

PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
No. DAFTAR : 1479/per-UMP/2012
TANGGAL : 1-6-2012

**ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAN
BAHAN BAKU PADA INDAH LESTARI ROTAN**

SKRIPSI



Nama : Irlinda Hiriani

Nim : 22 2008 062

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2012**



**ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU PADA INDAH LESTARI ROTAN**

SKRIPSI

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



OLEH :

Nama : Irlinda Hiriani

Nim : 22 2008 062

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI**

2012

PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Irlinda Hiriani

Nim : 22 2008 062

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

Apabila di kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, maka saya sanggup menerima sanksi berupa pembatalan skripsi dan konsekuensinya.

Palembang, Februari 2012

METERAI
TEMPEL
PALEMBANG
TGL.
D4BDFAAF676717480
ENAM RIBU RUPEAH
6000
DJP
Irlinda Hiriani

Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah
Palembang

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : ANALISIS PERENCANAAN DAN
PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PADA INDAH LESTARI ROTAN
Nama : Irlinda Hiriani
Nim : 22 2008 062
Fakultas : Ekonomi
Program Studi : Akuntansi
Mata Kuliah Pokok : Akuntansi Keuangan Menengah

Diterima dan Disyahkan
Pada tanggal 05 April 2012

Pembimbing Skripsi



(Mizan, S.E., Ak., M.Si.)
NIDP:0206047101

Palembang, Maret 2012

An. Dekan

Ketua Program Studi Akuntansi



(Drs. Sunardi, S.E., M.Si.)
NIDN: 0206046303

Persembahan dan Motto

- 1. Ambillah kebaikan dari apa yang dikatakan, jangan melihat siapa yang mengatakannya. (Nabi Muhammad Sallallahualaihi wasallam)*
- 2. Apabila anda berbuat kebaikan kepada orang lain, maka anda telah berbuat baik terhadap diri sendiri. (Benyamin Franklin)*
- 3. Manusia tak selamanya benar dan tak selamanya salah, kecuali ia yang selalu mengoreksi diri dan membenarkan kebenaran orang lain atas kekeliruan diri sendiri.*

Irlinda Hiriani

Ku Persembahkan Untuk:

- 1. Ayah dan Ibuku tercinta (Galib dan Murniati)*
- 2. Saudara-saudaraku Tersayang*
- 3. Dosen Pembimbing skripsiku*
- 4. Sahabat-sahabatku*
- 5. Almamaterku*



PRAKATA

Assalamu'alaikum Warohmatullahi Wabarokatuh

Alhamdulillahirobbil 'alamiin, berkat rahmat Allah Subhanahu Wata'ala, penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Indah Lestari Rotan Palembang.

Persediaan bahan baku merupakan salah satu hal terpenting yang harus selalu ada pada perusahaan yang bergerak di bidang industry/manufaktur, perusahaan manufaktur tanpa adanya persediaan bahan baku tidak bisa menjalankan aktivitas perusahaan sebagaimana mestinya. Berbagai kendala terjadi yang berkaitan dengan persediaan bahan baku, baik dari segi harga, maupun dari hal-hal lain yang mengakibatkan persediaan tidak bisa didapatkan, terjadinya penumpukan persediaan bahan baku, maupun terjadinya kekurangan persediaan bahan baku. Kekurangan bahan baku tentunya akan mengurangi pendapatan suatu perusahaan terlebih lagi jika kekurangan bahan baku tersebut terjadi pada saat pesanan meningkat, seperti halnya yang terjadi pada Indah Lestari Rotan yang mengalami kekurangan bahan baku pada saat pemesanan terhadap produk yang dihasilkan meningkat. Meskipun demikian perusahaan harus tetap menjalankan operasinya dengan melakukan berbagai perbaikan. Oleh karena itu, penulis melakukan penelitian yang berjudul Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Indah Lestari Rotan. Dalam penulisannya, laporan

penelitian ini dibagi menjadi 5 Bab berturut-turut, Bab Pendahuluan, Kajian Pustaka, Metode Penelitian, Hasil Pembahasan dan Analisis serta Simpulan dan Saran.

Ucapan terimakasih, penulis sampaikan kepada kedua orangtuaku (Galib dan Murniati) dan saudaraku yang telah mendidik, membiayai, mendoakan, dan memberikan dorongan semangat kepada penulis. Penulis juga mengucapkan terimakasih kepada bapak Mizan, SE, MSi, Ak., yang telah membimbing memberikan pengarahan dan saran-saran dengan tulus dan ikhlas dalam menyelesaikan skripsi ini. Selain itu disampaikan juga terimakasih kepada pihak-pihak yang telah mengizinkan, membantu penulis dalam menyelesaikan studi di Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang:

1. Bapak H.M Idris, SE, MSi, selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang
2. Bapak M. Taufiq Syamsuddin, SE., Ak., M.Si, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang.
3. Bapak Drs. Sunardi, SE., MSi, dan Ibu Welly, SE., MSi, selaku Ketua dan Sekretaris Jurusan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang
4. Bapak Mizan, SE., MSi., Ak, selaku Pembimbing Akademik
5. Ibu Hj. Fatmawati dan Ibu Mery, SE., selaku Pemilik Perusahaan beserta seluruh karyawan Indah Lestari Rotan Palembang yang telah memberikan data dan membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
6. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Semoga Allah Subhanahu Wata'ala membalas budi baik kalian. Akhirul kalam dengan segala kerendahan hati penulis mengucapkan banyak terimakasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan skripsi ini, semoga amal ibadah yang dilakukan mendapat balasan dari Allah Subhanahu Wata'ala. Amiin.

Palembang, 2012

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN BEBAS PLAGIAT.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN DAN MOTTO.....	iv
HALAMAN PRAKATA.....	v
HALAMAN DAFTAR ISI.....	viii
HALAMAN DAFTAR TABEL.....	xii
HALAMAN DAFTAR GAMBAR.....	xiii
HALAMAN DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
ABSTRAK.....	xv
ABSTRACT.....	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Rumusan Masalah.....	5

	C. Tujuan Penelitian.....	5
	D. Manfaat Penelitian.....	5
BAB II	KAJIAN PUSTAKA.....	6
	A. Penelitian Sebelumnya.....	6
	B. Landasan Teori.....	10
	1. Perencanaan Persediaan.....	10
	a. Pengertian Persediaan.....	10
	b. Pengertian Perencanaan.....	11
	c. Manfaat Perencanaan.....	11
	d. Bentuk-bentuk Perencanaan.....	13
	e. Tipe Persediaan.....	14
	f. Anggaran.....	15
	g. Bahan Baku.....	16
	2. Pengendalian Persediaan.....	18
	a. Pengertian pengendalian.....	18
	b. Pengendalian bahan baku.....	18
	c. <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ).....	20
	d. <i>Safety Stock</i>	20
	e. <i>Reorder Point</i>	22
BAB III	METODE PENELITIAN.....	23



A. Jenis Penelitian.....	23
B. Tempat Penelitian.....	23
C. Operasionalisasi Variabel.....	24
D. Data yang Diperlukan.....	24
E. Teknik Pengumpulan Data.....	25
F. Analisis Data dan Teknik Analisis.....	26
BAB IV	
HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHSAN.....	27
A. HASIL PENELITIAN.....	27
1. Gambaran Umum Indah Lestari Rotan.....	27
a. Sejarah Singkat Indah Lestari Rotan.....	27
b. Visi, Misi dan Strategi Perusahaan.....	28
c. Struktur Organisasi dan Pembagian Tugas.....	29
1) Struktur Organisasi.....	29
2) Tugas dan Tanggungjawab.....	30
2. Aktivitas Indah Lestari Rotan.....	32
3. Perencanaan dan Pengendalian Persediaan pada Indah Lestari Rotan.....	35
4. Laporan Persediaan Bahan Baku.....	41
B. PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN.....	44
1. Analisis Perencanaan Persediaan Bahan Baku.....	44
2. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku.....	46

a.	Kuantitas Pemesanan Ekonomis (<i>Economic Order Quantity</i>).....	48
b.	Persediaan Pengaman (<i>Safety Stock</i>).....	60
c.	Titik Pememesanan Kembali (<i>Reorder Point</i>).....	64
BAB V	SIMPULAN DAN SARAN	71
A.	Simpulan.....	71
B.	Saran.....	71
	DAFTAR PUSTAKA	73
	LAMPIRAN-LAMPIRAN	74

DAFTAR TABEL

Tabel I.1	Kebutuhan Persediaan Bahan Bak.....	3
Tabel III.1	Operasionalisasi Variabel.....	24
Tabel IV.1	Jenis Bahan Baku.....	33
Tabel IV.2	Data Produk.....	34
Tabel IV.3	Laporan Kebutuhan Persediaan Bahan Baku.....	36
Tabel IV.4	Perencanaan Persediaan Bahan Baku.....	40
Tabel IV.5	Data Realisasi dan Perencanaan dan Persediaan Bahan Baku	42
Tabel IV.6	Persentase Biaya Penyimpanan Bahan Baku.....	43
Tabel IV.7	Data Realisasi dan Perencanaan Persediaan Bahan Baku.....	45
Tabel IV.8	Persediaan Bahan Baku Rotan.....	50
Tabel IV.9	Rekapitulasi <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ).....	60
Tabel IV.10	Rekapitulasi <i>Safety Stock</i>	64
Tabel IV.11	Rekapitulasi <i>Reorder Point</i>	68
Tabel IV.12	Rekapitulasi Economic Order Quantity, Safety Stock, dan Reorder Point.....	69

DAFTAR GAMBAR

Gambar IV.1 Struktur Organisasi.....	29
--------------------------------------	----

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Surat Persetujuan Riset dari Tempat Penelitian.....	74
Lampiran 2	Fotocopy aktivitas bimbingan skripsi.....	75
Lampiran 3	Fotocopy sertifikat lulus membaca surah-surah pendek.....	76
Lampiran 4	Fotocopy Sertifikat Toefl.....	77
Lampiran 5	Biodata Penulis.....	78
Lampiran 6	Data Persediaan Bahan Baku.....	79



ABSTRAK

Irlinda Hiriani Nim 22 2008 062 / 2012 / Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Indah Lestari Rotan.

Perumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimanakah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan. Tujuannya untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan.

Penelitian ini termasuk jenis penelitian deskriptif yang dilakukan untuk mengetahui bagaimanakah pengendalian persediaan yang ada pada perusahaan. Tempat penelitian dilakukan pada Indah Lestari Rotan. Variabel yang digunakan masing-masing indikator adalah perencanaan persediaan dan pengendalian persediaan. Data primer yang diperlukan adalah perencanaan dan pengendalian persediaan, dan data-data yang berhubungan dengan perusahaan berupa sejarah singkat perusahaan, jumlah tenaga kerja, serta jenis produk dan bahan baku yang digunakan. Teknik pengumpulan data yang dipergunakan adalah wawancara dan dokumentasi. Analisis data yang dilakukan yaitu analisis kualitatif dan kuantitatif.

Hasil analisis menunjukkan bahwa terjadi kekuarangan bahan baku saat pemesanan meningkat di bulan-bulan tertentu pada saat tahun baru cina dan hari raya yang mengakibatkan perusahaan tidak dapat memenuhi pesanan secara optimal karena kekurangan bahan baku. Kondisi ini dapat dikendalikan dengan menerapkan perhitungan kuantitas pemesanan ekonomis (EOQ), persediaan pengaman (*Safety Stock*), dan titik pemesanan kembali (*Reorder Point*).

Kata kunci: perencanaan, pengendalian, persediaan

ABSTRACT

Irlinda Hiriani/22 2008 062/2012/*Analysis Planning and Control of Raw Material Inventory at Indah Lestari Rotan/Intermediate Accounting*

Formulation of this research internal issue is how planning and inventory control of raw material at Indah Lestari Rotan. The purpose is to know planning and inventory control of raw material at Indah Lestari Rotan.

This research is including descriptive research type which conducted to know how inventory control which is on company. Research place conducted at Indah Lestari Rotan. Used variable the each indicator is planning of supply and inventory control. Data primary which needed in this research is inventory control and planning, data related to company in the form of brief history of company, amount of labours, and product type and used raw material. Technique data collecting the utilized is documentation and interview. Data analysis taken is analysis qualitative and quantitative.

Analysis result indicate that happened lacking of ordering moment raw material mount in selected month at the (time) of new year of china and feast day resulting company cannot fulfil order because lack of raw material. This condition can be controlled by applying the calculation economic order quantity (EOQ), safety Stock (SS), and reorder point (RoP).

Keyword: *planning, controlling, inventory*

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Perkembangan ekonomi saat ini semakin pesat baik di Indonesia maupun di negara-negara lain, berbagai jenis perusahaan didirikan mulai dari jenis usaha mikro hingga perusahaan-perusahaan yang berskala besar, dengan maksud untuk mencapai tujuan misalnya, mempertahankan kelangsungan hidup, mengejar pertumbuhan, serta menampung tenaga kerja. Berdasarkan kegiatan utama yang dijalankan, secara garis besar perusahaan digolongkan menjadi perusahaan jasa, perusahaan dagang dan perusahaan manufaktur.

Menurut Freddy (2007: 1) setiap perusahaan, baik itu perusahaan jasa maupun manufaktur, selalu memerlukan persediaan. Tanpa adanya persediaan, para pengusaha akan dihadapkan pada risiko bahwa perusahaannya pada suatu waktu tidak dapat memenuhi keinginan para pelanggannya. Hal ini bisa saja terjadi karena tidak selamanya barang atau jasa tersedia setiap saat. Berarti, pengusaha akan kehilangan kesempatan memperoleh keuntungan yang seharusnya ia dapatkan. Jadi, persediaan sangat penting untuk setiap perusahaan, baik yang menghasilkan barang maupun jasa. Persediaan ini di adakan apabila keuntungan yang diharapkan dari persediaan tersebut terjamin kelancarannya. Dengan demikian, perlu diusahakan keuntungan yang diperoleh lebih besar daripada biaya-biaya yang ditimbulkannya.

Menurut Ikatan Akuntan Indonesia (2009: 14.2) persediaan adalah asset:

1. Tersedia untuk dijual dalam kegiatan usaha biasa,
2. dalam proses produksi untuk penjualan tersebut, atau
3. dalam bentuk bahan atau perlengkapan untuk digunakan dalam proses produksi atau pemberian jasa.

Pada dasarnya persediaan akan mempermudah jalannya operasi perusahaan yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang dan menyampaikannya kepada konsumen. Persediaan merupakan salah satu unsur paling aktif dalam operasi perusahaan yang secara kontinu diperoleh, diubah, kemudian dijual kembali. Oleh karena itu, untuk terlaksananya hal tersebut diperlukan pengendalian terhadap persediaan tersebut dengan teknik-teknik tertentu. Menurut Freddy (2007: 19) teknik pengendalian persediaan merupakan tindakan yang sangat penting dalam menghitung berapa jumlah optimal tingkat persediaan yang diharuskan, serta kapan saatnya mulai mengadakan pemesanan kembali. Teknik pengendalian persediaan tersebut misalnya dengan metode *Economical Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock*, dan *Reorder Point*.

Persediaan juga perlu dikendalikan, tujuannya agar perusahaan selalu mempunyai persediaan dalam jumlah yang tepat, pada waktu yang tepat, dan dalam spesifikasi atau mutu yang telah ditentukan sehingga kontinuitas usaha dapat terjamin (tidak terganggu). Menurut Mulyadi (2007: 2) pengertian pengendalian adalah suatu sistem yang digunakan untuk merencanakan

sasaran masa depan yang hendak dicapai oleh organisasi, merencanakan kegiatan untuk mencapai sasaran tersebut, serta mengimplementasikan dan memantau pelaksanaan rencana yang telah ditetapkan. Menurut Basu & Ibnu (2000: 96) Perencanaan merupakan suatu proses pendekatan yang rasional untuk waktu yang akan datang.

