang abaca yang telah berbentuk pita.
- c). Menghitung dan mencatat jenis bahan pita yang akan menjadi karpet natural dan berapa banyak jumlah pita yang diperlukan.
- d). Mengawasi persediaan bahan baku pembuatan karpet anyaman.
- e). Memerintahkan kepada anak buahnya untuk melakukan pengepakan atas karpet yang telah lolos kontrol kualitas.
- f). Mengawasi jalan produksi.

9). Kepala Bagian Produksi Departemen Abaca.

- a). Bertanggungjawab penuh atas operasional produksi yang ada di dalam Departemen Abaca yang dibantu oleh beberapa kepala seksi (kasie) antara lain : seksi kupu-kupu, seksi pintal dan kepeng tali, tenun vertikal, dan seksi *fhining*.
- b). Membuat perencanaan kegiatan untuk memproduksi suatu produk.
- c). Membuat skedul atau jadwal pelaksanaan produksi.
- d). Mengotorisasikan kepada setiap Kasie untuk mengawasi dan memberikan pengarahan kepada buruh untuk menjalankan produksi dengan baik.
- e). Merancang dan membuat motif-motif baru atas produksi karpet natural.
- f). Membuat surat permintaan bahan atau perlengkapan kepada bagian pengadaan pabrik.
- g). Melaporkan segala kegiatan-kegiatan produksi kepada direktur.

10). Kepala Seksi Kupu-kupu.

- a). Menyediakan bahan baku untuk pembuatan karpet abaka dalam bentuk seperti kupu-kupu.
- b). Mengawasi persediaan bahan baku yang ada di seksi kupu-kupu.
- c). Mencatat kehadiran buruh pekerja bagian kupu-kupu.

11). Kepala Seksi Pintal dan Kepang Tali.

- a). Menyediakan kebutuhan tali pintalan dan kepangan bahan abaka, untuk pembuatan tali *louncen* karpet abaka.
- b). Mengawasi persediaan bahan baku yang ada di seksinya.
- c). Memelihara mesin pintal tali.
- d). Mencatat kehadiran buruh bagian mesin tali dan kepang tali.

12). Kepala Seksi Tenun Vertikal.

- a). Mengawasi jalannya pembuatan karpet abaka.
- b). Menghitung dan mencatat jenis bahan baku yang akan digunakan dan berapa banyak jumlah bahan baku yang akan diperlukan.
- c). Bertanggungjawab atas baik buruknya produk yang dihasilkan.
- d). Mencatat kehadiran buruh bagian tenun vertical.

13). Kepala seksi *Fhinising*.

- a). Melakukan pengecekan terhadap karpet dari tenun vertikal dan melakukan penyelesaian pembuatan karpet abaka.
- b). Bertanggungjawab atas hasil *fhinising* yang dilakukannya.
- c). Melakukan pengepakan atas karpet yang telah lolos dari kontrol kualitas.
- d). Mencatat kehadiran para buruh di bagian *fhinising*.

14). Kepala Bagian Produksi departemen *Wooden Carpet*.

- a). Bertanggungjawab penuh atas operasional produksi yang ada di dalam Departemen *Wooden Carpet* yang dibantu oleh beberapa kepala seksi (kasie) antara lain : seksi panglong, seksi pewarnaan, seksi bor dan tato, dan seksi *fhinising*.
- b). Membuat perencanaan kegiatan untuk memproduksi suatu produk.
- c). Membuat skedul atau jadwal pelaksanaan produksi.
- d). Mengotorisasikan kepada setiap Kasie untuk mengawasi dan memberikan pengarahan kepada buruh untuk menjalankan produksi dengan baik.
- e). Merancang dan membuat motif-motif baru atas produksi karpet natural.
- f). Membuat surat permintaan bahan atau perlengkapan kepada bagian pengadaan pabrik.
- g). Melaporkan segala kegiatan-kegiatan produksi kepada direktur.

15). Kepala Seksi Panglong.

- a). Mengawasi persediaan kayu serta peralatan-peralatan yang diperlukan di dalam operasional panglong.
- b). Mengawasi jalannya operasinal yang ada dalam panglong kayu.
- c). Bertanggungjawab dalam menyediakan bahan baku untuk pembuatan lampit yang berupa kayu potongan-potongan kecil *block* sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan.
- d). Mencatat kehadiran para buruh di panglong.

16). Kepala Seksi Pewarnaan.

- a). Mengawasi penyotiran *block* dan pelaksanaan pewarnaan *block*.
- b). Mengawasi persediaan dan perlengkapan cat/permis.

- c). Memelihara peralatan-peralatan pada bagian pewarnaan.
- d). Mencatat kehadiran buruh bagian sortir dan pewarnaan.

17). Kepala Seksi Bor.

- a). Mengawasi pelaksanaan pengeboran *block* dan pencetakan motif pada *block*.
- b). Mengawasi perawatan dan persediaan mata bor.
- c). Memelihara mesin stempel (motif).
- d). Mencatat kehadiran buruh di bagiannya.

18). Kepala seksi *Fhinising*.

- a). Mengawasi jalannya penganyaman lampit kayu dan penyelesaian akhir.
- b). Mencatat dan menghitung jumlah tali anyam yang akan digunakan.
- c). Mengawasi persediaan tali anyaman.
- d). Memelihara peralatan anyaman.
- e). Bertanggungjawab terhadap kualitas dari lampit kayu.
- f). Mencatat kehadiran buruh pada bagiannya.

19). Kepala Tata usaha (KTU).

- a). Bertugas sebagai kepala administrasi yang ada di CV. Ntural.
- b). Mengurusi masalah administrasi karyawan.
- c). Membuat laporan penerimaan dan pengeluaran kas.
- d). Mengurusi hal-hal yang menyangkut surat menyurat perusahaan.
- e). Melakukan pembayaran atas transaksi eksternal.

20). Personalia.

- a). Bertugas menyelesaikan surat lamaran kerja dan membuat surat panggilan kerja.

- b). Bertugas mencatat kehadiran karyawan, yang diperoleh dari sub bagian yang ada di CV. Natural.
- c). Membuat daftar permohonan cuti bagi karyawan kemudian dilaporkan kepada direktur.

21). Kepala administrasi Produksi.

- a). Bertugas menyelenggarakan pencatatan laporan produksi yang dikumpulkan dari laporan administrasi setiap sub bagian produksi yang ada di CV. Natural.
- b). Memantau kegiatan administrasi produksi pada setiap sub bagian produksi yang ada di CV. Natural.
- c). Melaporkan kepada direktur tentang kegiatan-kegiatan produksi seluruh departemen yang ada di CV. Natural.
- d). Memantau persediaan seluruh bahan baku yang ada, guna keperluan produksi di setiap departemen.

22). Administrasi Harian.

- a). Bertugas menghitung jumlah kehadiran kerja karyawan harian yang diperoleh dari personalia sebagai dasar perhitungan gaji.
- b). Menghitung premi dari hasil produksi pekerja harian.
- c). Bertindak sebagai kasir pembayaran gaji karyawan harian.

23). Administrasi borongan.

- a). Bertugas menghitung hasil jumlah produksi yang dihasilkan oleh buruh borongan, sebagai dasar perhitungan upah borongan.
- b). Bertindak sebagai kasir pembayaran upah buruh harian.

24). Pengadaan.

- a). Mencatat pesanan barang yang akan diteruskan ke sekretaris.
- b). Mengawasi masuk dan keluarnya barang dari gudang.
- c). Memantau persediaan barang yang ada pada gudang.

25). Gudang.

- a). Menerima dan mengeluarkan barang dari gudang.
- b). Melakukan perhitungan fisik setiap minggunya.
- c). Menjaga dan memelihara barang yang ada di gudang.

26). Kepala keamanan.

- a). Bertanggungjawab penuh atas keamanan seluruh wilayah pabrik yang ada di CV. Natural.
- b). Mencatat keluar masuk kendaraan di lingkungan CV. Natural.
- c). Mencatat kehadiran anggota.

27). Kepala Bagian Umum dan Lingkungan.

- a). Membantu memperlancar kegiatan operasional produksi setiap departemen yang ada pada CV. Natural.
- b). Menjaga dan memelihara lingkungan pabrik.
- c). Membuat dan merawat peralatan penunjang operasional produksi bagi departemen yang memerlukan.

28). Kepala Seksi pengobatan.

- a). Bertugas mengawasi jalannya kegiatan pewarnaan bahan baku.
- b). Mengawasi persediaan bahan pewarnaan.
- c). Mencatat kegiatan buruh di bagiannya.

29). Kepala Seksi *Workshop*.

- a). Membuat peralatan menunjang operasional produksi, berdasarkan permintaan dari kepala bagian produksi yang memerlukannya.
- b). Melakukan pemeliharaan atau perbaikan terhadap mesin-mesin.
- c). Mencatat kehadiran buruh yang ada di bagiannya.

30). *Compound* (Lingkungan).

- a). Bertugas menjaga dan memelihara kebersihan lingkungan di sekitar pabrik.
- b). Menjaga dan memelihara peralatan yang ada.
- c). Menyediakan kebutuhan air minum bagi karyawan.

3. Aktivitas perusahaan.

CV. Natural terdiri dari tiga departemen produksi yaitu departemen Natural yang memproduksi karpet anyaman dari bahan serat pisang abaka dan karpet yang terbuat dari rumput India (*Seagrass*), departemen Abaka adalah departemen yang memproduksi khusus karpet dari serat pisang abaka, dan departemen *Wooden Carpet* adalah departemen yang memproduksi karpet atau lampit dari bahan kayu ramin dan jelutung. Adapun jumlah karyawan CV. Natural sampai saat ini berjumlah 783 orang yang terdiri dari 700 pekerja wanita dan 83 pekerja laki-laki.

