

PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
0706 / PER-UMP / 09
07-09-09

**PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU PADA PT SAKO INDAH GEMILANG**

SKRIPSI



OLEH:

Nama : HILDA SAFITRI
NIM : 22.2005.168

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2009**



**PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU PADA PT SAKO INDAH GEMILANG**

SKRIPSI

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



OLEH:

**Nama : HILDA SAFITRI
NIM : 22.2005.168**

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2009**

PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Hilda Safitri

NIM : 22 2005 168

Jurusan : Akuntansi

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 sesuai peraturan yang berlaku.

Palembang, Juni 2009

Penulis



Hilda Safitri

**Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah
Palembang**

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN
PERSEDIAAN BAHAN BAKU PADA PT SAKO
INDAH GEMILANG
Nama : Hilda Safitri
NIM : 22 2005 168
Fakultas : Ekonomi
Jurusan : Akuntansi
Mata Kuliah Pokok : Akuntansi Biaya

**Diterima dan Disyahkan
Pada tanggal**

Pembimbing



(Drs. Sunardi, SE, M.Si)

**Mengetahui
Dekan
u.b. Ketua Jurusan**



(Drs. Sunardi, SE, M.Si)

MOTTO :

"Hari kemarin adalah impian yang telah berakhir, hari esok adalah cita-cita yang indah, sedangkan hari ini adalah kenyataan yang harus dihadapi"

(Hilda Safitri)

Kupersembahkan kepada :

- *Ayah dan Ibuku Tercinta*
- *Saudara-saudaraku dan keponakanku tersayang*
- *Pembimbing skripsiku*
- *Special for Darsa Oktama Putra, SS you're inspiration in my life*
- *Sahabat-sahabatku tersayang*
- *Almamater*



PRAKATA

Alhamdulillahirobbil a'lamin, segala puji dan syukur penulis ucapkan atas kehadiran Allah SWT, karena atas Rahmat dan Hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul “ Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT Sako Indah Gemilang”.

PT Sako Indah Gemilang merupakan perusahaan yang mengolah perkayuan. Berdasarkan hasil survey penulis pada PT Sako Indah Gemilang diketahui bahwa perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada perusahaan ini masih sangat kurang.

Pihak manajemen PT sako Indah Gemilang selama ini dalam perencanaan persediaan bahan baku hanya dilakukan dengan membuat penganggaran. Selain itu, dalam pengendalian persediaan bahan baku perusahaan tidak menggunakan jadwal tertentu dalam pembelian bahan baku, baik dalam jumlah maupun waktu pembelian.

Ucapan terima kasih, penulis sampaikan kepada kedua orang tuaku dan saudara-saudaraku yang telah mendidik, membiayai, mendoakan dan memberikan dorongan serta semangat kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini. Penulis juga menyampaikan terima kasih kepada Bapak Drs. Sunardi, SE., M.Si yang telah membimbing dan memberikan pengarahan serta saran-saran dengan tulus dan ikhlas dalam menyelesaikan skripsi ini. Selain itu, disampaikan juga terima kasih kepada pihak-pihak yang telah mengizinkan, membantu penulis

dalam penyelesaian studi di Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang:

1. Bapak H. M. Idris, SE., M.Si selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang beserta staf dan karyawan/karyawati.
2. Bapak Drs. H. Rosyadi, MM selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang beserta pembantu Dekan dan staf karyawan/karyawati Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang.
3. Bapak Drs. Sunardi, SE., M.Si dan Bapak M. Irfan Tarmizi, SE.,Ak.,MBA selaku Ketua dan Sekretaris Jurusan Ekonomi Akuntansi Universitas Muhammadiyah Palembang.
4. Bapak dan Ibu Dosen serta staf pengajar Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang.
5. Pimpinan beserta staf dan karyawan/karyawati PT Sako Indah Gemilang.
6. Semua rekan-rekan atas kepedulian, dorongan dan saran-saran yang diberikan guna kelancaran penulisan ini.
7. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Palembang, Juni 2009

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.....	vii
HALAMAN DAFTAR TABEL.....	xi
HALAMAN DAFTAR GAMBAR.....	xii
ABSTRAK.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Perumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian	4
D. Manfaat Penelitian	5
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
A. Penelitian Sebelumnya.....	6
B. Landasan Teori	7
1. Perencanaan	7
a. Pengertian Perencanaan.....	7

b. Tujuan Perencanaan	8
2. Pengendalian.....	9
a. Pengertian Pengendalian.....	9
b. Tujuan Pengendalian	10
3. Persediaan.....	12
a. Pengertian Persediaan.....	12
b. Penggolongan Persediaan.....	13
c. Manfaat Persediaan	14
d. Hal-hal yang Dipertimbangkan dalam Menentukan Tingkat Persediaan.....	15
e. Jenis Persediaan yang Penting Bagi Perusahaan	17
f. Metode Pencatatan Persediaan	17
g. Metode Penilaian Persediaan.....	18
4. Perencanaan Persediaan Bahan Baku	19
a. Manfaat Persediaan Dianalisis Secara Periodik	19
b. Metode Perencanaan Persediaan Bahan Baku.....	20
5. Pengendalian Persediaan Bahan Baku	22
a. Syarat-syarat Pengendalian yang Efektif.....	22
b. Prinsip-prinsip Pengendalian	

Persediaan.....	23
c. Metode Pengendalian Persediaan	
Bahab Baku.....	24
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Jenis Penelitian	29
B. Tempat Penelitian	30
C. Operasionalisasi Variabel.....	30
D. Data yang Diperlukan	31
E. Teknik Pengumpulan Data	32
F. Analisis Data dan Teknik Analisis	33
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil Penelitian.....	37
1. Gambaran Singkat PT Sako Indah Gemilang	37
2. Struktur Organisasi dan Pembagian Tugas.....	38
3. Aktivitas Perusahaan dan Produk	44
4. Perencanaan Persediaan Bahan Baku PT Sako Indah Gemilang	45
5. Prosedur Penyusunan Anggaran PT Sako Indah Gemilang	48
6. Proses Pembelian Bahan Baku PT Sako Gemilang	49



7. Pengendalian Persediaan Bahan Baku	
PT Sako Indah Gemilang	50
B. Pembahasan	51
BAB V SIMPULAN DAN SARAN	
A. Simpulan.....	64
B. Saran.....	65
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel I.1	Data Pembelian dan Pemakaian Bahan Baku	
	PT Sako Indah Gemilang.....	3
Tabel III.1	Data Operasionalisasi Variabel.....	30
Tabel IV.1	Data Pembelian Bahan Baku	
	PT Sako Indah Gemilang.....	46
Tabel IV.2	Data Pemakaian Bahan Baku	
	PT Sako Indah Gemilang.....	47
Tabel IV.3	Persentase Biaya Penyimpanan	
	PT Sako Indah Gemilang.....	48
Tabel IV.4	Anggaran Persediaan Bahan Baku	
	PT Sako Indah Gemilang.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar IV.1	Struktur Organisasi PT Sako Indah Gemilang.....	39
-------------	---	----

ABSTRAK

Hilda Safitri/22 2005 168/2009/Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT Sako Indah Gemilang.

Perumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimanakah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang. Tujuannya adalah untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang. Manfaat penelitian ini bagi PT Sako Indah Gemilang adalah bermanfaat dalam menerapkan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dan bermanfaat bagi pihak lain sebagai sumber informasi mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku.

Penelitian ini termasuk jenis penelitian deskriptif. Operasional variabel ini adalah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku. Data yang digunakan data primer, teknik pengumpulan data dalam penulis skripsi ini menggunakan metode dokumentasi dan wawancara. Metode analisis yang digunakan adalah metode analisis kualitatif dan kuantitatif.

Dari hasil penelitian pada PT Sako Indah Gemilang, maka dapat diketahui bahwa PT sako Indah Gemilang dalam perencanaan persediaan bahan baku hanya dilakukan dengan membuat penganggaran. Setelah dilakukan perencanaan persediaan bahan baku dengan metode Jumlah Pemesanan Ekonomis dan Titik Pemesanan Kembali maka dapat diketahui bahwa dengan metode pemesanan ekonomis yang dilakukan dapat memperkecil total biaya persediaan pertahun sebesar Rp. 2.982.672 dibandingkan metode pemesanan yang diterapkan oleh PT Sako Indah Gemilang dan dengan titik pemesanan kembali perusahaan dapat mengetahui apabila persediaan elah mencapai titik 127,5 m³ perusahaan harus melakukan pemesanan kembali. Selain itu, dalam pengendalian persediaan bahan baku perusahaan tidak melakukan jadwal tertentu dalam pembelian baik dalam jumlah maupun waktu pembelian. Perusahaan juga belum menetapkan kebijaksanaan Siklus Pesanan, Tingkat Persediaan Minimum-Maksimum dan *Just-In-Time*.

Kata Kunci: Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Perusahaan yang usahanya bergerak dibidang industri, baik perusahaan besar, menengah, maupun kecil memerlukan bahan baku untuk proses produksi. Bahan baku merupakan komponen utama yang harus selalu ada dan tersedia dalam perusahaan, karena tanpa adanya bahan baku kegiatan perusahaan dalam melakukan proses produksi tidak akan berjalan dengan baik.

Persediaan merupakan salah satu komponen aktiva lancar dalam neraca sehingga perlu mendapat perhatian dan pengawasan dalam pengelolaannya. Menurut Sutrisno (2005:91) persediaan adalah sejumlah barang atau bahan yang dimiliki oleh perusahaan yang tujuannya untuk dijual atau diolah kembali. Agar tidak terjadi hambatan dalam kegiatan proses produksi, jumlah persediaan bahan baku yang tersedia harus cukup. Hal ini berarti bahwa persediaan tersebut tidak mengalami kekurangan atau kelebihan yang bisa merugikan perusahaan.

Terlalu besarnya persediaan yang ada dalam perusahaan dibandingkan dengan kebutuhan akan mengakibatkan adanya penyerapan dana yang besar untuk menyelenggarakan persediaan tersebut, dan menimbulkan resiko seperti kerusakan, kecurian, serta bertambahnya biaya-biaya pemeliharaan. Sebaliknya jika jumlah persediaan bahan baku yang ada dalam perusahaan terlalu sedikit akan menyebabkan terjadinya kekurangan bahan baku proses produksi sehingga produk

yang dihasilkan tidak bisa memenuhi permintaan pelanggan dan tidak dapat mencapai skala maksimal.

Untuk mencegah terjadi kekurangan atau kelebihan persediaan bahan baku diperlukan perencanaan dan pengendalian yang matang dalam menangani persediaan tersebut. Usry dan Hammer (2007:3) menyatakan bahwa perencanaan merupakan proses "perubahan" atas peluang dan ancaman luar, penetapan tujuan yang diinginkan, dan pemanfaatan sumber-sumber daya guna mencapai tujuan tertentu. Hansen dan Mowen (2006:354) menyatakan bahwa pengendalian adalah melihat kebelakang, memutuskan apakah yang sebenarnya telah terjadi dan membandingkannya dengan hasil yang direncanakan sebelumnya. Perencanaan harus disusun dengan memperhatikan keadaan sekarang dan sumber daya yang ada lalu memproyeksikan ke masa yang akan datang dengan memperhatikan dan memperkirakan setiap perubahan yang mungkin terjadi. Walaupun perencanaan sudah tepat dan matang namun bila tidak diikuti dengan pengelolaan dan pengendalian yang memadai maka tujuan utama perusahaan tidak akan tercapai sesuai dengan apa yang ditetapkan.

PT Sako Indah Gemilang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri penggergajian dan pengolahan kayu, bahan bakunya berupa kayu gelondongan. Bahan baku diperoleh dari dalam dan luar negeri. Dari dalam negeri biasanya diperoleh dari Riau, Jambi, Lampung dan Kalimantan, sedangkan dari luar negeri diperoleh dari Italia, Jerman, Belanda dan Malaysia. Dalam melakukan proses produksi PT Sako Indah Gemilang tidak menggunakan jadwal tertentu dalam pembelian bahan baku, baik dalam jumlah maupun waktu pembelian.

Pembelian bahan baku baru dilakukan apabila persediaan yang ada sudah menipis atau hampir habis. Keadaan ini akan mengakibatkan adanya penumpukkan bahan baku pada saat tertentu dan pada saat lain mengalami kekurangan bahan baku.

Proses produksi pada PT Sako Indah Gemilang terdiri dari yang pertama pembelian bahan baku oleh *logpod* dan diolah di bagian *sawmill*, selanjutnya dilakukan pengeringan pada mesin *klin dryer*, dari hasil pengeringan masuk ke bagian *supply* untuk dipotong sesuai dengan kebutuhan masing-masing unit pengolahan. Kemudian masuk ke unit pengolahan, dan terakhir yaitu ke bagian *finishing* untuk dilakukan pengecatan.