Bahan baku yang berkualitas baik menjadi hal utama yang diperhatikan dalam usaha pembuatan berbagai kerajinan rotan pada Indah Lestari Rotan, sehingga kualitas produk tetap terjaga. Pemesanan persediaan bahan baku dilakukan satu bulan sebelum barang diterima setiap enam bulan sekali yaitu pada bulan Juni dan Desember. Namun, dalam usaha ini tetap saja ada penghambat dalam proses produksi, yaitu sering terjadi kekurangan bahan baku pada saat pesanan meningkat, sehingga terjadi keterlambatan dalam memenuhi pesanan. Berikut data kebutuhan persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan.

Tabel I. 1
Kebutuhan Persediaan Bahan Baku (Kg)

Ket	2009		2010		2011	
	Anggaran	Realisasi	Anggaran	Realisasi	Anggaran	Realisasi
Januari	2.500	3.000	2.500	2.750	2.500	3.050
Februari	2.500	2.675	2.500	3.500	2.500	3.100
Maret	2.500	2.800	2.500	3.000	2.500	3.200
April	2.500	2.675	2.500	2.750	2.500	3.050
Mei	2.500	2.675	2.500	2.750	2.500	3.050
Juni	2.500	2.675	2.500	2.750	2.500	3.050
Total	15.000	16.500	15.000	17.500	15.000	18.500
Juli	2.500	2.600	2.500	1.900	2.500	2.000
Agustus	2.500	2.600	2.500	1.900	2.500	3.500
September	2.500	3.500	2.500	4.300	2.500	2.000
Oktober	2.500	2.600	2.500	1.900	2.500	2.000
November	2.500	3.400	2.500	3.500	2.500	3.500
Desember	2.500	3.300	2.500	4.500	2.500	4.000
Total	15.000	18.000	15.000	18.000	15.000	17.000
Total Per Tahun	30.000	34.500	30.000	35.500	30.000	35.500

Sumber: Indah Lestari Rotan 2011

Berdasarkan Tabel 1.1 dapat dilihat bahwa kebutuhan persediaan bahan baku setiap tahunnya selalu meningkat sedangkan pemenuhan kebutuhan bahan baku tidak terpenuhi. Hal ini terjadi karena kekurangan persediaan bahan baku. Kekurangan persediaan bahan baku biasanya terjadi pada bulan-bulan tertentu saat pemesanan meningkat yaitu tahun baru cina dan hari raya. Pada tahun 2009 kekurangan persediaan bahan baku terjadi pada bulan Januari yang merupakan tahun baru cina, pada bulan Maret adanya hari raya nyepi, pada bulan September adanya hari raya Idul Fitri, bulan November adanya hari raya Idul Adha dan pada bulan Desember adanya hari raya Natal.

Pada tahun 2010 kekurangan persediaan bahan baku terjadi pada bulan Februari yang merupakan tahun baru cina, pada bulan Maret adanya hari raya nyepi, pada bulan September adanya hari raya Idul Fitri, bulan November adanya hari raya Idul Adha dan pada bulan Desember adanya hari raya Natal. Pada tahun 2011 kekurangan persediaan bahan baku terjadi pada bulan Februari yang merupakan tahun baru cina, pada bulan Maret adanya hari raya nyepi, pada bulan Agustus adanya hari raya Idul Fitri, bulan November adanya hari raya Idul Adha dan pada bulan Desember adanya hari raya Natal. Saat pesanan meningkat, Indah Lestari Rotan kesulitan memenuhi pesanan tersebut karena bahan baku untuk kebutuhan dalam jumlah yang banyak sulit didapatkan, akibatnya ada pesanan yang dibatalkan karena bahan baku tidak mencukupi.

Berdasarkan latar belakang, maka penulis tertarik untuk menulis usulan penelitian dengan judul “Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Indah Lestari Rotan”.

B. Rumusan Masalah

Dari latar belakang masalah yang telah dijelaskan, maka penulis tertarik untuk mengetahui bagaimanakah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah yang dikemukakan tersebut, maka yang menjadi tujuan dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan.

D. Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat untuk pihak-pihak sebagai berikut:

1. Bagi Penulis

Dapat menambah pengetahuan dan pengalaman penulis khususnya mengenai pengendalian persediaan.

2. Bagi Indah Lestari Rotan

Sebagai masukan dan pertimbangan bagi Indah Lestari Rotan dalam menentukan persediaan bahan baku.

3. Bagi Almamater

Dapat dijadikan referensi tambahan untuk penelitian selanjutnya.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Sebelumnya

Penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Muhti (2003) yang berjudul Pengendalian Persediaan Bahan Baku Roti Kering di Industri Roti X Jayapura. Permasalahan yang dihadapi yaitu terjadinya penumpukan bahan baku di gudang yang diakibatkan kurang tepatnya metode pengendalian persediaan yang diterapkan perusahaan. metode yang digunakan yaitu metode perencanaan pengendalian persediaan bahan baku. Tujuan penelitian yaitu mengidentifikasi kekurangan/kelemahan metode perencanaan pengendalian bahan baku yang digunakan oleh perusahaan, memberi masukan metode pengendalian persediaan yang tepat bagi perusahaan, mengetahui manfaat yang dapat diperoleh perusahaan dengan menerapkan metode pengendalian usulan.

Pendekatan pemecahan masalahnya yaitu peramalan, perhitungan waktu baku, uji verifikasi, penyusunan Jadwal Induk Produksi (JIP), perhitungan perencanaan kebutuhan bahan baku saat ini, perhitungan kapasitas efektif, perhitungan perencanaan kebutuhan bahan baku usulan, perhitungan tingkat efisiensi, tingkat utilisasi, dan tingkat kehadiran operator. Metode pemecahan masalah yang digunakan adalah metode MRP, dengan teknik *Lotting Wagner Whitin*. Teknik pengumpulan data yaitu dengan



mengetahui data tenaga kerja dan waktu kerja, data permintaan roti kering, data persediaan maksimum gudang, dan data biaya.

Penelitian yang dilakukan Helida dkk (2003) yang berjudul Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Pendekatan Model JIT/EOQ, pada PD. TaruMartani. Permasalahan yang dihadapi adalah bagaimana menentukan jumlah dan waktu pemesanan bahan baku tembakau Kentucky produk Vannelle yang optimal sehingga dapat meminimumkan biaya persediaan bahan baku. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan pendekatan model JIT/EOQ. Untuk menentukan kebutuhan bahan bakunya dilakukan dengan peramalan untuk satu tahun yang akan datang dimana kebutuhan per tahun adalah 71.414 unit selama 12 periode (bulan).

Miftahussurur dkk (2006) yang berjudul Perbandingan Metode *Maaster Production Schedule Ber-lot Size EOQ* Disertai Hasil *Forecasting* Terpilih dengan *Maximum-Minimum Stock Level* (Simulasi Perencanaan dan Pengendalian Persediaan di Rumah Sakit Siti Khodijah). Permasalahan yang terjadi yaitu permasalahan yang menyangkut probabilitas instalasi rumah sakit yaitu tingginya angka *stock-out*, *stagnasi*, dan nilai sisa persediaan obat dan alat kesehatan sepanjang tahun 2004 di unit logistic RSSK. Tujuan penelitian yaitu menentukan metode perencanaan dan pengendalian persediaan yang paling efektif dan efisien dengan membandingkan metode MPS ber-lot size EOQ (*Economical Order Quantity*) disertai *forecasting*

terpilih dan metode *maximum-minimum stock level* guna mencegah terjadinya *stock-out*, *stagnasi* dan tingginya sisa nilai persediaan.

Penelitian sebelumnya juga dilakukan oleh Sanfonima dkk (2007) yang berjudul Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Produksi Laminating Block pada PT. Torimon Padang. Permasalahannya yaitu adanya kelebihan bahan baku dalam produksi sehingga dapat mengakibatkan beberapa kerugian seperti meningkatnya biaya persediaan dan kerugian karena kerusakan serta keusangan bahan baku yang dapat menurunkan kualitas produk yang dihasilkan. tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Menganalisis pola pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan PT. Torimon berdasarkan data Januari s/d Desember 2004, dan
2. Menentukan alternatif model pengendalian persediaan bahan baku yang tepat dan dapat diterapkan pada PT. Torimon.

Penelitian ini dilaksanakan pada PT. Torimon, perusahaan ini berlokasi di Lingkungan Industri Kecil (LIK) Ulu Gadut Padang, yang dimulai dari tanggal 3 Desember 2004 sampai dengan tanggal 12 Januari 2005. Metode penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah metode studi kasus dan data yang digunakan terdiri dari data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh melalui pengamatan langsung di lapangan serta wawancara dengan beberapa responden dengan memakai *questionnaire*. perusahaan selama ini. Dan direkomendasikan bahwa model *Economic Order Quantity* (EOQ) adalah model yang terbaik untuk diterapkan oleh PT. Torimon.

Persamaan pada penelitian sebelumnya yaitu meneliti pengendalian persediaan bahan baku. Perbedaannya penelitian sebelumnya dilakukan pada PT. Torimon Padang, dan penelitian ini dilakukan pada Indah Lestari Rotan Palembang. Permasalahan pada penelitian sebelumnya yaitu terjadi kelebihan bahan baku, sedangkan pada penelitian ini terjadinya kekurangan bahan baku.

Penelitian yang dilakukan oleh Ahmad (2008) berjudul Analisis Perencanaan Persediaan Bahan Baku (Study Kasus pada PD. Gunung Mas Jambi). Permasalahan yang terjadi adalah perusahaan selalu menyediakan bahan baku berdasarkan pengalaman saja sehingga selalu lebih rendah dari bahan baku yang sebenarnya di butuhkan untuk mencapai rencana produksi. Tempat penelitian yaitu PD. Gunung Mas Jambi yang berlokasi di kota Jambi. Perusahaan ini bergerak dalam bidang pangan yaitu memproduksi sejenis pelezat masakan sejenis kecap dan kecap asin. Penelitian ini menggunakan data primer dan sekunder. Analisis data yang digunakan yaitu analisis trend garis lurus, EOQ, *Safety Stock* dan *Reorder Point*.

Persamaan penelitian ini dengan penelitian-penelitian sebelumnya yaitu meneliti perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku. Perbedaannya terletak pada perusahaan, tempat, jenis bahan baku yang digunakan serta permasalahan yang terjadi pada penelitian sebelumnya yaitu kelebihan bahan baku dalam proses produksi, sedangkan pada penelitian ini terjadi kekurangan bahan baku. Penelitian yang dilakukan oleh Ahmad memiliki persamaan yaitu bahan baku yang disediakan lebih rendah daripada bahan baku yang dibutuhkan.

B. Landasan Teori

1. Perencanaan Persediaan

a. Pengertian Persediaan

Menurut Ikatan Akuntan Indonesia (2009: 14.2) persediaan adalah aset :

- 1) Tersedia untuk dijual dalam kegiatan usaha biasa,
- 2) dalam proses produksi untuk penjualan tersebut, atau
- 3) dalam bentuk bahan atau perlengkapan untuk digunakan dalam proses produksi atau pemberian jasa

Persediaan meliputi barang yang akan dibeli dan dimiliki untuk dijual kembali, misalnya barang dagangan yang dibeli oleh pengecer untuk dijual kembali, atau pengadaan tanah dan properti lainnya untuk dijual kembali. Persediaan juga mencakupi barang jadi yang diproduksi, atau barang dalam penyelesaian yang sedang diproduksi, oleh entitas serta termasuk perlengkapan yang akan digunakan dalam proses produksi. Bagi perusahaan jasa persediaan meliputi biaya jasa, dimana entitas belum mengakui pendapatan yang terkait.

Menurut Kieso, Jerry, dan James dalam Salim (2002: 444) persediaan (*inventory*) adalah pos-pos aktiva yang dimiliki untuk dijual dalam operasi bisnis normal atau barang yang akan digunakan atau dikonsumsi dalam memproduksi barang yang akan dijual.

Dari pendapat mengenai persediaan tersebut, maka dapat disimpulkan bahwa persediaan adalah aset/aktiva atau pos harta yang



meliputi barang-barang milik perusahaan yang tersedia untuk dijual dalam kegiatan usaha.

b. Pengertian Perencanaan

Menurut Basu & Ibnu (2000: 96) perencanaan merupakan suatu proses pendekatan yang rasional untuk waktu yang akan datang. Menurut Hani (2003: 77-78) Perencanaan adalah pemilihan sekumpulan kegiatan dan keputusan selanjutnya apa yang harus dilakukan, kapan, bagaimana, dan oleh siapa. Sedangkan menurut Rusdy (2004: 54) perencanaan (*planning*), merupakan proses penetapan tujuan, dan menetapkan serangkaian tindakan yang cocok untuk mencapainya.

Dari pengertian perencanaan tersebut dapat disimpulkan bahwa perencanaan persediaan adalah memperkirakan bahan baku, memperkirakan jumlah bahan baku yang diperlukan, memperkirakan kebutuhan dana untuk pembelian bahan baku, memperkirakan komponen harga pokok pabrik karena menggunakan bahan baku dalam proses produksi, serta sebagai dasar melaksanakan fungsi pengawasan bahan baku.

c. Manfaat Perencanaan

Menurut Rusdy (2004: 55-56) manfaat perencanaan adalah sebagai berikut:

1) Antisipasi terhadap perubahan

Perencanaan yang timbul harus mampu mengantisipasi masa depan yang dinamis dan cenderung berubah secara cepat. Adanya

perencanaan yang kurang antisipatif terhadap masa depan merupakan indikator lemahnya perencanaan yang dibuat.

2) Alat pengukur standar kerja

Perencanaan yang dibuat, sekaligus sebagai alat pengukur dari standar kerja anggota organisasi. Seorang manajer produksi akan diukur standarnya dalam bentuk hasil yang didapat dari operasi produksinya. Apakah hasil yang didapat tersebut sesuai dengan perencanaan.

3) Mempermudah koordinasi

Suatu organisasi sendiri dari para individu dan kelompok yang satu dengan yang lainnya saling berinteraksi dalam bentuk kegiatan menjalankan fungsi organisasi. Dengan adanya perencanaan yang efektif, akan memudahkan kesatuan langkah mereka dalam perilaku yang berbeda kedalam bentuk kegiatan yang terkoordinasi dalam mencapai tujuan.

4) Mengurangi resiko ketidakpastian masa depan

Dengan perencanaan yang baik, para manajer diharapkan mampu mengurangi resiko akibat ketidakpastian masa depan. Umpamanya, pemakaian sumber-sumber yang berlebihan yang mengakibatkan kerugian yang tidak seharusnya terjadi.

5) Meningkatkan kemampuan manajerial

Para manajer yang kurang berhasil mencapai tujuan akibat dari lemahnya perencanaan yang dibuat, akan melakukan evaluasi

terhadap tujuan yang ditetapkan maupun rangkaian rencana yang dibuatnya. Akibatnya mereka akan memberikan perhatian yang lebih dan semakin menguatkan wawasannya untuk menyiapkan perencanaan yang lebih baik dari sebelumnya, serta semakin menempatkan pola pemikiran sebagai futuris (berorientasi kedepan).

d. Bentuk-bentuk Perencanaan

Menurut Basu & Ibnu (2000: 92-93) perencanaan memiliki bentuk-bentuk sebagai berikut:

1) Tujuan (*Objective*)

Tujuan merupakan suatu sasaran dimana kegiatan itu diarahkan, dan diusahakan untuk sedapat mungkin dicapai dalam jangka waktu tertentu.

