

**PROSEDUR PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM
MENUNJANG EFEKTIVITAS PROSES PRODUKSI PADA
PT.SUNAN RUBBER PALEMBANG**

SKRIPSI



Nama : ANDI HERWANSYAH

NIM : 22 2009 221

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2013**

**PROSEDUR PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM
MENUNJANG EFEKTIVITAS PROSES PRODUKSI PADA
PT.SUNAN RUBBER PALEMBANG**

SKRIPSI

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



Nama : ANDI HERWANSYAH
NIM : 22 2009 221

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI
2013**

PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : ANDI HERWANSYAH

NIM : 22 2009 221

Program Studi : 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 apapun sesuai peraturan yang berlaku.

Palembang, Desember 2013

Penulis



(ANDI HERWANSYAH)

Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah
Palembang

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : PROSEDUR PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU DALAM MENUNJANG
EFEKTIVITAS PROSES PRODUKSI PADA
PT.SUNAN RUBBER PALEMBANG

Nama : Andi Herwansyah
NIM : 22 2009 221
Fakultas : Ekonomi
Program Studi : Akuntansi
Mata Kuliah Pokok : Sistem Informasi Akuntansi

Diterima Dan Disyahkan
Pada Tanggal, Januari 2014

Pembimbing



(Drs. Sunardi, S.E., Msi)
NIDN/NBM: 0206046303

Mengetahui,
Dekan
Ub. Ketua Program Studi Akuntansi



(Rosalina Ghazali, S.E., Ak., M.Si)
NIDN/NBM : 0228115802/1021

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO :

- ❖ *Berjuanglah demi hidupmu dengan mengharap rihdo Allah, Insya Allah segala sesuatu yang diharapkan dapat tercapai*
- ❖ *Jaganlah berputus asa menghadapi kesusahan , karena rintik hujan yang jernih juga berasal dari pada awan yang gelap*

(Andi Herwansyah)

Skripsi ini

kupersembahkan kepada :

- ❖ *Kedua Orangtuaku Tercinta yang tulus dan ikhlas mendidik, membesarkan, dan mendoakan ku dalam mewujudkan cita-cita*
- ❖ *Saudara-saudara ku tersayang*
- ❖ *Bapak Drs. Sunardi, S.E., Msi selaku pembimbing Terima kasih atas bimbinganya selama ini*
- ❖ *Teman-temanku seperjuangan*
- ❖ *Almamaterku*

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

PRAKATA

Puja dan puji syukur kehadiran Allah SWT karena berkat Rahmat dan Karuni-Nya jualah penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul : **Prosedur Pengendallian Persediaan Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang.**

Dalam skripsi ini, penulis melakukan penelitian untuk mengetahui bagaimana prosedur pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan pada PT. Sunan Rubber Palembang.

Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada kedua orang tuaku Ayahanda dan Ibunda tercinta, yang telah mendidik, membiayai, mendoakan dan memberi dorongan semangat kepada penulis. Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada Bapak Drs. Sunardi, S.E., Msi selaku pembimbing yang telah memberikan bimbingan, memberikan pengarahan dan saran-saran dengan tulus ikhlas dan penuh kesabaran kepada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini. Selain itu disampaikan juga terima kasih kepada pihak-pihak yang telah mengizinkan, membantu penulis dalam penyelesaian studi ini, dan tak lupa juga penulis menyampaikan ucapan banyak terima kasih kepada :

1. Kedua orangtuaku tercinta yang tulus dan ikhlas mendidik, membesarkan, dan mendoakan ananda dalam mewujudkan cita-cita.
2. Bapak H. M. Idris, S.E., M.Si selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang

3. Bapak M. Taufiq Syamsuddin, S.E., Ak., M.Si selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang
4. Ibu Rosalina Ghazali, S.E., Ak., M.Si dan ibu Welly, S.E., M.Si selaku Ketua dan sekretaris Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang
5. Bapak Aprianto.S.E.,M.Si selaku Pembimbing Akademik
6. Bapak dan ibu Dosen staf karyawan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Palembang
7. Kepada PT.Sunan Rubber Palembang yang telah menyediakan data-data yang penulis butuhkan dalam penyelesaian skripsi ini.
8. Saudaraku tersayang (Cekta , Yuk oyon , Yuk nia)
9. Sahabat-sahabat terbaikku (Tony, Rio, Shella, Ria, Risma, Riska, Yoyon, Merry, Umi dan Eva serta sahabat-sahabat yang tidak bisa disebutkan satu-persatu, terima kasih atas motivasi dan kebersamaannya.
10. Semua pihak yang telah ikut membantu dalam penyusunan skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu oleh penulis.

Akhir kata penulis mohon maaf apabila terdapat kesalahan baik yang disengaja maupun tidak sengaja, kesempurnaan hanya milik Allah SWT dan kekurangan milik penulis. Harapan penulis semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembaca, Amin...

Palembang, Desember 2013

Penulis

(Andi Herwansyah)

DAFTAR ISI

HALAMAN COVER	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERNYATAAAN BEBAS PLAGIAT	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
HALAMAN PRAKATA	vi
HALAMAN DAFTAR ISI	vii
HALAMAN DAFTAR TABEL	x
HALAMAN DAFTAR GAMBAR	xi
HALAMAN DAFTAR LAMPIRAN	xii
ABSTRAK	xiii
ABSTRACT	xiv
BAB 1	PENDAHULUAN
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian	5
D. Manfaat Penelitian	5
BAB 2	KAJIAN PUSTAKA
A. Penelitian Sebelumnya	7

B. Landasan Teori.....	8
1. Pengertian Persediaan... ..	8
2. Pengendalian Persediaan.....	14
3. Efektifitas Proses Produksi.....	18

BAB 3 METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	22
B. Lokasi Penelitian.....	23
C. Oprasionalisasi Variabel	23
D. Data yang Diperlukan... ..	24
E. Tehnik Pengumpulan Data	24
F. Analisis Data dan Tehnik Analisis Data.....	26

BAB 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian.....	27
1. Sejarah Singkat Perusahaan PT.Sunan Rubber Palembang... ..	27
2. Struktur Organisasi PT. Sunan Rubber Palembang... ..	32
3. Visi dan Misi PT. Sunan Rubber Palembang.....	37
4. Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang... ..	38
5. Fungsi Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang.....	39
6. Jenis-jenis Persediaan PT.Sunan Rubber Palembang... ..	41
7. Prosedur Pencatatan Persediaan Bahan Baku PT.Sunan Rubber Palembang... ..	42
8. Biaya Yang Terkait Dalam Persediaan Bahan Baku	

Pada PT.Sunan Rubber Palembang.....	43
B. Pembahasan... ..	47
1. Prosedur Pengendalian Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang... ..	47
2. Efektifitas Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang... ..	59

BAB 5 SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan.....	61
B. Saran	61

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Nomor	Judul Tabel	Halaman
Tabel 1.1	Persediaan Bahan Baku PT. Sunan Rubber Palembang	4
Tabel 111.1	Operasional variabel... ..	23

DAFTAR GAMBAR

Nomor	Judul Gambar	Halaman
Gambar 1V.1	Struktur Organisasi PT. Sunan Rubber Palembang	33
Gambar 1V.II	Flowchart Pembelian Bahan Baku... ..	49
Gambar 1V.III	Flowchart prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku... ..	53
Gambar 1V.IV	Flowchart Pemakaian Bahan Baku... ..	57

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Surat Keterangan penelitian
Lampiran 2	Sertifikat Hapalan Surat-Surat Pendek
Lampiran 3	Kartu Aktivitas Bimbingan Skripsi
Lampiran 4	Sertifikat Tes Toefl
Lampiran 5	Biodata Penulis
Lampiran 6	Sertifikat Kuliah Kerja nyata (KKN)

ABSTRAK

Andi Herwansyah/22 2009 221/2013/ Prosedur Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Menunjang Efektifitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang/Sistem Informasi Akuntansi.

Permasalahan yang diajukan pada penelitian ini adalah Bagaimanakah prosedur pengendalian persediaan bahan baku pada PT. Sunan Rubber Palembang dan apakah prosedur pengendalian persediaan bahan baku dapat menunjang kelancaran proses produksi pada PT. Sunan Rubber Palembang.

Tujuan penelitian untuk mengetahui bagaimana prosedur pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan pada PT. Sunan Rubber Palembang dan Untuk melihat sejauh mana prosedur pengendalian persediaan bahan baku dalam menunjang kelancaran proses produksi pada PT. Sunan Rubber Palembang.

Penelitian ini termasuk dalam penelitian deskriptif. Oprasionalisasi yang digunakan adalah prosedur pengendalian persediaan , persediaan dan evektivitas proses produksi. Data digunakan data primer, Teknik Pengumpulan data menggunakan wawancara dan dokumentasi. Teknik analisis yang digunakan teknik kualitatif.

Hasil dari penelitian ini adalah perusahaan Belum menerapkan prosedur pengendalian persediaan bahan baku, sehingga dalam proses produksi sering mengalami kekurangan persediaan bahan baku dan berdampak pada kurang efektivitasnya proses produksi.

Kata kunci : pengendalian persediaan bahan baku , pembelian prosedur bahan baku , penerimaan dan penyimpanan bahan baku prosedural , permintaan dan biaya dari prosedur bahan baku.

ABSTRACT

Andi Herwansyah/22 2009 221/2013/ Control Procedures of Raw Material Inventory in Supporting The effectiveness of Production Process to PT.Sunan Rubber Palembang / Of Accounting Information Systems.

The problem posed in this study is How the raw material inventory control procedures at PT . Rubber Sunan Palembang and whether the raw material inventory control procedures to support the smooth production process at PT . Rubber Sunan Palembang.

The purpose of the study to determine how the raw material inventory control procedures applied to the PT . Rubber Sunan Palembang and to see the extent to which the raw material inventory control procedures in the smooth production process at PT.Sunan Rubber Palembang.

This study was included in the descriptive study . Oprasionalisasi used are inventory control procedures , inventory and the Effectiveness of production processes . Data used primary data , techniques of data collection using interviews and documentation the analysis technique used qualitative technique.

The results of this study are firm yet implemented procedures inventory control of raw materials , resulting in the production process often have a shortage of raw material inventory and less impact on the effectiveness of production processes .

Keywords : inventory control of raw materials , raw materials purchasing procedures , receipt and storage of raw materials procedural , demand and cost of raw materials procedures .

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Di era globalisasi, dunia industri semakin berkembang. Terdapat banyak perusahaan yang bergerak di bidang industri yang mengelolah berbagai macam produk. Kondisi seperti ini tentunya akan menimbulkan persaingan yang lebih kompetitif. Oleh karena itu suatu perusahaan harus mempunyai strategi tersendiri agar mampu bersaing, baik itu dalam menjaga kualitas barang, strategi pemasaran, maupun menjaga hubungan baik dengan konsumen. Ketiga hal ini mempunyai keterkaitan yang sangat erat. Strategi pemasaran yang baik serta hubungan yang baik dengan konsumen tentunya harus ditunjang dengan kualitasn barang yang baik. Oleh karena itu kualitas barang merupakan sorotan utama bagi perusahaan.

Suatu perusahaan dalam usahanya menjaga kualitas barang, tentunya tidak dapat dilepaskan dari kelancaran proses produksi. Setiap melakukan kegiatan produksi harus terdapat bahan baku. Bahan baku sangat penting dalam kegiatan produksi, PT.Sunan Rubber adalah perusahaan swasta yang bergerak dalam bidang industri pengolahan karet mentah yang dimulai dengan menggiling *slab* karet menjadi *blangket* yang siap diolah. Bahan baku tersebut didapatkan dari petani-petani dari berbagai daerah yang ada di Sumatera Selatan. Setiap keterlambatan bahan baku ataupun adanya masalah lainnya pada persediaan bahan baku yang

ada, dapat menghambat proses produksi. Perusahaan harus memperhatikan hal ini dengan seksama, agar kelancaran proses produksi tetap terjaga. Dengan adanya prosedur pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan perusahaan di harapkan dapat memberi manfaat bagi pimpinan dan manager perusahaan terutama dalam mengambil keputusan dan dalam menentukan langkah-langkah yang akan di tempuh perusahaan terutama dalam menjalankan aktivitas proses produksi agar berjalan dengan lancar.