Tabel I.1
Data Pembelian dan Pemakaian Bahan Baku
Januari-Desember 2007

Bulan	Pembelian (m^3)	Pemakaian (m^3)		Saldo Akhir (m^3) (E+B-D)
		<i>Sawmill</i>	<i>Supply</i>	
A	B	C	D	E
Saldo Awal				204,40
Januari	460,69	460,69	364,55	300,54
Februari	323,12	323,12	341,33	282,33
Maret	322,36	322,36	233,00	271,69
April	0,00	0,00	147,09	224,60
Mei	286,56	286,56	282,14	229,02
Juni	315,06	315,06	242,17	303,91
Juli	316,42	316,42	275,10	345,23
Agustus	0,00	0,00	113,66	231,57
Sepetember	230,93	230,93	102,25	360,25
Oktober	256,44	256,44	125,07	491,62
November	0,00	0,00	205,32	286,30
Desember	242,41	242,41	223,01	305,70
	2.753,99	2.753,99	2.654,69	

Sumber: PT Sako Indah Gemilang, 2009

Pada tabel di atas menunjukkan bahwa pembelian pada bulan April, Agustus dan November adalah nol atau tidak terjadi pembelian. Akibat terjadinya

kekosongan bahan baku tersebut, maka bagian *sawmill* tidak berproduksi. Sedangkan pada bagian lain yang merupakan proses lebih lanjut dari bagian *sawmill* terjadi penumpukkan bahan baku. Perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang kurang baik akan mengakibatkan proses produksi tidak optimal sehingga perusahaan tidak bisa memenuhi permintaan pelanggan dengan tepat waktu dan akibatnya keuntungan yang diperoleh tidak maksimal. Semua hal ini terjadi karena perusahaan tidak dapat menentukan komposisi persediaan, menentukan waktu atau penjadwalan untuk memenuhi kebutuhan perusahaan terhadap persediaan dengan baik. Maka itu penulis tertarik untuk melakukan penelitian pada PT Sako Indah Gemilang dengan mengambil judul Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT Sako Indah Gemilang.

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dapat dirumuskan permasalahannya adalah Bagaimanakah seharusnya perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah yang telah dikemukakan, maka yang menjadi tujuan dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang seharusnya dilakukan PT Sako Indah Gemilang.

D. Manfaat Penelitian

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

a. Bagi Penulis

Menambah wawasan keilmuan mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku.

b. Bagi PT Sako Indah Gemilang

Bermanfaat dalam menerapkan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku.

c. Bagi Almamater

Sebagai bahan pertimbangan penting bagi penelitian yang serupa dimasa yang akan datang.



BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Sebelumnya

Penelitian sebelumnya berjudul Tinjauan Terhadap Perencanaan dan Pengendalian Atas Persediaan Bahan Baku Dalam Mengefisiensikan Biaya Persediaan Pada PT Arena Selatan Palembang telah dilakukan oleh Tirta Seklina (2003). Perumusan masalah dalam penelitian tersebut adalah bagaimana perencanaan dan pengendalian atas persediaan bahan baku dalam mengefisiensikan biaya persediaan pada PT Arena Selatan Palembang. Adapun tujuannya adalah untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian atas persediaan bahan baku dalam mengefisiensikan biaya persediaan pada PT Arena Selatan Palembang. Jenis penelitian deskriptif, data yang digunakan adalah data primer, dan teknik pengumpulan data berupa wawancara dan dokumen. Hasil penelitian menunjukkan metode perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan selama ini belum dilakukan dengan baik, kesalahan dalam menetapkan jumlah persediaan mengakibatkan adanya penyerapan dana yang besar untuk menyelenggarakan persediaan tersebut serta bertambahnya biaya-biaya pemeliharaan. Persamaan penelitian yang sekarang penulis lakukan dengan penelitian sebelumnya yaitu sama menggunakan data primer, penelitian deskriptif dan teknik pengumpulan data berupa wawancara dan dokumen serta sama-sama melakukan penelitian mengenai persediaan dalam suatu perusahaan. Sedangkan perbedaannya pada

penelitian ini penulis membahas mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dalam mengoptimalkan proses produksi sehingga dapat meningkatkan laba perusahaan, penelitian sebelumnya membahas mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dalam mengefisiensikan biaya persediaan.

B. Landasan Teori

1. Perencanaan

a. Pengertian Perencanaan

Hansen dan Mowen (2006:354) menyatakan bahwa perencanaan adalah pandangan kedepan untuk melihat tindakan apa yang seharusnya dilakukan agar dapat mewujudkan tujuan-tujuan tertentu. Definisi lain dapat juga dipakai untuk memahami lebih dalam pengertian perencanaan ini. Usry dan Hammer (2007:3) menyatakan bahwa perencanaan merupakan proses "perubahan" atas peluang dan ancaman luar, penetapan tujuan yang diinginkan, dan pemanfaatan sumber-sumber daya guna mencapai tujuan tertentu.

Dari pengertian perencanaan yang telah dikemukakan, secara garis besar perencanaan mengandung arti penetapan tujuan, pengembangan kebijakan, program dan prosedur guna mencapai tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Maka dari itu ditarik kesimpulan bahwa perencanaan merupakan suatu proses penetapan tujuan dan



bagaimana usaha agar perencanaan tersebut dapat dilaksanakan seefektif mungkin.

b. Tujuan Perencanaan

Menurut Sofyan Assauri (2004:117) tujuan perencanaan adalah untuk menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga dapat mengakibatkan terhentinya kegiatan operasi perusahaan, serta menghindari adanya kelebihan persediaan. Sedangkan Mulyadi dan Johny Setyawan (2000:4) menyatakan bahwa tujuan perencanaan adalah memberikan gambaran persediaan yang dibutuhkan yang memberikan petunjuk bagi manajemen guna mengambil keputusan yang tepat mengenai persediaan yang diinginkan pada masa yang akan datang.

Definisi lain dapat juga dipakai untuk memahami lebih dalam tujuan perencanaan ini. Menurut Malayu S.P Hasibuan (2001:95) tujuan perencanaan yaitu:

- 1). Perencanaan bertujuan untuk menentukan tujuan, kebijakan-kebijakan prosedur, dan program serta memberikan pedoman cara-cara pelaksanaan yang objektif dalam mencapai tujuan
- 2). Perencanaan bertujuan untuk menjadikan tindakan ekonomis, karena semua potensi yang dimiliki terarah dengan baik kepada tujuan
- 3). Perencanaan adalah suatu usaha untuk memperkecil resiko yang dihadapi pada masa yang akan datang
- 4). Perencanaan menyebabkan kegiatan-kegiatan yang dilakukan secara teratur dan bertujuan

- 5). Perencanaan memberikan gambaran yang jelas dan lengkap tentang seluruh pekerjaan
- 6). Perencanaan membantu penggunaan suatu alat pengukur hasil kerja
- 7). Perencanaan menjadi suatu landasan untuk pengendalian
- 8). Perencanaan merupakan usaha untuk menghindari *miss management* dalam penempatan karyawan
- 9). Perencanaan membantu peningkatan daya guna dan hasil guna organisasi

Dari beberapa pendapat yang telah dikemukakan dapat disimpulkan bahwa tujuan perencanaan persediaan adalah untuk merencanakan secara lebih terperinci tentang persediaan yang ada di perusahaan pada periode yang akan datang, sehingga tidak terjadinya kelebihan ataupun kekurangan persediaan.

2. Pengendalian

a. Pengertian Pengendalian

Perencanaan yang tepat akan gagal sama sekali jika manajemen tidak melakukan tindakan pengendalian. Oleh karena itu agar manajemen dapat mengupayakan pekerjaan yang dilaksanakan sesuai dengan rencana, maka manajemen harus melakukan kegiatan pemeriksaan, pengecekan dan pengawasan untuk mencegah kemungkinan terjadinya penyimpangan. Pengendalian dilakukan dengan tujuan untuk memperoleh kualitas dan kuantitas yang tepat terhadap

persediaan barang pada saat dibutuhkan dengan biaya yang minimum bagi kepentingan dan keuntungan perusahaan.

Hansen dan Mowen (2006:354) menyatakan bahwa pengendalian adalah melihat kebelakang, memutuskan apakah yang sebenarnya telah terjadi dan membandingkannya dengan hasil yang direncanakan sebelumnya. Sedangkan Usry dan Hammer (2007:5) pengendalian adalah usaha sistematis perusahaan untuk mencapai tujuan dengan cara membandingkan prestasi kerja dengan rencana dan membuat tindakan yang tepat untuk mengoreksi perbedaan yang penting.

Fungsi pengendalian dimaksudkan untuk menilai seberapa jauh pelaksanaan tugas-tugas organisasi telah dilaksanakan sebagaimana mestinya sesuai dengan rencana yang ditetapkan. Berdasarkan beberapa pengertian yang telah dikemukakan diketahui bahwa pengendalian adalah fungsi manajemen yang diciptakan untuk mengarahkan kegiatan yang dilaksanakan agar sesuai dengan rencana dan demi tercapainya tujuan perusahaan.

b. Tujuan Pengendalian

Menurut Freddy Rangkuti (2000:9) tujuan pengendalian adalah untuk menjaga jangan sampai kehabisan persediaan, supaya pembentukan persediaan stabil, menghindari pembelian kecil-kecilan, pemesanan yang ekonomis yang bertujuan untuk mencegah terjadinya penyelewengan yang ada di perusahaan, apabila terjadi penyelewengan-

penyelewengan dapat dilakukan segera tindakan perbaikan. Adapun tujuan pengendalian menurut Sofyan Assauri (2004:18) adalah:

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

Sedangkan menurut Malayu S.P Hasibuan (2001:242) tujuan pengendalian adalah:

- 1). Supaya proses pelaksanaan dilakukan sesuai dengan ketentuan yang direncanakan
- 2). Melakukan tindakan perbaikan jika terjadi penyimpangan
- 3). Supaya tujuan yang dihasilkan sesuai dengan rencana

Berdasarkan beberapa pendapat yang dikemukakan dapat disimpulkan bahwa tujuan dari pengendalian adalah agar perusahaan dapat menjaga tingkat persediaan jangan sampai kehabisan persediaan, serta menjaga jangan sampai kelebihan persediaan, dan juga menghindari pembelian kecil-kecilan.

3. Persediaan

a. Pengertian Persediaan

Persediaan merupakan bagian utama dari modal kerja, sebab dilihat dari jumlahnya biasanya persediaan inilah unsur modal kerja yang paling besaar. Hal ini dapat dipahami karena persediaan merupakan faktor penting dalam menentukan kelancaran operasi perusahaan.

Setiap perusahaan baik yang bergerak di bidang manufaktur, perdagangan, maupun perusahaan jasa mempunyai persediaan. Perbedaan persediaan untuk masing-masing perusahaan tersebut adalah jenis persediaan. Pada perusahaan dagang, sesuai dengan kegiatannya dimana perusahaan ini melakukan kegiatan membeli barang untuk dijual lagi, maka persediaan utama yang dimiliki berupa persediaan barang dagangan, dan persediaan bahan penolong, serta persediaan perlengkapan kantor. Perusahaan jasa mempunyai persediaan biasanya dalam bentuk persediaan bahan pembantu atau persediaan yang habis pakai, termasuk di dalamnya persediaan kertas, karbon, stempel, tinta, materai, dan persediaan lainnya yang berhubungan dengan jasanya. Sedangkan untuk perusahaan manufaktur mempunyai beberapa macam persediaan utama sebagai berikut:

- 1). Persediaan bahan baku (*raw material inventory*)
- 2). Persediaan bahan setengah jadi (*work in process inventory*)
- 3). Persediaan barang jadi (*finished goods inventory*)

Menurut Zaki Baridwan (2004:149) persediaan merupakan istilah yang dipakai untuk menunjukkan barang-barang yang dimiliki untuk dijual

kembali atau digunakan untuk memproduksi barang-barang yang akan dijual. Sedangkan menurut Sutrisno (2005:91) persediaan merupakan sejumlah barang atau bahan yang dimiliki oleh perusahaan yang tujuannya untuk dijual dan atau untuk diolah kembali.

b. Penggolongan Persediaan

Pada umumnya penggolongan persediaan tergantung pada jenis usaha perusahaan, proses produksinya, jenis produk serta besar kecilnya perusahaan. Menurut Zaki Baridwan (2004:150) klasifikasi persediaan adalah sebagai berikut:

- 1). Bahan baku dan bahan penolong. Bahan baku adalah barang-barang yang akan menjadi bagian dari produk jadi yang dengan mudah dapat diikuti biayanya. Sedangkan bahan penolong adalah barang-barang yang juga menjadi bagian dari produk jadi tetapi jumlahnya relatif kecil atau sulit diikuti biayanya.
- 2). *Supplies* pabrik adalah barang-barang yang mempunyai fungsi melancarkan proses produksi.
- 3). Barang dalam proses adalah barang-barang yang sedang dikerjakan (diproses) tetapi pada tanggal neraca barang-barang tadi belum selesai dikerjakan.
- 4). Produk selesai yaitu barang-barang yang sudah selesai dikerjakan dalam proses produksi dan menunggu saat penjualan.



c. Manfaat Persediaan

Ridwan S. Sundjaja dan Inge Barlian (2002:260-261) menyatakan bahwa manfaat memiliki persediaan bagi perusahaan adalah:

1). Menghindari kehilangan penjualan

Jika perusahaan tidak mempunyai barang yang tersedia untuk dijual maka perusahaan dapat kehilangan penjualan. Pelanggan mungkin akan membeli dari pesaing atau mungkin pelanggan yang tidak mau menunggu tidak akan membeli dari perusahaan. Kemampuan perusahaan untuk memberikan pelayanan yang cepat dan ketepatan pengiriman sangat tergantung pada manajemen persediaan yang baik.