Pada bagian aktivitas produksi ini penulis hanya memaparkan aktivitas produksi dari departemen Abaka karpet. Departemen Abaka karpet memproduksi karpet dari serat pisang abaka, dimana karpet serat pisang abaka ini di impor dari

luar negeri yaitu dari Equador dan Filiphina. Adapun jenis-jenis bahan baku yang digunakan dalam pembuatan karpet ini adalah antara lain:

a. Abaka E2.

Yaitu serat pisang bagian terakhir dari lapisan serat yang lain, serat ini paling halus diantara serat yang lain dan warnanya putih. Harga 1 bal (24 kg) adalah \$300 per bal.

b. Abaka E4.

Yaitu serat pisang bagian ketiga, serat ini agak halus atau dibawah serat E2 dan S2, warnanya putih kekuning-kuningan. Harga 1 bal (24 kg) adalah \$300 per bal dengan kurs Rp 8500.

c. Abaka E5.

Yaitu serat pisang yang sama dengan serat pisang E4 namun teksturnya lebih halus dari E4, warnanya putih kekuning-kuningan. Harga 1 bal (24 kg) adalah \$ 300 per bal dengan kurs Rp 8500.

d. Abaka S2.

Yaitu serat pisang yang sama dengan E2 namun teksturnya lebih halus dari E2 dan warnanya putih. Harga per bal \$ 300 dengan kurs Rp 8500.

e. Abaka S3/Y1.

Yaitu serat pisang yang hampir sama dengan serat H, namun serat ini lebih halus dari pada serat H dan warnanya coklat keputihan. Harga 1 bal adalah \$250 dengan kurs Rp.8500.

f. Abaka SG.

Yaitu serat pisang yang hampir sama dengan serat YI, namun serat ini lebih halus dari pada serat YI dan warnanya coklat muda. Harga 1 balnya adalah \$315.

g. Abaka G.

Yaitu serat pisang yang sama dengan serat pisang SG baik tekstur serat, warna dan juga harga \$315 per balnya dengan kurs Rp 8.500.

h. Abaka H.

Yaitu serat bagian luar kedua setelah MI, yang mempunyai tekstur serat lebih halus dari pada MI dan mempunyai warna coklat berbintik hitam. Harga 1 bal (24 kg) adalah \$250 dengan kurs Rp.8500.

i. Abaka JK.

Yaitu serat bagian dalam setelah S3/YI yang mempunyai warna coklat muda dan mempunyai serat yang halus. Harga 1 bal serat ini adalah \$315 per balnya.

j. Abaka MI.

Yaitu serat bagian luar pertama dari pisang abaka yang mempunyai tekstur serat yang keras dan kasar serta mempunyai warna hitam. Adapun harga 1 bal (24 kg) adalah \$200 dengan kurs Rp. 8500.

CV. Natural Palembang dalam usahanya khususnya departemen Abaka memproduksi karpet Abaka dengan berbagai jenis dan coraknya. Adapun karpet yang diproduksi oleh departemen Abaka dapat dilihat pada tabel IV.2:

Tabel IV.2.
Jenis-jenis Karpet Yang Diproduksi Oleh Departemen Abaka.

Jenis karpet	Ukuran	Bahan Baku
Sahara	5' x 8'	H
	8' x 10'	H
	9' x 12'	H
Manzanela	5' x 8'	S3/YI
	8' x 10'	S3/YI
	9' x 12'	S3/YI
Musi Gisol	5' x 8'	H
	8' x 10'	H
	9' x 12'	H
Minnete	5' x 8'	MI
	8' x 10'	MI
	9' x 12'	MI
Gisol	5' x 8'	JK
	8' x 10'	JK
	9' x 12'	JK
Nona	5' x 8'	E2, E5, S2
	8' x 10'	E2, E5, S2
	9' x 12'	E2, E5, S2

Sumber : CV. Natural Palembang.

Dalam memproduksi kaper-karpet di atas, harus melalui beberapa tahapan-tahapan proses yang tidak terlalu rumit. Adapun proses tersebut sebagai berikut:

- a. Pertama-tama membuat pintalan tali sebagai tali *louncen* (tali vertikal) dari bahan serat pisag abaka dengan menggunakan mesin pintal belakang dan bahan di pelintir di mesin belakang dengan diteruskan kemesin pintal depan.
- b. Tali yang telah di pintal dari mesin pintal depan kemudian didistribusikan ke bagian mesin tenun vertikal untuk dipasang secara vertikal.

- d. Selanjutnya para pekerja mengambil bahan baku serta pisang abaka yang sudah dibentuk seperti kupu-kupu untuk dipelintir dan dianyam diantara tali vertical tersebut sampai selesai sesuai dengan ukuran yang diinginkan.
- e. Setelah selesai sesuai dengan ukuran, karpet yang telah dianyam diturunkan dari tenun vertical selanjutnya memasuki tahapan penyelesaian akhir (*finishing*) dan karpet siap dikirim.

4. Laporan Persediaan Bahan Baku.

Laporan persediaan dari CV. Natural Palembang yang menggambarkan posisi persediaan bahan baku serat pisang abaka selama tiga periode yaitu pemakaian bahan baku dari periode tahun 2003 sampai dengan periode tahun 2005.

Tabel VI.3
Laporan Persediaan Bahan Baku
Tahun 2003-2005

Jenis Bahan	Periode								
	Th.2003			Th.2004			Th.2005		
	Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa	Masuk	Keluar	Sisa
E2	180	156	24	204	132	72	162	144	18
E4	45	28	17	17	8	9	9	9	0
E5	45	40	5	95	49	46	46	36	10
S2	90	86	4	94	68	26	26	26	0
S3/YI	60	54	6	66	38	28	58	44	14
SG	16	8	8	8	2	6	6	3	3
G	16	10	6	36	20	16	16	12	4
H	28	28	0	20	14	6	26	24	2
JK	60	44	16	46	28	18	48	28	20
MI	60	44	16	46	32	14	44	44	0

Dalam Bal (124 kg)

Sumber : CV. Natural Palembang

Dari tabel VI.3 bahwa terdapat kekosongan pada persediaan bahan baku. Dimana kekosongan bahan baku tersebut terjadi pada tahun 2003 yang dialami oleh bahan baku jenis H. dan pada tahun 2005 terdapat juga kekosongan

persediaan bahan baku yang dialami oleh bahan jenis E4, S2 dan MI. Apabila didalam persediaan bahan baku terjadi kekosongan maka perusahaan mengakibatkan produksinya tidak tepat pada waktunya.

5. Rencana dan penjadwalan produksi.

a. Anggaran dan Realisasi Persediaan Bahan Baku.

Tabel IV.4
Anggaran dan Realisasi Persediaan Bahan baku.
Periode tahun 2003-2005

Bahan	Tahun 2003				Tahun 2004				Tahun 2005			
	anggaran	Target	realisasi	Selisih	anggaran	Target	realisasi	Selisih	anggaran	Target	realisasi	Selisih
E2	160	156	156	-	136	132	132	-	157	153	144	9
E4	33	28	28	-	12	8	8	-	13	9	9	-
E5	43	40	40	-	52	49	49	-	47	45	36	9
S2	90	86	86	-	62	68	68	-	39	35	26	9
S3	57	54	54	-	51	48	38	10	50	46	44	2
SG	10	8	8	-	4	2	2	-	5	3	3	-
G	13	10	10	-	23	20	20	-	15	12	12	-
H	35	31	28	3	18	14	14	-	36	31	24	7
JK	48	46	44	2	35	28	28	-	20	15	28	13
MI	55	54	44	10	40	36	32	4	51	48	44	4

Sumber : CV. Natural Palembang Dalam Bal.

Dari tabel di atas maka dapat dilihat bahwa adanya persediaan bahan baku yang belum terealisasi, di tahun 2003 bahan baku yang belum terealisasi terjadi pada bahan H sebanyak 3 bal, bahan JK sebanyak 2 bal dan bahan MI sebanyak 10 bal. Untuk tahun 2004 bahan baku yang belum terealisasi terdapat pada bahan S3 sebanyak 10 bal dan bahan MI sebanyak 4 bal. Untuk tahun 2005 terdapat pada bahan E2, E5, S2 sebanyak 9 bal, pada bahan S3 sebanyak 2 bal, bahan H sebanyak 7 bal, bahan MI sebanyak 4 bal dan bahan baku yang melebihi target terdapat pada bahan JK sebanyak 13 bal.

b. Anggaran dan Realisasi Produksi.

Tabel VI.5
Realisasi Produksi Karpet Abaca
Tahun 2003 – 2005

Jenis karpet	Ukuran	Tahun 2003			Tahun 2004			Tahun 2005		
		target	Realisasi	Selisih	Target	realisasi	selisih	target	realisasi	Selisih
Sahara	5'x8'	35 lbr	34 lbr	1 lbr	20 lbr	20 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	8'x10'	15 lbr	15 lbr	-	20 lbr	20 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	9'x12'	5 lbr	5 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
Manzancla	5'x8'	20 lbr	20 lbr	-	-	-	-	15 lbr	15 lbr	-
	8'x10'	20 lbr	20 lbr	-	-	-	-	15 lbr	15 lbr	-
	9'x12'	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-	15 lbr	13 lbr	2 lbr
Musi gisol	5'x8'	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	8'x10'	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
	9'x12'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-
Minnete	5'x8'	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8'x10'	10 lbr	5 lbr	5 lbr	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
	9'x12'	10 lbr	5 lbr	5 lbr	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
Gisol	5'x8'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	20 lbr	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-
	8'x10'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	20 lbr	10 lbr
	9'x12'	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	20 lbr	10 lbr
Nona	5'x8'	5 lbr	5 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
	8'x10'	10 lbr	10 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	-	-	-
	9'x12'	2 lbr	2 lbr	-	10 lbr	10 lbr	-	2 lbr	2 lbr	-

Sumber CV. Natural Palembang

Pada tabel VI.5 dimana suatu produksi tidak terealisasi. Ditahun 2003 anggaran yang tidak terealisasi terjadi pada produksi Sahara dengan ukuran 5'x8' sebanyak 1 lembar, produksi jenis karpet Minnete dengan ukuran 8'x10' dan 9'x12' masing-masing sebanyak 5 lembar, dan ada yang tidak sama sekali terealisasi yang terjadi pada jenis karpet Musi Gisol dengan ukuran 9'x12', Gisol dengan segala ukuran yang masing-masing sebanyak 10 lembar. Ditahun 2003 ini, perusahaan tidak memproduksinya sama sekali yang terjadi pada jenis karpet Minnete dengan ukuran 5'x 8'.