Persediaan bahan baku merupakan salah satu faktor penting untuk menunjang kelancaran proses produksi, baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil. Kegiatan produksi tidak akan dapat berjalan dengan baik tanpa ditunjang dengan pengelolaan persediaan bahan baku yang baik. Perusahaan harus memiliki sistem dan prosedur pengendalian persediaan bahan baku yang efektif. Sistem dan prosedur ini berfungsi sebagai alat untuk mengendalikan persediaan bahan baku, sehingga dapat meminimalkan terjadi hambatan pada saat proses produksi. Oleh karena itu dalam dunia industri masalah bahan baku merupakan masalah yang sangat penting, karena setiap adanya masalah pada persediaan bahan baku akan menghambat kegiatan produksi.

Prosedur pengendalian persediaan bahan baku akan mengendalikan segala hal yang berhubungan dengan gudang bahan baku, baik dalam hal pembelian, penerimaan dan penyimpanan, serta permintaan dan pengeluaran bahan baku. Pada saat PT.Sunan Rubber akan melakukan pembelian, terlebih dahulu akan dilakukan kontrol persediaan dari bagian

gudang bahan baku bahwa persediaan bahan baku telah menunjukkan batas minimal. Bahan baku yang telah dibeli, akan diterima oleh bagian gudang bahan baku untuk dilakukan penyimpanan. Pada tahap ini akan dibuatkan kartu gudang oleh bagian gudang bahan baku yang bertujuan untuk mencatat setiap keluar masuknya bahan baku. Sedangkan untuk permintaan dan pengeluaran bahan baku, bagian produksi terlebih dahulu harus menyerahkan surat permintaan barang atau yang disebut juga dengan *Material Requisition*. Setelah MR diserahkan, barang akan diserahkan bagian gudang bahan baku kepada bagian produksi.

Dari penjelasan singkat yang telah diuraikan diatas bisa kita lihat keluar masuknya bahan baku harus sesuai dengan prosedur yang ada, sehingga persediaan bahan baku dapat dikendalikan dengan baik oleh PT.Sunan Rubber. Selain itu dengan adanya prosedur ini, PT.Sunan Rubber dapat mengidentifikasi apabila terjadi kehilangan atau kecurangan yang bisa saja terjadi. Hal tersebut dapat diidentifikasi dari saldo yang ada pada kartu gudang. Jadi selain sebagai alat pengendali, prosedur ini juga dapat menjaga harta perusahaan yang berwujud persediaan bahan baku.

Secara umum masalah yang terjadi di PT.Sunan Rubber Palembang adalah ketika proses produksi akan dilaksanakan persediaan bahan baku tidak tersedia karena banyak persediaan yang tidak sesuai dengan standar Indonesia rubber (SIR) akibatnya sering terjadi keterlambatan produksi dari jadwal yang di tetapkan.

Tabel I.I
 Persediaan Bahan Baku
 PT.Sunan Rubber Palembang

No	Tahun	Persediaan Bahan Baku (Ton)	Realisasi Persediaan Bahan Baku (Ton)	Ketercapaian %
1	2010	87.337	87.337	100%
2	2011	87.337	83.657	95,78%
3	2012	87.337	85.105	97,44%

Sumber : PT.Sunan Rubber Palembang 2013

Berdasarkan uraian di atas dapat di ketahui bahwa persediaan di PT.Sunan Rubber Palembang tidak mencapai target di tahun 2011 dan tahun 2012 yang mana di tahun 2011 hanya mencapai 95,78% dan tahun 2012 hanya mencapai 97,44% dari yang di tetapkan oleh perusahaan sebanyak 100% atau lebih. Jika kondisi ini terus-terusan terjadi di perusahaan maka perusahaan akan kehilangan pelanggan karena perusahaan tidak dapat memenuhi kebutuhan pelanggan, Maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang.**

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang maka rumusan masalah dalam penelitian ini :

1. Bagaimanakah prosedur pengendalian persediaan bahan baku pada PT. Sunan Rubber Palembang ?
2. Apakah prosedur pengendalian persediaan bahan baku dapat menunjang kelancaran proses produksi pada PT. Sunan Rubber Palembang ?

C. Tujuan Penelitian

1. Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana prosedur pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan pada PT. Sunan Rubber Palembang.
2. Untuk melihat sejauh mana prosedur pengendalian persediaan bahan baku dalam menunjang kelancaran proses produksi pada PT. Sunan Rubber Palembang.

D. Manfaat Penelitian

Penelitian yang dilakukan diharapkan dapat memberikan manfaat untuk pihak-pihak sebagai berikut :

1. Bagi Penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran mengenai bagaimana Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi pada PT. Sunan Rubber Palembang.

2. Bagi PT. Sunan Rubber Palembang

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan masukan sebagai pertimbangan dan evaluasi bagi pihak perusahaan, khususnya yang berkaitan dengan Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi pada PT. Sunan Rubber Palembang.

3. Bagi Almamater

Hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan pertimbangan bagi penelitian selanjutnya di masa yang akan datang.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Sebelumnya

Penelitian sebelumnya dilakukan oleh Riwahyuni (2008) dengan judul: Peranan Pengendalian Intern Pembelian bahan baku dalam menunjang kelancaran proses produksi studi kasus di Bandung. Permasalahan yang diajukan dalam penelitian tersebut adalah untuk mengetahui peranan sistem pengendalian intern atas pembelian bahan baku guna kelancaran proses produksi. Adapun tujuan penelitian tersebut ialah untuk mengetahui apakah sistem pengendalian intern atas persediaan bahan baku telah diterapkan di perusahaan tersebut. Data yang digunakan yaitu data primer dan data sekunder, dengan teknik pengumpulan data menggunakan metode wawancara dan dokumentasi. Analisis data dilakukan dengan menggunakan metode kualitatif. Hasil penelitiannya adalah dapat melihat sejauh mana peran pengendalian intern pembelian bahan baku dalam menunjang kelancaran proses produksi.

Penelitian yang akan dilaksanakan penulis dengan penelitian sebelumnya mempunyai persamaan dan perbedaan. Persamaannya yaitu pada pokok pembahasan yang sama-sama meneliti tentang Persediaan bahan baku, tujuan penelitian, data dan teknik pengumpulan data. Perbedaan penelitian sebelumnya dengan penelitian sekarang adalah terletak pada objek/tempat penelitian dan periode penelitian.

B. Landasan Teori

1. Pengertian persediaan

Setiap perusahaan yang menyelenggarakan kegiatan produksi akan memerlukan persediaan bahan baku. Dengan Tersedianya persediaan bahan baku maka diharapkan perusahaan industri dapat melakukan proses produksi sesuai kebutuhan atau permintaan konsumen. Selain itu dengan adanya persediaan bahan baku yang cukup tersedia di gudang juga diharapkan dapat memperlancar kegiatan produksi/ pelayanan kepada konsumen perusahaan dari menghindari terjadinya kekurangan bahan baku. Keterlambatan jadwal pemenuhan produk yang dipesan konsumen dapat merugikan perusahaan dalam hal ini *image* yang kurang baik.

Sementara itu Lalu Sumayan (2003:197) mendefinisikan “persediaan adalah sebuah investasi modal yang dibutuhkan untuk menyimpan material pada kondisi tertentu.”

Agar lebih mengerti maksud persediaan, maka penulis akan mengemukakan beberapa pendapat mengenai pengertian persediaan. Menurut Handoko (2001 : 67)

- a) Persediaan adalah kekayaan lancar yang terdapat dalam perusahaan dalam bentuk persediaan bahan mentah (bahan baku / material), barang setengah jadi dan barang dalam proses.
- b) Persediaan adalah bagian utama dari modal kerja, merupakan aktiva yang pada setiap saat mengalami perubahan.

- c) Pengertian persediaan adalah barang-barang yang dimiliki perusahaan untuk dijual kembali atau digunakan dalam kegiatan operasional perusahaan.
- d) Persediaan dapat diartikan sebagai sumber daya yang belum digunakan, persediaan mempunyai nilai ekonomis di masa yang akan datang pada saat aktif.

Yang dimaksud persediaan dalam penelitian ini adalah suatu bagian dari kekayaan perusahaan yang digunakan dalam rangkaian proses produksi untuk diolah menjadi barang setengah jadi maupun barang jadi, dalam hal ini dapat berupa barang maupun jasa.

Persediaan merupakan bagian dari aktiva atau harta perusahaan, nilai persediaan akan mempengaruhi laba pada Laporan laba rugi dan aktiva pada perusahaan. Persediaan barang merupakan asset yang sangat penting bagi manajemen dan akuntansi, baik dalam jumlah maupun perannya dalam kegiatan perusahaan.

Dalam beberapa literatur dapat ditemukan pengertian persediaan yang dikemukakan oleh beberapa ahli, meskipun konteksnya berbeda tetapi pada prinsipnya pendapat mereka sama yang menyatakan bahwa persediaan tersebut untuk dijual kembali dalam operasi normal suatu perusahaan.

a) Tujuan Persediaan

Tujuan utama persediaan adalah menghubungkan antara pemasok dengan pabrik. Terdapat tiga alasan mengapa persediaan diperlukan (Lalu Sumayan, 2003:201):

a) Menghilangkan pengaruh ketidakpastian

Untuk menghadapi ketidakpastian maka pada sistem inventory ditetapkan persediaan darurat yang dinamakan *safety stock*

b) Memberi waktu luang untuk pengelolaan produksi dan pembelian

Selama persediaan masih ada maka proses produksi dihentikan dan akan dimulai lagi bila diketahui persediaan hampir habis.

c) Untuk mengantisipasi perubahan pada *demand* dan *supply*

Inventory disiapkan untuk menghadapi beberapa kondisi yang menunjukkan perubahan *demand* dan *supply*.

b) Fungsi Persediaan

Efisiensi operasional suatu organisasi dapat ditingkatkan karena berbagai fungsi penting persediaan. Adapun fungsi persediaan seperti yang disebutkan T. Hani Handoko (2000:335) dibawah ini :

a) Fungsi “*Decoupling*”

Fungsi penting persediaan adalah memungkinkan operasi-operasi perusahaan internal dan eksternal mempunyai “kebebasan” (*independence*). Persediaan “*decouples*” ini memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan langganan tanpa tergantung pada supplier.

b) Fungsi “*Economic Lot Sizing*”

Melalui penyimpanan persediaan, perusahaan dapat memproduksi dan membeli sumber daya-sumber daya dalam kuantitas yang dapat mengurangi biaya-biaya per unit. Persediaan “*lot size*” ini

perlu mempertimbangkan “penghematan-penghematan” (potongan pembelian, biaya pengangkutan per unit lebih murah dan sebagainya) karena perusahaan melakukan pembelian dalam kuantitas yang lebih besar, dibandingkan dengan biaya-biaya yang timbul karena besarnya persediaan (biaya sewa gudang, investasi risiko, dan sebagainya).

c) Fungsi “Antisipasi”

Sering perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan pengalaman atau data-data masa lalu, yaitu permintaan musiman. Dalam hal ini perusahaan dapat mengadakan persediaan musiman (*seasonal inventories*).

d) **Jenis – jenis Persediaan**

Assauri (2004) membedakan jenis-jenis persediaan menurut fungsinya menjadi 3 (tiga) yang terdiri atas :

a) *Batch Stock* atau *Lot Size inventory*

adalah persediaan yang diadakan karena membeli atau membuat bahan-bahan/barang-barang dalam jumlah yang lebih besar dari jumlah yang dibutuhkan pada saat itu. Jadi dalam hal ini pembelian atau pembuatan dilakukan untuk jumlah besar, sedangkan penggunaan atau pengeluaran dalam jumlah kecil. Terjadinya persediaan karena pengadaan barang/bahan yang dilakukan lebih

banyak dari yang dibutuhkan. Keuntungan yang diperoleh dari adanya *batch stock* atau *lot size inventory* ini antara lain :

- 1) Memperoleh potongan harga pada harga pembelian.
- 2) Memperoleh efisiensi produksi karena adanya operasi atau proses produksi yang lebih lama.
- 3) Adanya penghematan didalam biaya angkutan.