2). Memperoleh diskon kuantiti

Jika perusahaan ingin mempunyai persediaan yang besar untuk suatu produk tertentu maka perusahaan dimungkinkan untuk membeli barang dalam jumlah besar guna memperoleh diskon kuantiti. Dengan membeli lebih murah, maka perusahaan dapat meningkatkan laba sepanjang biaya pengadaan persediaan lebih kecil dari diskon yang diperoleh.

3). Mengurangi biaya persediaan

Setiap kali menempatkan pesanan untuk persediaan, perusahaan akan mengeluarkan sejumlah biaya sehubungan dengan memiliki persediaan tersebut. Pekerjaan administrasi yang akan dilakukan sehubungan dengan adanya pesanan antara lain diperiksa, disetujui dan dikirimkan. Ketika barang tiba, barang harus diterima, diperiksa dan dihitung untuk kemudian disimpan di gudang. Faktur dicocokkan dengan barangnya

dan dikirim ke bagian akunting sehingga suplier dapat dibayar. Biaya variabel yang berkaitan dengan pesanan dapat dikurangi jika frekuensi pesanan dikurangi. Biaya yang berkaitan dengan gudang seperti membuat gudang, biaya pemeliharaan dan perbaikan, biaya gaji SDM dan lainnya dapat dikurangi bila perusahaan memiliki persediaan yang tidak berlebihan.

4). Mencapai biaya produksi yang efisien

Biaya penyetalan mesin akan terjadi sebelum produksi dimulai. Sebagai contoh, jika biaya penyetalan mesin Rp. 2.000.000 dan diproduksi 200.000 unit maka biaya per unit Rp. 10. jika diproduksi 2.000.000 unit maka biaya per unit menjadi Rp. 1. Secara jangka panjang persediaan bahan baku yang cukup juga mengurangi kemungkinan kekurangan barang yang dapat menunda atau mengganggu produksi.

d. Hal-hal yang dipertimbangkan dalam menentukan tingkat persediaan

Ridwan S. Sundjaja dan Inge Barlian (2002:261-262) menyatakan bahwa ada beberapa hal yang dipertimbangkan dalam menentukan tingkat persediaan, yaitu:

1). Tingkat penjualan

Tanpa persediaan perusahaan tidak bisa menjual, walaupun dalam beberapa kasus pembeli mau menunggu khususnya jika barang tersebut sulit diperoleh di pasar. Walaupun demikian, perlu dipertimbangkan biaya modal yang terjadi karena memiliki persediaan.

2). Sifat teknis dan lamanya produksi

3). Daya tahan produk

Hubungan antara sifat teknis produksi, lamanya produksi dan daya tahan produk dapat digambarkan dalam sebuah pabrik penghasil mesin. Persediaan barang jadi mesin cukup besar karena proses produksi untuk menghasilkan mesin tersebut sangat panjang dan memakan waktu yang lama, selain itu mesin memiliki daya tahan produk yang lama. Sebaliknya dalam sebuah pabrik roti biasanya persediaan roti jumlahnya kecil, sebab produk yang bersangkutan dapat dengan cepat diproduksi, selain itu jika dilihat dari daya tahan produk, produk tersebut mudah rusak.

4). Diskon kuantitas

Pada umumnya para suplier akan memberikan diskon jika perusahaan membeli dalam jumlah yang besar, diskon yang diberikan ini bisa mengurangi harga pokok barang yang dibeli.

5). Biaya persediaan

Seringnya pemesanan bahan yang dilakukan dalam jumlah pesanan yang relatif kecil akan meningkatkan biaya pemesanan. Sebaliknya persediaan barang yang besar akan memperbesar biaya penyimpanan. Selain itu perlu pula dipertimbangkan biaya modal yang tertanam dalam persediaan.

6). Produksi efisien

Setiap kali karyawan menyiapkan mesin untuk mulai memproduksi timbul biaya persiapan (*start up cost*). Semakin lama perusahaan

melakukan produksi untuk jenis produk yang sama, biaya produksi per-unit akan semakin kecil.

e. Jenis Persediaan yang Penting Bagi Perusahaan

Ridwan S. Sundjaja dan Inge Barlian (2002:262) menyatakan bahwa jenis-jenis persediaan yang penting dan perlu dipertimbangkan:

- 1).Persediaan dengan biaya tinggi, merupakan persediaan barang-barang yang mahal dan berharga sehingga perlu manajemen persediaan yang baik
- 2).Persediaan dengan tingkat penjualan yang tinggi atau tingkat laba yang tinggi. Persediaan ini penting karena tingkat penjualan tinggi sehingga perlu dikelola hati-hati, demikian pula untuk persediaan yang tingkat labanya tinggi sehingga kekurangan persediaan akan merugikan perusahaan.
- 3).Persediaan yang merupakan "bahan penting" bagi kelanjutan proses produksi. Dalam perusahaan produksi ada bahan penting tertentu yang dibutuhkan untuk banyak barang jadi perusahaan sehingga apabila persediaan bahan tersebut tidak tersedia, maka produksi dapat terganggu atau berhenti.

f. Metode Pencatatan Persediaan

Dalam menyelenggarakan penentuan akuntansi persediaan barang perusahaan dapat menggunakan salah satu dari dua metode akuntansi. Menurut Zaki Baridwan (2004:151) metode pencatatan persediaan terdiri dari:

- 1). Metode fisik. Penggunaan metode fisik mengharuskan adanya perhitungan barang yang masih ada pada tanggal penyusunan laporan keuangan. Perhitungan persediaan (*stock opname*) ini diperlukan untuk mengetahui berapa jumlah barang yang masih ada dan kemudian diperhitungkan harga pokoknya.
- 2). Metode buku (*perpetual*). Dalam metode buku setiap jenis persediaan dibuatkan rekening sendiri-sendiri yang merupakan buku pembantu persediaan. Rincian dalam buku pembantu bisa diawasi dari rekening kontrol persediaan barang dalam buku besar.

g. Metode Penilaian Persediaan

Persediaan akhir bisa dihitung dengan beberapa cara penentuan harga pokok persediaan akhir. Jumlah yang tercantum dalam neraca tergantung pada metode penilaian yang digunakan. Menurut Zaki Baridwan (2004:181-192) ada tiga metode penilaian persediaan yaitu:

- 1). Metode Harga Pokok. Dalam metode ini harga pokok persediaan akhir akan dicantumkan dalam neraca. Di sini tidak ada perbedaan antara harga pokok persediaan dan nilai persediaan dalam neraca. Harga pokok persediaan barang dapat ditentukan dengan cara:
 - a). FIFO
 - b). LIFO
 - c). Rata-rata tertimbang
- 2). Metode Harga Pokok atau Nilai Realisasi Bersih yang lebih rendah. Persediaan barang akan dicantumkan dalam neraca dengan nilai sebesar

harga pokoknya atau nilai realisasi bersihnya, yang lebih rendah. Menurut PSAK no.14 (2007:14.1) nilai realisasi bersih adalah taksiran harga penjualan dalam usaha normal dikurangi taksiran biaya penyelesaian dan taksiran biaya yang diperlukan untuk melaksanakan penjualan.

3).Metode Harga Jual. Penyimpangan dari prinsip harga pokok untuk penilaian persediaan yaitu dengan mencantumkan persediaan dengan harga jual bersihnya dapat diterima asalkan dipenuhi syarat-syarat:

- a). Ada kepastian bahwa barang-barang itu akan dapat segera dijual dengan harga yang telah ditetapkan.
- b).Merupakan produk standar yang pasarnya mampu menampung serta sulit untuk menentukan harga pokoknya.

4. Perencanaan Persediaan Bahan Baku

a. Manfaat Persediaan Dianalisis Secara Periodik

Usry dan Hammer (2007:248) menyatakan bahwa dalam merencanakan kebutuhan pabrikasi, setiap jenis persediaan atau kelompok jenis persediaan harus dianalisis secara periodik guna:

- 1).Meramalkan kebutuhan untuk setiap bulan, triwulan, atau tahun berikutnya
- 2).Menentukan tenggang waktu (*lead time*) perolehan
- 3).Merencanakan pemakaian selama tenggang waktu
- 4).Menghitung kuantitas persediaan yang ada
- 5).Memesan unit-unit yang dibutuhkan

- 6). Menentukan cadangan atau kebutuhan persediaan pengaman (*safety stock*)

b. Metode Perencanaan Persediaan Bahan Baku

Carter dan Usry (2004:290-297) menyatakan bahwa metode perencanaan persediaan bahan baku terdiri dari:

1). Kuantitas Pemesanan Ekonomis (*Economical Order Quantity*)

Kuantitas pemesanan ekonomis (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:

a). Biaya Pemilikan (Penyimpanan)

Biaya penyimpanan bahan baku sering kali dinyatakan sebagai persentase terhadap investasi rata-rata dalam persediaan, karena kebanyakan biaya variabel umum adalah bunga atau biaya modal.

b). Biaya Perolehan (Pemesanan)

Biaya pemesanan termasuk biaya membuat bukti permintaan pembelian, pesanan pembelian, dan laporan penerimaan, menangani pengiriman, komunikasi dengan pemasok, dan akuntansi atas pengantaran dan pembayaran.

Kalkulasi diferensial memungkinkan perhitungan EOQ dengan rumus menggunakan informasi jumlah yang diperlukan, harga perunit,

persentase biaya penyimpanan persediaan, dan biaya pemesanan. Salah satu variasi rumus adalah sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times RU \times CO}{CU \times CC}}$$

Keterangan:

EOQ = Jumlah pesanan yang ekonomis

RU = Kebutuhan bahan setiap periode

CO = Biaya pemesanan

CU = Biaya perunit

CC = Persentase biaya penyimpanan

Ridwan S. Sundjaja dan Inge Barlian (2002:266) menyatakan bahwa metode ini pada prinsipnya dapat dilaksanakan dengan syarat-syarat sebagai berikut:

- a). Harga pembelian bahan per unit konstan
 - b). Bahan yang dibutuhkan selalu di pasar setiap saat dibutuhkan
 - c). Jumlah kebutuhan barang tersebut relatif stabil sepanjang tahun
- 2). Titik Pemesanan (*Reorder Point*)

Titik pemesanan didasarkan pada penggunaan selama waktu yang diperlukan untuk meminta pembelian, pemesanan, dan penerimaan bahan baku, plus cadangan untuk proteksi terhadap kehabisan persediaan. Ridwan S. Sundjaja dan Inge Barlian (2002:269)

menyatakan bahwa titik pemesanan kembali adalah saat persediaan mencapai titik di mana perlu dilakukan pemesanan kembali yang dinyatakan dalam persamaan berikut:

$$\text{Titik Pemesanan Kembali} = \text{Tenggang Waktu} \times \text{Pemakaian}$$

Keterangan:

Tenggang Waktu = Tenggang waktu saat memesan sampai pesanan diterima kembali

Pemakaian = Pemakaian perhari

5. Pengendalian Persediaan Bahan Baku

a. Syarat-syarat Pengendalian yang Efektif

Usry dan Hammer (2007:267) menyatakan bahwa tujuan dasar dari pengendalian bahan adalah kemampuan untuk mengirimkan surat pesanan pada saat yang tepat kepada pemasok terbaik untuk memperoleh kuantitas yang tepat pada harga dan kualitas yang tepat. Pengendalian persediaan yang efektif harus:

- 1). Menyediakan bahan dan suku cadang yang dibutuhkan bagi operasi yang efisien dan lancar
- 2). Menyediakan cukup banyak stok dalam periode kekurangan pasokan (musiman, siklus, atau pemogokan), dan dapat mengantisipasi perubahan harga