Ditahun 2005 yang tidak terealisasi terjadi pada jenis karpet Manzancla dengan ukuran 9'x12' sebanyak 2 lembar, adapun ditahun ini perusahaan sama sekali tidak memproduksinya dikarenakan tidak adanya pemesanan untuk jenis karpet ini. Janis karpet yang tidak diproduksi adalah jenis karpet Minnete dengan

segala ukuran, karpet nona dengan ukuran 5' x 8' dan 8' x 10' serta jenis karpet sahara dengan ukuran 9' x 12'.

Untuk melakukan kegiatan memproduksi karpet abaka, departemen hanya membuat perencanaan berupa jenis bahan apa yang akan dipakai, dan berapa banyak jumlah bahan baku yang akan dipakai karena berapa banyak produksi yang akan dibuat telah tertera di dalam order produksi yang dibuat oleh direktur. Untuk penjadwalan produksi telah ditentukan oleh direktur dan bekerja sama dengan kepala bagian produksi departemen abaka.

Tabel IV.6
Rencana dan Penjadwalan Produksi
Periode Tahun 2003-2005

Jenis karpet	Ukuran	2003		2004		2005	
		Rencana Produksi	Jadwal Produksi	Rencana Produksi	Jadwal Produksi	Rencana Produksi	Jadwal Produksi
Sahara	5' x 8'	35 lbr	2,5 bln	20 lbr	2 bln	10 lbr	1 bln
	8' x 10'	15 lbr	1 bln	20 lbr	2 bln	10 lbr	1 bln
	9' x 12'	5 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	-	-
Manzanella	5' x 8'	20 lbr	2 bln	-	-	15 lbr	2 bln
	8' x 10'	20 lbr	2 bln	-	-	15 lbr	2 bln
	9' x 12'	10 lbr	2 bln	-	-	15 lbr	2 bln
Musi Gisol	5' x 8'	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln
	8' x 10'	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln
	9' x 12'	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln
Minnete	5' x 8'	-	-	-	-	-	-
	8' x 10'	10 lbr	2 bln	10 lbr	2 bln	-	-
	9' x 12'	10 lbr	2 bln	10 lbr	2 bln	-	-
Gisol	5' x 8'	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln
	8' x 10'	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln
	9' x 12'	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln	10 lbr	1 bln
Nona	5' x 8'	5 lbr	2 bln	10 lbr	3 bln	-	-
	8' x 10'	10 lbr	3 bln	10 lbr	3 bln	-	-
	9' x 12'	2 lbr	2 bln	10 lbr	3 bln	2 lbr	2 bln

Sumber : CV. Natural Palembang.

6. Biaya-biaya Persediaan Bahan Baku dan Tingkat Perputaran Penggunaan Bahan Baku.

Adapun biaya-biaya dalam mengadakan persediaan pada CV. Natural dapat dilihat dari tabel berikut :

Tabel IV.7
Daftar Pembelian bahan, Ongkos Angkut dan Biaya Penyimpanan Serat Abaka.

Bahan	Tahun 2003			Tahun 2004			Tahun 2005		
	Harg/ bal	Ongkos Kirim/ bal	Biaya Simpan/ bal	Harg/ bal	Ongkos Kirim/ bal	Biaya Simpan/ bal	Harg/ bal	Ongkos Kirim/ bal	Biaya Simpan/ bal
E2	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15
E4	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15
E5	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15
S2	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15	\$300	\$25	\$15
S3/YI	\$315	\$25	\$15	\$250	\$25	\$15	\$250	\$25	\$15
SG	\$425	\$25	\$15	\$315	\$25	\$15	\$315	\$25	\$15
G	\$425	\$25	\$15	\$315	\$25	\$15	\$315	\$25	\$15
H	\$315	\$25	\$15	\$250	\$25	\$15	\$250	\$25	\$15
JK	\$425	\$25	\$15	\$315	\$25	\$15	\$315	\$25	\$15
MI	\$250	\$25	\$15	\$200	\$25	\$15	\$200	\$25	\$15

Kurs \$=Rp 8500

Sumber : CV. Natural Palembang 2003-2005

7. Standarisasi Penggunaan Bahan Baku.

Dalam memproduksi karpet abaka, departemen abaka telah membuat standar jumlah bahan baku yang digunakan untuk produksi. Untuk melihat standarisasi penggunaan bahan baku pada CV. Natural dapat dilihat pada tabel IV.8 sebagai berikut :

Tabel IV.8
Standarisasi Penggunaan Bahan baku.

Jenis Karpét	Ukuran	Bahan Baku / kg									
		E2	E4	E5	S2	S3/YI	SG	G	H	JK	MI
Sahara	5' x 8'								12		
	8' x 10'								25		
	9' x 12'								35		
Manzanela	5' x 8'					20					
	8' x 10'					45					
	9' x 12'					64					
Musi Gisol	5' x 8'								12		
	8' x 10'								25		
	9' x 12'								35		
Minnete	5' x 8'										21
	8' x 10'										38
	9' x 12'										64,5
Gisol	5' x 8'									18	
	8' x 10'									60	
	9' x 12'									40	
Nona	5' x 8'	7,5		7,5	7,5				7,5		
	8' x 10'	26,25		26,25	26,25				26,25		
	9' x 12'	38,75		38,75	38,75				38,75		

Sumber : CV. Natural Palembang

B. Pembahasan hasil penelitian.

1. Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku.

Persediaan pada CV. Natural Palembang sering terjadi kekosongan diakhir tahun dan adanya bahan baku yang tidak terealisasi dikarenakan adanya keterlambatan datangnya bahan baku. Hal ini dapat disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor cuaca, faktor lalu lintas dan lain-lain. Kekurangan stok bahan baku dapat mengakibatkan proses produksi jadi terhambat dan tidak dapat selesai tepat pada waktu yang sudah direncanakan. Jika proses produksi tidak selesai tepat pada waktu yang sudah direncanakan maka konsumen akan merasa kecewa dan akan berpindah ke perusahaan lain.

Di CV. Natural perencanaan persediaan kurang baik terdapatnya masalah yaitu tidak terealisasinya persediaan bahan baku dan persediaan digudang

kosong. Jika persediaan kosong maka proses produksi menjadi terhambat dan tidak selesai tepat pada waktunya. Solusi untuk mengatasi masalah dalam perencanaan persediaan yaitu CV. Natural harus membuat perencanaan yang fleksibel, stabil, kontinyu dan sederhana agar mudah dipahami dan harus ada yang bertanggungjawab atas perencanaan tersebut. Berikut ini tabel IV.9 :

Tabel IV.9
Laporan Realisasi Persediaan Bahan Baku
Periode 2003-2005 (dalam Bal)

Bahan Baku	Th. 2003			Th. 2004			Th. 2005		
	Target	Realisasi	Selisih	Target	Realisasi	Selisih	Target	Realisasi	Selisih
E2	156	156	-	132	132	-	153	144	9
E4	28	28	-	8	8	-	9	9	-
E5	40	40	-	49	49	-	45	36	9
S2	86	86	-	68	68	-	35	26	9
S3	54	54	-	48	38	10	46	44	2
SG	8	8	-	2	2	-	3	3	-
G	10	10	-	20	20	-	12	12	-
H	31	28	3	14	14	-	31	24	7
JK	46	44	2	28	28	-	15	28	13
MI	54	44	10	36	32	4	48	44	4

Dari tabel diatas maka dapat dilihat bahwa adanya persediaan bahan baku yang belum terealisasi, di tahun 2003 bahan baku yang belum terealisasi terjadi pada bahan H sebanyak 3 bal, bahan JK sebanyak 2 bal dan bahan MI sebanyak 10 bal. Untuk tahun 2004 bahan baku yang belum terealisasi terdapat pada bahan S3 sebanyak 10 bal dan bahan MI sebanyak 4 bal. Untuk tahun 2005 terdapat pada bahan E2, E5, S2 sebanyak 9 bal, pada bahan S3 sebanyak 2 bal, bahan H sebanyak 7 bal, bahan MI sebanyak 4 bal dan bahan baku yang melebihi target terdapat pada bahan JK sebanyak 13 bal.

Pada CV. Natural pengendalian persediaan bahan baku terdapat masalah yaitu kekosongan bahan baku digudang, salah pendistribusian kedepartemen lain dan pemborosan pemesanan. Hal ini dapat mengakibatkan proses produksi jadi

terhambat. Solusi yang dapat dilakukan yaitu dengan cara perhitungan TOU, EOQ, SS dan ROP.

a. TOU (Titik Order Ulang)

Penentuan titik order ulang harus dilakukan di dalam pengendalian persediaan, agar perusahaan tidak mengalami terjadinya kekosongan persediaan. Pada pengendalian persediaan di CV. Natural tidak terdapatnya penentuan titik order ulang, sehingga seringkali mengalami kekosongan persediaan.

Dari data yang diperoleh oleh penulis pada CV. Natural yang dapat dilihat di bawah ini, sebenarnya dapat dilakukan penentuan titik order ulang, sehingga akan terjaganya persediaan.