b) *Fluctuation Stock*

adalah persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diramalkan. Dalam hal ini perusahaan mengadakan persediaan untuk dapat memenuhi permintaan konsumen, apabila tingkat permintaan menunjukkan keadaan yang tidak beraturan atau tidak tetap dan fluktuasi permintaan tidak dapat diramalkan lebih dahulu. Jadi apabila terdapat fluktuasi permintaan yang sangat besar, maka persediaan ini (*fluctuation stock*) dibutuhkan sangat besar pula untuk menjaga kemungkinan naik turunnya permintaan tersebut.

c) *Anticipation Stock*

adalah persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan, berdasarkan pola musiman yang terdapat dalam satu tahun untuk menghadapi penggunaan atau permintaan yang meningkat. Disamping itu, *Anticipation Stock* dimaksudkan pula untuk menjaga kemungkinan sukarnya

diperoleh bahan-bahan sehingga tidak mengganggu jalannya produksi atau menghindari kemacetan produksi.

e) Prosedur Pencatatan Persediaan

Sistem pencatatan pengelolaan persediaan dapat dilakukan dengan dua cara yaitu sebagai berikut:

- 1) Sistem persediaan periodik/fisik (*periodical physical inventory system*). Suatu sistem pengelolaan persediaan dimana dalam penentuan persediaan dilakukan melalui perhitungan secara fisik (*physical counting*) yang lazim dilakukan pada setiap akhir periode akuntansi dalam rangka penyiapan laporan keuangan.
- 2) Sistem persediaan terus-menerus (*perpetual inventory system*). Merupakan suatu sistem pengelolaan persediaan dimana pencatatan mutasi persediaan dilakukan secara terusmenerus dan berkesinambungan sehingga mutasi persediaan selama satu periode termonitor dan setiap saat jumlah maupun nilai persediaan dapat diketahui tanpa melakukan perhitungan secara fisik.

f) Biaya-biaya yang Terkait dengan Persediaan

Biaya persediaan didasarkan pada parameter ekonomis yang relevan dengan jenis biaya sebagai berikut (Zulian Yamit, 2005:8)

- 1) Biaya pembelian (*purchase cost*), adalah harga per unit apabila item dibeli dari pihak luar, atau biaya produksi per unit apabila diproduksi dalam perusahaan. Biaya per unit akan selalu menjadi bagian dari biaya item dalam persediaan.

- 2) Biaya pemesanan (*order cost/setup cost*), adalah biaya yang berasal dari pembelian pesanan dari supplier atau biaya persiapan (*setup cost*) apabila item diproduksi di dalam perusahaan. Biaya ini diasumsikan tidak akan berubah secara langsung dengan jumlah pemesanan.
- 3) Biaya simpan (*carrynig cost/holding cost*), adalah biaya yang dikeluarkan atas investasi dalam persediaan dan pemeliharaan maupun investasi sarana fisik untuk menyimpan persediaan.
- 4) Biaya kekurangan persediaan (*stockout cost*), adalah konsekuensi ekonomis atas kekurangan dari luar maupun dari dalam perusahaan. Kekurangan dari luar terjadi apabila pesanan konsumen tidak dapat dipenuhi. Sedangkan kekurangan dari dalam terjadi apabila departemen tidak dapat memenuhi kebutuhan departemen yang lain.

2. Pengendalian Persediaan

a) Pengertian Pengendalian Persediaan

Setiap perusahaan haruslah dapat mempertahankan suatu jumlah persediaan yang optimum yang dapat menjamin kebutuhan bagi kelancaran kegiatan perusahaan dalam jumlah dan mutu yang tepat serta dengan biaya yang serendah-rendahnya. Persediaan yang terlalu berlebihan (besar) akan merugikan perusahaan, karena ini berarti lebih banyak uang atau modal yang tertanam atau terpendam dan biaya-biaya yang ditimbulkan dengan adanya persediaan tersebut. Oleh karena itu perusahaan memerlukan pengendalian persediaan, agar

modal yang tertanam atau terpendam dan biaya-biaya yang ditimbulkan dengan adanya persediaan tidak terlalu besar. Selain itu juga agar kegiatan operasi produksi perusahaan dapat lancar dan efisien.

Menurut lalu sumayan (2003:197) "*inventory control* adalah aktivitas mempertahankan jumlah persediaan pada tingkat yang dikehendaki. Pada produk barang, pengendalian persediaan ditekankan pada pengendalian material. Sedangkan pada produk jasa, diutamakan pada jasa pasokan."

Sementara itu menurut Sofyan Assauri (1999:176) "Pengawasan persediaan merupakan salah satu kegiatan dari urutan kegiatan-kegiatan yang bertautan erat satu sama lain dalam seluruh operasi produksi perusahaan tersebut sesuai dengan apa yang telah direncanakan lebih dahulu baik waktu, jumlah, kualitas, maupun biayanya."

b) Tujuan Pengendalian Persediaan

Menurut Warren Reeve (2006:440), dua tujuan utama dari pengendalian internal atas persediaan adalah mengamankan persediaan dan melaporkannya secara tepat dalam laporan keuangan. Pengendalian internal ini bisa bersifat preventif (pencegahan) maupun detektif. Pengendalian preventif dirancang untuk mencegah kesalahan atau kekeliruan pencatatan. Pengendalian detektif

ditujukan untuk mendeteksi kesalahan atau kekeliruan yang telah terjadi.

c) Prosedur Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Menurut Zuliat Yamit (2005:228), langkah awal dalam mengembangkan sistem pengawasan persediaan adalah menganalisa kemana tujuan sistem diarahkan. Hal ini dilakukan karena tujuan sistem pengawasan persediaan akan menjadi pedoman atas kebijakan persediaan. Sistem pengawasan persediaan yang baik hanya membutuhkan perhatian apabila ada pengecualian. Penyesuaian yang harus dilakukan adalah membuat sistem operasi agar:

- a) Menjamin atau memastikan barang dan bahan baku cukup tersedia.
- b) Mengidentifikasi kelebihan dan kekurangan dan keterlambatan item.
- c) Menyediakan laporan tepat waktu dan konsisten kepada manajem.
- d) Mengeluarkan sedikit jumlah sumber daya dalam penyempurnaanya.

Menurut Sofyan Assauri, seperti yang dikutip oleh Nuriati (2006:22), prosedur pengendalian persediaan bahan baku meliputi:

- a) Prosedur pembelian bahan baku

Sebelum proses produksi dapat dilakukan haruslah ada pembelian bahan maupun barang setengah jadi dari luar dahulu.

Yang mengetahui bila mana bahan-bahan yang dibeli adalah bagian produksi lalu mengambil inisiatif untuk memberitahukan kepada bagian pembelian, bahan-bahan apa yang harus dibeli, berapa banyak dan pada waktu mana harus di pesan dengan pembelian mengirimkan surat pesanan kepada calon supplier yang berisi jumlah yang dipesan, harga barang, juga syarat-syarat pembelian. Apabila tidak sesuai dengan pesanan, berapa rangkap (*copy*) yang harus dibuat untuk surat pesanan tersebut tergantung dari sistem administrasi atau akuntansi perusahaan yang bersangkutan.

b. Prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku

Setelah supplier mengirimkan barang yang dipesan maka bagian penerimaan akan memeriksa apakah barang yang akan diterima tersebut sesuai dengan apa yang dipesan. Setelah diperiksa, maka bagian ini memberikan laporan kepada bagian pembelian. Barang yang telah diperiksa dan terbukti sesuai dengan pesanan diteruskan ke bagian penyimpanan (gudang). Disamping pengiriman barang yang dipesan, maka supplier juga akan mengirimkan faktur pembelian yang diterima oleh bagian pembelian dan diteruskan pada bagian pembukuan.

c. Prosedur pemakaian bahan baku

Selanjutnya, apabila bagian produksi memerlukan bahan atau barang tersebut untuk proses produksinya, maka bagian ini

mengirimkan surat permintaan pemakaian bahan kepada bagian gudang. Rangkap (copy) dari surat permintaan ini dikirimkan pula pada bagian pembukuan atau akuntansi untuk dipakai dalam pencatatan perubahan persediaan dan pencatatan akuntansi biaya, dengan adanya surat permintaan pemakaian bahan ini maka bagian gudang mengeluarkan bahan yang diminta oleh bagian produksi. Sedangkan bagian akuntansi mencatat pengurangan jumlah bahan pembebanan pada biaya produksi.

3. Efektifitas Proses Produksi

a. Pengertian Proses Produksi

Proses adalah cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Sedangkan produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Jadi, yang dimaksud dengan proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada.

b. Jenis-jenis Proses Produksi

Proses produksi dapat dibedakan baik atas dasar karakteristik aliran prosesnya maupun tipe pesanan langganan. T. Hani Handoko (2000:122) menyebutkan klasifikasi proses produksi menurut

karateristik aliran produk atau urutan operasi-operasi terdapat tiga tipe yaitu :

- 1) Aliran garis, aliran garis mempunyai ciri bahwa aliran proses dari bahan mentah sampai menjadi produk akhir dan urutan operasi-operasi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau jasa selalu tetap.
- 2) Aliran intermiten (*job shop*), suatu proses aliran yang mempunyai ciri produksi dalam kumpulan-kumpulan atau kelompok-kelompok barang yang sejenis pada interval-interval waktu yang terputus-putus.
- 3) Proyek, bentuk operasi-operasi proyek yang digunakan untuk memproduksi produk-produk khusus atau unik, seperti kapal, pesawat terbang, peluru, jembatan, peralatan-peralatan khusus, dan sebagainya.

c. Karateristik Pengendalian Efektifitas Proses Produksi

Pengendalian sebagai suatu sistem, seperti halnya sistem-sistem yang lain memiliki karateristik tertentu. Namun demikian arti dari karateristik tersebut berlaku relatif, artinya pada kondisi yang berbeda, karateristik tersebut berbeda pula. Dan pada kondisi yang sama, karateristik tersebut berlaku sama. Menurut Siswanto (2006:149) secara umum pengendalian yang efektif mempunyai karateristik sebagai berikut:

1) Akurat (*accurate*)

Informasi atas kinerja harus akurat. Ketidakakuratan data dari suatu sistem pengendalian dapat mengakibatkan organisasi mengambil tindakan yang akan menemui kegagalan untuk memperbaiki suatu permasalahan atau menciptakan permasalahan baru.

2) Tepat waktu (*timely*)

Informasi harus dihimpun, diarahkan, dan segera dievaluasi jika akan diambil tindakan tepat pada waktunya guna menghasilkan perbaikan.

3) Dipusatkan pada tempat pengendalian strategis (*focused on strategic control point*)

Sistem pengendalian strategis sebaiknya dipusatkan pada bidang yang paling banyak kemungkinan akan terjadi penyimpangan dari standar, atau yang akan menimbulkan kerugian yang paling besar.

4) Dikoordinasikan dengan arus pekerjaan organisasi (*coordinated with the organization's work flow*)

Informasi pengendalian perlu untuk dikoordinasikan dengan arus pekerjaan di seluruh organisasi karena dua alasan. Pertama, setiap langkah dalam proses pekerjaan dapat mempengaruhi keberhasilan atau kegagalan seluruh operasi. Kedua, informasi pengendalian harus sampai pada semua orang yang perlu untuk menerimanya.

5) Fleksibel (*flexible*)

Pada setiap organisasi pengendalian harus mengandung sifat fleksibel yang sedemikian rupa sehingga organisasi tersebut dapat segera bertindak untuk mengatasi perubahan yang merugikan atau memanfaatkan peluang baru.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Menurut Sugiyono (2003:11-12), jenis penelitian jika ditinjau dari tingkat eksplanasinya terdiri dari 3 bentuk, yaitu :

1. Penelitian Deskriptif

Penelitian Deskriptif adalah penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variabel mandiri, maka satu variabel atau lebih (independen) tanpa membuat perbandingan atau menghubungkan dengan variabel lain.

2. Penelitian Komparatif

Penelitian komparatif adalah penelitian yang membandingkan, yang variabelnya masih sama dengan penelitian variabel yang lebih dari satu atau dalam waktu yang berbeda.