2) Kebijakan (*Policy*)

Kebijakan adalah suatu pernyataan atau pengertian untuk menyalurkan pikiran dalam mengambil keputusan terhadap tindakan-tindakan untuk mencapai tujuan.

3) Strategi

Strategi merupakan tindakan penyesuaian dari rencana yang telah dibuat. Perlunya diadakan penyesuaian ini disebabkan oleh adanya berbagai macam reaksi. Oleh karena itu, dalam membuat strategi haruslah memperhatikan beberapa factor seperti:

a) Ketepatan waktu

b) Ketepatan tindakan yang akan dilakukan, dan sebagainya.

4) Prosedur

Prosedur merupakan rangkaian tindakan yang akan dilaksanakan untuk waktu mendatang. Jadi prosedur ini lebih menitik beratkan pada suatu tindakan. Adanya prosedur akan lebih memudahkan pelaksanaan semua aktivitas dalam organisasi.

5) Aturan (*Rule*)

Aturan adalah suatu tindakan yang spesifik dan merupakan bagian dari prosedur. Aturan-aturan yang saling berkaitan dapat dikelompokkan menjadi satu golongan, disebut prosedur.

6) Program

Program merupakan campuran antara kebijakan prosedur, aturan dan pemberian tugas yang disertai dengan suatu anggaran (*budget*); semuanya ini akan menciptakan adanya tindakan.

e. Tipe Persediaan

Menurut Mulyadi (2007: 554-555) ada 5 (lima) tipe persediaan yaitu:

1) Persediaan produk jadi

Barang jadi adalah produksi yang sudah selesai/siap untuk dijual. Seluruh biaya (yaitu untuk bahan baku, biaya pegawai langsung, dan biaya pabrikasi tidak langsung) telah dikeluarkan. Suku cadang yang sudah jadi untuk dirakit yang dibeli atau diproduksi untuk digunakan dalam produksi akhir dapat diklasifikasikan sebagai bahan baku.

2) Persediaan produk dalam proses

Barang dalam proses terdiri dari barang yang untuk sebagian sudah jadi. Pada umumnya, harga bahan baku, biaya pegawai langsung, dan biaya pabrikasi tidak langsung yang diperhitungkan pada suatu tanggal dapat diidentifikasi dan dimasukkan kedalam nilai barang dalam proses.

3) Persediaan bahan baku

Bahan baku mungkin diproduksi oleh perusahaan pabrikasi berupa suatu hasil produksi yang sudah selesai atau dibeli sebagai hasil selesai dari perusahaan lain. Harga bahan baku termasuk harga beli, biaya pengangkutan, biaya penerimaan, biaya penyimpanan dan/atau beban-beban lain yang diperlukan untuk membuat suatu barang jadi yang siap untuk dipergunakan.

4) Persediaan bahan penolong

Persediaan bahan penolong yaitu persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam bentuk produk dan siap untuk dijual atau dikirim kepada pelanggan.

5) Persediaan bahan habis pakai pabrik, persediaan suku cadangan.

f. Anggaran

Menurut Hansen & Maryanne dalam Kwary (2009: 423-424) anggaran adalah rencana keuangan untuk masa depan, rencana tersebut mengidentifikasi tujuan dan tindakan yang diperlukan untuk mencapainya. Manfaat anggaran adalah sebagai berikut:

1) Memaksa para manajer untuk melakukan perencanaan.

- 2) Menyediakan informasi yang dapat digunakan untuk memperbaiki pengambilan keputusan.
- 3) Menyediakan standar evaluasi kinerja.
- 4) Memperbaiki komunikasi dan koordinasi

g. Bahan Baku

Menurut Skousen, Stice & James dalam Cemerlang (2001: 514) bahan baku adalah barang-barang yang dibeli untuk digunakan dalam proses produksi. Sebagian bahan baku diambil dari sumber aslinya. Tetapi, sering juga bahan baku dibeli dari perusahaan lain yang merupakan barang siap pakai dari supplier.

Menurut Hansen & Maryanne dalam Kwary (430: 2006) tanggungjawab terhadap bahan baku biasanya diemban oleh agen pembelian. Diakui, bahwa harga bahan baku kebanyakan di luar kendali, tetapi variansi harga dapat dipengaruhi oleh factor-faktor seperti kualitas, kuantitas diskon, jarak sumber dari pabrik, dan lainnya. Faktor-faktor ini sering kali di bawah kendali agen.

Menurut Carter & Milton dalam Krista (2006: 290) perencanaan bahan baku berhubungan dengan dua factor fundamental, yaitu jumlah dan waktu pembelian. Penentuan berapa banyak yang akan dibeli dan kapan melibatkan dua jenis biaya yang saling berlawanan, yaitu biaya penyimpanan persediaan dan biaya karena tidak menyimpan cukup persediaan.

Menurut Carter & Milton dalam Krista (2006: 279-280) meskipun proses produksi dan kebutuhan bahan baku bervariasi dan sesuai ukuran dan jenis industri dari perusahaan, pembelian dan penggunaan bahan baku biasanya meliputi langkah-langkah sebagai berikut:

- 1) Untuk setiap produk atau variasi produk, insinyur menentukan rute untuk setiap produk, yang merupakan urutan operasi yang akan dilakukan, dan sekaligus menentukan daftar bahan baku yang diperlukan (*bill of materials*), yang merupakan daftar kebutuhan bahan baku untuk setiap langkah dalam urutan operasi tersebut.
- 2) Anggaran produksi menyediakan rencana utama, darimana rincian mengenai kebutuhan bahan baku dikembangkan.
- 3) Bukti permintaan pembelian menginformasikan agen pembelian mengenai jumlah dan jenis bahan baku yang dibutuhkan.
- 4) Pesanan pembelian merupakan kontrak atas jumlah yang harus dikirimkan.
- 5) Laporan penerimaan mengesahkan jumlah yang harus diterima, dan mungkin juga melaporkan hasil pemeriksaan dan pengujian mutu.
- 6) Bukti permintaan bahan baku memberikan wewenang bagi gudang untuk mengirimkan jenis dan jumlah tertentu dari bahan baku ke departemen tertentu pada waktu tertentu.
- 7) Kartu catatan bahan baku mencatat setiap penerimaan dan pengeluaran setiap jenis bahan baku dan berguna sebagai catatan persediaan perpetual.

2. Pengendalian Persediaan

a. Pengertian Pengendalian

Menurut Mulyadi (2007: 2) pengendalian adalah suatu sistem yang digunakan untuk merencanakan sasaran masa depan yang hendak dicapai oleh organisasi, merencanakan kegiatan untuk mencapai sasaran tersebut, serta mengimplementasikan dan memantau pelaksanaan rencana yang telah ditetapkan. Menurut Hansen & Maryanne dalam Kwary (2009: 423) pengendalian adalah melihat kebelakang, menentukan apakah yang sebenarnya telah terjadi, dan membandingkannya dengan hasil yang direncanakan sebelumnya. Menurut carter & Milton dalam Krista (2006: 6) pengendalian adalah usaha sistematis manajemen untuk mencapai tujuan.

Dari definisi-definisi pengendalian persediaan tersebut dapat disimpulkan bahwa penendalian adalah suatu system atau usaha untuk merencanakan masa depan untuk mencapai suatu tujuan.

b. Pengendalian Bahan Baku

Menurut Carter & Milton dalam Krista (2006: 299-300) pengendalian bahan baku dicapai melalui pengaturan fungsional, pembebanan tanggungjawab, dan bukti-bukti documenter. Hal tersebut dimulai dari persetujuan anggaran penjualan dan produksi dan dengan cara penyelesaian produk yang siap untuk dijual dan dikirim ke gudang atau pelanggan. Pengendalian bahan baku harus memenuhi dua kebutuhan yang saring berlawanan yaitu:

- 1) Menjaga persediaan dalam jumlah dan variasi yang mencukupi untuk operasi secara efisien,
- 2) Menjaga tingkat persediaan yang menguntungkan secara financial.

Tujuan dasar dari pengendalian bahan baku adalah kemampuan untuk melakukan pemesanan pada waktu yang sesuai dengan sumber terbaik untuk memperoleh jumlah yang tepat pada harga dan kualitas yang tepat. Pengendalian persediaan yang efektif sebaiknya:

- 1) Menyediakan pasokan bahan baku yang diperlukan untuk operasi yang efisien dan tidak terganggu.
- 2) Menyediakan cukup persediaan dalam periode dimana pasokan kecil (musiman, siklus atau pemogokan kerja) dan mengantisipasi perubahan harga.
- 3) Menyimpan bahan baku dengan waktu penanganan dan biaya minimum dan melindungi bahan baku tersebut dari kehilangan akibat kebakaran, pencurian, cuaca, dan kerusakan karena penanganan.
- 4) Meminimalkan item-item yang tidak aktif, kelebihan, atau using dengan melaporkan perubahan produk yang mempengaruhi bahan baku.
- 5) Memastikan persediaan yang cukup untuk pengiriman segera ke pelanggan.
- 6) Menjaga agar jumlah modal yang diinvestasikan dalam persediaan berada di tingkat yang konsisten dengan kebutuhan operasi dan rencana manajemen.

c. *Economic Order Quantity (EOQ)*

Menurut Carter & Milton dalam Krista (2006: 291) kuantitas pemesanan ekonomis (*Economic Order Quantity*-EOQ) adalah jumlah persediaan yang dipesan pada suatu waktu sedemikian rupa sehingga meminimalkan biaya persediaan tahunan. Jumlah optimum dari pesanan pada suatu waktu tertentu ditentukan dengan cara menyeimbangkan dua faktor, yaitu:

- 1) Biaya pemilikan (penyimpanan) bahan baku,
- 2) Biaya perolehan (pemesanan) bahan baku.

Menurut Freddy (2007: 11) perhitungan biaya persediaan diantaranya menggunakan EOQ. Yaitu jumlah pembelian bahan mentah pada setiap kali pesan dengan biaya yang paling rendah.

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

S= Biaya pemesanan setiap kali pesan

R= Kebutuhan barang periode berjalan

P= Biaya per unit

I= *Carrying Cost* persediaan per periode

d. *Safety Stock*

Menurut Freddy (2007: 10) perhitungan biaya persediaan juga menggunakan *Safety Stock*. Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan

terjadinya kekurangan bahan (*stock out*). Ada beberapa faktor yang menentukan besarnya persediaan pengaman yaitu:

- 1) Penggunaan bahan baku rata-rata
- 2) Faktor waktu
- 3) Biaya-biaya yang digunakan

Standar kuantitas:

- 1) Persediaan minimum
- 2) Besarnya pesanan standar
- 3) Persediaan maksimum
- 4) Tingkat pemesanan pembeli
- 5) Administrasi persediaan.

Catatan penting dalam sistem pengawasan persediaan:

- 1) Permintaan untuk dibeli
- 2) Laporan penerimaan
- 3) Catatan persediaan
- 4) Daftar permintaan bahan
- 5) Perkiraan pengawasa.

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

Keterangan:

SS = Jumlah Persediaan Pengaman

W = Waktu Tunggu

PM = Tingkat Pemakaian Maksimum

K = Pemakaian Rata-rata

e. *Reorder Point*

Menurut Freddy (2007: 11) perhitungan biaya persediaan dihitung dengan *Reorder Point*. *Reorder Point* model terjadi apabila jumlah persediaan yang terdapat di dalam stok berkurang terus. Dengan demikian kita harus menentukan berapa banyak batas minimal tingkat persediaan yang harus dipertimbangkan sehingga tidak terjadi kekurangan persediaan. Jumlah yang diharapkan tersebut dihitung selama masa tenggang. Strategi operasi persediaan adalah titik pemesanan yang harus dilakukan perusahaan, sehubungan dengan adanya *lead time* dan *Safety Stock*.

Model-model *Reorder Point*:

- 1) Jumlah permintaan maupun masa tenggang adalah konstan.
- 2) Jumlah permintaan adalah variabel, sedangkan masa tenggang adalah konstan.
- 3) Jumlah permintaan adalah konstan, sedangkan masa tenggang adalah variabel.
- 4) Jumlah permintaan maupun masa tenggang adalah variabel.

Perhitungan dengan *Reorder Point* dengan menggunakan rumus:

$$\mathbf{ROP = (LD \times AU) + SS}$$

Keterangan:

LD = Waktu Tunggu (Lead Time)

AU = Pemakaian Rata-rata

SS = *Safety Stock*

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Menurut Sugiyono (2009: 53-55) jenis penelitian berdasarkan tingkat eksplanasi ada 3 macam, yaitu:

1. Penelitian deskriptif

Penelitian deskriptif adalah penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variabel mandiri baik satu variabel atau lebih tanpa melihat perbandingan atau hubungan dengan variabel lainnya.

2. Penelitian komparatif

Penelitian komparatif adalah penelitian yang bersifat membandingkan variabel satu dengan variabel lain yang sejenis.

3. Penelitian asosiatif

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

Jenis penelitian yang akan digunakan penulis dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif yang dilakukan untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan yang ada di Indah Lestari Rotan.

B. Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada Indah Lestari Rotan yang beralamat di Jl. Mangkubumi No. 19 Kecamatan Ilir Timur II Palembang.



C. Operasionalisasi Variabel

Tabel III. 1
Operasionalisasi Variabel

No.	Variabel	Definisi	Indikator
	Perencanaan Persediaan	perencanaan persediaan adalah memperkirakan bahan baku, memperkirakan jumlah bahan baku yang diperlukan, memperkirakan kebutuhan dana untuk pembelian bahan baku, memperkirakan komponen harga pokok pabrik karena menggunakan bahan baku dalam proses produksi, serta sebagai dasar melaksanakan fungsi pengawasan bahan baku.	1. Perkiraan Bahan Baku 2. Anggaran Persediaan Bahan Baku
	Pengendalian Persediaan	pengendalian persediaan dapat diartikan sebagai tindakan yang sangat penting dalam menghitung berapa jumlah optimal tingkat persediaan yang diharuskan, serta kapan saatnya mulai mengadakan pemesanan kembali.	1. penentuan pesanan yang ekonomis (EOQ) 2. Persediaan Pengaman (SS) 3. Titik Pemesanan Kembali (RoP)

Sumber: penulis 2012

D. Data yang Diperlukan

Menurut Sugiyono (2009: 193) bila dilihat dari sumber datanya, maka pengumpulan data dapat menggunakan sumber primer dan sumber sekunder.

1. Sumber Primer

Sumber primer adalah sumber data yang langsung memberikan data.

2. Sumber Sekunder

Sumber sekunder merupakan sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya lewat orang lain atau lewat dokumen.

Adapun data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah data primer yang di dapat dari pemilik perusahaan, berupa perencanaan dan pengendalian persediaan, serta data-data yang berhubungan dengan perusahaan berupa sejarah singkat perusahaan, jumlah tenaga kerja, jenis produk dan bahan baku yang di gunakan.

E. Teknik Pengumpulan data

Menurut Sugiyono (2009: 194) pengumpulan data berdasarkan tekniknya yaitu :

1. Interview (Wawancara)

Wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data, apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah respondennnya sedikit/kecil.

2. Kuesioner (Angket)

Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya.

3. Observasi

Observasi sebagai teknik pengumpulan data mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan teknik yang lain,yaitu wawancara dan kuesioner. Kalau wawancara dan kuesioner selalu berkomunikasi dengan

orang, maka observasi tidak terbatas pada orang, tetapi oyek-obyek alam yang lain.

4. Dokumentasi

Dokumentasi adalah catatan tertulis tentang berbagai kegiatan atau peristiwa pada waktu yang lalu.