Tabel IV.10
Tingkat Penggunaan Bahan Baku dalam Sebulan
Periode Tahun 2003-2005

Jenis Bahan	Periode		
	Tahun 2003	Tahun 2004	Tahun 2005
E2	8 bal	8 bal	8 bal
E4	4 bal	2 bal	2 bal
E5	8 bal	4 bal	4 bal
S2	8 bal	8 bal	8 bal
S3/Y1	8 bal	8 bal	8 bal
SG	2 bal	2 bal	2 bal
G	2 bal	2 bal	2 bal
H	4 bal	4 bal	4 bal
JK	4 bal	2 bal	2 bal
MI	8 bal	8 bal	8 bal

Sumber : CV. Natural Palembang.

Adapun perhitungan untuk penentuan titik order ulang dengan rumus :

Titik Order ulang (TOU) = *Lead Time* X Tingkat pemakaian persediaan rata-rata.

Dimana :

Lead Time : Tenggang waktu antara waktu pemesanan dengan waktu tibanya barang yang dipesan sampai diterima digudang.

Lead Time pada CV. Natural untuk pemesanan semua bahan yang ada adalah 1 bulan.

1). TOU untuk bahan E2.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 8 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 8 \text{ bal} = 8 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 8 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

2). TOU untuk bahan E4.

Tingkat pemakaian persediaan ditahun 2003 adalah 4 bal maka dapat dihitung:

$$\text{TOU} = 1 \times 4 \text{ bal} = 4 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 4 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

Sedangkan pada tahun 2004 dan 2005 tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 2 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 2 \text{ bal} = 2 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 2 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

3). TOU untuk bahan E5.

Tingkat pemakaian persediaan ditahun 2003 adalah 8 bal maka dapat dihitung:

$$\text{TOU} = 1 \times 8 \text{ bal} = 8 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 8 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

Sedangkan pada tahun 2004 dan 2005 tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 4 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 4 \text{ bal} = 4 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 4 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

4). TOU untuk bahan S2.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 karena tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 8 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 8 \text{ bal} = 8 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 8 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan.

5). TOU untuk bahan S3/YI.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 karena tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya adalah sama yaitu 8 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 8 \text{ bal} = 8 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 8 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

6). TOU untuk bahan SG.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 karena tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 8 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 2 \text{ bal} = 2 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 2 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

7). TOU ulang untuk bahan G.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 karena tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 2 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 2 \text{ bal} = 2 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 2 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

8). TOU untuk bahan H.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 karena tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 4 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 4 \text{ bal} = 4 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 4 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

9). TOU untuk bahan JK.

Pada tahun 2003 tingkat pemakaian persediaannya adalah 4 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 4 \text{ bal} = 4 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 4 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

Sedangkan untuk tahun 2004 dan 2005 tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 2 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 2 \text{ bal} = 2 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 2 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

10). TOU untuk bahan MI.

Tahun 2003, 2004, dan 2005 karena tingkat pemakaian persediaan rata-ratanya sama yaitu 8 bal maka dapat dihitung :

$$\text{TOU} = 1 \times 8 \text{ bal} = 8 \text{ bal.}$$

Bila jumlah persediaan telah mencapai 8 bal, maka perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali.

Tabel IV.11
Hasil Perhitungan Titik Order Ulang (TOU)

Jenis Bahan	Titik Order Ulang (TOU)		
	Tahun 2003	Tahun 2004	Tahun 2005
E2	8 bal	8 bal	8 bal
E4	4 bal	2 bal	2 bal
E5	8 bal	4 bal	4 bal
S2	8 bal	8 bal	8 bal
S3/Y1	8 bal	8 bal	8 bal
SG	2 bal	2 bal	2 bal
G	2 bal	2 bal	2 bal
H	4 bal	4 bal	4 bal
JK	4 bal	2 bal	2 bal
MI	8 bal	8 bal	8 bal

Sumber : data yang diolah

Dari tabel IV.11 maka dapat dikatakan bahwa TOU untuk masing-masing berbeda, ada yang turun dan ada yang stabil.

Bahan E2 setelah jumlah persediaan sudah mencapai 8 bal maka perusahaan harus memesan kembali. Untuk bahan E4 tahun 2003 perusahaan harus memesan kembali jika jumlah persediaan sudah mencapai 4 bal dan tahun 2004, 2005 harus memesan kembali jika jumlah persediaan sudah mencapai 2 bal. Untuk bahan E5 tahun 2003 perusahaan harus memesan kembali jika jumlah

persediaan sudah mencapai 8 bal dan untuk tahun 2004, 2005 pemesanan kembali jika sudah mencapai 4 bal. Untuk bahan S2 pemesan persediaan kembali jika jumlah persediaan sudah mencapai 8 bal.

Untuk bahan S3/YI pemesan persediaan kembali jika jumlah persediaan sudah mencapai 8 bal. Untuk bahan SG tahun 2003 perusahaan harus memesan kembali jika jumlah persediaan sudah mencapai 8 bal dan untuk tahun 2004, 2005 pemesanan kembali jika sudah mencapai 4 bal. Untuk bahan G TOUnya stabil setelah jumlah persediaan sudah mencapai 2 bal maka perusahaan harus memesan kembali. Untuk bahan H setelah jumlah persediaan sudah mencapai 4 bal maka perusahaan harus memesan kembali. Untuk bahan JK tahun 2003 perusahaan harus memesan kembali jika jumlah persediaan sudah mencapai 4 bal dan untuk tahun 2004, 2005 pemesanan kembali jika sudah mencapai 2 bal. Untuk bahan MI setelah jumlah persediaan sudah mencapai 8 bal maka perusahaan harus memesan kembali.

b. Economic Order Quantity (EOQ).

Menghitung EOQ atau nilai ekonomis dari kuantitas pemesanan persediaan adalah salah satu unsure pengendalian persediaan yang baik, karena tujuan pengendalian persediaan selain untuk menjaga tingkat persediaan adalah untuk menekan atau meminimalkan total biaya yang timbul dari pemesanan persediaan, maka menghitung EOQ harus dilakukan sebelum melakukan pemesanan persediaan.

Dari data yang diperoleh oleh penulis di lapangan, CV. Natural dalam melakukan pemesanan tidak memperhatikan nilai ekonomis dari kuantitas

pemesanan persediaan yang dilakukannya atau dengan kata lain bahwa CV. Natural tidak pernah menghitung EOQ.

Adapun perhitungan untuk mengetahui nilai ekonomis kuantitas pemesanan (EOQ) dengan menggunakan rumus :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times R \times S}{P \times I}}$$

Dimana :

EOQ = *Economic Order Quantity* (Unit).

R = kebutuhan barang periode berjalan.

S = biaya pemesanan per order.

P = biaya Per unit.

I = *carrying cost* persediaan per periode, sebagai persentase nilai persediaan selama satu periode.

1). EOQ untuk bahan E2.

Tahun 2003 :

$$R = 156 \text{ bal} \quad S = \$3900. \quad P = \$300. \quad I = 195 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 156 \times \$ 3900}{\$ 300 \times 1,95}} = \sqrt{\frac{\$1216800}{585}} = \sqrt{2080}$$

$$= 45,6 \text{ bal atau } 46 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 46 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 156 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan, dimana salah satu pemesanan bisa berjumlah 18 bal.

Tahun 2004 :

$$R = 132 \text{ bal.} \quad S = \$3300. \quad P = \$300. \quad I = 165 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 132 \times \$ 3300}{\$ 300 \times 1,65}} = \sqrt{\frac{\$871200}{495}} = \sqrt{1760}$$

$$= 41,9 \text{ bal atau } 42 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 42 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 132 bal maka dilakukan 4 kali pemesanan, dimana salah satu pemesanan bisa berjumlah 3 bal.

Tahun 2005 :

$$R = 144 \text{ bal.} \quad S = \$3600. \quad P = \$300. \quad I = 180 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 144 \times \$ 3600}{\$ 300 \times 1,8}} = \sqrt{\frac{\$1036800}{540}} = \sqrt{1920}$$

$$= 43,8 \text{ bal atau } 44 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 44 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 144 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan, dimana salah satu pemesanan bisa berjumlah 12 bal.

2). EOQ untuk bahan E4.

Tahun 2003 :

$$R = 28 \text{ bal.} \quad S = \$700. \quad P = \$300. \quad I = 42\%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 28 \times \$ 700}{\$ 300 \times 0,42}} = \sqrt{\frac{\$39200}{126}} = \sqrt{311}$$

$$= 17,6 \text{ bal atau } 18 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 18 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 28 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

$$R = 8 \text{ bal. } S = \$200. \quad P = \$300. \quad I = 12 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 8 \times \$ 200}{\$ 300 \times 0,12}} = \sqrt{\frac{\$3200}{36}} = \sqrt{89}$$

$$= 9,4 \text{ bal atau } 9 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 9 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 8 bal maka dilakukan 1 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

$$R = 9 \text{ bal. } S = \$225. \quad P = \$300. \quad I = 14 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 9 \times \$ 225}{\$ 300 \times 0,14}} = \sqrt{\frac{\$4050}{42}} = \sqrt{96}$$

$$= 9,7 \text{ bal atau } 10 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 10 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 9 bal maka dilakukan 1 kali pemesanan.

3). EOQ untuk bahan E5.

Tahun 2003 :

$$R = 40 \text{ bal. } S = \$1000. \quad P = \$300. \quad I = 60 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 40 \times \$ 1000}{\$ 300 \times 0,6}} = \sqrt{\frac{\$80000}{180}} = \sqrt{444}$$

$$= 21 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 21 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 40 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

$$R = 49 \text{ bal. } S = \$1225. \quad P = \$300. \quad I = 73$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 49 \times \$ 1225}{\$ 300 \times 0,73}} = \sqrt{\frac{\$120050}{219}} = \sqrt{548}$$

= 23,4 bal atau 23 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 23 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 49 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan, dimana salah satu pemesanan bisa berjumlah 3 bal.