3. Penelitian Asosiatif

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

Penelitian yang akan dilakukan adalah penelitian deskriptif karena meneliti Analisis Penerapan Sistem Dan Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang.

B. Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian yang akan dilakukan ini adalah kantor PT.Sunan Rubber Palembang yang berlokasi di Jl.Depaten Baru (Sekanak) No 25 – 27 Palembang. Pabriknya beroperasi di Jl.AbiKusno Cokrosuyoso RT 25 Kelurahan Kemang Agung Keramasan Kertapati Palembang.

C. Operasionalisasi Variabel

Tabel III.1
Operasional Variabel

No	Variabel	Definisi	Indikator
1	Prosedur Pengendalian Persediaan Bahan Baku	Prosedur dimana tiap-tiap jenis persediaan dibuatkan satu kartu (rekening) yang menunjukkan kuantitas dan harga pokoknya. Kartu (rekening) ini didebit dari pembelian dan dikreditkan dengan jumlah yang dikeluarkan dari gudang	a. Prosedur pembelian bahan baku b. Prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku c. Prosedur pemakaian bahan baku
2	Efektifitas proses produksi	merupakan hubungan antara <i>output</i> dengan tujuan, semakin besar kontribusi (sumbangan) <i>output</i> terhadap pencapaian tujuan, maka semakin efektif proses produksi	a. Jenis – jenis proses produksi b. Akurat (<i>accurate</i>) c. Tepat waktu (<i>timely</i>) d. Dipusatkan pada tempat pengendalian strategis (<i>focused on strategic control point</i>) e. Dikoordinasikan dengan arus pekerjaan organisasi (<i>coordinated with the organization's work flow</i>) f. Fleksibel (<i>flexible</i>)

Sumber : penulis, 2013

D. Data yang diperlukan

Menurut Nur Indrianto dan Bambang Supomo (2002: 146) menyatakan data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Data Primer

Data Primer adalah data penelitian yang di peroleh secara langsung dari sumber asli (tidak melalui media perantara).

2. Data Sekunder adalah data penelitian yang di peroleh peneliti secara tidak langsung melalui media perantara atau di peroleh dan di catat oleh orang lain.

Data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah data primer, berupa :

- a. Gambaran umum dan aktivitas
- b. Struktur organisasi dan pembagian tugas dan tanggung jawab
- c. Prosedur pengendalian persediaan bahan baku

E. Tehnik Pengumpulan Data

Menurut Nanlin Alih Bahasa W. Gulo (2002: 122-124) teknik pengumpulan data dapat dilakukan melalui :

1. Pengamatan (observasi)

Pengamatan adalah metode pengumpulan data peneliti mencatat informasi sebagaimana mereka saksikan.

2. Survei

Survei adalah metode pengumpulan data dengan menggunakan instrumen untuk meminta anggapan dari responden tentang sampel.

3. Wawancara

Wawancara adalah bentuk komunikasi langsung antara peneliti dengan responden.

4. Kuesioner

Kuesioner adalah melalui media, atau daftar pertanyaan yang dikirim secara langsung pada responden.

5. Dokumentasi

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

Teknik pengumpulan data yang akan digunakan dalam penelitian yang akan dilakukan adalah pengumpulan data wawancara dan dokumentasi. Wawancara yaitu teknik pengumpulan data yang menggunakan pertanyaan secara lisan kepada PT.Sunan Rubber Palembang untuk mendapatkan informasi yang berhubungan dengan Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang. Dokumentasi yaitu pengumpulan dokumen atau data yang relevan yang dibutuhkan dalam penelitian pada kantor PT.Sunan Rubber Palembang, sehingga sama dengan tujuan penelitian yaitu untuk mendapatkan informasi tentang Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang.

F. Analisis Data dan Tehnik Analisis

Analisis menurut Sugiono (2009 :13-14) metode analisis data dalam penelitian dapat di kelompokkan menjadi dua, yaitu :

1. Analisis Kualitatif

Analisis Kualitatif adalah analisis yang tidak dapat di nyatakan dalam angka-angka dan dapat merupakan jawaban dari suatu peristiwa yang sulit di ukur.

2. Analisis Kuantitatif

Analisis Kuantitatif adalah yang dapat di nyatakan dalam angka-angka dan dapat di hitung dengan rumus statistik.

Teknik analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah teknik kualitatif dengan uraian penjelasan mengenai Prosedur Pengendalian Bahan Baku Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Sejarah Singkat PT.Sunan Rubber Palembang

PT. Sunan Rubber didirikan pada tahun 1949, dengan akta notaries C. Maathius di Palembang, dengan nomor 35 tanggal 28 juni 1949 dengan akta nomor 39 tanggal 22 Desember 1949, dengan nama “*NV Sunan Handdle Maatchappy*” (*Sunan Rubber Tradingss Company Limited*). Kantor perusahaan terletak di jalan Depaten Baru (Sekanak) nomor 25-27 Palembang, pabriknya beroperasi di jalan Abikusno Cokrosuyoso RT. 25, Kelurahan Kemang Agung, Keramasan, Kertapati.

Pada tahun 1949, saham perusahaan ini di pegang oleh orang Singapura, dan bidang usahanya adalah mengelolah (menggiling) slab menjadi blanket, untuk di ekspor dan sebagian lagi dijual di pasaran dalam negeri (perdagangan lokal).

Pada tahun 1964, perusahaan ini di ambil alih oleh pemerintah indonesia, sebab waktu itu terjadi konfrontasi antara Negara Republik Indonesia dengan Pemerintah Malaysia. Untuk menjaga kelangsungan jalannya perusahaan, maka pemerintah mengambil kebijaksanaan dengan jalan menyewakannya kepada NV Metro Trading Coy. Selama disewakan oleh NV Metro Trading Coy, perusahaan tidak pernah melakukan perbaikan dan rehabilitasi pabrik.

Setelah berakhirnya konfrontasi antara Negara Republik Indonesia dengan Pemerintah Malaysia, melalui Keputusan Menteri Perkebunan Republik Indonesia. Nomor 68/KPPS/UM/1968 tanggal 15 Mei 1968, Pemerintah Republik Indonesia mengembalikan perusahaan ini kepada pemilik semula. Naskah serah terima dilaksanakan tanggal 20 Juni 1968. Aktivitas produksi dimulai pada bulan Oktober 1968, karena terlambatnya modal dari para investor Singapura (Investasi Modal asing). Selama menunggu masuknya modal dari Singapura antara bulan Agustus dan bulan September 1968, NV Sunan Rubber Handle Maatchaappij, mengambil upah giling dari CV. Gaya Palembang.

Pengambilan perusahaan-perusahaan eks Malaysia ini sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan oleh Pemerintah Republik Indonesia, diharuskan mengadakan rehabilitasi yang sesuai dan melakukan modernisasi. Untuk memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan oleh pemerintah tersebut, NV Sunan Rubber Handle Maatchaappij menginvestasikan kembali modal sebesar US \$ 300.000,00,-. Investasi modal tersebut merupakan rencana yang diajukan oleh perusahaan yang telah mendapat persetujuan pemerintah yang terdiri atas :

- 1) US \$ 150.000,00- untuk rehabilitasi dan modernisasi
- 2) US \$ 150.000,00- untuk modal kerja.

Untuk menarik para Investor asing supaya menanamkan modalnya di Indonesia pemerintah melakukan kewajiban-kewajiban investor seperti tax holiday. NV Sunan Rubber Handle Maatchaappij memperoleh tax

Holiday selama tiga tahun, yang terhitung sejak tanggal 1 Oktober 1968 sampai dengan 30 September 1971.

Setelah penyerahan kembali kepada pemiliknya, modal perusahaan mengalami perubahan yaitu menjadi perusahaan modal campuran. Modal yang Rp. 683.000,00,- sedangkan yang berasal dari Singapura adalah USD 389.256,41-, dari jumlah sebesar USD 389.258,41-, itu terdiri dari modal tetap sebesar USD 80.790,00-.

Sejak bulan November 1971, NV Sunan Rubber Handle Maatchaappij tidak menghasilkan blanket lagi, tetapi Thin Brown Crepe (Remiling) sampai triwulan I tahun 1977, penyebabnya adalah larangan pemerintah untuk mengekspor karet alam mutu rendah. Maksud dari larangan ini adalah untuk meningkatkan daya saing karet alam dipasaran dunia.

Berdasarkan surat Keputusan Menteri Kehakiman Republik Indonesia tanggal 15 Agustus 1973 nomor YA.5/155/25 nama perusahaan tercatat dalam surat izin tanggal 23 Februari nomor 49/IZ/WK diganti menjadi "PT. Perseroan Dagang Sunan Rubber".

Berdasarkan akta perubahan :

- 1) Akta Notaris Sarina Sihombing, SH,CN, pengganti dari Ny. Nany Werdeningsih Sutopo, SH. Di Jakarta nomor 7 tanggal 8 September 1997 da
- 2) Akta Notaris Ny. Nany Werdeningsih Sutopo, SH. No 19 tanggal 23 Februari 1998 maka nama PT Perseroan Dagang Sunan Rubber

berubah menjadi PT. Sunan Rubber. Perubahan ini berlaku sejak 2 Januari 1999.

Untuk mempersiapkan pabrik yang akan memproduksi Crumb Rubber, yang merupakan peralihan dari produk karet konvensional, sejak tahun 1972 sampai dengan tahun 1975, PT. Sunan Rubber mengadakan persiapan mengenai pembelian peralatan berupa mesin dan suku cadang, membuat perizinan, mengatur prosedur perusahaan dan melaksanakan pembangunan fisik pabrik.

Pihak perusahaan mendatangkan tenaga ahli dalam menggunakan pengolahan karet dan memperbaiki mesin dari Malaysia serta untuk melatih tenaga kerja yang ada pada PT. Sunan Rubber, perusahaan juga mengirimkan kepala Laboratorium SIR ke Balai Penelitian Bogor untuk dilatih.

Produksi pertama dimulai pada bulan Oktober 1975 sebagai tahap percobaan, dan sejak tahun 1976, PT. Sunan Rubber baru memasuki tahap produksi komersial Crumb Rubber. Dalam menjalankan industri Crumb Rubber, PT. Sunan Rubber mendapatkan izin kapasitas lisensi sebesar 20.000 ton per tahun oleh Departemen Perindustrian, sedangkan kapasitas riil dapat dicapai sebesar 25.000 ton per tahun walaupun kapasitas terpasang adalah 30.000 ton per tahun

Dalam menyongsong era globalisasi pada tahun 2002 yang akan datang, perusahaan ini telah melaksanakan restrukturisasi pabrik dari non permanen menjadi permanen. Perusahaan juga menambah kapasitas lisensi

sebesar 15.000 ton per tahun dengan penambahan peralatan produksi seperti satu unit *Dryer Golsta* dan lain-lain seperti termuat dalam SK Menteri Negara Penggerak Dana Investasi/Ketua BKPM (sekarang Badan Koperasi Pengusaha Kecil Menengah dan Penanaman Modal –BKPKM & PM) tentang perluasan PMA No.72/11/PMA/1986 tertanggal 3 April 1986. Jadi kapasitas lisensi yang dimiliki oleh PT.Sunan Rubber sekarang menjadi 60.000 ton per tahun.

Dan sekarang ini perusahaan sedang menerapkan system Modul I Pernyataan diri (PM, PSM, IK), yang diwajibkan guna mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI yang dikeluarkan oleh Sekjen Depperindang.

Perusahaan memperhatikan secara serius “ Housekeeping” atau penjagaan kebersihan pabrik serta kewajiban untuk membuat UKL/UPL (Upaya Pengelolaan Lingkungan atau Upaya Pemantauan Lingkungan) serta air limbah harus memenuhi Baku Mutu Lingkungan Limbah Cair Industri Karet. PT. Sunan Rubber saat ini telah mencapai ISO 9001 : 2008 atau akan mencapai ISO yang lebih dari itu (ISO 9001 : 2008).

Untuk mencapai ISO 9002 : 1994, perusahaan harus mengalami Pre Assessment dan Assessment langsung dilaksanakan oleh LSPRO BIPA Palembang di dampingi oleh Asosiasi Pengusaha Karet Indonesia (Gapkindo) Gabungan Perusahaan Karet Indonesia.