- 3).Menyiapkan bahan dengan waktu dan biaya penanganan yang minimum serta melindunginya dari kebakaran, pencurian, dan kerusakan selama bahan tersebut ditangani
- 4). Mengusahakan agar jumlah persediaan yang tidak terpakai, berlebih, atau yang usang sekecil mungkin dengan melaporkan perubahan produk secara sistematis, di mana perubahan tersebut mungkin akan mempengaruhi bahan dan suku cadang
- 5).Menjamin kememadain persediaan bagi pengiriman yang tepat waktu kepada pelanggan
- 6).Menjaga agar jumlah modal yang diinvestasikan dalam persediaan berada pada tingkat yang konsisten dengan kebutuhan operasi dan rencana manajemen

b. Prinsip-prinsip Pengendalian Persediaan

Usry dan Hammer (2007:267) menyatakan bahwa sistem dan teknik pengendalian persediaan harus didasarkan pada prinsip-prinsip berikut ini:

- 1).Persediaan diciptakan dari pembelian (a) bahan dan suku cadang dan (b) tambahan biaya pekerja dan overhead untuk mengolah bahan menjadi barang jadi
- 2).Persediaan berkurang melalui penjualan dan kerusakan
- 3).Prakiraan yang tepat atas skedul penjualan dan produksi merupakan hal yang esensial bagi pembelian, penanganan, dan investasi bahan yang efisien



- 4). Kebijakan manajemen, yang berupaya menciptakan keseimbangan antara keragaman dan kuantitas persediaan bagi operasi yang efisien dengan biaya pemilikan persediaan tersebut merupakan faktor yang paling utama dalam menentukan investasi persediaan
- 5). Pemesanan bahan merupakan tanggapan terhadap prakiraan, penyusunan rencana pengendalian produksi
- 6). Pencatatan persediaan saja tidak akan mencapai pengendalian atas persediaan
- 7). Pengendalian bersifat komparatif dan relatif, tidak mutlak. Ini dilaksanakan oleh manusia dengan berbagai pengalaman dan pertimbangan. Aturan-aturan dan prosedur memberi jalan kepada para personel dalam membuat evaluasi dan mengambil keputusan.

c. Metode Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Carter dan Usry (2004:300) menyatakan bahwa metode pengendalian bahan baku terdiri dari:

1). Metode Siklus Pesanan (*Order Cycling Method*)

Memeriksa secara periodik status jumlah, bahan baku yang tersedia untuk setiap item atau kelas. Usry dan Hammer (2007:268) menyatakan bahwa perusahaan yang berbeda menggunakan selang waktu yang berbeda pula untuk mengadakan peninjauan dan dapat menggunakan siklus berbeda untuk jenis bahan yang berbeda. Jenis bahan yang bernilai tinggi dan jenis bahan yang merupakan unsur utama dalam operasi yang normal, biasanya memerlukan siklus peninjauan dalam jangka pendek.

Dalam hal jenis bahan yang bernilai rendah dan bersifat tidak rawan, umumnya siklus peninjauan lebih panjang, karena bahan-bahan ini akan dipesan dalam jumlah besar dan kekurangan bahan tidak akan menimbulkan banyak biaya. Pada setiap periode peninjauan dalam sistem penentuan siklus pemesanan, pesanan dilakukan untuk mencapai jumlah pada tingkat yang ditentukan dan diinginkan. Kuantitas ini sering dinyatakan dalam persediaan untuk harian atau mingguan, dan bisa disesuaikan pada proyeksi penjualan untuk jenis bahan musiman.

2). Metode Minimum-Maksimum (*Min-Max Method*)

Didasarkan pada pernyataan bahwa jumlah dari sebagian besar item persediaan berada pada kisaran batas tertentu. Maksimum jumlah untuk setiap item ditetapkan. Tingkat minimum sudah memasukkan margin pengaman yang diperlukan untuk mencegah terjadinya kehabisan persediaan selama siklus pemesanan kembali tingkat minimum menjadi titik pemesanan, dan jumlah pesanan adalah selisih antara tingkat maksimum dengan tingkat minimum. Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto (2003:51) menyatakan bahwa untuk menjaga kelangsungan beroperasinya suatu pabrik atau fasilitas lain, beberapa jenis barang tertentu dalam jumlah minimal sebaiknya tersedia di persediaan, supaya sewaktu-waktu ada yang rusak dapat langsung diganti. Tetapi barang yang disimpan dalam persediaan tadi juga jangan terlalu banyak, ada maksimumnya, supaya biaya tidak menjadi terlalu mahal.

a) Persediaan Minimum

Persediaan minimum merupakan batas jumlah terendah yang harus ada untuk suatu jenis bahan. Persediaan minimum dimaksudkan untuk menghindari kemungkinan terjadinya kekurangan bahan, sehingga persediaan minimum juga merupakan cadangan yang tujuannya adalah menjamin kelancaran operasional dalam perusahaan. Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto (2003:52) menyatakan bahwa persediaan minimum adalah jumlah pemakaian selama waktu pemesanan atau pembelian yang dihitung dari perkalian antara waktu pemesanan (dalam satuan waktu) dan pemakaian rata-rata (dalam satuan waktu) ditambah dengan persediaan pengaman. Variabel-variabel yang terkandung dalam rumus persediaan minimum dapat dinyatakan sebagai berikut:

$$\text{Min} = (K \times W) + S$$

Keterangan:

K = Pemakaian barang rata-rata persatuan waktu (biasanya bulan)

W = Waktu pemesanan dalam satuan waktu (biasanya bulan)

S = Jumlah persediaan pengaman

b) Persediaan Maksimum

Persediaan maksimum merupakan jumlah persediaan tertinggi yang sebaiknya disediakan oleh perusahaan. Batas persediaan maksimum menurut Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto (2003:52) adalah jumlah maksimum yang diperoleh disimpan dalam

persediaan, yang dihitung dari jumlah pemakaian selama 2x waktu pemesanan, yaitu perkalian antara 2x waktu pemesanan dan pemakaian rata-rata selama waktu tertentu. Maksud dari variabel-variabel yang terdapat dalam persediaan maksimum adalah:

$$\text{Max} = 2 (K \times W)$$

Keterangan:

K = Pemakaian barang rata-rata persatuan waktu (biasanya bulan)

W = Waktu pemesanan dalam satuan waktu (biasanya bulan)

3). *Just-In-Time*

Just-In-Time (JIT) adalah filosofi yang dipusatkan pada pengurangan biaya melalui eliminasi persediaan. Semua bahan baku dari komponen sebaiknya tiba di lokasi kerja pada saat dibutuhkan (tepat waktu). Produk sebaiknya diselesaikan dan tersedia bagi pelanggan, disaat pelanggan menginginkannya (tepat waktu). Usry dan Hammer (2007:269-270) menyatakan bahwa prosedur persediaan ini membutuhkan koordinasi dengan pemasok sehingga bahan dapat tiba segera sebelum digunakan. Diperlukan penjualan yang dapat melakukan pengiriman yang berkesinambungan dari standar partai yang kecil dengan kerusakan nol. Penekanannya adalah pada penurunan jumlah pemasok dan pada perbaikan mutu sehingga pembelian dapat secara langsung dikirimkan ke lini perakitan yang memerlukan sedikit atau tanpa pemeriksaan. JIT dimaksudkan untuk melengkapi penggunaan yang tepat dari cara

perencanaan dan pengendalian bahan, seperti EOQ dan penghitungan persediaan pengaman. Usry dan Hammer (2007:270) menyatakan bahwa tujuan dasar JIT adalah untuk memproduksi dan menyampaikan apa yang dibutuhkan, kapan hal itu dibutuhkan, pada semua tahap proses produksi tepat pada saat akan dipabrikasi, dipasang, dan dikirim ke pelanggan. Manfaatnya terletak pada rendahnya nilai persediaan, pendek/singkatnya siklus manufaktur, tingginya nilai keluaran per karyawan, rendahnya kebutuhan akan ruangan kerja, rendahnya biaya pekerja tidak langsung dan sempurnanya pengendalian proses produksi.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Menurut Sugiyono (2004:11) jenis penelitian berdasarkan tingkat eksplanasinya penelitian terdiri dari penelitian deskriptif, penelitian komparatif dan penelitian asosiatif.

a. Penelitian Deskriptif

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

b. Penelitian Komparatif

Adalah suatu penelitian yang bersifat membandingkan.

c. Penelitian Asosiatif

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

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah jenis penelitian deskriptif yaitu penelitian yang dilakukan untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku. Dalam hal ini akan mengimplementasikan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang dengan teori-teori yang sudah ada.

B. Tempat Penelitian

Unit penelitian ini adalah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang yang beralamat di Jalan Sei Sematang No. 1661 Borang-Kenten Palembang.

C. Operasional Variabel

Operasionalisasi variabel adalah definisi yang diberikan kepada suatu variabel dengan cara memberikan arti atau menspesifikasikan bagaimana variabel atau kegiatan tersebut diukur. Adapun operasionalisasi variabel pada penelitian ini dapat dilihat pada tabel III.1 berikut ini:

Tabel III.1
Operasionalisasi Variabel

No	Variabel	Definisi	Indikator
1.	Perencanaan persediaan bahan baku	Suatu proses penetapan tujuan atas persediaan bahan baku dan bagaimana usaha agar perencanaan persediaan bahan baku tersebut dapat dilaksanakan seefektif mungkin.	a). <i>Economical Order Quantity</i> b). <i>Reorder Point</i>
2.	Pengendalian persediaan bahan baku	Suatu usaha untuk mengatur tersediaanya suatu tingkat persediaan bahan baku yang optimal yang dapat memenuhi kebutuhan bahan dalam jumlah, mutu dan waktu yang tepat serta biaya yang rendah demi tercapainya laba yang maksimal	a). Metode siklus pesanan b). Metode minimum-maksimum c). <i>Just-In-Time</i>

Sumber: Penulis, 2009



D. Data yang Diperlukan

Nur Indriantoro dan Bambang Supomo (2002:146-147) menyatakan bahwa dilihat dari cara memperolehnya data terdiri dari:

a. Data primer

Data primer adalah sumber data penelitian yang diperoleh secara langsung dari sumber asli (tidak melalui media perantara).

b. Data sekunder

Data sekunder adalah sumber data penelitian yang diperoleh peneliti secara tidak langsung melalui media perantara (diperoleh dan dicatat oleh pihak lain).

Adapun data yang diperlukan dalam penelitian ini adalah data primer, yang terdiri dari:

- a. Gambaran umum PT Sako Indah Gemilang
- b. Laporan proses pembelian bahan baku, jumlah pembelian dan biaya-biaya yang terjadi atas persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang tahun 2007.
- c. Laporan penggunaan persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang tahun 2007.
- d. Laporan anggaran persediaan bahan baku pada PT sako Indah Gemilang tahun 2007.

E. Teknik Pengumpulan Data

Riduwan (2003:25-31) menyatakan bahwa teknik pengumpulan data terdiri dari:

a. Angket (*Questionnaire*)

Adalah daftar pertanyaan yang diberikan kepada orang lain bersedia memberikan respons (responden) sesuai dengan permintaan pengguna.

b. Wawancara

Adalah suatu cara pengumpulan data yang digunakan untuk memperoleh informasi langsung dari sumbernya.

c. Pengamatan (*Observation*)

Adalah melakukan pengamatan secara langsung ke objek penelitian untuk melihat dari dekat kegiatan yang dilaksanakan.

d. Tes (*Test*)

Adalah serangkaian pertanyaan atau latihan yang digunakan untuk mengukur keterampilan pengetahuan, inteligensi, kemampuan atau bakat yang dimiliki oleh individu atau kelompok.

e. Dokumentasi

Adalah ditujukan untuk memperoleh data langsung dari tempat penelitian, meliputi buku-buku yang relevan, peraturan-peraturan, laporan kegiatan, foto-foto, film dokumenter, data yang relevan penelitian.

Teknik pengumpulan data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah dokumentasi dan wawancara dengan pimpinan atau karyawan yang

berwenang untuk memberikan informasi yang berkaitan dengan data yang diperlukan.

F. Analisis Data dan Teknik Analisis

1. Analisis Data dan Teknik Analisis

a. Analisis Data

Menurut Mudrajat Kuncoro (2003:124) metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1). Metode Kualitatif

Yaitu data yang tidak dapat diukur dalam suatu skala numerik (angka).

2). Metode Kuantitatif

Yaitu data yang diukur dalam skala numerik (angka).

Analisis data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah analisis data kualitatif dan kuantitatif.

b. Teknik Analisis

Analisis kualitatif meliputi penjelasan dari perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang akan diterapkan pada PT Sako Indah Gemilang, sedangkan analisis kuantitatif yaitu dengan melakukan perhitungan kuantitas pemesanan ekonomis, dan titik pemesanan kembali.

1). Kuantitas pemesanan ekonomis yang digunakan adalah (Carter dan Usry 2004:290-297):

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times RU \times CO}{CU \times CC}}$$

Keterangan:

EOQ = Jumlah pesanan yang ekonomis

RU = Kebutuhan bahan setiap periode

CO = Biaya pemesanan

CU = Biaya perunit

CC = Persentase biaya penyimpanan

Cara ini dilakukan dengan menyusun suatu daftar atau tabel jumlah pesanan dan jumlah biaya per-tahun. Jumlah pesanan yang mengandung jumlah biaya yang terkecil merupakan jumlah pesanan yang paling ekonomis.