Tahun 2005 :

R = 36 bal. S = \$900. P = \$300. I = 54 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 36 \times \$ 900}{\$ 300 \times 0,54}} = \sqrt{\frac{\$64800}{162}} = \sqrt{400}$$

= 20 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 20 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 36 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

4). EOQ untuk bahan S2.

Tahun 2003 :

R = 86 bal. S = \$2150. P = \$300. I = 129 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 86 \times \$ 2150}{\$ 300 \times 1,29}} = \sqrt{\frac{\$369800}{387}} = \sqrt{956}$$

= 30,9 bal atau 31 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 31 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 86 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

R = 68 bal. S = \$1700. P = \$300. I = 102 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 68 \times \$ 1700}{\$ 300 \times 1,02}} = \sqrt{\frac{\$231200}{306}} = \sqrt{756}$$

= 27,4 bal atau 27 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 27 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 68 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

R = 26 bal. S = \$650. P = \$300. I = 39 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 26 \times \$ 650}{\$ 300 \times 0,39}} = \sqrt{\frac{\$33800}{117}} = \sqrt{289}$$

= 17 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 17 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 26 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

5). EOQ untuk bahan S3/Y1.

Tahun 2003 :

R = 54 bal. S = \$1350. P = \$315. I = 81 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 54 \times \$ 1350}{\$ 315 \times 0,81}} = \sqrt{\frac{\$145800}{255}} = \sqrt{572}$$

= 23,9 bal atau 24 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 24 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 54 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

R = 35 bal. S = \$950. P = \$250. I = 57 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 35 \times \$ 950}{\$ 250 \times 0,57}} = \sqrt{\frac{\$72200}{142,5}} = \sqrt{507}$$

= 22,5 bal atau 23 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 23 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 35 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

$$R = 44 \text{ bal.} \quad S = \$1100. \quad P = \$250. \quad I = 66 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 44 \times \$ 1100}{\$ 250 \times 0,66}} = \sqrt{\frac{\$96800}{165}} = \sqrt{587}$$

= 24,2 bal atau 24 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 24 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 44 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

6). EOQ untuk bahan SG.

Tahun 2003 :

$$R = 8 \text{ bal.} \quad S = \$200. \quad P = \$425. \quad I = 12 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 8 \times \$ 200}{\$ 425 \times 0,12}} = \sqrt{\frac{\$3200}{51}} = \sqrt{64}$$

= 8 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 8 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 8 bal maka dilakukan 1 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

$$R = 28 \text{ bal.} \quad S = \$700. \quad P = \$315. \quad I = 42 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 28 \times \$ 700}{\$ 315 \times 0,42}} = \sqrt{\frac{\$39200}{132,3}} = \sqrt{296}$$

= 17,2 bal atau 17 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 17 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 28 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

$$R = 3 \text{ bal.} \quad S = \$75. \quad P = \$315. \quad I = 4,5 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 3 \times \$ 75}{\$ 315 \times 0,045}} = \sqrt{\frac{\$450}{14,175}} = \sqrt{32}$$

= 5,6 bal atau 6 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 6 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 3 bal maka dilakukan 1 kali pemesanan.

7). EOQ untuk bahan G.

Tahun 2003 :

$$R = 10 \text{ bal.} \quad S = \$250. \quad P = \$425. \quad I = 15 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 10 \times \$ 250}{\$ 425 \times 0,15}} = \sqrt{\frac{\$5000}{63,75}} = \sqrt{78}$$

= 8,8 bal atau 9 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 9 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 10 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

$$R = 20 \text{ bal.} \quad S = \$500. \quad P = \$315. \quad I = 30 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 20 \times \$ 500}{\$ 315 \times 0,3}} = \sqrt{\frac{\$20000}{94,5}} = \sqrt{212}$$

= 14,56 bal atau 15 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 15 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 20 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

R = 12 bal. S = \$300. P = \$315. I = 18 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 156 \times \$ 3900}{\$ 315 \times 0,18}} = \sqrt{\frac{\$7200}{56,7}} = \sqrt{127}$$

= 11,2 bal atau 11 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 11 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 12 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

8). EOQ untuk bahan H.

Tahun 2003 :

R = 28 bal. S = \$700. P = \$315. I = 42

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 28 \times \$ 700}{\$ 315 \times 0,42}} = \sqrt{\frac{\$39200}{132,3}} = \sqrt{296}$$

= 17,2 bal atau 17 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 17 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 28 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

R = 14 bal. S = \$350. P = \$250. I = 21 %

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 14 \times \$ 350}{\$ 250 \times 0,21}} = \sqrt{\frac{\$9800}{52,5}} = \sqrt{129}$$

= 11,3 bal atau 11 bal.

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 11 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 14 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

$$R = 24 \text{ bal.} \quad S = \$600. \quad P = \$250. \quad I = 36 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 24 \times \$ 600}{\$ 250 \times 0,36}} = \sqrt{\frac{\$28800}{90}} = \sqrt{320}$$

$$= 17,8 \text{ bal atau 18 bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 18 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 24 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

9). EOQ untuk bahan JK.

Tahun 2003 :

$$R = 44 \text{ bal.} \quad S = \$1100. \quad P = \$425. \quad I = 66$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 44 \times \$ 1100}{\$ 425 \times 0,66}} = \sqrt{\frac{\$96800}{280,5}} = \sqrt{345}$$

$$= 18,57 \text{ bal atau 19 bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 19 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 44 bal maka dilakukan 3 kali pemesanan, dimana salah satu pemesanan berjumlah 6 bal.

Tahun 2004 :

$$R = 28 \text{ bal.} \quad S = \$700. \quad P = \$315. \quad I = 42 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 28 \times \$ 700}{\$ 315 \times 0,42}} = \sqrt{\frac{\$39200}{132,3}} = \sqrt{296}$$

$$= 17,2 \text{ bal atau 17 bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 17 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 28 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

$$R = 28 \text{ bal.} \quad S = \$700. \quad P = \$315. \quad I = 42 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 28 \times \$ 700}{\$ 315 \times 0,42}} = \sqrt{\frac{\$39200}{132,3}} = \sqrt{296}$$

$$= 17,2 \text{ bal atau } 17 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 17 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 28 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

10). EOQ untuk bahan MI.

Tahun 2003 :

$$R = 44 \text{ bal.} \quad S = \$1100. \quad P = \$250. \quad I = 66$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 44 \times \$ 1100}{\$ 250 \times 0,66}} = \sqrt{\frac{\$96800}{165}} = \sqrt{987}$$

$$= 31,4 \text{ bal atau } 31 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 31 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 44 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2004 :

$$R = 32 \text{ bal.} \quad S = \$800. \quad P = \$200. \quad I = 48 \%$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 32 \times \$ 800}{\$ 200 \times 0,48}} = \sqrt{\frac{\$51200}{96}} = \sqrt{533}$$

$$= 23 \text{ bal.}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 23 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 32 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tahun 2005 :

$$R = 44 \text{ bal.} \quad S = \$1100. \quad P = \$200. \quad I = 66 \%$$

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times 44 \times \$ 1100}{\$ 200 \times 0,66}} = \sqrt{\frac{\$96800}{132}} = \sqrt{733} \\ &= 27 \text{ bal.} \end{aligned}$$

Jadi jumlah pemesanan yang paling ekonomis adalah 27 bal untuk setiap kali pesan. Agar dapat memenuhi kebutuhan 44 bal maka dilakukan 2 kali pemesanan.

Tabel IV.12
Hasil Perhitungan Economic Order Quantity (EOQ)

Bahan baku	Economic Order Quantity (EOQ)		
	Th. 2003	Th. 2004	Th. 2005
E2	46 bal	42 bal	44 bal
E4	18 bal	9 bal	10 bal
E5	21 bal	23 bal	20 bal
S2	31 bal	27 bal	17 bal
S3/YI	24 bal	23 bal	24 bal
SG	8 bal	17 bal	6 bal
G	9 bal	15 bal	11 bal
H	17 bal	11 bal	18 bal
JK	19 bal	17 bal	17 bal
MI	31 bal	23 bal	27 bal

Sumber : data yang diolah

Dari tabel diatas maka dapat diambil kesimpulan bahwa jumlah pemesanan ekonomis sangat dibutuhkan agar perusahaan dapat pemesanan bahan baku dengan lebih kecil dan tidak akan terjadi pemborosan pemesanan bahan. Dimana EOQ untuk masing-masing bahan bervariasi setiap tahun. Untuk bahan E2 rata-rata EOQ adalah 44 bal pertahun, untuk bahan E4 rata-rata EOQ sebesar 12 bal pertahun, Untuk bahan E5 rata-rata EOQ adalah 21 bal pertahun, untuk bahan S2 rata-rata EOQ sebesar 25 bal pertahun, Untuk bahan S3/YI rata-rata

EOQ adalah 24 bal pertahun, untuk bahan SG rata-rata EOQ sebesar 10 bal pertahun, Untuk bahan G rata-rata EOQ adalah 12 bal pertahun, untuk bahan H rata-rata EOQ sebesar 15 bal pertahun, Untuk bahan JK rata-rata EOQ adalah 18 bal pertahun, untuk bahan MI rata-rata EOQ sebesar 27 bal pertahun.

c. Safety Stock (SS).

Didalam CV. Natural tidak adanya *Safety Stock* sehingga tidak adanya cadangan didalam gudang. Adapun perhitungan untuk mengetahui *Safety Stock* dengan menggunakan rumus :

$$SS = W (PM - K)$$

Dimana :

SS = Persediaan Pengaman.

W = Waktu tunggu.

PM = Tingkat pemakaian maksimum.

K = Tingkat pemakaian rata-rata.

1). SS untuk bahan E2.