Untuk mempertanggung jawabkan pemberian ISO 9002 : 1994 kepada pihak luar yang berhubungan dengan PT. Sunan Rubber Palembang, pihak LSPRO BIPA Palembang melakukan pemeriksaan terhadap pelaksanaan prosedur yang telah di tetapkan oleh perusahaan

untuk memperoleh ISO 9001 : 2008 setiap semesternya sejak Sertifikat ISO 9001 : 2008 diberikan.

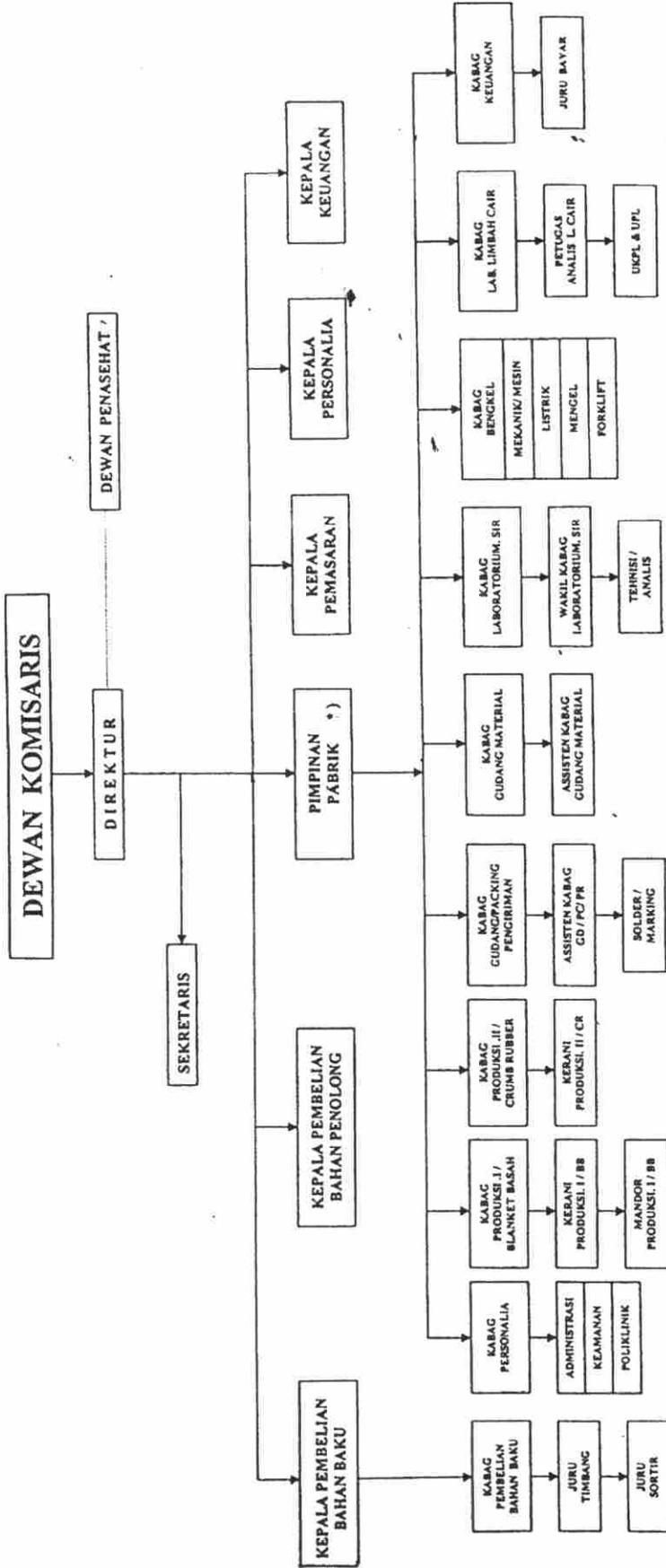
2. Struktur Organisasi PT. Sunan Rubber Palembang

Struktur organisasi pada dasarnya merupakan kumpulan fungsi atau pembagian kerja yang terdiri dari orang dan kelompok orang untuk mencapai tujuan. Dengan demikian, dari struktur organisasi dapat diketahui tugas masing-masing bagian, kedudukan dan fungsi personal,serta hak dan tanggung jawab masing-masing atau bagian itu.

Pada dasarnya PT. Sunan Rubber menggunakan struktur organisasi garis dan staff garis otorisasi berlangsung dari dewan komisaris dan Direktur membawahi empat kesatuan organisasi yaitu pembelian bahan baku, pembelian bahan penolong, pemasaran, pabrik, keuangan, dan personalia. Bagian struktur organisasi dapat dilihat lebih jelas dalam bagan berikut :

GAMBAR IV. 1

STRUKTUR ORGANISASI PT. SUNAN RUBBER PALEMBANG



Dari struktur organisasi perusahaan Crumb Rubber tersebut diatas, maka dapat diuraikan pembagian tugas pada PT. SUNAN RUBBER PALEMBANG sebagai berikut:

1) Dewan Komisaris

Dewan komisaris dipilih dalam suatu rapat umum pemegang saham masa jabatan tertentu. Dewan komisaris bertugas untuk mengawasi dan berusaha agar tindakan direktur tidak merugikan perusahaan. Tugas dewan komisaris adalah sebagai berikut:

- a) Memilih dan menunjuk direktur
- b) Menyetujui dan menolak rencana direktur.

2) Direktur

Dalam menjalankan tugasnya, direktur dibantu oleh dewan penasihat. Direktur bertanggung jawab terhadap kelancaran operasi perusahaan dan mempertanggungjawabkannya kepada Dewan Komisaris.

Tugas-tugas direktur sebagai berikut :

a) Tugas Intern perusahaan

Tugas direktur ke dalam perusahaan adalah melakukan tinjauan sistem manajemen mutu secara berkala, mengembangkan perusahaan dengan persetujuan dewan komisaris.

b) Tugas Ekstern perusahaan

Mewakili perusahaan dalam berurusan dengan pihak luar, pihak pemerintah dan pihak-pihak terkait lainnya.

3) Dewan Penasehat

Tugas-tugas dewan penasehat adalah sebagai berikut :

- a) Memberikan saran dan pendapat kepada direktur
- b) Memberikan bantuan kepada kepala bagian dalam mengatasi berbagai macam permasalahan.

4) Sekretaris

Tugas-tugas sekretaris sebagai berikut :

- a) Menerima dan mebalas surat yang berhubungan dengan perusahaan
- b) Mencatat perkembangan harga karet di pasaran.

Berdasarkan struktur organisasi PT. Sunan Rubber dapat dilihat bahwa direktur membawahi empat bagian. Tugas masing-masing bagian adalah sebagai berikut :

1) Kepala Pembelian Bahan Baku

Kepala pembelian bahan baku bertugas untuk :

- a) Membeli karet *slab*
- b) Mencatat harga beli/jual di pasaran dunia.

2) Kepala Pembelian Bahan Penolong

Kepala pembelian bahan penolong bertugas untuk membeli bahan penolong untuk produksi di pabrik PT. Sunan Rubber Palembang.

3) Kepala Pemasaran

Kepala pemasaran bertugas untuk :

- a) Menjual karet untuk ekspor
- b) Mengurus perizinan untuk ekspor

4) Kepala Pabrik

Kepala pabrik membawahi delapan sub bagian, yaitu terdiri dari :

a) Kepala Bagian Personalia

- 1) Menyeleksi calon pegawai/bruh.
- 2) Melatih pegawai/buruh.

b) Kepala Produksi *Blanket Basah*

Kepala produksi basah bertugas untuk mengawasi produksi dibagian basah (*blanket basah*) yang dimulai dari input bahan bakunya sampai menjadi blanket basah setelah melalui proses pembersihan di bak pembersihan (*washing tank*) pemotongan dengan *pre-breaker*, penghancuran dengan *hammer mill*, dan penggilingan dengan *mangel*.

c) Kepala Bagian Produksi *Crumb Rubber*

Kepala bagian produksi *crumb rubber* bertugas untuk mengawasi produksi bahan baku sampai menjadi *crumb rubber* atau yang dikenal dengan nama SIR (*Standar Indonesia Rubber*).

d) Kepala Bagian Gudang/*packing*/pengiriman

Kepala bagian gudang/*packing*/pengiriman bertugas untuk mengawasi metode pengemasan *crumb rubber* yang keluar dari oven penyimpanan *crumb rubber* di gudang dan menyiapkan *crumb rubber* tersebut berdasarkan permintaan pembeli.

e) Kepala Bagian Laboratorium SIR

Kepala bagian laboratorium SIR bertugas untuk memberi instruksi dan mengawasi pengambilan sampel crumb rubber yang telah diproduksi untuk diuji kadar kotoran, elastisitas karet, dan kadar abunya.

f) Kepala Bagian Bengkel

Kepala bagian bertugas untuk memeriksa dan memperbaiki alat-alat produksi supaya dapat bekerja dengan baik dan lancar.

g) Kepala Bagian Material

Kepala bagian material bertugas untuk menyimpan bahan penolong yang dibeli oleh kepala pembelian bahan baku penolong memeriksa bahan penolong yang dibeli memasukkan kedalam gudang, mencatat jumlahnya dan mengeluarkan di gudang berdasarkan permintaan bagian produksi yang telah diotorisasi oleh kepala pabrik.

h) Kepala Bagian Laboratorium Cair

Kepala bagian laboratorium cair bertugas untuk memberikan instruksi dan mengevaluasi pengolahan limbah yang dihasilkan dari pabrik.

3. Visi dan Misi PT. Sunan Rubber Palembang

1) Visi

- a) Memberikan kepuasan kepada pelanggan
- b) Meningkatkan produktivitas dan efisiensi kerja

- c) Meningkatkan kualitas dan kuantitas produk
- d) Meningkatkan pengelolaan lingkungan kerja.

2) Misi

- a) Meningkatkan kuantitas produk SIR untuk tahun 2013 sebesar 50.000 ton
- b) Mengurangi jumlah produk SIR yang tidak sesuai maksimal 0,25 % dari total produksi tahun 2013.

4. Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang

a. Persediaan Pada PT.Sunan Rubber

PT.Sunan Rubber Palembang dalam menyelenggarakan kegiatan produksi akan memerlukan persediaan bahan baku. Dengan Tersedianya persediaan bahan baku maka diharapkan perusahaan industri dapat melakukan proses produksi sesuai kebutuhan atau permintaan konsumen. Selain itu dengan adanya persediaan bahan baku yang cukup tersedia di gudang juga diharapkan dapat memperlancar kegiatan produksi/ pelayanan kepada konsumen perusahaan dari dapat menghindari terjadinya kekurangan bahan baku. Keterlambatan jadwal pemenuhan produk yang dipesan konsumen dapat merugikan perusahaan dalam hal ini *image* yang kurang baik.

Yang dimaksud persediaan dalam penelitian ini adalah suatu bagian dari kekayaan perusahaan yang digunakan dalam rangkaian proses produksi untuk diolah menjadi barang setengah jadi maupun barang jadi, yang dalam hal ini dapat berupa barang maupun jasa.

5. Fungsi Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang

Fungsi utama persediaan pada PT.Sunan Rubber Palembang yaitu sebagai penyangga, penghubung antar proses produksi dan distribusi untuk memperoleh efisiensi. Fungsi lain persediaan yaitu sebagai stabilisator harga terhadap fluktuasi permintaan. Lebih spesifik, persediaan dapat dikategorikan berdasarkan fungsinya sebagai berikut :

1) Persediaan dalam Lot Size

Persediaan muncul karena ada persyaratan ekonomis untuk penyediaan (*replishment*) kembali. Penyediaan dalam lot yang besar atau dengan kecepatan sedikit lebih cepat dari permintaan akan lebih ekonomis. Faktor penentu persyaratan ekonomis antara lain biaya setup, biaya persiapan produksi atau pembelian dan biaya transport.

2) Persediaan Cadangan

Pengendalian persediaan timbul berkenaan dengan ketidakpastian. Peramalan permintaan konsumen biasanya diprediksi peramalan. Waktu siklus produksi (*lead time*) mungkin lebih dalam dari yang diprediksi. Jumlah produksi yang ditolak (*reject*) hanya bisa diprediksi dalam proses. Persediaan cadangan mengamankan kegagalan mencapai permintaan konsumen atau memenuhi kebutuhan manufaktur tepat pada waktunya.