2). Titik pemesanan kembali yang digunakan adalah (Ridwan dan Inge 2002:269):

$$\text{Titik Pemesanan Kembali} = \text{Tenggang Waktu} \times \text{Pemakaian}$$

Keterangan:

Tenggang Waktu = Tenggang waktu saat memesan sampai pesanan diterima kembali

Pemakaian = Pemakaian perhari

Titik pemesanan didasarkan pada penggunaan selama waktu yang diperlukan untuk meminta pembelian, pemesanan, dan penerimaan bahan baku, plus cadangan untuk proteksi terhadap kehabisan persediaan.

3). Metode Minimum-Maksimum (*Min-Max Method*) yang digunakan adalah (Indrajit dan Djokopranoto 2003:52):

a) Persediaan Minimum

$$\text{Min} = (K \times W) + S$$

Keterangan:

K = Pemakaian barang rata-rata persatuan waktu (biasanya bulan)

W = Waktu pemesanan dalam satuan waktu (biasanya bulan)

S = Jumlah persediaan pengaman

Persediaan minimum adalah jumlah pemakaian selama waktu pemesanan atau pembelian yang dihitung dari perkalian antara waktu pemesanan (dalam satuan waktu) dan pemakaian rata-rata (dalam satuan waktu) ditambah dengan persediaan pengaman.

b) Persediaan Maksimum

$$\text{Max} = 2 (K \times W)$$

Keterangan:

K = Pemakaian barang rata-rata persatuan waktu (biasanya bulan)

W = Waktu pemesanan dalam satuan waktu (biasanya bulan)

Jumlah maksimum yang diperoleh disimpan dalam persediaan, yang dihitung dari jumlah pemakaian selama $2x$ waktu pemesanan, yaitu perkalian antara $2x$ waktu pemesanan dan pemakaian rata-rata selama waktu tertentu.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Gambaran Singkat PT Sako Indah Gemilang Palembang

Pada saat perekonomian Indonesia sedang tenang sekitar tahun 1980, para pemilik modal yaitu warga negara Indonesia (WNI) keturunan tertarik untuk berusaha dibidang perdagangan berupa mengolah dan menjual kayu olahan. Pada awalnya PT Sako Indah Gemilang Palembang belum memiliki tempat usaha sendiri sehingga untuk keperluan usaha yang dimaksud, PT Sako Indah Gemilang Palembang bekerja sama dengan beberapa pemilik industri/penggergajian kayu dengan cara mengumpulkan hasil produksi mereka.

Dalam kurun waktu \pm 3 tahun PT Sako Indah Gemilang Palembang telah mampu memiliki industri sendiri serta dapat memulai segala aktivitas usaha baik memproduksi maupun menjual secara mandiri, sehingga terbentuklah PT Sako Indah Gemilang Palembang ini yang tertuang dalam akta pendirian Nomor 24 tertanggal 19 April 1984 dibuat dihadapan Tjoek Ratriawan, SH notaris di Palembang dan disahkan oleh Menteri Kehakiman Republik Indonesia dengan surat keputusan No. C2.3548.HT.01 tahun 1985 pada tanggal 10 juni 1995.

Pada mulanya perusahaan bergerak dalam bidang industri kayu bulat (*log*), kemudian dengan adanya kebijaksanaan pemerintah yang melarang



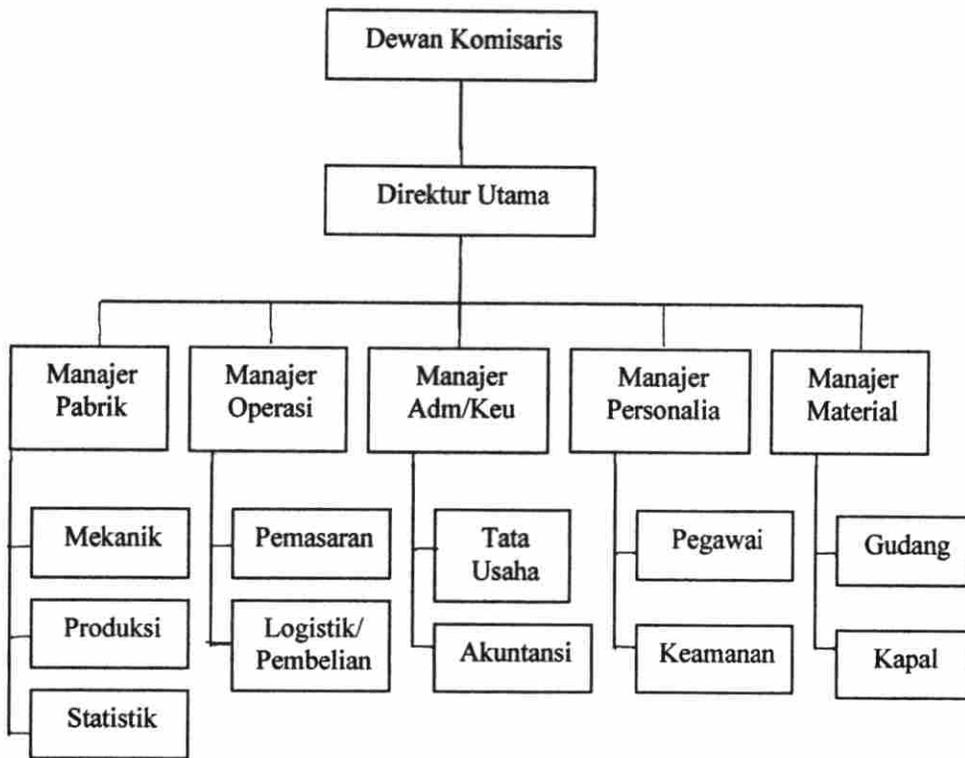
ekspor kayu gelondongan (*log*) perusahaan mengalihkan usahanya menjadi kayu gergajian (*saw timber*). Demikianlah seterusnya dengan dikeluarkan lagi kebijaksanaan baru oleh pemerintah terhadap industri pengolahan kayu setengah jadi (*saw timber*), maka perusahaan mendiversifikasikan usahanya dengan mulai memproduksi kayu olahan yang sifatnya lebih hilir yaitu produk *laminating wood*.

2. Struktur Organisasi dan Pembagian Tugas

Sebagaimana layaknya perusahaan lain, maka PT Sako Indah Gemilang Palembang juga memiliki struktur Organisasi. Dimana struktur ini menunjukkan hubungan antara karyawan yang ada serta bidang tugas, tanggung jawab dan wewenang masing-masing karyawan dalam rangka tujuan bersama.

Adapun struktur organisasi yang dijalankan oleh PT Sako Indah Gemilang Palembang adalah berbentuk garis dan staff dimana pimpinan tertinggi dipegang oleh komisaris dan setiap atasan mempunyai sejumlah bawahan tertentu yang masing-masing memberikan pertanggung jawaban atas pelaksanaan tugasnya. Struktur organisasi PT Sako Indah Gemilang Palembang ini dapat dilihat pada gambar bagan organisasi berikut ini:

GAMBAR IV.1
STRUKTUR ORGANISASI
PT SAKO INDAH GEMILANG PALEMBANG



Sumber: PT Sako Indah Gemilang Palembang, 2009

Adapun pembagian tugas pada PT Sako Indah Gemilang adalah sebagai berikut:

1). Dewan Komisaris

- a). Menanamkan saham pada perusahaan
- b). Meminta keterangan dari direksi mengenai keadaan perusahaan
- c). Mewakili direksi apabila berhalangan hadir, baik untuk kegiatan *intern* maupun *ekstern*



d) Memberhentikan direksi apabila melanggar undang-undang peraturan perusahaan

2) Direktur Utama

Tugas-tugas utama antara lain adalah sebagai berikut:

- a) Mengendalikan jalannya perusahaan
- b) Menetapkan kebijakan umum perusahaan yang ada
- c) Penanggung jawab atas semua aktivitas dan kemajuan perusahaan
- d) Membuat perencanaan atas kegiatan perusahaan yang ada dan akan dilaksanakan pada masa yang akan datang
- e) Membuat laporan kegiatan perusahaan secara berkala

3) Manajer Pabrik

Manajer pabrik bertanggung jawab akan kelangsungan kegiatan proses produksi dengan bagian-bagian produksi yang ada dibawah koordinasinya. Dalam prakteknya manajer pabrik merangkap sebagai petugas mekanik, disamping itu juga manajer membawahi bagian produksi dan statistik. Adapun tugas dan fungsi dari masing-masing bagian adalah:

a) Bagian Mekanik

1. Melakukan pengecekan dan perawatan terhadap mesin-mesin dan peralatan pabrik
2. Melakukan perbaikan apabila terjadi kerusakan pada mesin dan peralatan pabrik

b) Bagian Produksi

Bagian produksi terdiri dari:

1. Unit *Sawmill*

Tugas dan tanggung jawab unit ini adalah menyiapkan dan mengadakan pemotongan bahan baku dari kayu gelondongan atau balok, menjadi papan persegi sesuai dengan kebutuhan.

2. Unit *Klin Dry*

Tugas dan tanggung jawab unit ini adalah mengeringkan kayu-kayu yang telah diproses oleh unit *sawmill* yang masih dalam keadaan basah, sehingga kadar air yang terkandung dalam kayu tersebut mencapai persentase yang dibutuhkan atau sesuai dengan standar.

3. Unit *Supply*

Tugas dan tanggung jawab unit ini adalah mengadakan pemotongan ulang bahan baku yang telah dikeringkan di unit *klin dry*, dengan ketebalan, lebar dan panjang sesuai dengan kebutuhan.

4. Unit *Moulding, Turning, dan Dowell*

Tugas dan tanggung jawab unit ini adalah melaksanakan proses produksi kayu dalam bentuk yang sesuai dengan nama dari tiap unit tersebut.

5. Unit *Finishing* (penyelesaian)

Tugas dan tanggung jawab unit ini adalah melaksanakan kegiatan pengecatan dan menjaga kualitas pengecatan.

c) Bagian Statistik

1. Membuat laporan pembelian *log*
2. Membuat laporan hasil *sawtimber/moulding*
3. Membuat laporan hasil penjualan *sawtimber/muolding*

4) Manajer Operasi

Fungsi dan tugas manajer operasi adalah merencanakan dan mengawasi semua kegiatan pembelian dan penjualan. Adapun tugas dan fungsi dari masing-masing adalah sebagai berikut:

a) Bagian Pemasaran/Penjualan

1. Menjalankan prosedur penjualan
2. Melaksanakan administrasi pengiriman
3. Membuat dokumen ekspor
4. Membuat surat pesanan barang ke bagian pabrik
5. Mengatur dan mengawasi pengiriman barang sampai ke kapal

b) Bagian Logistik/Pembelian

1. Membuat serta mengajukan rencana pembelian kebutuhan logistic
2. Meneliti dan menilai barang-barang yang diterima
3. Melaksanakan pembelian barang atas permintaan bagian penjualan dengan persetujuan Direktur Utama
4. Mengatur persediaan barang baik bahan baku maupun barang setengah jadi dan barang jadi

5) Manajer Administrasi/Keuangan

Tugas manajer administrasi/keuangan adalah mengawasi seluruh kantor pusat dan bertanggung jawab terhadap administrasi perusahaan. Adapun tugas masing-masing adalah sebagai berikut:

a) Bagian Tata Usaha

1. Membuat surat masuk dan surat keluar
2. Membuat laporan mutasi kayu
3. Pengadministrasian dokumen

b) Akuntansi

1. Mencatat semua transaksi yang berhubungan dengan kas (penerimaan/pengeluaran kas setiap hari)
2. Mengambil/menyetor ke dan dari bank dan mengeluarkan uang dalam menunjang kelancaran operasional perusahaan sesuai dengan yang telah disetujui oleh Direksi seperti: membayar gaji dan upah, membayar ongkos-ongkos operasional perusahaan dan lain-lain
3. Membuat laporan harian dan bulanan tentang penerimaan /pengeluaran kas pada Direktur
4. Membuat administrasi pajak

6) Manajer Personalia

Tugas manajer personalia adalah menerima dan memberhentikan pegawai serta absensi. Adapun tugas dari masing-masing bagian adalah sebagai berikut:

a) Bagian Pegawai

1. Menerima dan memberhentikan pegawai
2. Mengurusi administrasi kepegawaian

b) Bagian Keamanan

1. Menjaga keamanan lingkungan pabrik
2. Menjaga mesin absensi

7) Manajer Material

Tugas manajer material adalah melakukan pengawasan terhadap material yang ada pada perusahaan serta mengawasi kegiatan pergudangan dan perkapalan. Adapun tugas masing-masing bagian adalah sebagai berikut:

a) Bagian Gudang

1. Mendata barang-barang yang tersimpan di gudang
2. Mencatat keluar masuknya barang dari gudang

b) Bagian Kapal

1. Mengatur jadwal pengapalan barang yang akan diekspor
2. Membongkar muat barang yang ada di kapal

3. Aktivitas Perusahaan dan Produk

Setiap perusahaan yang didirikan sudah tentu mempunyai tujuan yang hendak dicapai. Untuk mencapai tujuan, perusahaan harus menjalankan aktivitasnya, demikian juga pada PT Sako Indah Gemilang.