Tahun 2003:

$$W = 4, PM = 20, K = 14.$$

$$SS = 4 (20 - 14) = 24 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E2

sebanyak 24 bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 16, K = 11.$$

$$SS = 4 (16 - 11) = 20 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E2 adalah

20 bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 18, K = 14.$$

$$SS = 4 (18 - 14) = 16 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E2 adalah

16 bal.

2). SS untuk bahan E4.

Tahun 2003 :

$$W = 4, PM = 12, K = 9.$$

$$SS = 4 (12 - 9) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E4 adalah

12 bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 4, K = 3.$$

$$SS = 4 (4 - 3) = 4 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E4 adalah 4

bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 3, K = 3.$$

$$SS = 4 (3 - 3) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi tidak ada SS untuk bahan

ini.

3). SS untuk bahan E5.

Tahun 2003 :

$$W = 4, PM = 8, K = 7.$$

$$SS = 4 (8 - 7) = 4 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E5 adalah 4

bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 12, K = 6.$$

$$SS = 4 (12 - 6) = 24 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E5 adalah

24 bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 12, K = 7.$$

$$SS = 4 (12 - 7) = 20 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan E5 adalah

20 bal.

4). SS untuk bahan S2.

Tahun 2003 :

$$W = 4, PM = 20, K = 14.$$

$$SS = 4 (20 - 14) = 24 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan S2 adalah

24 bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 12, K = 10.$$

$$SS = 4 (12 - 10) = 8 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan S2 adalah 8

bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 12, K = 9.$$

$$SS = 4 (12 - 9) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan S2 adalah

12 bal.

5). SS untuk bahan S3/Y1.

Tahun 2003 :

$$W = 4, PM = 8, K = 8.$$

$$SS = 4 (8 - 8) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi tidak ada SS untuk bahan ini.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 8, K = 5.$$

$$SS = 4 (8 - 5) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan S3/Y1 adalah 12 bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 8, K = 6.$$

$$SS = 4 (8 - 6) = 8 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan S3/Y1 adalah 8 bal.

6). SS untuk bahan SG.

Tahun 2003 :

$$W = 4, PM = 2, K = 2.$$

$$SS = 4 (2 - 2) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi tidak ada SS untuk bahan ini.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 2, K = 2.$$

$$SS = 4 (2 - 2) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi tidak ada SS untuk bahan SG.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 3, K = 3.$$

$$SS = 4 (3 - 3) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi tidak ada SS untuk bahan SG.

7). SS untuk bahan G.

Tahun 2003 :

$$W = 4, PM = 2, K = 2.$$

$$SS = 4 (2 - 2) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi tidak adanya SS untuk bahan ini.

Tahun 2004 :

$$W = 4, PM = 4, K = 3.$$

$$SS = 4 (4 - 3) = 4 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan G adalah 4 bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4, PM = 4, K = 3.$$

$$SS = 4 (4 - 3) = 4 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan G adalah 4 bal

8). SS untuk bahan H.

Tahun 2003 :

$$W = 4. \quad PM = 8. \quad K = 5.$$

$$SS = 4 (8 - 5) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan H adalah 12 bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4. \quad PM = 20. \quad K = 14.$$

$$SS = 4 (20 - 14) = 24 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan H adalah 24 bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4. \quad PM = 4. \quad K = 3.$$

$$SS = 4 (4 - 3) = 4 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan H adalah 4 bal.

9). SS untuk bahan JK.

Tahun 2003 :

$$W = 4. \quad PM = 8. \quad K = 5.$$

$$SS = 4 (8 - 5) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan JK adalah 12 bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4. \quad PM = 8. \quad K = 4.$$

$$SS = 4 (8 - 4) = 16 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan JK adalah 16 bal.

Tahun 2005 :

$$W = 4. \quad PM = 8. \quad K = 4.$$

$$SS = 4 (8 - 4) = 16 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan JK adalah 16 bal.

10).SS untuk bahan MI.

tahun 2003 :

$$W = 4. \quad PM = 8. \quad K = 5.$$

$$SS = 4 (8 - 5) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan MI adalah 12 bal.

Tahun 2004 :

$$W = 4. \quad PM = 4. \quad K = 4.$$

$$SS = 4 (4 - 4) = 0 \text{ bal.}$$

Jadi untuk bahan ini tidak adanya SS.

Tahun 2005 :

$$W = 4. \quad PM = 8. \quad K = 5.$$

$$SS = 4 (8 - 5) = 12 \text{ bal.}$$

Jadi SS untuk bahan MI adalah 12bal

Tabel IV.13
Hasil perhitungan *Safety Stock*

Bahan Baku	Safety Stok (SS)		
	Th 2003	Th 2004	Th 2005
E2	24 bal	20 bal	16 bal
E4	12 bal	4 bal	0 bal
E5	4 bal	24 bal	20 bal
S2	24 bal	8 bal	12 bal
S3/YI	0 bal	12 bal	8 bal
SG	0 bal	0 bal	0 bal
G	0 bal	4 bal	4 bal
H	12 bal	8 bal	4 bal
JK	12 bal	16 bal	16 bal
MI	12 bal	0 bal	12 bal

Sumber : data yang diolah

Pada tabel diatas dapat dilihat bahwa terdapat *Safety Stock* yang kosong dimana SS yang kosong terjadi ditahun 2003 bahan S3/YI, SG dan bahan G. tahun 2004 pada bahan SG dan MI dan tahun 2005 terjadi pada bahan E4 dan SG. Tidak adanya stock didalam gudang yang mengakibatkan proses produksi terhambat.

d. *Re-Order Point (ROP)*

Re-Order Point dapat dihitung dengan rumus :

$ROP = (lead\ time \times\ kebutuhan\ material) + Safety\ Stock\ (lead\ time \times\ kebutuhan\ material).$

1). ROP untuk bahan E2.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} ROP &= (1 \times 8) + 24 (1 \times 8) \\ &= 8 + 192 \end{aligned}$$

$$ROP = 200\ bal.$$

Jadi ROP untuk bahan E2 sebanyak 200 bal.

Tahun 2004 :

$$ROP = (1 \times 8) + 20 (1 \times 8)$$

$$= 8 + 160$$

$$ROP = 168\ bal.$$

4). ROP untuk bahan S2.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 24 (1 \times 8) \\ &= 8 + 192 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 200 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan S2
sebanyak 200 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 16 (1 \times 8) \\ &= 8 + 64 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 72 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan S2
sebanyak 72 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 12 (1 \times 8) \\ &= 8 + 96 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 104 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan S2
sebanyak 104 bal

5). ROP untuk bahan S3/YI.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 0 (1 \times 8) \\ &= 8 + 0 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 8 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan S3/YI
sebanyak 8 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 12 (1 \times 8) \\ &= 8 + 96 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 104 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan S3/YI
sebanyak 104 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 16 (1 \times 8) \\ &= 8 + 64 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 72 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan S3/YI
sebanyak 72 bal.

6). ROP untuk bahan SG.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 0 (1 \times 8) \\ &= 8 + 0 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 8 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan SG
sebanyak 8 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 4) + 0 (1 \times 4) \\ &= 4 + 0 \end{aligned}$$

Jadi ROP untuk bahan E2
sebanyak 168 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 16 (1 \times 8) \\ &= 8 + 128 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 136 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E2
sebanyak 200 bal.

2). ROP untuk bahan E4.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 4) + 12 (1 \times 4) \\ &= 4 + 48 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 52 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E4
sebanyak 52 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 2) + 4 (1 \times 2) \\ &= 2 + 8 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 10 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E4
sebanyak 10 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 2) + 16 (1 \times 2) \\ &= 2 + 0 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 2 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E4
sebanyak 2 bal.

3). ROP untuk bahan E5.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 4(1 \times 8) \\ &= 8 + 32 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 40 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E5
sebanyak 40 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 4) + 24 (1 \times 4) \\ &= 4 + 96 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 100 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E5
sebanyak 100 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 4) + 20 (1 \times 4) \\ &= 4 + 80 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 84 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan E5
sebanyak 84 bal.

$$\text{ROP} = 4 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan

SG sebanyak 4 bal.

Tahun 2005 :

$$\text{ROP} = (1 \times 4) + 0 (1 \times 4)$$

$$= 4 + 0$$

$$\text{ROP} = 4 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan SG

sebanyak 4 bal.

7). ROP untuk bahan G.

Tahun 2003 :

$$\text{ROP} = (1 \times 2) + 4 (1 \times 2)$$

$$= 2 + 8$$

$$\text{ROP} = 10 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan G

sebanyak 10 bal.

Tahun 2004 :

$$\text{ROP} = (1 \times 2) + 4 (1 \times 2)$$

$$= 2 + 8$$

$$\text{ROP} = 10 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan G

sebanyak 10 bal.

Tahun 2005 :

$$\text{ROP} = (1 \times 2) + 4 (1 \times 2)$$

$$= 2 + 8$$

$$\text{ROP} = 10 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan G

sebanyak 10 bal.

8). ROP untuk bahan H.

Tahun 2003 :

$$\text{ROP} = (1 \times 4) + 12 (1 \times 4)$$

$$= 4 + 48$$

$$\text{ROP} = 52 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan H

sebanyak 52 bal.

Tahun 2004 :

$$\text{ROP} = (1 \times 4) + 8 (1 \times 4)$$

$$= 4 + 32$$

$$\text{ROP} = 36 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan H

sebanyak 36 bal.

Tahun 2005 :

$$\text{ROP} = (1 \times 4) + 4 (1 \times 4)$$

$$= 4 + 16$$

$$\text{ROP} = 20 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan H

sebanyak 20 bal.

9). ROP untuk bahan JK.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 4) + 12 (1 \times 4) \\ &= 4 + 48 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 52 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan JK
sebanyak 52 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 2) + 16 (1 \times 2) \\ &= 2 + 32 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 34 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan JK
sebanyak 34 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 2) + 16 (1 \times 2) \\ &= 2 + 32 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 34 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan JK
sebanyak 34 bal.