Teknik pengumpulan data yang akan digunakan oleh penulis adalah teknik wawancara dan dokumentasi. Wawancara dilakukan dengan pemilik perusahaan secara langsung. Dokumentasi berupa data-data persediaan, data tenaga kerja, data produk dan data bahan baku.

F. Analisis Data dan Teknik Analisis

Menurut Nur & Bambang (2009: 146) analisis data terdiri dari:

1. Analisis kualitatif

Analisis kualitatif adalah analisis yang tidak dapat dinyatakan dalam angka-angka dan dapat merupakan jawaban dari suatu peristiwa yang sulit diukur.

2. Analisis kuantitatif

Analisis kuantitatif adalah analisis yang dapat dinyatakan dalam angka-angka dan dapat dihitung dengan rumus statistik.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode kualitatif dan kuantitatif. Metode kualitatif menjelaskan perencanaan dan pengendalian persediaan pada Indah Lestari Rotan. Metode kuantitatif adalah analisis yang digunakan untuk pengendalian persediaan dengan menggunakan rumus.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. HASIL PENELITIAN

1. Gambaran Umum Indah Lestari Rotan

a. Sejarah Singkat Indah Lestari Rotan

Indah Lestari Rotan adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang industri rotan yang mengolah bahan mentah yaitu rotan menjadi berbagai jenis perlengkapan ruah tangga atau kerajinan lainnya seperti kursi, lemari, keranjang, tudung saji, bingkai foto, tempat tidur bayi, dan lain-lain. Perusahaan ini beralamat di jalan Mangkubumi No. 19 kecamatan Ilir Timur II Palembang. Indah Lestari Rotan didirikan berdasarkan akta pendirian Perda No. 19 tahun 1998.

Pada awalnya Indah Lestari Rotan merupakan perusahaan yang dimiliki oleh Hj. Fatmawati, yang dikelola sejak tahun 1980 bersama suaminya dan belum memiliki akta hingga tahun 1998. Saat ini Indah Lestari Rotan dikelola oleh Hj. Fatmawati bersama anaknya dengan mempekerjakan karyawan sekitar 20 orang, untuk bagian penjualan dilakukan oleh pemilik perusahaan secara langsung.

Indah Lestari Rotan dalam proses produksinya menghasilkan berbagai jenis produk yang berbahan dasar rotan, seperti keranjang, bingkai, kursi, meja, lemari, ayunan bayi, parcel, tudung saji, wadah antaran, dan berbagai jenis kerajinan lainnya. Bahan baku untuk proses

produksi di datangkan dari sekayu, dan pemesanan dilakukan setiap enam bulan.

b. Visi, Misi dan Strategi Perusahaan

Visi, Misi dan strategi Indah Lestari Rotan Palembang yakni sebagai berikut:

1) Visi

Menjadi perusahaan dagang yang berdaya saing tinggi dan menjual barang dagang yang berkualitas baik, dan kepuasan pelanggan.

2) Misi

Untuk mencapai visi tersebut perusahaan menetapkan misi, yaitu mendistribusikan atau memasarkan produk-produk untuk mendukung perekonomian Sumatera Selatan pada umumnya, dan meningkatkan taraf hidup keluarga khususnya.

3) Strategi

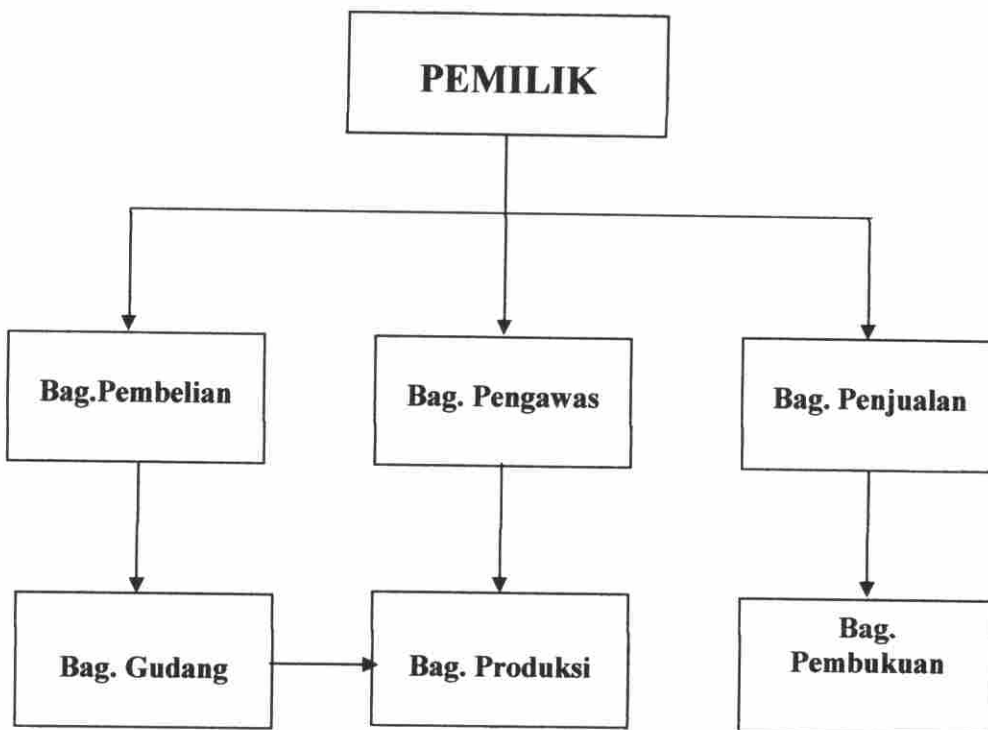
Strategi dari Indah Lestari Rotan yaitu memaksimalkan profitabilitas melalui peningkatan penjualan, peningkatan produk bernilai tambah atau menjual produk dengan mutu tinggi, serta pemanfaatan sumberdaya alam berupa rotan menjadi suatu kerajinan yang memiliki daya jual dan bernilai seni.

c. Struktur Organisasi dan Pembagian Tugas

1) Struktur Organisasi

Berikut ini struktur organisasi yang ada pada Indah Lestari Rotan Palembang, sebagai berikut:

Gambar IV. I
Struktur Organisasi
Indah Lestari Rotan



Sumber: Indah Lestari Rotan Palembang

2) Tugas dan Tanggung Jawab

a) Pemilik Perusahaan

Pemilik perusahaan adalah pimpinan tertinggi dalam perusahaan. tugas dari pemilik perusahaan yaitu:

- (1) Membuat kebijakan baru guna kesinambungan operasional perusahaan.
- (2) Member persetujuan, usulan-usulan dan mengatur jalannya perusahaan.
- (3) Mengawasi semua kegiatan operasional perusahaan, termasuk kegiatan para pegawai.
- (4) Melakukan penawaran atas penjualan dalam jumlah besar.
- (5) Melakukan pembayaran dalam skala pembelian yang besar baik transaksi tunai dan kredit.
- (6) Mengusulkan sarana pembangunan dan pengembangan perusahaan yang diperlukan sejalan dengan perkembangan masa depan.

b) Bagian Pembelian

Bagian pembelian bertugas melakukan pembelian barang-barang atau persediaan bahan baku kepada pemasok untuk operasional perusahaan baik secara tunai maupun secara kredit dan melakukan pembayaran atas barang dagangan yang dibeli dengan persetujuan pemilik perusahaan.

c) Bagian Gudang

Tugas-tugas bagian gudang adalah sebagai berikut

- (1) Menerima barang masuk dari pemesanan bahan baku yang dikirimkan oleh pemasok.
- (2) Menghitung stok barang dagangan.
- (3) Mengeluarkan barang dagangan tersebut dari gudang untuk kemudian dijual.
- (4) Menjaga dan memelihara barang dagangan serta stok bahan baku yang masih ada.

d) Bagian Pengawasan

Fungsi bagian pengawasan adalah sebagai berikut:

- (1) Memastikan pekerjaan sesuai rencana
- (2) Mengawasi jalannya operasi perusahaan
- (3) Mencatat jumlah produk yang di hasilkan setiap hari dan dilaporkan setiap minggu kepada pemilik perusahaan.

e) Bagian Produksi

Fungsi bagian produksi adalah untuk menghasilkan suatu barang jadi atau setengah jadi pada suatu perusahaan dan mempunyai tugas, yaitu:

- (1) Melaksanakan kegiatan produksi
- (2) Mengawasi kualitas hasil produksi
- (3) Memeriksa persediaan gudang secara berkala



f) Bagian Penjualan

Fungsi bagian penjualan yaitu;

- (1) mengolah kegiatan penjualan
- (2) menjual hasil produksi perusahaan
- (3) melaksanakan penjualan secara langsung
- (4) melaporkan hasil penjualan yang terjadi setiap hari

g) Bagian Pembukuan

Bagian pembukuan bertugas untuk mencatat barang-barang yang terjual dan melaporkannya kepada pemilik perusahaan.

2. Aktivitas Indah Lestari Rotan

Indah Lestari Rotan Palembang sebagai perusahaan manufaktur beraktivitas mengelola bahan mentah menjadi bahan yang memiliki nilai jual, serta memasarkan secara langsung produk yang dihasilkan. Indah Lestari Rotan tidak hanya menghasilkan barang yang kemudian di jual langsung kepada konsumen, tetapi Indah Lestari Rotan juga menerima pesanan atau order dari konsumen dalam pembuatan produk-produk yang berbahan baku rotan.

Pemesanan bahan baku dilakukan setiap 6 (enam) bulan dengan berbagai jenis rotan yang dibutuhkan, persediaan tersebut di simpan di gudang hingga enam bulan atau hingga bahan baku habis digunakan, rotan-rotan tersebut dipesan kepada pemasok di wilayah Sekayu. Rotan yang di butuhkan dalam proses produksi pada Indah Lestari Rotan ada 10 jenis, 10 jenis rotan tersebut menghasilkan berbagai produk dengan harga,

jenis dan proses pembuatan yang berbeda, selain itu dalam proses produksi menggunakan bahan-bahan lain selain rotan yang mendukung dalam pembuatan kerajinan rotan, sehingga menghasilkan berbagai kerajinan yang memiliki manfaat dan berdaya jual. Berikut jenis bahan baku yang di gunakan dalam proses produksi pada Indah Lestari Rotan:

Tabel IV. 1
Jenis Persediaan Bahan Baku

Keterangan	Jenis
Bahan Baku Pendukung	1. Rotan 2. Paku 3. Plitur 4. Ho 5. Pernis 6. Cat Minyak 7. Lem Kayu 8. Lem Busa 9. Busa 10. Kain Jok 11. Melamin 12. Elpiji 13. Gunting 14. Kompresor 15. Bor listrik 16. Plitus 17. Triplek, dll.
Bahan Baku Utama	a. Rotan Sego Putih b. Rotan Manau c. Rotan Semambu d. Rotan Lacak e. Rotan Serimit f. Rotan Lacak Rumbe g. Rotan Getah h. Rotan Keruk i. Rotan Sangijau j. Rotan Pahu

Sumber: Indah Lestari Rotan 2011

10 jenis rotan dan bahan-bahan lainnya dibutuhkan untuk memproduksi berbagai produk yang memiliki daya jual, memiliki manfaat,

dan bernilai seni, produk-produk ini sangat bermanfaat bagi konsumen dalam kehidupan sehari-hari sesuai dengan fungsi dan manfaat dari masing-masing produk. Produk-produk yang di hasilkan oleh Indah Lestari Rotan berupa:

Tabel IV. 2
Data Produk

No.	Jenis Produk
1.	Kursi, terdiri dari 5 (lima) jenis kursi, yaitu kursi tamu, kursi malas, kursi goyang, kursi teras, dan kursi anak-anak.
2.	Lemari
3.	Keranjang (keranjang bunga, keranjang sayur, dll)
4.	Bodem
5.	Stik drum
6.	Kap lampu
7.	Parcel (terdiri dari 3 ukuran, ukuran kecil, sedang, dan besar)
8.	Wadah antaran
10.	Wadah buah-buahan
11.	Mainan anak-anak (kuda goyang, dll)
12.	Tirai (di jual per meter)
13.	Rapit rotan
14.	Keranjang ayam
15.	Tudung saji
16.	Souvenir
17.	Kaca rias
18.	Ayunan bayi, dll.

Sumber: Indah Lestari Rotan 2011

Pada dasarnya setiap perusahaan mempunyai aktivitas yang mencerminkan sampai seberapa jauh keefisienan perusahaan dan tingkat produktivitas karyawan dalam melaksanakan tugasnya untuk mencapai tujuan perusahaan. Perusahaan harus merencanakan dan mengendalikan seluruh kegiatan dan hal-hal yang berhubungan dengan jalannya operasional perusahaan, termasuk bahan-bahan yang di gunakan dalam kegiatan operasionalisasi perusahaan.

Indah Lestari Rotan yang bergerak dalam bidang industri rotan dalam menjalankan aktivitasnya juga menghadapi kendala, yaitu sering terjadi kekurangan bahan baku terutama saat pemesanan meningkat pada bulan-bulan tertentu, misalnya pada saat tahun baru cina dan hari raya. Kendala ini mengakibatkan tidak efektif dan tidak efisiennya proses produksi perusahaan dalam memenuhi pesanan yang meningkat.

3. Perencanaan dan Pengendalian Persediaan pada Indah Lestari Rotan

Setiap perusahaan yang menyelenggarakan kegiatan produksi pada dasarnya memerlukan persediaan bahan baku, misalnya pada perusahaan manufaktur. Dengan tersedianya persediaan bahan baku maka diharapkan perusahaan industri dapat melakukan proses produksi sesuai dengan kebutuhan atau permintaan konsumen.

Dalam mengelola persediaan tentunya tidak terlepas dari perencanaan persediaan itu sendiri. Proses pengadaan bahan baku dan ketersediaannya sangat menunjang kelancaran proses produksi. Bila proses pengadaan bahan baku terganggu maka di khawatirkan akan menghambat kelancaran proses produksi yang akan berdampak pada keterlambatan jadwal produksi sehingga menimbulkan kerugian dalam hal waktu, biaya dan lain-lain. Indah Lestari Rotan belum memiliki perencanaan persediaan bahan baku yang baik, karena sering terjadi kekurangan bahan baku pada saat pemesanan meningkat pada bulan-bulan tertentu, misalnya pada tahun baru cina dan hari raya. Permasalahan ini dapat menyebabkan penurunan

atau meminimalkan keuntungan dari Indah Lestari Rotan serta pesanan pelanggan tidak bisa di penuhi dengan adanya kekurangan bahan baku tersebut.