Sesuai dengan keadaanya, aktivitas atau kegiatan yang dijalankan oleh perusahaan ini adalah kegiatan usaha dibidang manufaktur kayu. Untuk mendapatkan persediaan bahan baku, perusahaan mendatangkannya dari

dalam maupun luar negeri seperti dari Kalimantan, Lampung, Jambi dan Riau, sedangkan persediaan bahan baku dari luar negeri berasal dari Italia, Belanda, Malaysia dan Jerman yang dimasukkan dalam peti kemas.

Proses produksi merupakan cara atau teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan sumber-sumber ekonomi seperti tenaga kerja, modal dan dana. Adapun produk yang dihasilkan oleh PT Sako Indah Gemilang adalah sebagai berikut:

- 1) *Finger Joint*
- 2) *Dowel*
- 3) *Moulding*
- 4) *Turning*
- 5) *Tool Handle*
- 6) *Picture Frame*
- 7) *Furniture*

4. Perencanaan Persediaan Bahan Baku PT Sako Indah Gemilang

Sebagaimana telah diketahui sebelumnya bahwa dalam melaksanakan kegiatan produksi, suatu perusahaan memerlukan bahan baku dan untuk memenuhi kebutuhan bahan baku tersebut PT sako Indah Gemilang biasanya memperolehnya dari pembelian. Pembelian bahan baku dilakukan oleh bagian pembelian yaitu kepala bagian *logpond* sendiri.

Untuk memenuhi kebutuhan bahan baku selama tahun 2007 yaitu dari bulan Januari sampai Desember perusahaan melakukan pembelian sebanyak 9

kali, dengan jumlah bahan baku yang dibeli sebanyak 2.753,99 m^3 (lihat tabel IV.1).

Tabel IV.1
Pembelian Bahan Baku
Bulan Januari-Desember 2007

Bulan	Jumlah (m^3)
Januari	460,69
Februari	323,12
Maret	322,36
April	0,00
Mei	286,56
Juni	315,06
Juli	316,42
Agustus	0,00
September	230,93
Oktober	256,44
November	0,00
Desember	242,41
Jumlah	2.753,99

Sumber: PT Sako Indah Gemilang, 2009

Pemakaian bahan baku selama tahun 2007 adalah sebesar 2.654,69 m^3 , satu tahun dihitung 312 hari kerja. Hal ini berarti bahwa pemakaian perhari adalah sebesar 8,5 m^3 , dapat dilihat pada tabel IV. 2. Pada tabel IV.1 menunjukkan bahwa pembelian pada bulan April, Agustus dan November adalah nol atau tidak terjadi pembelian. Akibat kekosongan bahan baku tersebut maka bagian *sawmill* tidak berproduksi, sedangkan pada tabel IV.2 menunjukkan pada bagian lain yang merupakan proses lebih lanjut dari bagian *sawmill* tetap melakukan proses produksi.



Tabel IV.2
Pemakaian Bahan Baku
Januari-Desember 2007

Bulan	Jumlah (m^3)
Januari	364,55
Februari	341,33
Maret	233,00
April	147,09
Mei	282,14
Juni	242,17
Juli	275,10
Agustus	113,66
September	102,25
Oktober	125,07
November	205,32
Desember	223,01
Jumlah	2.654,69

Sumber: PT Sako Indah Gemilang, 2009

Perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang kurang baik, bisa menyebabkan diantaranya kekurangan bahan baku. Selanjutnya akan mengakibatkan perusahaan tidak bisa memenuhi permintaan pelanggan tepat waktu sehingga tidak bisa mencapai laba yang maksimal.

Selanjutnya penulis akan menguraikan data mengenai biaya yang terjadi sehubungan dengan pembelian atau pengadaan bahan baku, yaitu sebagai berikut:

1. Biaya Pemesanan

Biaya pemesanan yang terjadi pada PT Sako Indah Gemilang sudah ditetapkan sebesar Rp. 2.500.000 setiap satu kali pesanan.

2. Biaya Penyimpanan

Besarnya biaya penyimpanan yang terjadi pada PT Sako Indah Gemilang ditetapkan berdasarkan persentase dari nilai persediaan rata-rata (lihat tabel IV.3).

Tabel IV.3
Persentase Biaya Penyimpanan
Tahun 2007

Biaya	Persentase
Sewa logpond	7%
Resiko hanyut	5%
Asuransi	6%
Bunga modal	2%
Jumlah	20%

Sumber: PT Sako Indah Gemilang, 2009

5. Prosedur Penyusunan Anggaran PT Sako Indah Gemilang

Anggaran merupakan alat untuk mengintegrasikan (menyatukan) seluruh kegiatan perusahaan, juga sebagai alat untuk mengkomunikasikan sasaran perusahaan kepada keseluruhan tingkat manajemen dan bagian-bagian perusahaan. Proses penyusunan anggaran bahan baku pada PT sako Indah Gemilang dilakukan oleh Direktur Pabrik, bekerja sama dengan seluruh bagian-bagian yang ada dalam perusahaan. Bagian-bagian tersebut seperti manajer produksi, manajer personalia, serta seluruh kepala bagian seperti mekanik, *sawmill*, *klin dry*, *supply*, *laminating*, *moulding*, *turning*, *dowell*, *finishing* dan gudang.

Jadi, dalam penyusunan anggaran tersebut PT Sako Indah Gemilang sudah melibatkan seluruh bagian perusahaan, hal ini tentu saja sangata mendukung bagi terbentuknya anggaran yang baik dan sesuai dengan kondisi yang ada pada perusahaan. Adapun data anggaran bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang adalah sebagai berikut:

Tabel IV.4
PT Sako Indah Gemilang
Anggaran Bahan Baku
Januari-Desember 2007

Bulan	Jumlah (m^3)
Januari	338,69
Februari	301,12
Maret	338,36
April	213,45
Mei	208,86
Juni	159,06
Juli	273,23
Agustus	173,57
September	207,91
Oktober	183,73
November	169,44
Desember	176,14
Jumlah	2.743,56

Sumber: PT Sako Indah Gemilang, 2009

6. Proses Pembelian Bahan Baku PT Sako Indah Gemilang

Dalam usaha pengadaan bahan baku, biasanya perusahaan memperolehnya melalui pembelian, bagian pembelian perusahaan bertindak sebagai wakil perusahaan dalam melaksanakan pembelian bahan baku. Pada PT Sako Indah Gemilang, pembelian dilakukan oleh bagian pembelian yaitu kepala bagian logpond sendiri. Pembelian dilakukan dengan mendatangi langsung pihak penyedia bahan baku atau agen balok, yang berlokasi di dalam dan luar negeri. Untuk selanjutnya bagian tersebut mencari bahan baku yang memenuhi standar mutu dan jumlah sesuai dengan kebutuhan. Kemudian jika sudah ditemukan bahan baku dengan kuantitas dan kualitas yang sesuai dengan kebutuhan maka bahan baku tersebut dikirim melalui laut.

Apabila pesanan bahan baku yang dipesan telah tiba, bagian pembelian akan memeriksa jumlah dan kondisi bahan baku tersebut setelah terlebih

dahulu menerima laporan dari bagian penerima bahan baku. Selanjutnya data pembelian tersebut dikirim ke bagian administrasi keuangan yang dilampiri dengan faktur pembelian. Manajer pabrik akan menerima laporan yang sama dan apabila produksi membutuhkan bahan baku untuk produksi akan meminta bahan baku ke bagian logpond. Setelah mengeluarkan bahan baku yang dibutuhkan, bagian logpond akan membuat bukti pengeluaran bahan baku tersebut.

7. Pengendalian Persediaan Bahan Baku PT Sako Indah Gemilang

Pengendalian terhadap persediaan adalah bertujuan untuk pengendalian terhadap kualitas dan kuantitas persediaan agar sesuai dengan yang direncanakan. Pelaksanaan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang dilakukan secara fisik, mulai dari tempat penyimpanan, persediaan bahan baku dan pengolahan serta penanganan bahan baku tersebut. Pengendalian fisik ini lebih diutamakan pada segi keamanan untuk menghindari pencurian atau kehilangan serta kerusakan yang mungkin terjadi.

Dalam pengendalian fisik ini, manajemen bertanggung jawab dalam kegiatan pemeriksaan dan pengecekan terhadap persediaan bahan baku, dibantu oleh bagian-bagian lain dari perusahaan, seperti bagian gudang, bagian pembukuan, bagian penerimaan, dan bagian keamanan. Selain itu, pada perusahaan yang bergerak di bidang penggergajian dan pengolahan kayu ini disediakan juga tempat penampungan atau penyimpanan bahan baku, yaitu terletak di dekat lokasi pabrik. Di tempat penyimpanan ini antara bahan baku

satu dengan yang lain diikat dengan kawat sehingga berupa suatu rangkaian, hal ini dilakukan untuk menghindari jangan sampai hanyut atau dicuri.

B. Pembahasan

1. Analisis Terhadap Perencanaan Persediaan Bahan Baku

Pada umumnya perusahaan dalam usaha memperoleh bahan baku untuk keperluan proses produksi antara lain dengan melakukan pembelian. Tetapi sebelum melakukan pembelian perusahaan sebaiknya terlebih dahulu melakukan perencanaan, supaya pembelian bahan baku sesuai dengan kebutuhan. Hal ini akan memberikan dampak bagi perusahaan untuk mengendalikan biaya yang terjadi sehubungan dengan pengadaan bahan baku tersebut.

Mengingat pentingnya perencanaan tersebut, berikut dilakukan analisis terhadap perencanaan bahan baku yang diterapkan oleh PT Sako Indah Gemilang, dengan menggunakan metode kuantitatif yaitu analisis kuantitas pemesanan ekonomis dan titik pemesanan kembali.

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

Untuk melakukan analisis terhadap pemesanan bahan baku digunakan metode kuantitatif yaitu kuantitas pemesanan ekonomis (*economical order quantity*). Kuantitas pemesanan yang ekonomis adalah jumlah persediaan yang dipesan pada suatu waktu sedemikian rupa sehingga meminimalkan biaya persediaan tahunan. Melalui metode ini perusahaan dapat melakukan pembelian bahan baku dalam jumlah yang optimal,

tetapi dengan biaya yang paling minimal. Seperti yang dipaparkan dalam Bab II, rumus EOQ adalah sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times RU \times CO}{CU \times CC}}$$

Keterangan:

EOQ = Jumlah pesanan yang ekonomis

RU = Kebutuhan bahan setiap periode

CO = Biaya pemesanan

CU = Biaya perunit

CC = Persentase biaya penyimpanan

Sebelum melakukan analisis *Economical Order Quantity*, berikut akan dibahas terlebih dahulu elemen-elemen yang terdapat pada rumus EOQ.

1). Biaya bahan per unit (CU) dan kebutuhan bahan per tahun (RU)

Sebelumnya telah dijelaskan mengenai pemakaian bahan baku yang terjadi pada PT Sako Indah Gemilang selama tahun 2007, yaitu sebesar 2.654,69 m³ dan nilai pembelian tersebut adalah sebesar Rp. 3.767.800.935

Berdasarkan data tersebut dapat ditentukan besarnya harga bahan baku per unit, yaitu:

$$\frac{3.767.800.935}{2.654,69} = \text{Rp. } 1.419.300$$

Berdasarkan data dan perhitungan di atas diketahui bahwa:

$$\text{Jumlah kebutuhan bahan (RU)} = 2.654,69 \text{ m}^3$$

$$\text{Jumlah biaya per unit (CO)} = \text{Rp. } 1.419.300$$

2). Biaya pemesanan per pesanan (CO)

Biaya pemesanan per pesanan pada PT Sako Indah Gemilang ditetapkan sebesar Rp. 2.500.000

3). Biaya penyimpanan (CC)

Sebagaimana telah diuraikan sebelumnya, besarnya biaya penyimpanan yang terjadi pada PT Sako Indah Gemilang berdasarkan kebijaksanaan manajemen yaitu persentase dari nilai persediaan rata-rata, yaitu sebesar 20%.