10). ROP untuk bahan MI.

Tahun 2003 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 12 (1 \times 8) \\ &= 8 + 96 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 104 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan MI
sebanyak 104 bal.

Tahun 2004 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 0 (1 \times 8) \\ &= 8 + 0 \end{aligned}$$

$$\text{ROP} = 8 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan MI
sebanyak 8 bal.

Tahun 2005 :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (1 \times 8) + 12 (1 \times 8) \\ &= 8 + 96 \end{aligned}$$

$$= 104 \text{ bal.}$$

Jadi ROP untuk bahan MI
sebanyak 104 bal

Tabel IV.14
Hasil Perhitungan Re-Order Point.

Bahan baku.	Re-Order Point (ROP)		
	Th. 2003	Th 2004	Th. 2005
E2	200 bal	168 bal	136 bal
E4	52 bal	10 bal	2 bal
E5	40 bal	100 bal	84 bal
S2	200 bal	72 bal	104 bal
S3/Y1	8 bal	104 bal	72 bal
SG	8 bal	4 bal	4 bal
G	10 bal	10 bal	10 bal
H	52 bal	36 bal	20 bal
JK	52 bal	34 bal	34 bal
MI	104 bal	8 bal	104 bal

Sumber : data yang diolah

Dari tabel IV.14 maka dapat dilihat bahwa ROP masing –masing bahan dari setiap tahun bervariasi. Dimana setiap bahan diambil rata-ratanya, untuk bahan E2 sebesar 168 bal pertahun. Untuk bahan E4 sebesar 21 bal pertahun. Untuk bahan E5 sebesar 75 bal pertahun. Untuk bahan S2 sebesar 126 bal pertahun. Untuk bahan S3/Y1 sebesar 61 bal pertahun. Untuk bahan SG sebesar 16 bal. Untuk bahan G sebesar 10 bal pertahun. Untuk bahan H sebesar 39 bal pertahun. Untuk bahan JK sebesar 40 bal pertahun. Untuk bahan MI sebesar 72 bal pertahun.

Dari hasil perhitungan TOU, EOQ, SS dan ROP dari tahun 2003 sampai 2005, maka dapat dibuat tabel perbandingan seperti di bawah ini yang menunjukkan batas persediaan yang harus segera dilakukan pemesanan terlihat pada kolom tabel titik. order ulang, jumlah pemesanan yang ekonomis dapat dilihat pada kolom tabel EOQ, cadangan untuk persediaan digudang dapat dilihat pada kolom SS dan titik dimana harus memesan kembali dapat dilihat pada kolom ROP.

Tabel IV.15
Perbandingan Hasil Perhitungan TOU, EOQ, SS dan ROP
Periode 2003-2005. (Dalam Bal)

Bahan	2003				2004				2005			
	TOU	EOQ	SS	ROP	TOU	EOQ	SS	ROP	TOU	EOQ	SS	ROP
E2	8	46	24	200	8	42	20	168	8	44	16	136
E4	4	18	12	52	2	9	4	10	2	10	0	2
E5	8	21	4	40	4	23	24	100	4	20	20	84
S2	8	31	24	200	8	27	8	72	8	17	12	104
S3/YI	8	24	0	8	8	23	12	104	8	24	8	72
SG	8	8	0	8	4	17	0	4	4	6	0	4
G	2	9	0	10	2	15	4	10	2	11	4	10
H	4	17	12	52	4	11	8	36	4	18	4	20
JK	4	19	12	52	2	17	16	34	2	17	16	34
MI	8	31	12	104	8	23	0	8	8	27	12	104

Sumber : data yang diolah.

Dari tabel IV.15 maka perusahaan melakukan pengendalian agar persediaan didalam gudang dapat dikontrol sesuai dengan kebutuhan perusahaan dan tidak terjadi kelebihan ataupun kekurangan persediaan dalam gudang. Maka dari itu perlunya perhitungan pengendalian persediaan dan setelah dihitung, hasil dari perhitungan tersebut bervariasi dimana pada perhitungan *Safety Stock* terdapatnya bahan yang kosong atau tidak adanya persediaan cadangan yang terjadi pada bahan S3/YI, SG dan G ditahun 2003, pada tahun 2004 SS yang kosong pada bahan SG dan MI serta ditahun 2005 pun SS nya masing ada yang nol yang terdapat pada bahan E4 dan SG.

2. Analisis Perencanaan dan Pengendalian Produksi.

Perencanaan produksi pada CV. Natural ditangani sendiri oleh direktur tanpa bekerja sama dengan kepala produksi khususnya kepala produksi departemen abaka. Perencanaan yang dilakukan tidak memperhatikan ketersediaan faktor-faktor produksi dan faktor-faktor penghambat lainnya. Hal inilah yang membuat target produksi yang telah ditetapkan tidak sesuai dengan realisasi produksi. Langkah yang seharusnya dilakukan adalah direktur harus bekerjasama dengan kepala produksi untuk melakukan perencanaan produksi dan penjadwalan dengan memperhatikan laporan persediaan dan laporan ketersediaan faktor produksi sehingga perencanaan dan penjadwalan sesuai dengan realisasi produksi.

Pengendalian produksi pada CV. Natural terdapatnya masalah dalam hal ketepatan waktu hal ini dapat mengakibatkan pengiriman produksi kekonsumen jadi terlambat dan konsumen merasa kecewa dikarenakan barang yang dipesan tidak tepat waktu. Pengendalian produksi dapat diatasi apabila didalam perusahaan mempunyai unsur-unsur pengendalian produksi sebagai berikut :

a. Laporan Produksi.

Dilihat dari laporan produksi CV. Natural Palembang, suatu pengendalian produksi belum begitu baik. Dapat dilihat dari laporan produksi tahun 2003 target produksi jenis karpet Sahara untuk ukuran 5'x8' adalah 35 lembar namun realisasi produksi hanya mencapai 34 lembar, untuk Minnete ukuran 8'x10' target produksi adalah 10 lembar namun realisasi produksi hanya mencapai 5 lembar, untuk Musi Gisol ukuran 9'x12' dan jenis karpet

Gisol semua ukuran target produksinya 10 lembar namun realisasi produksinya tidak tercapai. Pada tahun 2004 dua produknya yang target produkdi tidak terpenuhi. Begitu juga dengan tahun 2005 tiga produknya dengan ukuran tertentu target produksinya tidak dapat terpenuhi serta jenis karpet Manzanela ukuran 5'x8' target produksinya 15 lembar namun realisasi produksinya hanya mencapai 13 lembar.

b. Laporan Posisi Persediaan.

Pada CV. Natural tidak pernah memperhatikan laporan posisi persediaan di departemen produksi dikarenakan bagian gudang tidak memberi atau mengirimkan laporan posisi persediaan. Hal ini dapat mengakibatkan bagian produksi tidak mengetahui keadaan dari persediaan, apakah persediaan tersebut cukup untuk produksi atau tidak mencukupi untuk berproduksi. Solusi yang dapat dilakukan adalah bagian gudang harus mengirimkan laporan posisi persediaan kepada bagian produksi sehingga dapat membentuk perencanaan produksi.

c. Kartu Jam kerja.

Pada CV. Natural kegiatan tenaga kerja yang terlibat langsung dalam pembuatan karpet abaka tidak dicatat di dalam kartu jam kerja. Hal ini dapat bagian akuntansi tidak dapat mengiktisarkan biaya tenaga kerja yang telah terjadi atau terpakai. Solusi yang dapat diambil yaitu dengan memberikan dan mengisi kartu jam kerja agar bisa diiktisarkan berapa biaya yang harus dikeluarkan untuk tenaga kerja permbuatan karpet atau buruh.

e. Order Produksi.

Kegiatan pada CV. Natural berdasarkan order produksi yang dibuat oleh direktur yang dikirim oleh sekretaris kepada bagian administrasi produksi dan diteruskan kepada kepala departemen produksi. Masalah yang terjadi disini penyampaian adanya order produksi secara lisan oleh direktur langsung ke kepala departemen produksi dan bagian administrasi baru mengetahui adanya order produksi setelah order separuh diproses, hal ini dapat mengakibatkan bagian administrasi tidak dapat mencatat berapa bahan baku yang dibutuhkan dalam pembuatan karpet. Solusinya yaitu order produksi harus diberi tahuhan secara tertulis dan dibuat rangkapannya kemudian didistribusikan ke bagian yang berkepentingan seperti bagian administrasi produksi, kepala produksi dan bagian gudang.

f. Pengendalian Kerugian Persediaan.

Pengendalian kerugian persediaan adalah sangat penting untuk tercapainya pengendalian produksi secara menyeluruh dengan cara memperkecil tingkat kerusakan dan pemborosan atas penggunaan persediaan CV. Natural belum melakukan pengendalian kerugian atas penggunaan persediaan dalam kegiatan produksinya.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan analisis yang dilakukan di dalam bab-bab sebelumnya, maka pada bab akhir dalam penulisan skripsi ini akan dipaparkan mengenai kesimpulan dan saran yang berguna bagi kepentingan manajemen perusahaan dalam rangka mencari jalan keluar bagi masalah yang dihadapi oleh perusahaan.

A. Simpulan.

Dari hasil penelitian yang penulis lakukan pada perusahaan serta didukung dengan teori-teori yang penulis pelajari dan pembahasan yang penulis uraikan pada bab sebelumnya, maka penulis mengambil kesimpulan bahwa dalam perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku belum dikatakan baik dimana pada pengendalian persediaan dilakukan perhitungan TOU tahun 2003, 2004 dan 2005 diambil rata-rata TOU adalah 5 bal. Perhitungan EOQ disetiap tahun bervariasi, EOQ pada tahun 2003 sebanyak 225 bal. Tahun 2004 sebanyak 200 bal. Tahun 2005 sebanyak 194 bal. Untuk perhitungan *Safety Stock* (cadangan persediaan) masih terdapat kekosongan, ditahun 2003 terdapat kekosongan SS terjadi pada bahan S3/Y1, SG dan G. untuk tahun 2004 terjadi pada bahan SG dan MI. Untuk tahun 2005 terjadi pada bahan E4, SG. Pada perhitungan *Re-Order Point* pada tahun 2003 sebanyak 726 bal, tahun 2004 sebanyak 546 bal dan tahun 2005 sebanyak 570 bal.