3) Persediaan Antisipasi

Persediaan dapat timbul mengantisipasi terjadinya penurunan persediaan (*supply*) dan kenaikan permintaan (*demand*) atau kenaikan harga. Untuk menjaga kontinuitas pengiriman produk ke konsumen, suatu perusahaan dapat memelihara persediaan dalam rangka liburan tenaga kerja atau antisipasi terjadinya pemogokan tenaga kerja.

4) Persediaan Pipeline

Sistem persediaan dapat diibaratkan sebagai sekumpulan tempat (*stock point*) dengan aliran di antara tempat persediaan tersebut. Pengendalian persediaan terdiri dari pengendalian aliran persediaan dan jumlah persediaan akan terakumulasi di tempat persediaan. Jika aliran melibatkan perubahan fisik produk, seperti perlakuan panas atau perakitan beberapa komponen, persediaan dalam aliran tersebut persediaan setengah jadi (*work in process*). Jika suatu produk tidak dapat berubah secara fisik tetapi dipindahkan dari suatu tempat penyimpanan ke tempat penyimpanan lain, persediaan disebut persediaan transportasi. Jumlah dari persediaan setengah jadi dan persediaan transportasi disebut persediaan *pipeline*. Persediaan *pipeline* merupakan total investasi perubahan dan harus dikendalikan.

5) Persediaan Lebih

Yaitu persediaan yang tidak dapat digunakan karena kelebihan atau kerusakan fisik yang terjadi.

6. Jenis-Jenis Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang

Pada PT.Sunan Rubber Palembang Persediaan dapat dikelompokkan menurut jenis dan posisi barang tersebut,yaitu :

1) Persediaan bahan baku (*raw material*)

yaitu persediaan barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi. Barang ini diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari supplier atau perusahaan yang membuat atau menghasilkan bahan baku untuk perusahaan lain yang menggunakannya.

2) Persediaan komponen-komponen rakitan (*purchased parts*)

yaitu persediaan barang-barang yang terdiri dari komponen-komponen yang diperoleh dari perusahaan lain yang dapat secara langsung dirakit atau diassembling dengan komponen lain tanpa melalui proses produksi sebelumnya.

3) Persediaan bahan pembantu atau penolong (*supplies*)

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

4) Persediaan barang setengah jadi atau barang dalam proses (*work in process*)

yaitu persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah.

7. Prosedur Pencatatan Persediaan Bahan Baku Pada PT. Sunan Rubber Palembang

1) Prosedur Pencatatan Persediaan

PT. Sunan Rubber Palembang didalam melakukan pencatatannya dengan menggunakan sistem periodik atau fisik, yakni melakukan perhitungan, pengukuran, atau penimbangan barang pada akhir periode akuntansi untuk menetapkan kuantitas yang ada. Sistem ini digunakan perusahaan untuk mengetahui jumlah persediaan karet yang ada didalam tiap tahunnya atau sesuai dengan permintaan konsumen.

Perhitungan persediaan tersebut dilakukan dalam sebulan sekali, yaitu menjumlahkan semua transaksi dari persediaan dalam tiap bulannya. Sehingga didapatkanlah jumlah persediaan dari seluruh dalam tiap bulannya. Dari penelitian yang telah dilakukan, diketahui bahwa dalam melakukan pengadaan dan penentuan persediaan bahan baku pada PT. Sunan Rubber ditentukan oleh setiap Ka.Plant. Pengadaan ini dilakukan berdasarkan perkiraan kapasitas serta kebutuhan untuk memenuhi target produksi. Sedangkan untuk permintaan bahan baku bersifat bebas, yang hanya dipengaruhi oleh mekanisme pasar.

Persediaan bahan baku pada PT. Sunan Rubber yaitu karet untuk kemudian di proses menjadi barang setengah jadi berupa SIR yang akan di ekspor ke luar negeri Sistem pencatatan yang dilakukan

menggunakan sistem pencatatan perpetual atau terus menerus terhadap transaksi persediaan bahan baku PT. Sunan Rubber kini telah melakukan pencatatan secara computerized, melalui suatu sistem informasi yang dinamakan Sunan Rubber Information Sistem (SRIS). SRIS ini secara online menghubungkan antara kantor pusat dengan seluruh plant yang tersebar di Indonesia. Dari dokumen yang terkait pada setiap transaksi persediaan bahan baku, akan di entry pada SRIS dan secara otomatis akan langsung masuk dalam data kantor pusat. Dengan adanya SRIS ini, kinerja perusahaan diharapkan bisa lebih ditingkatkan.

Pada PT. Sunan Rubber terdapat prosedur pengendalian persediaan bahan baku untuk menjaga ketersediaan bahan baku yang ada. Prosedur pengendalian tersebut mencakup prosedur pembelian bahan baku, penerimaan dan penyimpanan bahan baku, dan juga permintaan dan pengeluaran bahan baku. Selain itu PT. Sunan Rubber juga menetapkan daftar minimum stock. Daftar minimum stock ini merupakan acuan bagi bagian gudang bahan baku untuk menjaga ketersediaan bahan baku yang ada.

8. Biaya – Biaya yang Berkaitan dengan Persediaan Pada PT.Sunan Rubber Palembang

Untuk pengambilan keputusan penentuan besarnya biaya-biaya variable dan untuk menentukan kebijakan persediaan yang perlu

diperhatikan adalah bagaimana perusahaan dapat meminimalkan biaya-biaya.

1) Biaya Penyimpanan (*Holding cost/carring costs*)

yaitu terdiri dari biaya-biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan, biaya penyimpanan per periode akan semakin besar apabila kuantitas bahan yang dipesan semakin banyak atau rata-rata persediaan semakin tinggi. Biaya-biaya yang termasuk sebagai biaya penyimpanan antara lain:

- a. Biaya fasilitas-fasilitas penyimpanan (termasuk penerangan, pendingin ruangan , dan sebagainya);
- b. Biaya modal (*opportunity cost of capital*), yaitu alternative pendapatan atas dana yang di investasikan dalam persediaan.
- c. Biaya keusangan
- d. Biaya perhitungan fisik
- e. Biaya asuransi persediaan
- f. Biaya pajak persediaan
- g. Biaya pencurian, pengrusakan, atau perampokan
- h. Biaya penanganan persediaan dan sebagainya

Biaya-biaya tersebut merupakan diatas merupakan variable apabila bervariasi dengan tingkat persediaan. Adapun rumus dari total biaya penyimpanan(*Carrying Costs*) menurut Lukas Setia Atmaja (2002:405) adalah: Biaya penyimpanan = Dimana C adalah carrying costs tahunan

sebagai persentase dari persediaan, P adalah harga beli perunit persediaan, A adalah rata-rata persediaan yaitu $Q/2$. dimana Q adalah unit yang dipesan setiap order.

- 2) Biaya pemesanan atau pembelian (*ordering costs atau procurement costs*). Biaya-biaya ini meliputi:
 - a. Pemrosesan pesanan dan biaya ekspedisi
 - b. Upah
 - c. Biaya telepon
 - d. Pengeluaran surat-menyurat
 - e. Biaya pengepakan an penimbangan
 - f. Biaya pemeriksaan (inspeksi) penerimaan
 - g. Biaya pengiriman ke gudang
 - h. Biaya utang lancar dan sebagainya

Pada umumnya biaya pemesanan (diluar biaya bahan dan potongan kuantitas) tidak naik apabila kuantitas pesanan bertambah besar. Tetapi apabila semakin banyak komponen yang dipesan setiap kali pesan , jumlah pesanan per-periode turun, maka biaya pemesanan total akan turun.

- 3) Biaya penyiapan(*manufacturing*)atau set up costs

Hal ini terjadi apabila bahan-bahan tidak dibeli, tetapi diproduksi sendiri”dalam pabrik”perusahaan, perusahaan menghadapi biaya penyiapan (set-up costs)untuk memproduksi komponen tertentu.

Biaya-biaya ini terdiri dari:

- a. Biaya-biaya mesin-mesin mengganggu

- b. Biaya persiapan tenaga kerja langsung
- c. Biaya penjadwalan
- d. Biaya ekspedisi dan sebagainya

Seperti halnya biaya pemesanan, biaya penyiapan total per-periode sama dengan biaya penyiapan dikalikan jumlah penyiapan per periode.

4) Biaya kehabisan atau kekurangan bahan (*shortage costs*)

adalah biaya yang timbul apabila persediaan tidak mencukupi adanya permintaan bahan. Biaya-biaya yang termasuk biaya yang kekurangan bahan adalah sebagai berikut:

- a. Kehilangan penjualan
- b. Kehilangan pelanggan
- c. Biaya pemesanan khusus;
- d. Biaya ekspedisi
- e. Selisih harga
- f. Terganggunya operasi
- g. Tambahan pengeluaran kegiatan manajerial dan sebagainya.

Biaya kekurangan bahan sulit di ukur dalam praktik, terutama karena kenyataannya biaya ini sering merupakan *opportunity costs* yang sulit diperkirakan secara objektif.

B. Pembahasan

Sesuai dengan permasalahan yang telah diajukan dan dengan didukung data yang diperoleh dari hasil penelitian, Maka penulis akan melakukan pembahasan mengenai prosedur pengendalian persediaan bahan baku dalam menunjang efektivitas proses produksi pada PT.Sunan Rubber Palembang. Pembahasan akan diuraikan sebagai berikut:

1. Prosedur Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT.Sunan Rubber Palembang.

a. Prosedur pembelian bahan baku

Pada PT. Sunan Rubber pengadaan bahan baku merupakan unsur penting dalam melaksanakan proses produksi. Persediaan bahan baku di gudang harus selalu tersedia untuk kelancaran proses produksi. Apalagi proses produksi BSP tidak menentu, proses produksi tergantung dari kemauan pasar. Sehubungan dengan pengendalian persediaan bahan baku, prosedur pembelian ini berperan penting untuk menjaga persediaan bahan baku agar tetap tersedia karena prosedur tersebut bertanggung jawab melakukan pengadaan persediaan bahan baku.

Prosedur pembelian bahan baku pada PT. Sunan Rubber telah dilakukan dengan baik. Hal ini dapat dilihat pada prosedur pembelian bahan baku yang telah dilaksanakan, yaitu transaksi pembelian bahan baku yang dilakukan setiap hari. Kebijakan yang dilakukan PT. Sunan Rubber ini bertujuan agar dalam proses pengadaan tidak menunggu