Sehingga data yang dibutuhkan untuk melakukan perhitungan kuantitas pemesanan tersebut adalah:

$$\text{RU} = 2.654,69 \text{ m}^3$$

$$\text{CO} = \text{Rp. } 2.500.000$$

$$\text{CU} = \text{Rp. } 1.419.300$$

$$\text{CC} = 20\%$$

Perhitungan EOQ Menurut Pendekatan Rumus

$$\text{EOQ} = \sqrt{\frac{2 \times 2.654,69 \times 2.500.000}{1.419.300 \times 0,2}}$$

$$= 216,24 \text{ m}^3$$

Berdasarkan perhitungan tersebut maka jumlah pesanan yang paling ekonomis adalah $216,24 \text{ m}^3$. Sehingga dapat disimpulkan bahwa

jumlah pesanan yang paling ekonomis adalah $216,24 \text{ m}^3$ dengan nilai pesanan sebesar $\text{Rp. } 1.419.300 \times 216,24 \text{ m}^3 = \text{Rp. } 306.909.432$

Artinya, jika perusahaan melakukan pemesanan sebanyak $216,24 \text{ m}^3$, maka perusahaan dapat meminimalkan biaya yang dikeluarkan akibat pembelian tersebut. Hal ini terjadi karena pembelian yang dilakukan perusahaan selama ini lebih mengutamakan jumlah bahan yang dibeli, sehingga menimbulkan biaya yang besar pula.

Apabila dilihat dari realisasi bahan baku yang terjadi pada PT sako Indah Gemilang, yaitu sebesar $2.654,69 \text{ m}^3$, dengan frekuensi pembelian sebanyak 9 kali, maka dapat dilihat rata-rata pembelian bahan tersebut untuk setiap kali pembelian adalah:

$$\frac{2.654,69}{9} = 294,97 \text{ m}^3$$

Berdasarkan jumlah tersebut, apabila dibandingkan dengan kuantitas pemesanan menurut perhitungan EOQ dapat dihitung selisihnya yaitu:

$$\text{Kuantitas menurut EOQ} = 216,24 \text{ m}^3$$

$$\text{Realisasi} = 294,97 \text{ m}^3$$

$$\text{Selisih} = 78,73 \text{ m}^3$$

Artinya perusahaan dalam melakukan pembelian bahan baku tersebut menekankan pada banyaknya kuantitas pemesanan untuk setiap kali pemesanan. Semakin besar jumlah pembelian untuk setiap kali

pembelian, semakin kecil frekuensi pemesanan yang dilakukan, tetapi akan menyerap biaya penyimpanan yang besar.

Jadi, total biaya pengadaan bahan baku dapat dihitung dengan menggunakan rumus:

$$AC = \frac{RU \times CO}{EOQ} + \frac{CU \times CC \times EOQ}{2}$$

Keterangan:

AC = Total biaya pertahun

RU = Kebutuhan bahan setiap periode

CO = Biaya pemesanan

CC = Persentase biaya pemesanan

CU = Biaya perunit

EOQ = Jumlah pemesanan yang ekonomis

Maka total biaya pengadaan bahan baku adalah:

$$AC = \left[\frac{2.654,69 \times 2.500.000}{216,24} \right] + \left[\frac{1.419.300 \times 20\% \times 216,24}{2} \right]$$

$$= 30.691.477 + 30.690.943 = \text{Rp. } 61.382.420$$

Total biaya pengadaan bahan baku menurut metode pemesanan yang diterapkan perusahaan adalah:

$$\begin{aligned} \text{Biaya pemesanan} &= 9 \times \text{Rp. } 2.500.000 \\ &= \text{Rp. } 22.500.000 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya penyimpanan} &= \frac{83.730.184}{2} \\ &= \text{Rp. } 41.865.092 \end{aligned}$$



Berdasarkan perhitungan tersebut diketahui bahwa besarnya total biaya pengadaan bahan baku yang dikeluarkan perusahaan selama tahun 2007 adalah sebesar Rp. 22.500.000 + Rp. 41.865.092 = Rp. 64.365.092.

Berdasarkan hasil perhitungan tersebut diketahui bahwa dengan metode pemesanan yang dilakukan oleh PT Sako Indah Gemilang menyebabkan perusahaan mengalami kerugian sebesar Rp. 2.982.672 yaitu Rp. 64.365.092 dikurangi Rp. 61.382.420.

b. Titik Pemesanan Kembali

Setelah menerapkan besarnya pemesanan yang harus dilakukan selanjutnya adalah menentukan titik pemesanan kembali atau "*Reorder Point*". Ditetapkan titik pemesanan kembali dimaksudkan supaya perusahaan jangan sampai melakukan pemesanan kembali pada saat persediaan sudah sangat sedikit. Apabila perusahaan melakukan pemesanan pada saat persediaan sudah sangat sedikit, tentunya akan merugikan perusahaan karena perusahaan akan mengalami kekurangan bahan baku selama menunggu pesanan datang. Perhitungan titik pemesanan kembali atau *Reorder Point* dapat dilakukan dengan menggunakan rumus:

Titik Pemesanan Kembali = Tenggang Waktu x Pemakaian

Keterangan:

Tenggang Waktu = Tenggang waktu saat memesan sampai pesanan diterima kembali

Pemakaian = Pemakaian perhari

Berdasarkan keterangan yang diberikan oleh pihak perusahaan, bahwa selama ini pihak perusahaan belum menetapkan kebijaksanaan titik pemesanan kembali. Pemesanan bahan baku hanya dilakukan jika ada pemberitahuan dari bagian pabrik bahwa bahan di gudang tinggal sedikit, hal ini terjadi karena tidak ditetapkan kebijaksanaan titik pemesanan kembali. Sehingga perusahaan pada suatu saat mempunyai persediaan bahan baku yang berlebihan tetapi pada saat lain perusahaan mengalami kekurangan bahan baku. Kondisi ini dapat memperbesar biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan terutama biaya pengadaan bahan baku yang dibutuhkan untuk proses produksi.

Supaya perusahaan dapat memperkecil biaya yang harus dikeluarkan karena terlambatnya pesanan datang, dan banyaknya bahan baku yang belum diolah maka sebaiknya perusahaan menentukan titik pemesanan kembali atau *Reorder Point*. Penentuan titik pemesanan kembali dapat menggunakan rumus titik pemesanan kembali yang pernah diuraikan sebelumnya

Data yang dibutuhkan dalam perhitungan titik pemesanan kembali adalah sebagai berikut:

- 1) Pemakaian bahan baku selama tahun 2007, menurut tabel pemakaian bahan baku (Tabel IV.2) adalah $2.654,69 m^3$. Proses produksi dilakukan selama 6 hari kerja per minggu, satu bulan diasumsikan berproduksi selama 26 hari, dan satu tahun 312 hari kerja.

$$\begin{aligned} \text{Pemakaian bahan baku} &= \frac{2.654,69}{312} \\ &= 8,5 \text{ m}^3 \end{aligned}$$

2) *Lead Time* yang terjadi adalah 12-15 hari

Besarnya titik pemesanan kembali adalah:

$$\begin{aligned} \text{Titik Pemesanan Kembali} &= \text{Tenggang Waktu} \times \text{Pemakaian} \\ &= 15 \times 8,5 \text{ m}^3 \\ &= 127,5 \text{ m}^3 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan tersebut diketahui apabila persediaan bahan baku telah mencapai titik $127,5 \text{ m}^3$, perusahaan harus melakukan pemesanan kembali, karena jika saat bahan baku menunjukkan titik tersebut tetapi perusahaan tidak melakukan pemesanan kembali, maka perusahaan akan mengalami kekurangan bahan baku yang disebabkan oleh keterlambatan datangnya pesanan. Tetapi jika perusahaan telah melakukan pemesanan pada saat bahan baku lebih besar dari titik tersebut, perusahaan akan mengalami kerugian akibat terlalu banyaknya persediaan, yang menyebabkan besarnya biaya penyimpanan dan pemeliharaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan.

2. Analisis Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Perencanaan yang tepat akan gagal sama sekali jika manajemen tidak melakukan tindakan pengendalian. Pengendalian dilakukan dengan tujuan untuk memperoleh kualitas dan kuantitas yang tepat terhadap

persediaan barang pada saat dibutuhkan dengan biaya yang minimum bagi kepentingan dan keuntungan perusahaan.

Mengingat pentingnya pengendalian tersebut, berikut dilakukan analisis terhadap pengendalian bahan baku yang diterapkan oleh PT Sako Indah Gemilang dengan menggunakan beberapa metode yaitu:

a. Metode Siklus Pesanan (*Order Cycling Method*)

Pelaksanaan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Sako Indah Gemilang dilakukan secara fisik, mulai dari tempat penyimpanan persediaan bahan baku dan pengolahan serta penanganan bahan baku tersebut. Pengendalian fisik ini lebih diutamakan pada segi keamanan untuk menghindari pencurian atau kehilangan serta kerusakan yang mungkin terjadi.

Pengendalian yang dilakukan PT Sako Indah Gemilang ini masih sangat kurang mengingat 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, tidak hanya pengendalian fisik pada segi keamanan saja. Pada metode siklus pesanan ini PT Sako Indah Gemilang dituntut untuk memeriksa secara periodic status jumlah bahan baku yang tersedia untuk setiap item atau kelas. Setiap perusahaan berbeda menggunakan periode waktu yang berbeda (misalnya 30, 60, atau 90 hari) dalam memeriksa keadaan kuantitas setiap jenis atau golongan persediaan yang ada. Pada setiap periode peninjauan dalam system



penentuan siklus pemesanan, PT Sako Indah Gemilang diharapkan dapat melakukan pesanan untuk mendapat jumlah pada tingkat yang ditentukan dan diinginkan.

b. Metode Minimum-Maksimum (*Min-Max Method*)

Tujuan penetapan tingkat persediaan maksimum adalah agar perusahaan dapat menghindari pengeluaran biaya investasi atas persediaan bahan baku secara berlebihan. Penetapan tingkat persediaan minimum dimaksudkan untuk menghindari terjadinya kekurangan bahan baku, karena persediaan bahan baku minimum merupakan persediaan cadangan yang tujuannya untuk menjamin kelancaran proses produksi.

1). Persediaan Minimum

Persediaan minimum merupakan batas jumlah terendah yang harus ada untuk suatu jenis bahan. Persediaan minimum dimaksudkan untuk menghindari kemungkinan terjadinya kekurangan bahan, sehingga persediaan minimum juga merupakan cadangan yang tujuannya adalah menjamin kelancaran operasional dalam perusahaan. Perhitungan persediaan minimum dapat dilakukan dengan menggunakan rumus:

$$\text{Min} = (K \times W) + S$$

Keterangan:

K = Pemakaian barang rata-rata persatuan waktu (biasanya bulan)

W = Waktu pemesanan dalam satuan waktu (biasanya bulan)

S = Jumlah persediaan pengaman

Dari perhitungan sebelumnya diketahui:

$$K = 8,5 \text{ m}^3$$

$$W = 15 \text{ Hari}$$

$$\begin{aligned} S &= (15-12) \times 8,5 \text{ m}^3 \\ &= 25,5 \text{ m}^3 \end{aligned}$$

Besarnya persediaan minimum adalah:

$$\begin{aligned} \text{Min} &= (K \times W) + S \\ &= (8,5 \times 15) + 25,5 \text{ m}^3 \\ &= 153 \text{ m}^3 \end{aligned}$$

2). Persediaan Maksimum

Persediaan maksimum merupakan jumlah persediaan tertinggi yang sebaiknya disediakan oleh perusahaan. Perhitungan persediaan maksimum ini dapat dilakukan dengan menggunakan rumus:

$$\text{Max} = 2 (K \times W)$$

Keterangan:

K = Pemakaian barang rata-rata persatuan waktu (biasanya bulan)

W = Waktu pemesanan dalam satuan waktu (biasanya bulan)

Dari perhitungan sebelumnya diketahui:

$$K = 8,5 \text{ m}^3$$

$$W = 15 \text{ Hari}$$

Besarnya persediaan maksimum adalah:

$$\begin{aligned}\text{Max} &= 2 (K \times W) \\ &= 2 (8,5 \times 15) \\ &= 255 \text{ m}^3\end{aligned}$$

Jadi dari perhitungan tersebut dapat disimpulkan bahwa besarnya persediaan minimum adalah 153 m^3 dan besarnya persediaan maksimum yang harus ada pada perusahaan tidak boleh melebihi 255 m^3 . Sehingga dengan jumlah tersebut perusahaan akan mampu mengurangi pengeluaran atas investasi dalam persediaan bahan baku secara berlebihan, serta mampu memperkecil biaya yang terjadi akibat kekurangan atau kelebihan bahan baku.

c. *Just-In-Time* (JIT)

Telah dijelaskan sebelumnya bahwa PT Sako Indah Gemilang dalam melakukan pengendalian persediaan hanya dengan pengendalian fisik terutama pada segi keamanan saja. Dalam pelaksanaan pembelian bahan baku PT Sako Indah Gemilang tidak menggunakan jadwal, baik dalam jumlah maupun waktu.