Perencanaan dan pengendalian produksi CV. Natural juga belum bisa dikatakan baik dimana pada perencanaan produksi masih dilakukan oleh direktur tanpa memperhatikan faktor-faktor pendukung produksi. Sedangkan pada

pengendalian produksi tidak adanya laporan posisi persediaan, kartu jam kerja dan laporan pengendalian atas kerugian persediaan.

B. Saran.

Berdasarkan kesimpulan diatas dan uraian yang telah dikemukakan, penulis akan memberi saran yang mungkin akan berguna untuk CV. Natural Palembang dalam usaha produksi karpet abaka. Adapun saran penulis untuk perencanaan persediaan perlunya melihat kriteria-kriteria perencanaan yang baik. Pengendalian persediaan pada CV. Natural Palembang adalah CV. Natural harus melakukan penentuan titik order ulang, perhitungan EOQ, mempunyai cadangan persediaan dan perhitungan ROP.

Sedangkan untuk perencanaan produksi, direktur perlu bekerjasama dengan kepala bagian produksi agar produksi yang sudah direncanakan dapat terealisasi dan untuk pengendalian produksi pada CV. Natural Palembang adalah CV. Natural harus mempunyai laporan posisi persediaan, kartu jam kerja dan pengendalian kerugian atas persediaan agar dapat meningkatkan pengawasan penggunaan persediaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan. 2003. **Manajemen Produksi dan Operasi**, Edisi Revisi, Penerbit FE.UI, Jakarta.
- Basu Swastha. 2003. **Pengantar Bisnis Modern**, edisi ke tiga cetakan ke empat, penerbit liberti, Yogyakarta.
- Bambang Riyanto.2001. **Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan**, penerbit BPFE, Yogyakarta.
- Freddy Rangkuti. 2000. **Manajemen persediaan**, cetakan ke empat, PT.Raja Grafindo persada, Jakarta.
- George H. Bodnar dan Wiliam S. Hoppwood. 2000. **Sistem Informasi akuntansi**, diterjemahkan oleh Amir yusuf dan Rudi M. Tumbunan, Penerbit FE.UI, Jakarta.
- Haryono Yusuf. 2002. **Teori Akuntansi**, jilid dua edisi keempat, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Herjanto, Eddy. 2003. **Manajemen Produksi dan Operasi**, edisi kedua cetakan ketiga, penerbit PT.Grasindo, Jakarta.
- M. Iqbal Hasan. 2003. **Pokok – pokok Materi Statistik Satu**, penerbit Sinar Grafika, Jakarta.
- M. Nafarin. 2000. **Penganggaran Perusahaan**, edisi pertama, penerbit Salemba Empat, Yogyakarta.
- Mulyadi dan Johny Setyawan. 2000. **Sistem Perencanaan dan Pengendalian Manajemen**, edisi ke dua Penerbit Aditya Media, Yogyakarta.
- Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djoko Pranoto. 2003. **Manajemen Persediaan**, penerbit PT. Grasindo, Jakarta.
- Sugiyono. 2003. **Metodologi Penelitian Bisnis**, Penerbit CV. Alfabeta, Bandung.
- Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo Gitosudarmo. 2000. **Manajemen Produksi**, BPFE, Yogyakarta.
- Supriyono. 2000. **Akuntansi Biaya**, Edisi ke dua, BPFE, Yogyakarta.
- Usry, Carter, 2004. **Akuntansi biaya**. salemba empat, Jakarta.

Wilson , James D dan Campbell Jhon. 2003. **Controllershship**, diterjemahkan oleh Gunawan Hajau Uruk, Edisi ketiga, Penerbit Erlangga, Jakarta.

Zaki Baridwan. 2001. **Intermediate Accounting**, STIE YKPN, Yogyakarta.

Skripsi.

Ririn Kurniasari. 2006. **Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Dalam Meningkatkan Efisiensi pada CV. Tujuh Bersaudara Palembang**, FE UMP.



BIMBINGAN USULAN PENELITIAN

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

NAMA MAHASISWA : **TRILIANI OKTAVINA** PEMBIMBING :
 N I M : 22 2002 211 KETUA : **Hj. YUHANIS LADEWI, SE, M. Si**
 JURUSAN : AKUNTANSI ANGGOTA :

JUDUL USULAN PENELITIAN : **PERENCANAAN, PENGENDALIAN PERSEDIAAN DAN PENGENDALIAN PRODUKSI KARPET ABACA PADA CV. NATURAL PALEMBANG**

NO	TGL/BULAN/TAHUN	MATERI KONSULTASI	PARAF PEMBIMBING		KETERANGAN
			KETUA	ANGGOTA	
1.	03-10-2006	Pra UP	<i>[Signature]</i>		Perbaik
2.	01-12-2006	Pra UP < UP	<i>[Signature]</i>		Perbaik
3.	21-12-2006	Pra UP < UP	<i>[Signature]</i>		Perbaik
4.	05-01-2007	Pra UP < UP	<i>[Signature]</i>		Perbaik
5.	09-01-07	Pra UP & UP	<i>[Signature]</i>		ace sital = seminar
6.					
7.					
8.					
9.					
10.					

Tanggal Seminar yang disepakati :

Dikeluarkan : Palembang
 Pada Tgl.



9/01/07

Daftar Mahasiswa Peserta Seminar
 Yang dibawa oleh Pemakalah

NO	Nama Mahasiswa	NIM	Tanda Tangan
1.	Rahmawati	22 2002 167	<i>[Signature]</i>
2.	YUSNITA	22. 2003. 059	<i>[Signature]</i>
3.	TRI ZAKIAH RAMADHONA	22 2002 021	<i>[Signature]</i>
4.	IMAMA ADILAH	22 2003 019	<i>[Signature]</i>
5.	Laili Fitri Xanti	22 2003 028	<i>[Signature]</i>
6.	Wita SUPTANI	22 2003 017	<i>[Signature]</i>
7.	Perthanto. A	22. 2001. 080	<i>[Signature]</i>
8.	PAFLI SUHANDI	22. 2000. 259	<i>[Signature]</i>
9.	JULISTIN TAMARA	22 2002 216	<i>[Signature]</i>
10.	M. HATTA	22 2002 108	<i>[Signature]</i>

CATATAN :

- * Usulan Penelitian di Seminarkan setelah mendapat persetujuan dari Anggota dan Ketua Pembimbing
- * Kartu Bimbingan Skripsi akan diberikan setelah Seminar dan Perbaikan Usulan Penelitian.



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU AKTIVITAS BIMBINGAN SKRIPSI

NAMA MAHASISWA	TRILLIANI OKTAVINA	PEMBIMBING	Hj. Yuhanis Ladewi S.E., M.S.
NIRM/NIM	222002211	KETUA	-
JURUSAN	AKUNTANSI	ANGGOTA	-
JUDUL SKRIPSI	ANALISIS PERENCANAAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN DAN PENGENDALIAN PRODUKSI KARPET ABACA PADA CV. NATURAL PALEMBANG		

NO.	TGL/BL/TH KONSULTASI	MATERI YANG DIBAHAS	PARAF PEMBIMBING		KETERANGAN
			KETUA	ANGGOTA	
1	03/06 - 09/07 /10 - /01	Up			see review
2	24-01-07	Bab I			Perbaiki
3	30-01-07	Bab II - III			Perbaiki
4		I			see
5	07-02-07	II - III			Perbaiki
6	07-02-07	II - III			Perbaiki
7	09-02-07	Bab IV			Perbaiki
8	14-02-07	Bab II - III			see
9		Bab IV			Perbaiki
10	15-02-07	Bab IV, V & dll			Perbaiki
11	16-02-07	Bab IV, V & dll			see story & review
12					
13					
14					
15					
16					

CATATAN

Mahasiswa diberikan waktu menyelesaikan Skripsi, 6 bulan terhitung sejak tanggal ditetapkan

Di keluarkan di : Palembang
Pada tanggal : 10 / 01 / 2007

a.n. Dekan
Ketua Jurusan

22/01/07



Yuhanis Ladewi SE, MSi



Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah Palembang

SERTIFIKAT

Nomor : 242 /J-10/FE-UMP/ II/2007

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Diberikan Kepada :

Nama : ..TRILIANA OKTAVIANA
NIM : 22 2002 211.....
Jurusan : Akuntansi

Yang dinyatakan LULUS mengikuti ujian kemampuan membaca Al_Qur'an
di Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang

Palembang, 06 Februari 2007 M
17 MUHARRAM 1428 H.



A.n. Dekan
Bantuan Dekan IV,

Asyharuddin, S.E., Ak., M.Si

BIODATA

Nama : Triliani Oktavina

Tempat , Tanggal Lahir : Palembang, 20 Oktober 1984

Alamat : Jl. Sriwijaya blok D4 No.3 RT.51 RW.20 Perum
Pusri Borang Palembang

Telepon : (0711) 816234

Pekerjaan : Mahasiswi

Nama Orang Tua

- Ayah : Djamal A.N

- Ibu : Siti Aisyah

Pekerjaan Orang tua

- Ayah : Karyawan

- Ibu : Ibu Rumah Tangga

Alamat Orang Tua : Jl. Sriwijaya blok D4 No.3 RT.51 RW.20 Perum
Pusri Borang Palembang.

Penulis