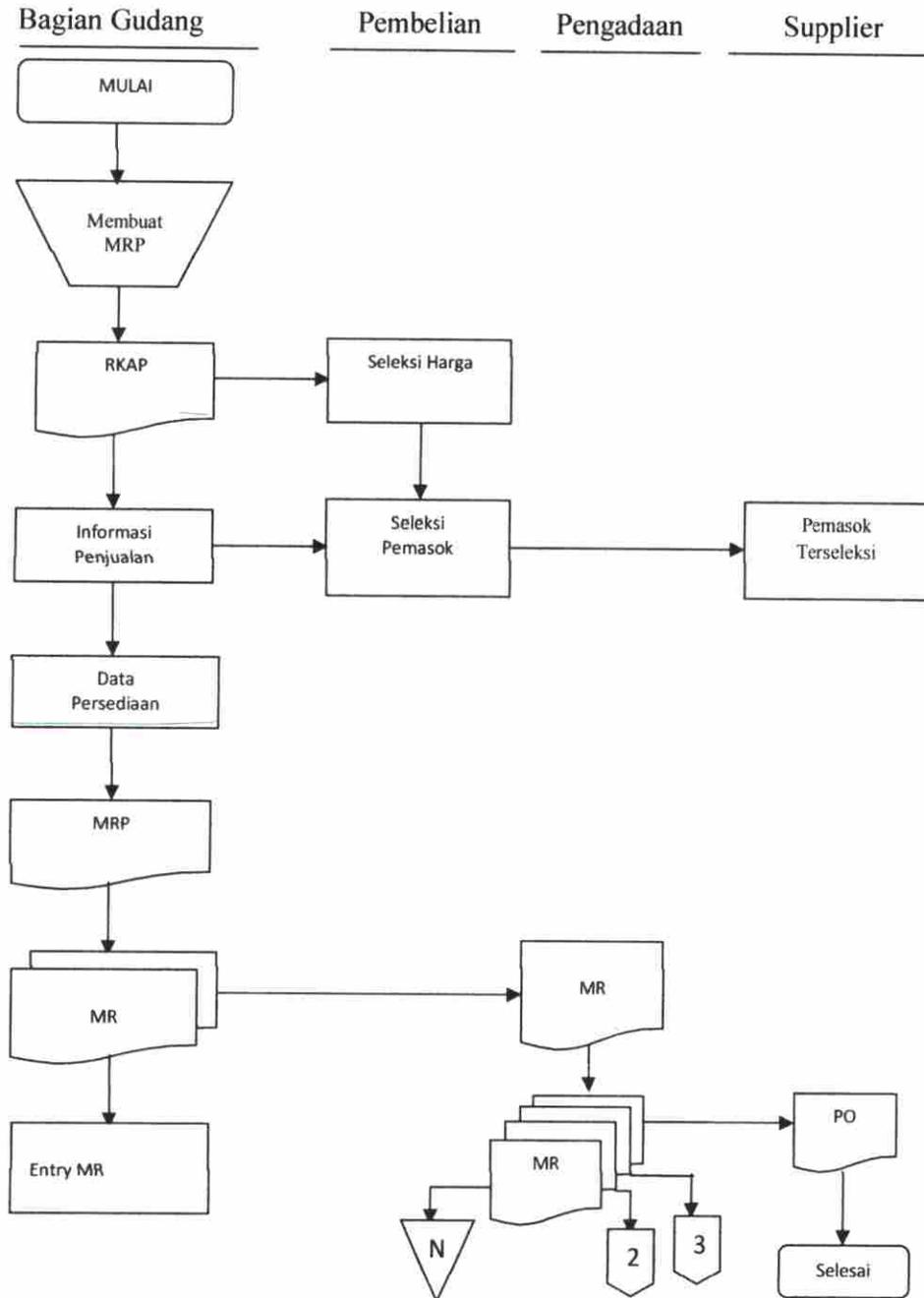
sampai persediaan mencapai batas minimum, karena apabila hal ini terjadi proses produksi akan mengalami hambatan karena proses produksi yang dilakukan berdasarkan kemauan pasar. Setiap bulan Ka.Plant menyusun MRP (*Material Requisition Planning*) berdasarkan RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan), informasi penjualan, kebutuhan serta kapasitas bahan baku. Pada tanggal 27, MR (*Material Requisition*) sudah harus terbit dan didistribusikan kepada bagian logistik. Pemasok juga telah ditentukan pada saat RKAP telah diterbitkan pada akhir tahun sebelumnya. Pemasok dipilih berdasarkan pertimbangan harga yang ditawarkan dan kredibilitas pemasok. PT. Sunan Rubber tidak hanya memilih pemasok yang menawarkan harga yang lebih rendah, akan tetapi pemasok yang dipilih harus *bonafit*. Hal ini bertujuan agar pemasok yang dipilih nantinya memiliki kualitas barang yang lebih baik dan juga dapat memberikan jatuh tempo yang lebih lama.

Kebijakan yang diambil oleh PT. Sunan Rubber akan memperlancar proses pengadaan bahan baku, sehingga pada saat melakukan pengadaan bahan baku PT. Sunan Rubber tidak lagi melalui proses penyeleksian pemasok. Kondisi seperti ini akan mempercepat proses pengadaan, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar karena ketersediaan bahan baku yang mencukupi adapun bagan alir pembelian bahan baku pada PT.Sunan Rubber Palembang terlihat pada gambar IV.II

Gambar IV.II

Flowchart Pembelian Bahan Baku

PT.Suna Rubber Palembang



Berdasarkan prosedur pembelian bahan baku yang diterapkan PT. Sunan Rubber, terdapat fungsi-fungsi yang terkait. Masing-masing fungsi memiliki tanggung jawab berdasarkan fungsinya. Fungsi fungsi yang terkait dengan prosedur pembelian bahan baku adalah:

1) Fungsi Gudang

Fungsi gudang bertanggung jawab memberikan informasi pada Ka.Plant jumlah kebutuhan bahan baku yang diperlukan oleh perusahaan dan kapasitas yang tersedia.

2) Fungsi Pembelian

Fungsi pembelian bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku. Fungsi ini juga bertanggung jawab untuk memperoleh informasi mengenai harga barang, melakukan penawaran harga, dan menentukan pemasok yang dipilih dalam pengadaan barang.

3) Fungsi Logistik/Pengadaan

Fungsi logistik bertanggung jawab melakukan proses pengadaan bahan baku berdasarkan jumlah permintaan, fungsi ini akan melakukan pemesanan kepada pemasok yang telah ditentukan.

4) Fungsi Akuntansi

Fungsi akuntansi yang terkait dengan transaksi pembelian adalah fungsi pencatatan utang. Fungsi akuntansi bertanggung jawab untuk mencatat kewajiban yang timbul akibat dari transaksi pembelian.

Prosedur pembelian bahan baku pada PT. Sunan Rubber juga ditunjang dengan dokumen dokumen yang terkait, agar terdapat bukti dari setiap aktivitas yang dilakukan. Dokumen dokumen tersebut didistribusikan kepada bagian-bagian yang terkait dengan pembelian bahan baku. Dokumen dokumen yang terkait dalam prosedur ini adalah:

1) *Material Requisition* (MR)

Pada prosedur pembelian bahan baku, dokumen ini dibuat oleh Ka.Plant untuk meminta fungsi pengadaan melakukan pembelian bahan baku dengan jenis, jumlah, dan mutu barang seperti yang tersebut dalam dokumen tersebut.

2) *Purchase Order* (PO)

Dokumen ini digunakan untuk memesan barang kepada pemasok yang telah dipilih, berdasarkan jenis, jumlah, dan mutu barang yang sesuai dengan permintaan.

b. Prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku

Prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku pada PT. Sunan Rubber merupakan proses kelanjutan dari prosedur pembelian bahan baku yang telah dilaksanakan. Prosedur ini juga merupakan salah satu wujud pengendalian persediaan bahan baku, pada prosedur ini bahan baku yang telah dipesan akan diterima oleh bagian gudang bahan baku. Bagian gudang bahan baku kemudian mengadakan pengecekan berkaitan dengan kualitas dan

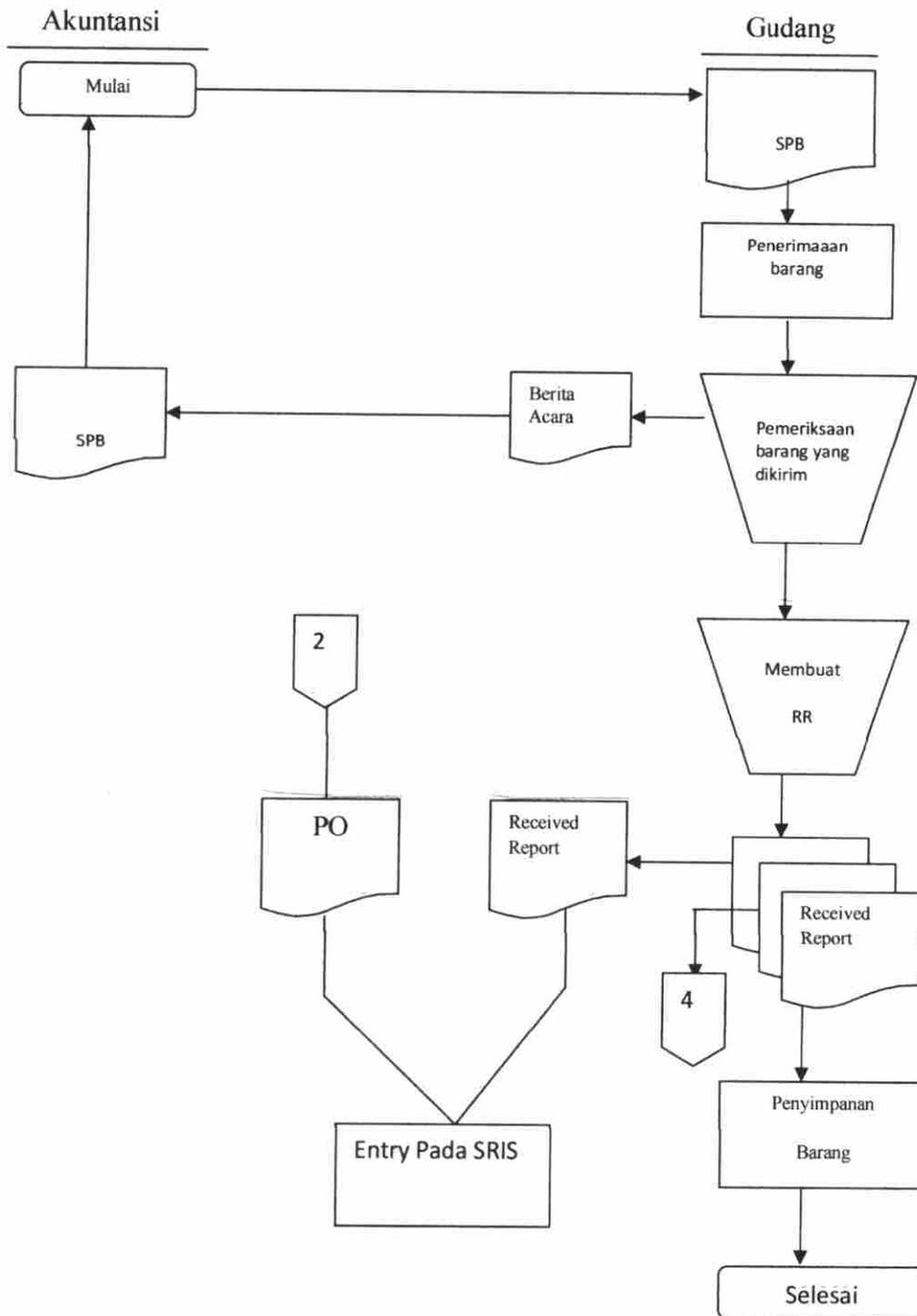
jumlah barang yang sesuai dengan PO (*Purchase Order*). Apabila bahan baku tersebut tidak sesuai dengan PO, bagian gudang bahan baku akan membuat berita acara dan bahan baku yang tidak sesuai dikembalikan kepada pemasok. Akan tetapi jika bahan baku sudah sesuai dengan PO, bagian gudang bahan baku akan membuat laporan penerimaan barang dan bahan baku tersebut akan disimpan digudang bahan baku.

Setiap bulan akan dilakukan *opname* untuk mengecek persediaan bahan baku yang tersedia digudang, kemudian dibandingkan dengan saldo akhir persediaan bahan baku adapun bagan alir prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku pada PT.Sunan Rubber Palembang terlihat pada gambar IV.III

Gambar flowchart IV.III

Flowchart Prosedur Penerimaan Dan Penyimpanan Bahan Baku

Pada PT.Sunan Rubber Palembang



Berdasarkan prosedur yang diterapkan PT. Sunan Rubber, terdapat fungsi-fungsi yang terkait dengan prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku. Adapun fungsi-fungsi yang terkait adalah:

1) Fungsi Logistik

Fungsi logistik bertanggung jawab melakukan proses pengadaan. Berdasarkan jumlah permintaan, fungsi ini akan melakukan pembelian pada pemasok yang telah ditentukan.

2) Fungsi Gudang

Fungsi gudang bertanggung jawab untuk menerima barang dan melakukan pemeriksaan terhadap kualitas dan jumlah barang sesuai dengan pemesanan. Setelah barang melalui proses pemeriksaan, barang akan disimpan ke dalam gudang.

3) Fungsi Akuntansi

Fungsi akuntansi yang terkait dengan penerimaan dan penyimpanan bahan baku adalah pencatatan persediaan. Fungsi akuntansi bertanggung jawab mencatat persediaan yang telah diterima dan disimpan dalam gudang.