Perencanaan persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan yang kegiatan utamanya adalah membuat berbagai perlengkapan rumah tangga atau berbagai jenis kerajinan dengan bahan dasar rotan. Kegiatan yang dilakukan mulai dari pemesanan bahan baku, pembuatan berbagai kerajinan rotan hingga pada tahap penjualan. Berikut adalah Tabel kebutuhan bahann baku Indah Lestari Rotan pada tahun 2009 s/d 2011 yaitu:

Tabel IV. 3
Laporan Kebutuhan Persediaan Bahan Baku
Tahun 2009-2011

Ket	2009		2010		2011	
	Anggaran	Realisasi	Anggaran	Realisasi	Anggaran	Realisasi
Januari	2.500	3.000	2.500	2.750	2.500	3.050
Februari	2.500	2.675	2.500	3.500	2.500	3.100
Maret	2.500	2.800	2.500	3.000	2.500	3.200
April	2.500	2.675	2.500	2.750	2.500	3.050
Mei	2.500	2.675	2.500	2.750	2.500	3.050
Juni	2.500	2.675	2.500	2.750	2.500	3.050
Juli	2.500	2.600	2.500	1.900	2.500	2.000
Agustus	2.500	2.600	2.500	1.900	2.500	3.500
September	2.500	3.500	2.500	4.300	2.500	2.000
Oktober	2.500	2.600	2.500	1.900	2.500	2.000
November	2.500	3.400	2.500	3.500	2.500	3.500
Desember	2.500	3.300	2.500	4.500	2.500	4.000
Total	30.000	34.500	30.000	35.500	30.000	35.500

Sumber: Indah Lestari Rotan 2012

Berdasarkan Tabel IV. 3 pada tahun 2009 anggaran kebutuhan persediaan bahan baku berjumlah 30.000 Kg per tahun, sedangkan anggaran kebutuhan bahan baku per enam bulan 15.000 Kg, dan yang

bulan 15.000 Kg, dan yang anggaran setiap bulannya 2.500 Kg. Realisasi tercapainya anggaran untuk tahun 2010 berjumlah 35.500 Kg. Rincian realisasi kebutuhan persediaan bahan baku untuk tahun 2010 dengan kebutuhan persediaan bahan baku untuk bulan Januari-Juni sebanyak 17.500 Kg yang terdiri dari kebutuhan normal per bulannya sebanyak 2.750 Kg, sedangkan kebutuhan persediaan bahan baku untuk bulan Juli-Desember tahun 2010 sebanyak 18.000 Kg yang terdiri dari kebutuhan normal per bulannya sebanyak 1.900 Kg.

Peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku pada bulan Februari sebesar 3.500 Kg, hal ini disebabkan oleh adanya tahun baru imlek. Peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku juga terjadi pada bulan Maret yaitu sebanyak 3.000 Kg, hal ini disebabkan oleh adanya hari raya nyepi. Sebanyak 4.300 Kg peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku yang terjadi pada bulan September disebabkan karena adanya perayaan hari raya Idul Fitri.

Peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 3.500 Kg yaitu terjadi pada bulan November, hal ini disebabkan oleh perayaan hari raya Idul Adha. Sedangkan peningkatan pada bulan Desember yaitu sebanyak 4.500 Kg kebutuhan persediaan bahan baku disebabkan oleh adanya perayaan hari raya natal.

Anggaran kebutuhan persediaan bahan baku tahun 2011 berjumlah 30.000 Kg per tahun, sedangkan anggaran kebutuhan bahan baku per enam bulan 15.000 Kg, dan yang anggaran setiap bulannya 2.500 Kg. Realisasi

tercapainya anggaran untuk tahun 2011 berjumlah 35.500 Kg. Rincian realisasi kebutuhan persediaan bahan baku untuk tahun 2011 dengan kebutuhan persediaan bahan baku untuk bulan Januari-Juni sebanyak 18.500 Kg yang terdiri dari kebutuhan normal per bulannya sebanyak 3.050 Kg, sedangkan kebutuhan persediaan bahan baku untuk bulan Juli-Desember tahun 2011 sebanyak 17.000 Kg yang terdiri dari kebutuhan normal per bulannya sebanyak 2.000 Kg.

Peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku yang terjadi pada bulan Februari tahun 2011 yaitu sebanyak 3.100 Kg, hal ini disebabkan dengan adanya perayaan tahun baru imlek. Sebanyak 3.200 Kg peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku pada bulan Maret dikarenakan adanya perayaan hari raya nyepi. Peningkatan pada bulan Agustus sebanyak 3.500 Kg kebutuhan persediaan bahan baku disebabkan oleh adanya perayaan hari raya Idul Fitri.

Bulan November sebanyak 3.500 Kg peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku disebabkan oleh adanya perayaan hari raya Idul Adha. Sedangkan sebanyak 4.000 Kg peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku terjadi di bulan Desember yang disebabkan oleh perayaan hari raya Natal.

Indah Lestari Rotan hanya memesan persediaan bahan baku setiap enam bulan sekali. Indah Lestari Rotan mengatasi peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku hanya dengan melakukan pemesanan/pembelian

persediaan bahan baku pada awal bulan sebelum terjadi peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku tersebut.

Seharusnya Indah Lestari Rotan dalam mengatasi peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku dengan membuat perencanaan dan pengendalian kebutuhan persediaan bahan baku tersebut. Perencanaannya dapat dilakukan dengan membuat anggaran kebutuhan bahan baku yang disesuaikan dengan kondisi saat kebutuhan persediaan bahan baku meningkat. Pengendalian yang harus dilakukan oleh Indah Lestari Rotan yaitu dengan menggunakan alat pengendalian persediaan seperti *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (RoP).

Adapun perencanaan persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan untuk tahun 2009-2011 dapat dilihat pada Tabel berikut ini:

Tabel. IV. 4
Perencanaan persediaan bahan baku
Tahun 2009-2011

Jenis (Rotan)	2009		2010		2011	
	Kuantitas (Kg)	Harga (Rp)	Kuantitas (Kg)	Harga (Rp)	Kuantitas (Kg)	Harga (Rp)
Sego Putih	4000	20.000.000	4000	25.000.000	4000	30.000.000
Manau	5000	140.000.000	5000	150.000.000	5000	162.000.000
Semambu	600	6.000.000	600	9.000.000	600	11.000.000
Lacak	480	2.000.000	480	4.000.000	480	6.000.000
Serimit	480	2.000.000	480	3.810.000	480	5.000.000
Lacak Rumba	480	4.639.600	480	5.000.000	480	8.500.000
Getah	500	2.000.000	500	4.500.000	500	7.500.000
Keruk	300	2.000.000	300	3.750.000	300	6.000.000
Sangijau	350	3.000.000	350	3.500.000	350	5.000.000
Pahu	350	4.000.000	350	7.300.000	350	10.000.000
Total	15000	185.639.600	15000	215.860.000	15000	251.000.000

Sumber: Indah Lestari Rotan, 2012



Keterangan : K= kuantitas
H= Harga

Berdasarkan Tabel IV. 4 dapat dilihat perencanaan persediaan dari tahun 2009-2011 tetap sama yaitu hanya sebesar 15000 Kg setiap tahun yang direncanakan. Biaya yang dikeluarkan untuk mendapatkan persediaan bahan baku setiap tahun terus meningkat.

Tahun 2009 biaya yang dikeluarkan untuk mendapatkan persediaan bahan baku sebesar Rp 185.639.600. Tahun 2010 biaya yang dikeluarkan untuk mendapatkan bahan baku tersebut sebesar Rp 215.860.000, sedangkan untuk tahun 2011 biaya yang dikeluarkan yaitu sebesar Rp 251.000.000.

Jadi, perencanaan persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan sudah ada tetapi perencanaan tersebut setiap tahun tidak berubah, sedangkan biaya yang dikeluarkan untuk mendapatkan persediaan bahan baku setiap tahun semakin meningkat.

4. Laporan Persediaan Bahan Baku

Laporan persediaan bahan baku Rotan pada Indah Lestari Rotan yang menggambarkan persediaan bahan baku Rotan selama tiga periode yaitu pemakaian bahan baku dari tahun 2009 sampai dengan tahun 2011.

Tabel IV. 5
Data Realisasi dan Perencanaan Persediaan Bahan Baku
Tahun 2009-2011

Tahun	Realisasi Bahan Baku (untuk 1 tahun)	Perencanaan Bahan Baku (untuk 1 tahun)	Selisih
2009	34.500 kg	30.000 kg	4.500 kg
2010	35.500 kg	30.000 kg	5.500 kg
2011	35.500 kg	30.000 kg	5.500 kg

Sumber: Indah Lestari Rotan 2011

Berdasarkan Tabel IV. 5 dapat diketahui bahwa terjadi selisih realisasi persediaan bahan baku pada tahun 2009-2011. Selisih realisasi bahan baku tersebut yaitu untuk tahun 2009- 2010 sebanyak 4.500 Kg bahan baku, sedangkan untuk tahun 2010-2011 realisasi bahan baku tetap dengan selisih yang sama yaitu sebanyak 5.500 Kg.

Perencanaan kebutuhan bahan baku untuk produksi setiap tahunnya sama yaitu sebanyak 30.000 Kg. Perencanaan kebutuhan persediaan bahan baku pada tahun 2009 yaitu sebanyak 30.000 Kg, realisasi bahan baku yang diterima dari pemasok pada tahun 2009 sebanyak 34.500 Kg, selisih kekurangan persediaan bahan baku pada tahun 2009 sebanyak 4.500 Kg.

Tahun 2010 perencanaan kebutuhan bahan baku sebanyak 30.000 Kg, sedangkan realisasi persediaan bahan baku sebanyak 35.500 Kg, selisih kekurangan persediaan bahan baku untuk tahun 2010 yaitu sebanyak 5.500 Kg. Tahun 2011 perencanaan kebutuhan bahan baku sebanyak 30.000 Kg, tetapi realisasi persediaan bahan baku yang diterima dari pemasok adalah sebanyak 35.500 Kg, dengan selisih kekurangan persediaan sebanyak 5.500 Kg.

Selisih kekurangan ini disebabkan karena Indah Lestari Rotan memasok persediaan bahan baku tidak sesuai dengan kondisi pesanan dari pelanggan. Dimana pada bulan-bulan tertentu seperti tahun baru cina dan hari raya pesanan dari pelanggan meningkat. Sedangkan jumlah pasokan persediaan bahan baku tidak mencukupi untuk melakukan kegiatan produksi tersebut. Indah Lestari Rotan harus melakukan koordinasi dengan baik terhadap pemasok untuk memenuhi kebutuhan persediaan bahan baku, agar pada saat pesanan pelanggan meningkat persediaan bahan baku dapat dipenuhi oleh pemasok, sehingga kegiatan produksi dapat berjalan dengan lancar dan dapat meningkatkan keuntungan yang diterima oleh Indah Lestari Rotan.

Tabel IV. 6
Persentase Biaya Penyimpanan Bahan Baku
Tahun 2009-2011

Keterangan	Tahun		
	2009	2010	2011
Biaya Asuransi	3%	3,5%	4%
Biaya Penyimpanan	3%	3,5%	4%
Total	6%	7%	8%

Sumber: Indah Lestari Rotan 2011

Tabel VI. 6 menerangkan persentase biaya penyimpanan bahan baku dan biaya asuransi pada Indah Lestari Rotan yang di mulai dari tahun 2009-2011. Pada tahun 2009 total persentase biaya penyimpanan bahan baku dan biaya asuransi adalah sebesar 6% dengan rincian biaya asuransi sebesar 3% dan biaya penyimpanan sebesar 3%.

Tahun 2010 terjadi peningkatan total biaya asuransi dan biaya penyimpanan sebesar 1%. Total biaya untuk tahun 2010 adalah sebesar 7%

dengan rincian biaya asuransi sebesar 3,5% dan biaya penyimpanan sebesar 3,5%.

Tahun 2011 persentase biaya asuransi dan biaya penyimpanan bahan baku mengalami peningkatan yaitu sebesar 1% dengan total biaya sebesar 8%, rincian biaya asuransi sebesar 4 % dan biaya penyimpanan sebesar 4 %. Dari data tersebut diketahui bahwa persentase penyimpanan bahan baku setiap tahunnya meningkat 1%.

Jadi, jumlah biaya asuransi dan biaya pemeliharaan pada tahun 2010-2011 mengalami peningkatan sebesar 1% dari tahun sebelumnya.

B. PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN

1. Analisis Perencanaan Persediaan Bahan Baku

Persediaan bahan baku yang baik adalah persediaan yang setiap saat siap untuk dipergunakan tanpa harus menunggu untuk di pesan kembali. Tanpa adanya persediaan yang cukup maka perusahaan akan membutuhkan waktu yang cukup lama dalam melakukan pemesanan kembali, sehingga akan menghambat operasi perusahaan. kenyataan yang terjadi pada Indah Lestari Rotan adalah sering mengalami kekurangan bahan baku pada bulan-bulan tertentu (tahun baru cina dan hari raya) pada saat pemesanan meningkat di bandingkan hari-hari biasanya, serta proses pengerjaan yang memakan waktu yang lama akibat tidak adanya pembagian tugas khusus untuk setiap produk yang di hasilkan, dan bahan baku jenis tertentu sudah mulai langka.

Permasalahan yang terjadi mengakibatkan tidak tercapainya hasil produksi yang telah ditetapkan dan menyebabkan sulitnya memenuhi pesanan pelanggan. Dengan demikian perusahaan harus melakukan perencanaan yang tepat dalam memenuhi kebutuhan akan bahan baku terutama pada saat pemesanan meningkat.

a. Perencanaan Bahan Baku

Perencanaan persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan dapat dilihat pada Tabel berikut:

Tabel IV. 7
Data Realisasi dan Perencanaan Persediaan Bahan Baku
Indah Lestari Rotan
Tahun 2009-2011

Tahun	Realisasi Bahan Baku (untuk 1 tahun)	Perencanaan Bahan Baku (untuk 1 tahun)	Selisih
2009	34.500 kg	30.000 kg	4.500 kg
2010	35.500 kg	30.000 kg	5.500 kg
2011	35.500 kg	30.000 kg	5.500 kg

Sumber: Indah Lestari Rotan 2011

Berdasarkan Tabel IV. 7 data perencanaan dan realisasi persediaan bahan baku pada Indah Lestari Rotan tahun 2009-2011. Perusahaan mengalami kekurangan bahan baku, dimana kekurangan ini terjadi karena meningkatnya pemesanan dari pelanggan pada bulan-bulan tertentu seperti tahun baru cina dan hari raya, sehingga mengakibatkan Indah Lestari Rotan tidak dapat memenuhi pesanan dari pelanggan.

Perencanaan kebutuhan bahan baku untuk produksi setiap tahunnya sama yaitu sebanyak 15.000 Kg setiap satu kali pemesanan, dan dalam satu tahun dilakukan 2 kali pemesanan yaitu pemesanan

untuk kebutuhan bulan Januari-Juni dan pemesanan yang dilakukan untuk bulan Juli-Desember. Perencanaan kebutuhan persediaan bahan baku pada tahun 2009 yaitu sebanyak 15.000 Kg untuk setiap kali pemesanan, realisasi bahan baku yang diterima dari pemasok pada tahun 2009 sebanyak 16.500 Kg untuk pemesanan bulan Januari-Juni, dan 18.000 Kg untuk pemesanan bulan Juli-Desember. selisih kekurangan persediaan bahan baku pada tahun 2009 sebanyak 4.500 Kg.

Tahun 2010 perencanaan kebutuhan bahan baku sebanyak 15.000 Kg untuk setiap kali pemesanan, sedangkan, realisasi persediaan bahan baku yang diterima dari pemasok sebanyak 17.500 Kg untuk pemesanan bulan Januari-Juni, dan 18.000 Kg untuk pemesanan bulan Juli-Desember, selisih kekurangan persediaan bahan baku untuk tahun 2010 yaitu sebanyak 5.500 Kg. Tahun 2011 perencanaan kebutuhan bahan baku sebanyak 15.000 Kg setiap kali pesan, tetapi realisasi persediaan bahan baku yang diterima dari pemasok adalah sebanyak 18.500 Kg untuk pemesanan bulan Januari-Juni, dan 17.000 Kg untuk pemesanan bulan Juli-Desember, dengan selisih kekurangan persediaan sebanyak 5.500 Kg.

2. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Kegiatan perusahaan mempunyai hubungan yang erat dengan kegiatan produksi. Perusahaan mengadakan kegiatan produksi untuk memenuhi kebutuhan pasar. Untuk mengadakan kegiatan produksi harus

ada persediaan bahan baku. Persediaan bahan baku merupakan salah satu sumber daya yang harus dikelola dengan baik, tidak ada industri yang dapat hidup tanpa adanya persediaan bahan baku atau material.