Dengan JIT perusahaan diharapkan dapat mempertahankan persediaan bahan baku maupun barang dalam proses pada nilai/jumlah yang minimum tidak hanya memfokuskan tujuan pada persediaan setiap bahan atau pada operasi produksi. JIT dimaksudkan untuk melengkapi penggunaan yang tepat dari cara perencanaan dan pengendalian bahan, seperti EOQ dan perhitungan persediaan pengaman. Pada dasarnya

tujuan JIT adalah untuk memproduksi dan menyampaikan apa yang dibutuhkan, kapan hal itu dibutuhkan, pada semua tahap proses produksi tepat pada saat akan dipabrikasi, dipasang dan dikirim ke pelanggan.

Tujuan ini dapat tercapai apabila perusahaan dapat mempertahankan waktu pemasangan mesin tetap singkat, selanjutnya arus produksi sepanjang stasiun kerja harus seragam. Hal lain yang berkaitan dengan persyaratan untuk suksesnya JIT adalah adanya pesanan bahan yang bermutu sempurna sehingga dapat mengurangi penundaan sampai nilai minimum yang absolut, yang disebabkan oleh produk yang tidak sempurna. Dengan penggunaan JIT ini diharapkan PT Sako Indah Gemilang dapat memproduksi dan mengirim barang ke pelanggan dengan tepat waktu.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. SIMPULAN

Berdasarkan pembahasan yang sudah dilakukan pada Bab IV, maka penulis mencoba menyimpulkan hasil pembahasan, antara lain sebagai berikut:

- Pada PT Sako Indah Gemilang perencanaan persediaan bahan baku hanya dilakukan dengan membuat penganggaran, sehingga dalam proses produksinya perusahaan sering mengalami kekurangan dan kelebihan bahan baku. Perusahaan ini juga belum menetapkan Jumlah Pemesanan Ekonomis (*Economical Order Quantity*) dan Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point*).
- Dalam pengendalian persediaan bahan baku PT Sako Indah Gemilang tidak menggunakan jadwal tertentu dalam pembelian bahan baku, baik dalam jumlah maupun waktu pembelian. Artinya pembelian bahan baku baru dilakukan apabila persediaan yang ada sudah menipis atau hampir habis. Keadaan ini akan mengakibatkan adanya penumpukkan bahan baku pada saat tertentu dan pada saat lain mengalami kekurangan bahan baku sehingga akan memperbesar biaya penyimpanan dan pemeliharaan serta kerugian yang timbul akibat terhambatnya proses produksi. Perusahaan juga belum menetapkan Siklus Pesanan, Tingkat Persediaan Minimum-Maksimum dan *Just-In-Time*.

B. SARAN

Berdasarkan hasil pembahasan, penulis mencoba memberikan saran sebagai masukan bagi perusahaan untuk bahan pertimbangan demi kemajuan perusahaan dimasa yang akan datang, antara lain sebagai berikut:

- Dalam melakukan pembelian bahan baku sebaiknya perusahaan melakukan perencanaan terlebih dahulu. Salah satu teknik perencanaan bahan baku adalah menggunakan metode Pemesanan yang Ekonomis atau *Economical Order Quantity*, dengan menggunakan metode ini perusahaan mampu memperkecil biaya yang harus dikeluarkan sehubungan dengan pembelian bahan baku. Sehingga bisa diperoleh kuantitas bahan baku yang optimal dengan biaya yang minimal. Selain itu, teknik perencanaan bahan baku juga dapat dilakukan dengan Titik Pemesanan Kembali, dengan menggunakan metode ini perusahaan dapat menentukan kapan dilakukannya pemesanan kembali agar tidak terjadinya kekurangan bahan baku selama menunggu pesanan datang.
- Dalam pengendalian persediaan bahan baku perusahaan sebaiknya membuat jadwal tertentu mengenai jumlah dan waktu pembelian persediaan. Hal ini dilakukan agar persediaan bahan baku di gudang tidak terlalu banyak atau terlalu sedikit yang akan berakibat merugikan perusahaan, sebaiknya perusahaan menetapkan kebijaksanaan Siklus Pesanan, Tingkat Persediaan Minimum-Maksimum dan *Just In Time*.



DAFTAR PUSTAKA

- Carter William K. dan Milton F. Usry, 2004, Alih bahasa Krista, **Akuntansi Biaya**, Edisi 13, Salemba Empat, Jakarta.
- Freddy Rangkuti. 2000. **Manajemen Persediaan**, Edisi Kedua, Cetakan Keempat, PT Raja Grafindo Persada, Jakarta.
- Hansen Don R. dan Moryanne M. Mowen., 2006, Alih bahasa Dewi Fitriasari dan Deny Arnos Kwary, **Management Accountinng**, Buku 1, Edisi Ketujuh, Salemba Empat, Jakarta.
- Malayu S.P Hasibuan. 2001. **Manajemen: Dasar, Pengertian, dan Masalah**, Edisi Revisi Cetakan Kedua, Penerbit Bumi Aksara, Jakarta.
- Mohamad Muslich. 2000. **Manajemen Keuangan Modern Analisis, Perencanaan, dan Kebijakan**, Cetakan Kedua, Bumi Aksara, Jakarta.
- Mudrajat Kuncoro. 2003. **Metode Riset Untuk Bisnis dan Ekonomi**, Erlangga, Jakarta.
- Mulyadi dan Johny Setyawan. 2000. **Sistem Pengendalian Manajemen**, Cetakan Kedua, Aditya Media, Yogyakarta.
- Nur Indriantoro dan Bambang Supomo. 2002. **Metodelogi Penelitian Bisnis**, Cetakan Kedua, BPFE, Yogyakarta.
- Richardus Eko Indrajit dan Richardus Djokopranoto. 2003. **Manajemen Persediaan**, PT Gramedia Widia Sarana Indonesia, Jakarta.
- Riduwan. 2003. **Skala Pengukuran Variabel-Variabel Penelitian**, Cetakan Kedua, Alfabeta, Bandung.
- Ridwan S. Sundjaja dan Inge Barlian. 2002. **Manajemen Keuangan**, Edisi Keempat, PT Prenhallindo, Jakarta.
- Sofyan Assauri. 2004. **Manajemen Produksi dan Operasi Perusahaan**, Edisi Ketujuh, Universitas Indonesia, Jakarta.
- Sugiyono. 2004. **Metode Penelitian Bisnis**, Cetakan 7, CV, Alfabeta, Bandung.

Sutrisno. 2005. **Manajemen Keuangan: Teori, Konsep dan Aplikasi**, Penerbit EKONISIA, Yogyakarta.

Tirta Seklina. 2003. **Tinjauan Terhadap Perencanaan dan Pengendalian Atas Persediaan Bahan Baku Dalam Mengefisiensikan Biaya Persediaan pada PT Arena Selatan Palembang**, FE-IBA Palembang.

Usry Milton F. dan Lawrence H. Hammer, 2007, Alih bahasa Alfonsus Sirait dan Herman Wibowo, **Akuntansi Biaya**, Edisi 10, Erlangga, Jakarta.

Zaki Baridwan. 2004. **Intermediate Accounting**, Cetakan Pertama, BPFE, Yogyakarta.

PT. SAKO INDAH GEMILANG

IMPORTIR-EKSPORTIR-SAWMILLER & WOOD PRODUCT MANUFACTORY-CONTRACTOR-SUPPLIER

Jl. Sei Sematang No. 1661 Borang-Kenten

Telp. (0711) 818799-819332

Fax. 818499

Sako Palembang 30163 Indonesia

Palembang, 2 Juni 2009

Nomor : 72/SIG-K/VI-2009
Lampiran : -lembar
Perihal : Surat Keterangan

Kepada Yth,
Bapak Dekan Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah Palembang
Di-
Palembang

Dengan Hormat,

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Rahmat Palwanto, SE.
Jabatan : Bagian Akuntansi

Menerangkan benar bahwa :

Nama : Hilda Safitri
NIM : 22 2005 168
Jurusan : Akuntansi

Telah selesai melaksanakan pengumpulan data (riset) di perusahaan kami dalam rangka penyusunan skripsi dalam mata kuliah Akuntansi Biaya sesuai dengan surat nomor : 140/G-17/FE-UMP/XI/2008.

Demikianlah Surat Keterangan ini untuk dapat digunakan seperlunya.

Hormat kami,

Rahmat Palwanto, SE.



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU AKTIVITAS BIMBINGAN SKRIPSI

NAMA MAHASISWA : Hilda Safitri	PEMBIMBING
NIRM/NIM : 22 2 005 .168	KETUA : Drs .Sunardi ,S.E.,M.Si
JURUSAN : Akuntansi	ANGGOTA :
JUDUL SKRIPSI : Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT.Sako Indah Gemilang	

NO.	TGL/BL/TH KONSULTASI	MATERI YANG DIBAHAS	PARAF PEMBIMBING		KETERANGAN
			KETUA	ANGGOTA	
1	25-0	Penyusunan Up			
2	25-03-09	Bab I. II, III			Pabuat
3	25-04-09	Bab I. II, III			Ace
4	20-05-09	Bab IV. V			Revisi
5	27-05-09	Bab W-V			Revisi
6	20-05-09	Bab IV. V			Ace
7	02-06-09	Bab Akhir all			Ace
8					ujian lengkap
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					

CATATAN

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

Di keluarkan di : Palembang
Pada tanggal : 09 / 01 / 2009

a.n. Dekan
Ketua Jurusan,

Drs. Sunardi, S.E., M.Si



SERTIFIKAT

Nomor : 05 / J-10/FE-UMP/14/2008

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Diberikan Kepada :

Nama : HILDA SAITRI.....

NIM : 22 2005 168.....

Jurusan : Akuntansi

Yang dinyatakan LULUS mengikuti ujian kemampuan membaca Al-Qur'an
di Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang



Palembang, 06 Jumadil Awd 1429 H.
14 Maret 2008 M.

Azn. Dekan
Pembantu Dekan IV,

M. Basyaruddin, S.E., Ak., M.Si





UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG

FAKULTAS EKONOMI

JURUSAN

JURUSAN MANAJEMEN (S1)
 JURUSAN AKUNTANSI (S1)
 MANAJEMEN PEMASARAN (D.III)

IZIN PENYELENGGARAAN

: No. 3450/D/T/2005
 : No. 3449/D/T/2005
 : No. 1611/D/T/2005

AKREDITASI

No. 015/BAN-PT/Ak-VII/S1/VII/2003 (B)
 No. 020/BAN-PT/Ak-IX/S1/X/2005 (B)
 No. 030/BAN-PT/Ak-IV/Dpl-III/V/2004 (B)

Alamat : Jalan Jenderal Ahmad Yani 13 Ulu (0711) 511433 Faximile (0711) 518018 Palembang 30263



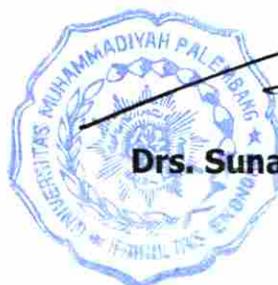
LEMBAR PERSETUJUAN PERBAIKAN SKRIPSI

Hari / Tanggal : Selasa / 23 Juni 2009
 Waktu : 13.00 WIB
 Nama : **HILDA SAFITRI**
 NIM : 22 2005 168
 Jurusan : Akuntansi
 Mata Kuliah Pokok : Akuntansi Biaya
 Judul Skripsi : **PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PADA PT. SAKO INDAH GEMILANG**

TELAH DIPERBAIKI DAN DISETUJUI OLEH TIM PENGUJI DAN PEMBIMBING DAN DIPERKENANKAN UNTUK MENGIKUTI WISUDA

No	NAMA DOSEN	JABATAN	TANGGAL PERSETUJUAN	TANDA TANGAN
1.	Drs. Sunardi, SE., M.Si.	Pembimbing	26-06-09	
2.	Drs. Sunardi, SE., M.Si.	Ketua Penguji	26-06-09	
3.	M. Irfan Tarmizi, SE., Ak., MBA	Anggota Penguji I	25-6-2009	
4.	M. Orba Kurniawan, SE., SH.	Anggota Penguji II	15/6 2009	

Palembang, Juni 2009
 An. Dekan
 Ketua Jurusan Akuntansi



Drs. Sunardi, SE., M.Si.

BIODATA PENULIS

Nama : *Hilda Safitri*
Tempat, Tanggal Lahir : *Palembang, 12 Juni 1986*
Jenis Kelamin : *Perempuan*
Alamat : *Jl. Srijaya Lrg. Cempaka Merah Rt.14/05 No. 673 Km. 5*
Palembang 30153
Telpon : *0711-411402*

Nama Orang Tua:

Ayah : *Drs. H. Zainuddin Umar*
Ibu : *Hj. Mismina*

Pekerjaan Orang Tua:

Ayah : *Swasta*
Ibu : *Ibu rumah tangga*
Alamat Orang tua : *Jl. Srijaya Lrg. Cempaka Merah Rt.14/05 No. 673 Km. 5*
Palembang 30153