Perusahaan-perusahaan yang menggunakan persediaan seperti perusahaan dagang dan perusahaan manufaktur pada dasarnya membutuhkan pengendalian persediaan untuk memperlancar operasi perusahaan. Persediaan bahan baku sebagai kekayaan perusahaan memiliki peranan penting dalam operasionalisasi bisnis di industri manufaktur.

Tujuan dari pengendalian persediaan ini adalah untuk menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga menyebabkan proses produksi terhenti dan menjaga agar penentuan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar sehingga biaya yang berkaitan dengan perusahaan dapat ditekan, serta menjaga agar pembelian bahan secara kecil-kecilan dapat dihindari. Masalah penentuan besarnya persediaan merupakan masalah yang paling penting bagi perusahaan, karena persediaan mempunyai efek yang langsung terhadap keuntungan perusahaan.

Kesalahan dalam menentukan besarnya investasi (modal yang tertanam) dalam persediaan akan menekan keuntungan perusahaan. Begitu juga pada Indah Lestari Rotan yang sangat membutuhkan persediaan bahan baku untuk menunjang jalannya operasi perusahaan agar tidak terhambat, dalam proses pengendalian persediaan ini dibutuhkan alat

pengendalian yaitu *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (RoP).

Pengendalian persediaan pada Indah Lestari Rotan belum menggunakan alat seperti *Economic Order Quantity*, *Safety Stock* dan *Reorder Point*, semuanya hanya dilakukan berdasarkan perkiraan saja sehingga untuk memenuhi kebutuhan persediaan bahan baku yang meningkat menjadi tidak dapat di penuhi. Hal ini, menyebabkan Indah Lestari Rotan selalu mengalami kekurangan persediaan bahan baku pada saat pesanan pelanggan meningkat yaitu pada tahun baru cina dan perayaan hari raya.

Indah Lestari Rotan seharusnya menggunakan alat pengendalian tersebut untuk mengendalikan persediaan bahan baku, sehingga pada saat pesanan meningkat persediaan bahan baku dapat dikendalikan yaitu dengan menggunakan *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (RoP).

a. Kuantitas Pemesanan Ekonomis (*Economic Order Quantity*)

Economic Order Quantity (EOQ) adalah jumlah persediaan yang dipesan atau nilai ekonomis dari kuantitas pemesanan persediaan. Metode ini digunakan untuk menentukan berapa jumlah bahan baku yang harus dipesan yang meminimumkan biaya penyimpanan persediaan dan biaya pemesanan persediaan. Metode EOQ ini merupakan model persediaan yang akan membantu perusahaan agar



investasi yang ditanamkan dalam persediaan tidak berlebihan tapi perusahaan juga tidak mengalami kekurangan persediaan.

Jika suatu perusahaan membeli bahan baku secara tidak terlalu sering dan dalam jumlah yang besar, maka biaya penyimpanan persediaan menjadi tinggi karena investasi yang cukup besar dalam persediaan. Jika pembelian dilakukan dalam jumlah yang kecil, dengan pesanan yang cukup sering, akan mengakibatkan biaya pemesanan menjadi tinggi.

Menghitung nilai ekonomis dari kuantitas pemesanan persediaan adalah salah satu unsur pengendalian persediaan yang baik, karena tujuan pengendalian persediaan selain untuk menjaga tingkat persediaan dan untuk menekan atau meminimalkan total biaya yang timbul dari pemesanan persediaan. Untuk menghitung kuantitas pemesanan ekonomis atau *Economic Order Quantity* (EOQ) harus dilakukan sebelum melakukan pemesanan persediaan.

Adapun perhitungan untuk menghitung nilai ekonomis kuantitas pemesanan/*Economic Order Quantity* (EOQ) dengan menggunakan rumus:

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

Keterangan:

S = Biaya pemesanan setiap kali pesan

R = Kebutuhan barang periode berjalan

P = Biaya per unit

I = *Carrying Cost* persediaan per periode

Tabel IV. 8
Persediaan Bahan Baku
2009-2011

Tahun	Persediaan Bahan Baku (Kg)	Persentase Biaya Penyimpanan	Biaya Pesanan Per Order (Rp)	Biaya Per Unit (Rp)
2009	34.500	6%	185.639.600	24.300.000
2010	35.500	7%	215.860.000	29.500.000
2011	35.500	8%	251.000.000	34.100.000

Sumber: Indah Lestari Rotan 2012

Berdasarkan Tabel IV. 8 dapat diketahui bahwa persediaan bahan baku pada tahun 2009-2010 mengalami peningkatan yaitu pada tahun 2009-2010 sebanyak 1.000 Kg, sedangkan tahun 2010-2011 adalah persediaan bahan baku tetap. Tahun 2009 persediaan bahan baku adalah 34.500 Kg, dengan persentase biaya asuransi dan biaya penyimpanan 6%, dan dalam melakukan pesanan setiap kali order adalah Rp.185.639.600, dan biaya per unitnya Rp 24.300.000.

Tahun 2010 persediaan bahan baku sebanyak 35.500 Kg, dengan persentase biaya asuransi dan biaya penyimpanan sebesar 7%, biaya pesanan per order Rp. 215.860.000, dengan biaya per unit Rp 29.500.000. Tahun 2011 persediaan yang tersedia adalah 35.500 Kg dengan persentase biaya asuransi dan biaya penyimpanan sebesar 8%, biaya pesanan per order Rp. 251.000.000, dan biaya per unit senilai Rp.34.100.000.



Perhitungan EOQ tahun 2009-2011:

1) EOQ untuk Tahun 2009

a) EOQ untuk bulan Januari-Juni Tahun 2009

Diketahui :

R= 16.500 kg

S= Rp 185.639.600,-

P= Rp 24.300.000,-

I= 6%

Penyelesaian:

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

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 16.500 \times 185.639.600}{24.300.000 \times 6\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{6.126.106.800.000}{1.458.000}}$$

$$EOQ = 2.050$$

$$= \frac{16.500}{2.049,81}$$

$$= 7,90 \text{ (di bulatkan menjadi 8 kali)}$$

Jadi, jumlah pembelian persediaan bahan baku yang paling ekonomis untuk Indah Lestari Rotan pada tahun 2009 adalah sebesar 16.500 Kg untuk setiap kali pesan. Hal ini berarti bahwa kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 2.050 Kg, akan dipenuhi pesanan

2.050 Kg. pada jumlah pesanan inilah tercapai biaya pembelian yang minimal. Sebenarnya kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 16.500 Kg itu dapat dipenuhi dengan berbagai cara yaitu:

- a) Satu kali pesanan sebanyak 16.500 Kg
- b) Dua kali pesanan sebanyak 8.250 Kg setiap kali pesan
- c) Tiga kali pesanan sebanyak 5.500 Kg setiap kali pesan
- d) Empat kali pesanan sebanyak 4.125 Kg setiap kali pesan
- e) Lima kali pesanan sebanyak 3.300 Kg setiap kali pesan
- f) Enam kali pesanan sebanyak 2.750 Kg setiap kali pesan
- g) Tujuh kali pesanan sebanyak 2.357 Kg setiap kali pesan
- h) Delapan kali pesanan sebanyak 2.063 Kg setiap kali pesan

b) EOQ untuk bulan Juli-Desember Tahun 2009

Diketahui :

$$R = 18.000 \text{ kg}$$

$$S = \text{Rp } 185.639.600,-$$

$$P = \text{Rp } 24.300.000,-$$

$$I = 6\%$$

Penyelesaian:

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

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 18.000 \times 185.639.600}{24.300.000 \times 6\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{6.683.025.600.000}{1.458.000}}$$

$$EOQ = 2.141$$

$$= \frac{18.000}{2.141}$$

$$= 8,4 \text{ (di bulatkan menjadi 8 kali)}$$

Jadi, jumlah pembelian persediaan bahan baku yang paling ekonomis untuk Indah Lestari Rotan pada tahun 2009 adalah sebesar 18.000 Kg untuk setiap kali pesan. Hal ini berarti bahwa kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 2.141 Kg, akan dipenuhi pesanan 2.141 Kg. pada jumlah pesanan inilah tercapai biaya pembelian yang minimal. Sebenarnya kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 18.000 Kg itu dapat dipenuhi dengan berbagai cara yaitu:

- a) Satu kali pesanan sebanyak 18.000 Kg
- b) Dua kali pesanan sebanyak 9.000 Kg setiap kali pesan
- c) Tiga kali pesanan sebanyak 6.000 Kg setiap kali pesan
- d) Empat kali pesanan sebanyak 4.500 Kg setiap kali pesan
- e) Lima kali pesanan sebanyak 3.600 Kg setiap kali pesan
- f) Enam kali pesanan sebanyak 3.000 Kg setiap kali pesan
- g) Tujuh kali pesanan sebanyak 2.571 Kg setiap kali pesan
- h) Delapan kali pesanan sebanyak 2.250 Kg setiap kali pesan

2) EOQ untuk Tahun 2010

- a) EOQ untuk bulan Januari-Juni 2010

Diketahui :

$$R = 17.500 \text{ kg}$$

$$S = 215.860.000,-$$

$$P = 29.500.000,-$$

$$I = 7\%$$

Penyelesaian:

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

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 17.500 \times 215.860.000}{29.500.000 \times 7\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{7.555.100.000.000}{2.065.000}}$$

$$EOQ = 1.913$$

$$EOQ = \frac{17.500}{1.913}$$

$$= 9,14 \text{ (di bulatkan menjadi 9 kali)}$$

Jadi, jumlah pembelian persediaan bahan baku yang paling ekonomis untuk Indah Lestari Rotan pada tahun 2010 adalah sebesar 17.500 Kg untuk setiap kali pesan. Hal ini berarti bahwa kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 1.913 Kg, akan dipenuhi pesanan 1.913 Kg. pada jumlah pesanan inilah tercapai biaya pembelian yang minimal. Sebenarnya kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 17.500 Kg itu dapat dipenuhi dengan berbagai cara yaitu:

- a) Satu kali pesanan sebanyak 17.500 Kg
- b) Dua kali pesanan sebanyak 8.750 Kg setiap kali pesan
- c) Tiga kali pesanan sebanyak 5.833 Kg setiap kali pesan
- d) Empat kali pesanan sebanyak 4.375 Kg setiap kali pesan
- e) Lima kali pesanan sebanyak 3.500 Kg setiap kali pesan
- f) Enam kali pesanan sebanyak 2.917 Kg setiap kali pesan
- g) Tujuh kali pesanan sebanyak 2.500 Kg setiap kali pesan
- h) Delapan kali pesanan sebanyak 2.188 Kg setiap kali pesan
- i) Sembilan kali pesanan sebanyak 1.944 Kg setiap kali pesan

b) EOQ untuk bulan Juli-Desember 2010

Diketahui :

$$R = 18.000 \text{ kg}$$

$$S = 215.860.000,-$$

$$P = 29.500.000,-$$

$$I = 7\%$$

Penyelesaian:

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

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 18.000 \times 215.860.000}{29.500.000 \times 7\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{7.770.960.000.000}{2.065.000}}$$

$$EOQ = 1.940$$

$$EOQ = \frac{18.000}{1.940}$$

$$= 9,27 \text{ (di bulatkan menjadi 9 kali)}$$

Jadi, jumlah pembelian persediaan bahan baku yang paling ekonomis untuk Indah Lestari Rotan pada tahun 2010 adalah sebesar 18.000 Kg untuk setiap kali pesan. Hal ini berarti bahwa kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 1.940 Kg, akan dipenuhi pesanan 1.940 Kg. pada jumlah pesanan inilah tercapai biaya pembelian yang minimal. Sebenarnya kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 18.000 Kg itu dapat dipenuhi dengan berbagai cara yaitu:

- a) Satu kali pesanan sebanyak 18.000 Kg
- b) Dua kali pesanan sebanyak 9.000 Kg setiap kali pesan
- c) Tiga kali pesanan sebanyak 6.000 Kg setiap kali pesan
- d) Empat kali pesanan sebanyak 4.500 Kg setiap kali pesan
- e) Lima kali pesanan sebanyak 3.600 Kg setiap kali pesan
- f) Enam kali pesanan sebanyak 3.000 Kg setiap kali pesan
- g) Tujuh kali pesanan sebanyak 2.571 Kg setiap kali pesan
- h) Delapan kali pesanan sebanyak 2.250 Kg setiap kali pesan
- i) Sembilan kali pesanan sebanyak 2.000 Kg setiap kali pesan

3) EOQ untuk Tahun 2011

- a) EOQ untuk bulan Januari-Juni 2011

Diketahui :

$$R = 18.500 \text{ kg}$$

$$S = 251.000.000,-$$

$$P = 34.100.000,-$$

$$I = 8\%$$

Penyelesaian:

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

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 18.500 \times 251.000.000}{34.100.000 \times 8\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{9.287.000.000.000}{2.728.000}}$$

$$EOQ = 1.845$$

$$EOQ = \frac{18.500}{1.845}$$

$$EOQ = 10,03 \text{ (di bulatkan menjadi 10 kali)}$$

Jadi, jumlah pembelian persediaan bahan baku yang paling ekonomis untuk Indah Lestari Rotan pada tahun 2011 adalah sebesar 18.500 Kg untuk setiap kali pesan. Hal ini berarti bahwa kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 1.845 Kg, akan dipenuhi pesanan 1.845 Kg. pada jumlah pesanan inilah tercapai biaya pembelian yang minimal. Sebenarnya kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 18.500 Kg itu dapat dipenuhi dengan berbagai cara yaitu:

- a) Satu kali pesanan sebanyak 18.500 Kg

- b) Dua kali pesanan sebanyak 9.250 Kg setiap kali pesan
- c) Tiga kali pesanan sebanyak 6.167 Kg setiap kali pesan
- d) Empat kali pesanan sebanyak 4.625 Kg setiap kali pesan
- e) Lima kali pesanan sebanyak 3.700 Kg setiap kali pesan
- f) Enam kali pesanan sebanyak 3.083 Kg setiap kali pesan
- g) Tujuh kali pesanan sebanyak 2.643 Kg setiap kali pesan
- h) Delapan kali pesanan sebanyak 2.313 Kg setiap kali pesan
- i) Sembilan kali pesanan sebanyak 2.056 Kg setiap kali pesan
- j) Sepuluh kali pesanan sebanyak 1.850 Kg setiap kali pesan

b) EOQ untuk bulan Juli-Desember 2011

Diketahui :

$$R = 17.000 \text{ kg}$$

$$S = 251.000.000,-$$

$$P = 34.100.000,-$$

$$I = 8\%$$

Penyelesaian:

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

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 17.000 \times 251.000.000}{34.100.000 \times 8\%}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{8.534.000.000.000}{2.728.000}}$$

$$EOQ = 1.769$$

$$EOQ = \frac{17.000}{1.769}$$

EOQ = 9,6 (di bulatkan menjadi 10 kali)

Jadi, jumlah pembelian persediaan bahan baku yang paling ekonomis untuk Indah Lestari Rotan pada tahun 2011 adalah sebesar 17.000 Kg untuk setiap kali pesan. Hal ini berarti bahwa kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 1.769 Kg, akan dipenuhi pesanan 1.769 Kg. pada jumlah pesanan inilah tercapai biaya pembelian yang minimal. Sebenarnya kebutuhan persediaan bahan baku sebanyak 17.000 Kg itu dapat dipenuhi dengan berbagai cara yaitu:

- a) Satu kali pesanan sebanyak 17.000 Kg
- b) Dua kali pesanan sebanyak 8.500 Kg setiap kali pesan
- c) Tiga kali pesanan sebanyak 5.667 Kg setiap kali pesan
- d) Empat kali pesanan sebanyak 4.250 Kg setiap kali pesan
- e) Lima kali pesanan sebanyak 3.400 Kg setiap kali pesan
- f) Enam kali pesanan sebanyak 2.833 Kg setiap kali pesan
- g) Tujuh kali pesanan sebanyak 2.429 Kg setiap kali pesan
- h) Delapan kali pesanan sebanyak 2.125 Kg setiap kali pesan
- i) Sembilan kali pesanan sebanyak 1.889 Kg setiap kali pesan
- j) Sepuluh kali pesanan sebanyak 1.700 Kg setiap kali pesan

Rincian rekapitulasi *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk tahun 2009-2011 dapat dilihat pada Tabel IV. 6 sebagai berikut:

Tabel IV. 9
Rekapitulasi *Economic Order Quantity* (EOQ)

Tahun 2009-2011			
No.	Tahun	<i>Economic Order Quantity</i> (Kg)	Pemesanan
1.	2009	4.191	16 kali
2.	2010	3.853	18 kali
3.	2011	3.614	20 kali

Sumber: Hasil Pengolahan Data 2012

Berdasarkan Tabel VI. 9 diketahui *Economic Order Quantity* (EOQ) untuk tahun 2009 yaitu sebesar 4.191 Kg, dengan tingkat pemesanan yaitu sebanyak 16 kali. Tahun 2010 *Economic Order Quantity* (EOQ) sebesar 3.853, dengan tingkat pemesanan 18 kali. Tahun 2011 *Economic Order Quantity* (EOQ) sebesar 3.614, dan tingkat pemesanan sebanyak 20 kali.

b. Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Berdasarkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) diasumsikan bahwa permintaan maupun waktu pesan sampai tiba (*lead time*) penerimaan bahan baku adalah konstan atau tetap. Namun pada kenyataannya, permintaan dan waktu pesan sampai tiba penerimaan bahan baku tersebut adalah berubah-ubah. Untuk mengatasi resiko yang muncul akibat perubahan tersebut adalah dengan cara menyimpan persediaan dalam jumlah yang lebih besar dari jumlah pemakaian yang disebut *Safety Stock* (SS).

Safety Stock (SS) atau persediaan pengaman dibutuhkan sebagai persediaan tambahan untuk pengaman dalam menghindari kehabisan persediaan yang diakibatkan oleh situasi yang tidak di harapkan (tidak konstan). Situasi yang dimaksudkan misalnya berupa keterlambatan

$$PM = 15.000$$

$$K = 16.500$$

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

$$SS = 6 (15.000 - 16.500)$$

$$SS = (-9.000)$$

b) *Safety Stock* (SS) untuk Juli-Desember tahun 2009

Diketahui : $W = 6$

$$PM = 15.000$$

$$K = 18.000$$

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

$$SS = 6 (15.000 - 18.000)$$

$$SS = (-18.000)$$

2) *Safety Stock* (SS) tahun 2010

a) *Safety Stock* (SS) untuk bulan Januari-Juni tahun 2010

Diketahui : $W = 6$

$$PM = 15.000$$

$$K = 17.500$$

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

$$SS = 6 (15.000 - 17.500)$$

$$SS = (-15.000)$$

b) *Safety Stock* (SS) untuk bulan Juli-Desember tahun 2010

Diketahui : $W = 6$



dalam pengiriman bahan baku dari pemasok, atau yang disebabkan oleh peningkatan dalam penggunaan persediaan atau permintaan konsumen.

Terjadinya kekurangan persediaan barang atau *Stock Out* dapat disebabkan karena penggunaan persediaan yang lebih besar dari perkiraan semula atau keterlambatan dalam penerimaan persediaan barang yang dipesan. Dengan diadakan *Safety Stock* ini dapat menghindari kerugian yang ditimbulkan karena adanya *stock out*, sebaliknya hal ini akan menambah besarnya biaya penyimpanan, jadi dalam menyediakan *Safety Stock* harus diusahakan agar biaya tetap serendah mungkin. Perhitungan *Safety Stock* dengan menggunakan rumus:

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

Keterangan:

S = Jumlah Persediaan Pengaman

W = Waktu Tunggu

PM = Tingkat Pemakaian Maksimum

K = Pemakaian Rata-rata

Perhitungan *Safety Stock* untuk tahun 2009-2011 adalah sebagai berikut:

1) *Safety Stock* (SS) tahun 2009

a) *Safety Stock* (SS) untuk Januari- Juni tahun 2009

Diketahui : $W = 6$

$$PM = 15.000$$

$$K = 18.000$$

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

$$SS = 6 (15.000 - 18.000)$$

$$SS = (-18.000)$$

3) *Safety Stock* (SS) tahun 2011

a) *Safety Stock* (SS) untuk bulan Januari-Juni 2011

Diketahui : $W = 6$

$$PM = 15.000$$

$$K = 18.500$$

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

$$SS = 6 (15.000 - 18.500)$$

$$SS = (-21.000)$$

b) *Safety Stock* (SS) untuk bulan Januari-Juni 2011

Diketahui : $W = 6$

$$PM = 15.000$$

$$K = 17.000$$

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

$$SS = 6 (15.000 - 17.000)$$

$$SS = (-12.000)$$

Rincian rekapitulasi *Safety Stock* (SS) untuk tahun 2009-2011 dapat dilihat pada Tabel IV. 7 berikut ini:

Tabel IV. 10
Rekapitulasi *Safety Stock* (SS)
Tahun 2009-2010

No.	Tahun	<i>Safety Stock</i>
1.	2009	27.000
2.	2010	33.000
3.	2011	33.000

Sumber: Hasil pengolahan data 2012

Berdasarkan Tabel IV. 10 rekapitulasi *Safety Stock* (SS) diketahui bahwa pada tahun 2009 *Safety Stock* (SS) berjumlah 27.000. Tahun 2010 *Safety Stock* (SS) menjadi 33.000 meningkat dengan selisih antara *Safety Stock* (SS) 2009 dan 2010 adalah sebesar 6.000. Tahun 2011 *Safety Stock* (SS) 33.000, *Safety Stock* (SS) mengalami peningkatan setiap tahunnya, peningkatan ini terjadi dikarenakan realisasi pendapatan yang terjadi pada tahun sebelumnya mengalami penurunan.

c. Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point*)

Reorder Point (RoP) adalah kondisi dimana perusahaan harus melakukan pemesanan persediaan kembali untuk memenuhi kebutuhan dalam operasional perusahaan. penentuan titik pemesanan kembali harus dilakukan dalam pengendalian persediaan bahan baku, agar perusahaan tidak mengalami terjadinya kekurangan bahan baku. Pemesanan kembali harus dilakukan sebelum persediaan bahan baku habis atau menipis, sehingga pesanan datang di saat unit terakhir dalam persediaan yang digunakan, sehingga tidak menghambat dalam proses operasi perusahaan.

Faktor yang mempengaruhi:

- 1) Waktu yang diperlukan dari saat pemesanan sampai dengan bahan datang di perusahaan (*Lead Time*)
- 2) Tingkat pemakaian bahan rata-rata per hari atau satuan waktu lainnya
- 3) Persediaan *Safety Stock* (Jumlah persediaan bahan yang minimum harus ada untuk menjaga kemungkinan keterlambatan datangnya bahan yang dibeli agar perusahaan tidak mengalami “*stock out*”/gangguan kelancaran kegiatan produksi karena kehabisan bahan.

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

Keterangan:

LD= Waktu Tunggu (*Lead Time*)

AU= Pemakaian Rata-rata

SS= *Safety Stock*

Keterangan:

Lead Time: adalah tenggang waktu antara waktu pemesanan dengan waktu tibanya barang yang di pesan sampai diterima di gudang.

Reorder Point untuk tahun 2009-2011 adalah sebagai berikut:

- 1) ROP tahun 2009
 - a) ROP untuk bulan Januari-Juni tahun 2009

Diketahui: $LT = 7$ hari

$$AU = 16.500$$

$$SS = -9.000$$

Penyelesaian:

$$ROP = (LD \times AU) + SS$$

$$\begin{aligned} ROP &= (7/360 \times 16.500) + (-19.000) \\ &= -8.686 \end{aligned}$$

b) ROP untuk bulan Januari-Juni tahun 2009

Diketahui: $LT = 7$ hari

$$AU = 18.000$$

$$SS = -18.000$$

Penyelesaian:

$$ROP = (LD \times AU) + SS$$

$$\begin{aligned} ROP &= (7/360 \times 18.000) + (-18.000) \\ &= -17.648 \end{aligned}$$

2) ROP tahun 2010

a) ROP untuk bulan Januari-Juli tahun 2010

Diketahui: $LD = 7$ hari

$$AU = 17.500$$

$$SS = -15.000$$

Penyelesaian:

$$ROP = (LD \times AU) + SS$$

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (7/360 \times 17.500) + (15.000) \\ &= -14.667 \end{aligned}$$

b) ROP untuk bulan Juli-Desember tahun 2010

Diketahui: LD = 7 hari

$$\text{AU} = 18.000$$

$$\text{SS} = (-18.000)$$

Penyelesaian:

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

$$\text{ROP} = (7/360 \times 18.000) + (18.000)$$

$$= -17.658$$

3) ROP tahun 2011

a) ROP untuk bulan Januari-Juni 2011

Diketahui : LD = 7 hari

$$\text{AU} = 18.500$$

$$\text{SS} = -21.000$$

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

$$\text{ROP} = (7/360 \times 18.500) + (-21.000)$$

$$= -20.648$$

b) ROP untuk bulan Juli-Desember 2011

Diketahui : LD = 7 hari

$$\text{AU} = 17.000$$

$$\text{SS} = -12.000$$

$$ROP = (LD \times AU) + SS$$

$$\begin{aligned} ROP &= (7/360 \times 17.000) + (-12.000) \\ &= -11.677 \end{aligned}$$

Rincian rekapitulasi *Reorder Point* (RoP) untuk tahun 2009-2011 dapat dilihat pada Tabel IV. 8 sebagai berikut:

Tabel IV. 11
Rekapitulasi *Reorder Point* (RoP)
Tahun 2009-2011

No	Tahun	Titik Pemesanan Kembali
1.	2009	26.336
2.	2010	32.326
3.	2011	32.326

Sumber: Hasil Pengolahan Data 2012

Berdasarkan Tabel IV. 11 perhitungan *Reorder Point* (RoP) dapat dikatakan bahwa RoP untuk tahun 2009-2011 tidak stabil, karena RoP memiliki jumlah yang berbeda setiap tahunnya. Tahun 2009 persediaan bahan baku sudah mencapai 26.336 dan pada titik inilah perusahaan harus melakukan pemesanan kembali.

Tahun 2010 persediaan bahan baku perusahaan sudah mencapai 32.326 dan pada titik inilah perusahaan harus melakukan pemesanan kembali. Tahun 2011 persediaan bahan baku perusahaan sudah mencapai 32.326 dan pada titik inilah perusahaan harus melakukan pemesanan kembali. Berdasarkan perhitungan *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (RoP) dapat dirincikan pada Tabel IV. 9 sebagai berikut:

Tabel IV. 12

**Rekapitulasi *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (RoP)
Tahun 2009-2011**

Tahun	EOQ	Safety Stock	Reorder Point
2009	4.191 (16 kali)	27.000	26.336
2010	3.853 (18 kali)	33.000	32.326
2011	3.614 (20 kali)	33.000	32.326

Sumber: Hasil Pengolahan data 2012

Berdasarkan Tabel IV. 12 dapat diketahui berapa besar Indah Lestari Rotan dalam melakukan pemesanan berdasarkan *Economic Order Quantity* (EOQ), *Safety Stock* (SS), dan *Reorder Point* (RoP) untuk bahan baku rotan yang digunakan pada Indah Lestari Rotan. Pada tahun 2009 *Economic Order Quantity* (EOQ) sebesar 4.191, dengan tingkat pemesanan sebanyak 16 kali.

Safety Stock pada tahun 2009 yaitu 27.000, dan titik pemesanan kembali atau *Reorder Point*nya yaitu 26.336. Tahun 2010 *Economic Order Quantity* (EOQ) yaitu 3.853, dengan tingkat pemesanan sebanyak 18 kali. *Safety Stock* (SS) 33.000. *Reorder Point* (RoP) pada tahun 2010 yaitu sebanyak 32.326. Tahun 2011 *Economic Order Quantity* (EOQ) yaitu 3.614 dengan tingkat pemesanan kembali yaitu sebanyak 20 kali. *Safety Stock* pada tahun 2011 sebanyak 33.000, dengan *Reorder Point* (RoP) sebanyak 32.326.

Pengendalian terhadap persediaan bahan baku yang baik dan dengan metode atau alat pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan secara terus maupun kekurangan persediaan bahan baku, meminimalkan biaya-iaya yang dikeluarkan untuk persediaan, serta

sangat berguna untuk mencapai tujuan perusahaan secara optimal, serta aktivitas perusahaan dapat menjadi lebih efisien dan efektif.

Penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Muhdi (2003) pada Industri Roti X Jayapura, dan penelitian yang dilakukan oleh Miftahussurur, Widodo, & Hartono (2006) pada Rumah Sakit Siti Kkhadijah Palembang. Hasil penelitian ini menyatakan bahwa untuk mengidentifikasi kekurangan atau kelebihan persediaan bahan baku diperlukan adanya perencanaan dan pengendalian persediaan yang tepat dan efektif dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity*.

Penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Sanfonima, Masrul, & Santosa (2007) pada PT. Torimon Padang, serta penelitian yang dilakukan oleh Ahmad (2008) pada PD. Gunung Mas Jambi. Hasil penelitian ini menyatakan bahwa untuk merencanakan dan mengendalikan persediaan bahan baku direkomendasikan menggunakan metode *economic order quantity, safety stock, dan reorder point*. Perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *economic order quantity, safety stock, dan reorder point* sangat dibutuhkan untuk mengatasi peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan pada bab IV, maka dapat disimpulkan bahwa Indah Lestari Rotan hanya melakukan pemesanan/pembelian persediaan bahan baku setiap enam bulan sekali. Hal ini menyebabkan terjadinya kekurangan pemenuhan kebutuhan bahan baku pada saat meningkatnya pesanan dari pelanggan. Untuk mengatasi masalah kekurangan persediaan bahan baku Indah Lestari Rotan hanya melakukan pemesanan/pembelian persediaan bahan baku pada awal bulan sebelum terjadi peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku tersebut. Seharusnya untuk mengatasi peningkatan kebutuhan persediaan bahan baku, Indah Lestari Rotan membuat perencanaan kebutuhan persediaan bahan baku setiap tahun dan mengendalikan persediaan bahan baku dengan menggunakan metode kuantitas pemesanan ekonomis (*Economic Order Quantity*), persediaan pengaman (*Safety Stock*), dan titik pemesanan kembali (*Reorder Point*).

B. Saran

Indah Lestari Rotan diharapkan dapat lebih baik lagi dalam melakukan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan bakunya. Indah Lestari Rotan dapat menggunakan alat pengendalian persediaan bahan baku dengan metode perhitungan kuantitas pemesanan ekonomis (*Economic Order*

Quantity), persediaan pengaman (*Safety Stock*) dan titik pemesanan kembali (*Reorder Point*).

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad Firdaus. 2008. Analisis Perencanaan Persediaan Bahan Baku (Study Kasus PD. Gunung Mas Jambi). **Jurnal Ilmiah Universitas Batanghari Jambi**. Volume 8. Nomor 2. Juli 2008. Halaman 7-12. (Online) (<http://isjd.pdii.lipi.go.id/admin/jurnal/8208712.pdf>. diakses 15 Februari 2012)
- Basu Swastha Dh. & Ibnu Sukotjo W. 2000. **Pengantar bisnis Modern**. Cetakan kedelapan. Penerbit Liberty. Yogyakarta.
- Carter William K & Milton F Usry. 2006. alih bahasa Krista. **Akuntansi Biaya**. Buku 1. Edisi 13. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.
- Freddy Rangkuti. 2007. **Manajemen Persediaan**. Edisi 2. Penerbit PT. RajaGrafindo Persada. Jakarta.
- Hansen Don R, & Maryanne M Mowen. 2009. alih bahasa Deny Arnos Kwary. **Akuntansi Manajerial**. Edisi 8. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.
- Ikatan Akuntan Indonesia. 2009. **Standar Akuntansi Keuangan**. Penerbit Salemba Empat. Ikatan Akuntan Indonesia.
- Keiso Donald E, Jerry J. Weygandt, & Terry D Warfield. 2002. alih bahasa Emil Salim. **Akuntansi Intermediate**. Jilid 1. Edisi 10. Penerbit Erlangga. Jakarta.
- Messier Jr. Wiliam F, Glover Steven M, Prawitt Douglas. 2006. Alih bahasa Nuri Hinduan. **Auditing & Assurance Service**. Edisi 4. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.
- M. Miftahussurur, Widodo J. Pujiraharjo, & Hartono Tanto. 2006. Perbandingan Metode *Master Production Schedule Ber-lot Size* EOQ Disertai Hasil *Forecasting* Terpilih dengan *Maximum-Minimum Stock Level* (Simulasi Perencanaan dan Pengendalian Persediaan di Rumah Sakit Siti Khadijah). **Jurnal Administrasi Kebijakan Kesehatan**. Volume 5, Nomor 1. Januari-April 2008. Halaman 8-15. (online) (<http://rac.uui.ac.id/server/document/public/2008012810261003311088.pdf>. diakses 12 Mei 2011)
- Muhamad B. HI. Ibrahim. 2008. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Roti Kering di Industri Roti X Jayapura. **Jurnal Akuntansi**. Volume 8, Nomor 2. Mei 2008. Halaman 76-79.
- Mulyadi. 2007. **Sistem Akuntansi**. Edisi 3. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.

- Nur Indriantoro, & Bambang Supomo. 2009. **Metode Penelitian Bisnis untuk Akuntansi dan Manajemen**. Edisi 1. Penerbit BPFE. Yogyakarta.
- Rusdy A Rifai. 2004. **Manajemen**. Cetakan pertama. Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang. Palembang.
- Sanfonema Sefriadi, Masrul Djalal, & Santosa. 2007. Model Pengendalian Persediaan Bahan Baku dalam Produksi Laminating Block pada PT. Torimon Padang. **Jurnal Teknologi Pertanian Andalas**. Volume 11, No 1. Maret 2007. Halaman 1-6. (online)
(<http://rac.uui.ac.id/server/document/Public/2008012810261003311088.pdf>. diakses 20 mei 2011)
- Sugiyono. 2009. **Metodelogi Penelitian Bisnis**. Penerbit ALFABETA. Bandung.
- Skousen K. Fred, Stice K. Earl, & Stice D. James. 2001. Alih bahasa PT. Dian Mas Cemerlang. **Akuntansi Keuangan Menengah**. Buku 1. Edisi Pertama. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.
- Suwardjono. 2003. **Akuntansi Pengantar**. Edisi 3. Penerbit BPFE. Yogyakarta
- William K. Carter, & Milton F. Usry. 2006. Alih bahasa Krista. **Akuntansi Biaya**. Edisi 13. Penerbit Salemba Empat. Jakarta.

INDAH LESTARI ROTAN

Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang

Palembang, 20 Januari 2012

mor :-

hal : Persetujuan Pengambilan Data

pada Yth,

kan Fakultas Ekonomi

iversitas Muhammadiyah Palembang

Tempat

ngan hormat,

respon surat Bapak No. 264/G-17/FE-UMP/I/2012 Tanggal 17 Januari 2012 Perihal "Mohon ntuan Data", dengan ini disampaikan bahwa pada dasarnya kami menyetujui dan mengizinkan hasiswi a/n,

Nama : Irlinda Hiriani

Nim : 22 2008 062

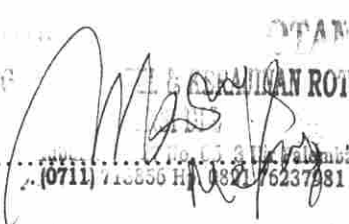
Fakultas/Jurusan : Ekonomi/Akuntansi

tuk mengambil data di Indah Lestari Rotan guna penyusunan skripsi.

mikian kami sampaikan, terima kasih.

rmat kami,

ngelola Indah Lestari Rotan


INDAH LESTARI ROTAN
Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
Telp. (0711) 713856 Hf. 1821/6237981



SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Mery, SE

Jabatan : Pemilik Indah Lestari Rotan

Alamat : Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang

Dengan ini menerangkan bahwa mahasiswa berikut ini :

Nama : Irlinda Hiriani

NIM : 22 2008 062

Alamat : Jl. Tembok Baru No. 9, Rt 9, Rw 3, 9/10 Ulu Palembang

Telah melaksanakan penelitian dan pengambilan data untuk penyusunan skripsi dengan judul "Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Indah Lestari Rotan" melalui Indah Lestari Rotan Palembang.

Demikian lah surat keterangan ini dibuat dengan sebenarnya untuk dipergunakan sebagaimana semestinya.

Palembang, 16 Februari 2012

Pemilik Indah Lestari Rotan

INDAH LESTARI ROTAN
PENGELOLA
PENGRAJIN PARCEL & KEWAJINAN ROTAN
KURSI DA
Mery, SE
Jl. Mangkubumi No. 19, Rt. 09, 3 Ilir, Palembang
Telp. (0711) 713856 Hp. 0821 7623781

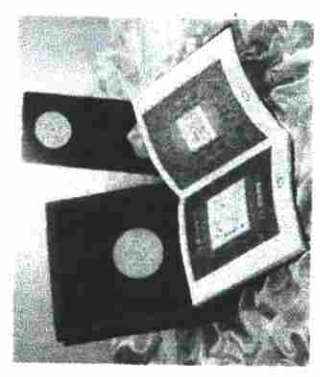


Ω 7

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

DIBERIKAN KEPADA :

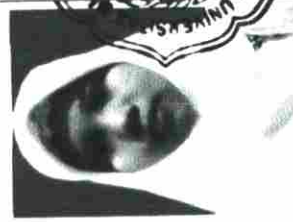
NAMA : IRLINDA HIRIANI
NIM : 222008062
JURUSAN : Akuntansi



Yang dinyatakan LULUS Membaca dan Hafalan Al - Qur'an
di Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang
Dengan Predikat SANGAT MEMUASKAN

Palembang, 20 April 2011

an. Dekan
Sembantu Dekan IV
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
Drs. Antoni



Unggul dan Islami



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU AKTIVITAS BIMBINGAN SKRIPSI

MAHASISWA : IRLINDA HIRIANI
 : 22 2008 062
 SAN :

PEMBIMBING
 KETUA : MIZAN, S.E, M.Si, Ak.
 ANGGOTA :

SKRIPSI : ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PADA INDAH LESTARI ROTAN

TGL/BL/TH KONSULTASI	MATERI YANG DIBAHAS	PARAF PEMBIMBING		KETERANGAN
		KETUA	ANGGOTA	
3-2-2012	bab 1 s/d III	<i>MAR</i>		Perbaikan sesuai dan
4-2-2012	bab 1 s/d III	<i>MAR</i>		Perbaikan lagi sesuai by orang
15/2 2012	bab 1 s/d III	<i>MAR</i>		Perbaikan, lanjut bab IV
6/2 2012	bab IV	<i>MAR</i>		bab IV perbaikan
8/2-2012	bab IV & V	<i>MAR</i>		perbahasan hrs Munfasab Perencanaan
1/2 2012	bab IV & V	<i>MAR</i>		Revisi/Amplasan

TAN
 iswa diberikan waktu menyelesaikan Skripsi,
 n terhitung sejak tanggal ditetapkan

Di keluarkan di : Palembang
 Pada tanggal : / /



[Handwritten Signature]



ECONOMICS FACULTY
UNIVERSITY OF MUHAMMADIYAH PALEMBANG
LANGUAGE INSTITUTE & CAREER
 Jl. Ahmad Yani - 14 Ulu Palembang

Telp. 0711.511433
 e-mail: lbpk_feump@yahoo.com

TOEFL PREDICTION SCORES			
SECTION 1	SECTION 2	SECTION 3	TOTAL SCORE
42	38	42	407

DATE OF REPORT
 07/02/2012

[Signature]

Prof. Dr. Indawan Syahri, M.Pd.
 Consultant

When properly signed, this report certifies that the candidate whose name appears above has taken the TOEFL prediction Test of Economics faculty - language institute & career under secure conditions. This score is valid for only six months. This report is confidential

TOEFL PREDICTION TEST

FULL NAME
 IRLINDA HIRIANI
 TIME TAKEN
 08.00-10.00 AM

SEX
 M/F
 F
 DATE OF BIRTH
 D / M / Y
 12-Feb-1989
 TEST DATE
 D / M / Y
 21-Jan-2012

EXAMINEE'S NUMBER
 1174



[Signature]

Muhammad Fahmi, S.E., M.Si
 CHAIRMAN



INDAH LESTARI ROTAN
 Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
 Telp. (0711) 713856 Hp. 0821 76237981

PERSEDIAAN BAHAN BAKU TAHUN 2009

Bulan	Anggaran	Realisasi
Januari	2.500	3.000
Februari	2.500	2.675
Maret	2.500	2.800
April	2.500	2.675
Mei	2.500	2.675
Juni	2.500	2.675
Juli	2.500	2.600
Agustus	2.500	2.600
September	2.500	3.500
Oktober	2.500	2.600
November	2.500	3.400
Desember	2.500	3.300
Total	30.000	34.500

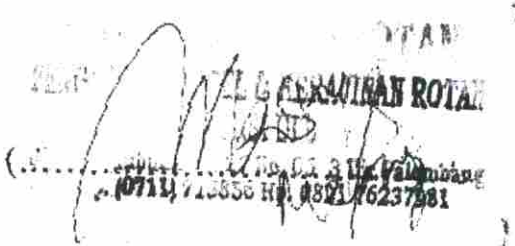
BAHAN BAKU ROTAN TAHUN 2009

Jenis (Rotan)	Kuantitas (Kg)	Harga (Rp)
Sego Putih	4000	20.000.000
Manau	5000	140.000.000
Semambu	600	6.000.000
Lacak	480	2.000.000
Serimit	480	2.000.000
Lacak Rumbe	480	4.639.600
Getah	500	2.000.000
Keruk	300	2.000.000
Sangijau	350	3.000.000
Pahu	350	4.000.000
Total	15000	185.639.600

BIAYA PRODUKSI TAHUN 2009

No.	Keterangan	Biaya	Keterangan	Persentase
1.	Bahan Baku	351.922.360.400		
2.	Tenaga Kerja	192.000.000	Biaya Asuransi	3%
3.	BOP	235.639.600	Biaya Penyimpanan	3%
Total		352.350.000.000	Total	6%

Pengelola,


 INDAH LESTARI ROTAN
 Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
 Telp. (0711) 713856 Hp. 0821 76237981

INDAH LESTARI ROTAN

Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
Telp. (0711) 713856 Hp. 0821 76237981

PERSEDIAAN BAHAN BAKU TAHUN 2010

Bulan	Anggaran	Realisasi
Januari	2.500	2.750
Februari	2.500	3.500
Maret	2.500	3.000
April	2.500	2.750
Mei	2.500	2.750
Juni	2.500	2.750
Juli	2.500	1.900
Agustus	2.500	1.900
September	2.500	4.300
Oktober	2.500	1.900
November	2.500	3.500
Desember	2.500	4.500
Total	30.000	35.500

BAHAN BAKU ROTAN TAHUN 2010

Jenis (Rotan)	Kuantitas (Kg)	Harga (Rp)
Sego Putih	4000	25.000.000
Manau	5000	150.000.000
Semambu	600	9.000.000
Lacak	480	4.000.000
Serimit	480	3.810.000
Lacak Rumbe	480	5.000.000
Gctah	500	4.500.000
Keruk	300	3.750.000
Sangijau	350	3.500.000
Pahu	350	7.300.000
Total	15000	215.860.000

No.	Keterangan	Biaya	Keterangan	Persentase
1.	Bahan Baku	397.134.140.000	Biaya Asuransi	3,5 %
2.	Tenaga Kerja	240.000.000	Biaya Penyimpanan	3,5 %
3.	BOP	285.860.000		
	Total	397.660.000.000	Total	7 %

BIAYA PRODUKSI TAHUN 2010

Pengelola,

INDAH LESTARI ROTAN
Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
(0711) 713856 Hp. 0821 76237981

INDAH LESTARI ROTAN

Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
Telp. (0711) 713856 Hp. 0821 76237981

PERSEDIAAN BAHAN BAKU TAHUN 2011

Bulan	Anggaran	Realisasi
Januari	2.500	3.050
Februari	2.500	3.100
Maret	2.500	3.200
April	2.500	3.050
Mei	2.500	3.050
Juni	2.500	3.050
Juli	2.500	2.000
Agustus	2.500	3.500
September	2.500	2.000
Oktober	2.500	2.000
November	2.500	3.500
Desember	2.500	4.000
Total	30.000	35.500

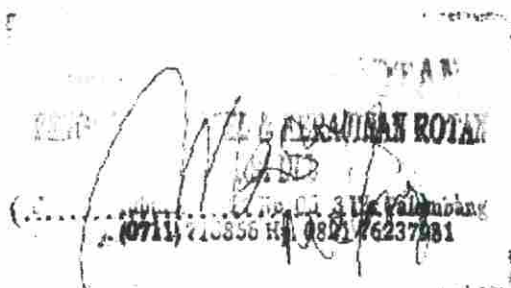
BAHAN BAKU ROTAN TAHUN 2011

Jenis (Rotan)	Kuantitas (Kg)	Harga (Rp)
Sego Putih	4000	30.000.000
Manau	5000	162.000.000
Semambu	600	11.000.000
Lacak	480	6.000.000
Serimit	480	5.000.000
Lacak Rumbe	480	8.500.000
Getah	500	7.500.000
Keruk	300	6.000.000
Sangijau	350	5.000.000
Pahu	350	10.000.000
Total	15000	251.000.000

BIAYA PRODUKSI TAHU 2011

No.	Keterangan	Biaya	Keterangan	Persentase
1.	Bahan Baku	425.621.000.000	Biaya Asuransi	4 %
2.	Tenaga Kerja	288.000.000	Biaya Penyimpanan	4 %
3.	BOP	341.000.000		
	Total	426.250.000.000		8 %

Pengelola,


INDAH LESTARI ROTAN
Jl. Mangkubumi No. 19, Kecamatan Ilir Timur II Palembang
(0711) 713856 Hp. 0821 76237981

BIODATA PENULIS

Nama : Irlinda Hiriani

Nim : 22 2008 062

Tempat tanggal lahir : Palak Tanah, 12 Februari 1989

Jenis kelamin : Perempuan

Agama : Islam

Alamat : Jl. Tembok Baru No.09 RT 09 RW 03 9/10 Ulu Palembang .

Nomor HP : 0877-9507-8555

Nama orang tua

1. Ayah : Galib

2. Ibu : Murniati

Pekerjaan Orang Tua

1. Ayah : PNS

2. Ibu : Ibu Rumah Tangga

Palembang, Februari 2012

Penulis

(Irlinda Hiriani)