Setiap aktivitas dalam prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku yang diterapkan PT. Sunan Rubber, ditunjang dengan dokumen-dokumen yang terkait. Dokumen-dokumen yang terkait dengan prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku adalah:

1. Surat Pengantar Barang (SPB)

Dokumen ini diserahkan beserta barang yang dipesan. Dokumen ini berisikan jenis, jumlah, dan mutu sebagaimana yang dipesan oleh PT.Sunan Rubber Palembang.

2. *Purchase Order* (PO)

Dalam prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku, dokumen ini digunakan untuk mengecek bahan baku yang telah dikirim oleh pemasok.

3. *Received Report* (RR)

Dokumen ini memberikan informasi bahwa barang yang telah dipesan telah diterima oleh bagian gudang bahan baku.

4. Berita Acara

Pada prosedur penerimaan dan penyimpanan bahan baku, berita acara digunakan apabila barang yang dikirimkan pemasok tidak sesuai dengan barang yang dipesan. Bagian gudang bahan baku yang bertanggung jawab membuat berita acara tersebut.

c. Prosedur Pemakaian Bahan Baku

Penggunaan bahan baku dari gudang di PT. Sunan Rubber dilakukan menurut urutan waktu datangnya bahan baku. Bahan baku yang pertama masuk, digunakan untuk proses produksi terlebih dahulu. Kebijakan yang ditetapkan PT. Sunan Rubber ini merupakan langkah yang tepat karena apabila bahan baku disimpan dalam gudang terlalu lama, maka kualitas

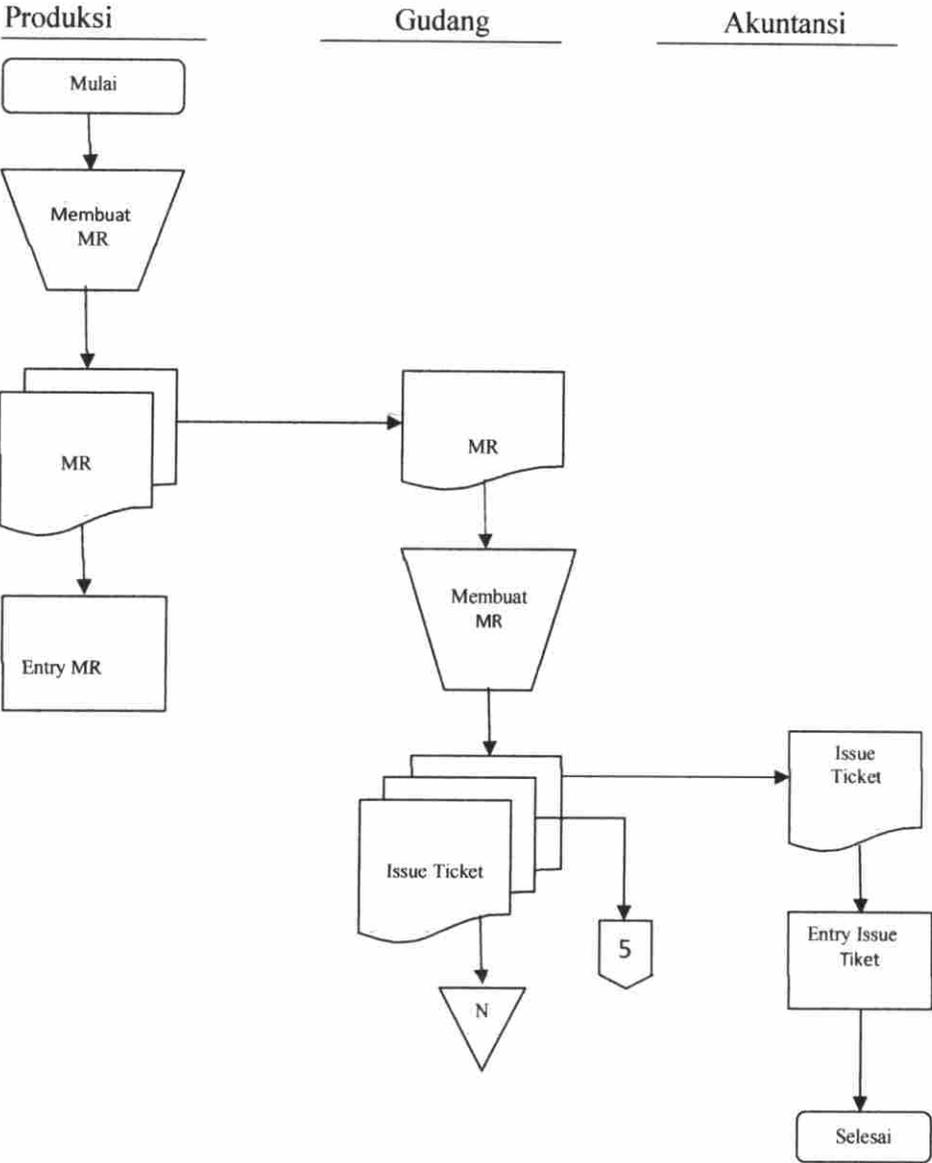
barang akan menurun. Oleh karena itu penggunaan bahan baku menurut urutan waktu datangnya bahan baku, dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Pengendalian persediaan bahan baku untuk prosedur ini sudah dilakukan dengan baik. Dalam setiap penggunaan bahan baku harus disertai dengan dokumen yang terkait, sehingga permintaan bahan baku dapat dipertanggung jawabkan oleh pemakai. Bagian produksi dalam melakukan permintaan harus menggunakan MR (*Material Requisition*) berdasarkan kebutuhan bahan baku untuk produksi. MR (*Material Requisition*) kemudian didistribusikan kepada bagian gudang bahan baku. Setelah itu bagian gudang bahan baku akan membuat laporan untuk pengeluaran barang, yaitu *issue ticket*. Berdasarkan dokumen ini bagian akuntansi akan melakukan pencatatan pengeluaran persediaan pada PT. Sunan Rubber. Barang akan dikirimkan bagian gudang bahan baku ke bagian produksi. Adapun bagan alir prosedur pembelian bahan baku dapat dilihat dari gambar IV.III

Berdasarkan prosedur permintaan dan pengeluaran bahan baku, terdapat fungsi-fungsi yang terkait dalam pelaksanaan prosedur permintaan dan pengeluaran bahan baku pada PT. Sunan Rubber Fungsi-fungsi tersebut adalah:

Gambar IV.IV

Flowchart Prosedur Pemakaian Bahan Baku

Pada PT.Sunan Rubber Palembang



1) Fungsi Produksi

Fungsi produksi bertanggung jawab atas permintaan bahan baku yang digunakan untuk kegiatan produksi.

2) Fungsi Gudang

Fungsi gudang bertanggung jawab atas segala aktivitas yang berhubungan dengan gudang bahan baku. Dalam prosedur ini fungsi gudang bertanggung jawab menyediakan bahan baku untuk kegiatan produksi.

3) Fungsi Akuntansi

Fungsi akuntansi yang terkait dengan prosedur permintaan dan pengeluaran bahan baku adalah pencatatan persediaan. Fungsi akuntansi bertanggung jawab mencatat permintaan bahan baku sebagai pengeluaran persediaan bahan baku.

Pada prosedur permintaan dan pengeluaran bahan baku, pengendalian persediaan yang dilakukan ditunjang dengan dokumen-dokumen yang terkait. Dokumen-dokumen yang terkait dalam pelaksanaan prosedur tersebut adalah:

1) MR (*Material Requisition*)

Dokumen ini digunakan pemakai untuk melakukan permintaan bahan baku. Dalam prosedur permintaan dan pengeluaran bahan baku dokumen tersebut digunakan bagian produksi untuk meminta bahan baku yang digunakan untuk kegiatan produksi.

2) *Issue Ticket*

Dokumen ini menginformasikan bahwa telah terjadi pengeluaran bahan baku yang tersedia di gudang bahan baku. Dokumen ini dibuat oleh bagian gudang bahan baku bersamaan dengan bahan baku yang dikeluarkan dari gudang untuk kegiatan produksi.

2. Efektifitas Proses Produksi Pada PT.Sunan Rubber Palembang

Pengendalian sebagai suatu sistem, seperti halnya sistem-sistem yang lain memiliki karakteristik tertentu. Namun demikian arti dari karakteristik tersebut berlaku relatif, artinya pada kondisi yang berbeda, karakteristik tersebut berbeda pula. Dan pada kondisi yang sama, karakteristik tersebut berlaku sama. Pengendalian yang efektif mempunyai karakteristik sebagai berikut:

1) Akurat (*accurate*)

Informasi atas kinerja harus akurat. Ketidakakuratan data dari suatu sistem pengendalian dapat mengakibatkan PT.Sunan Rubber Palembang mengambil tindakan yang akan menemui kegagalan untuk memperbaiki suatu permasalahan atau menciptakan permasalahan baru.

2) Tepat waktu (*timely*)

Informasi harus dihimpun, diarahkan, dan segera dievaluasi jika akan diambil tindakan tepat pada waktunya guna menghasilkan perbaikan.

- 3) Dipusatkan pada tempat pengendalian strategis (*focused on strategic control point*)

Sistem pengendalian strategis sebaiknya dipusatkan pada bidang yang paling banyak kemungkinan akan terjadi penyimpangan dari standar, atau yang akan menimbulkan kerugian yang paling besar pada PT.Sunan Rubber Palembang

- 4) Dikoordinasikan dengan arus pekerjaan organisasi (*coordinated with the organization's work flow*)

informasi pengendalian perlu untuk dikoordinasikan dengan arus pekerjaan pada PT.Sunan Rubber Palembang karena dua alasan. Pertama, setiap langkah dalam proses pekerjaan dapat mempengaruhi keberhasilan atau kegagalan seluruh operasi. Kedua, informasi pengendalian harus sampai pada semua orang yang perlu untuk menerimanya.

- 5) Fleksibel (*flexible*)

Pada PT.Sunan Rubber Palembang pengendalian harus mengandung sifat fleksibel yang sedemikian rupa sehingga organisasi tersebut dapat segera bertindak untuk mengatasi perubahan yang merugikan atau memanfaatkan peluang baru.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. SIMPULAN

Berdasarkan hasil dari penelitian, maka peneliti dapat menyimpulkan bahwa:

1. PT. Sunan Rubber belum menerapkan prosedur pengendalian persediaan bahan baku melalui fungsi-fungsi yang terkait, dimana setiap fungsi memiliki tanggung jawab masing-masing. Sehingga sering mengakibatkan gagalnya pencapaian target proses produksi jika kondisi ini terjadi disetiap tahun nya maka PT.Sunan Rubber Palembang akan kehilangan pelanggan karena tidak mampu memenuhi pesanan.
2. Prosedur pengendalian persediaan bahan baku pada PT. Sunan Rubber belum dapat dikatakan efektif karena sering terjadi keterlambatan proses produksi yang diakibatkan persediaan bahan baku yang kurang memenuhi standar sehingga tidak dapat diproduksi.

B. SARAN

Berdasarkan simpulan hasil dari penulisan tugas akhir di atas mengenai prosedur pengendalian persediaan bahan baku pada PT. Sunan Rubber, maka dapat disampaikan saran agar kinerja perusahaan lebih ditingkatkan guna pencapaian target proses produksi sesuai dengan harapan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Lalu, Sumayan. 2003. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Malayu Hasibuan S.P. 2006. *Manajemen (Dasar, Pengertian, dan Masalah)*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Nan Lin Alih W. Gulo. 2002. **Metodologi Penelitian**, Grasindo, Jakarta.
- Nur Indrianto dan Bambang Supomo. 2002. **Metode Penelitian Bisnis, Edisi Pertama**, Yogyakarta, Penerbit BPFE.
- Sofyan, Assuari. 1999. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Universitas Indonesia.
- Sugiyono. 2009. **Metode Penelitian Bisnis**, CV Alfabeta, Bandung.
- Siswanto. 2006. *Pengantar Manajemen*. Jakarta: PT. Bumi Aksara
- T. Hani Handoko. 2000. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta: BPFE.
- Zulian, Yamit. 2006. *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Ekonosia.

PT. SUNAN RUBBER

Jln Abikusno CS (Kertapati), RT. 25, RW. V

P A L E M B A N G (30258)

SUMATERA SELATAN

TELEPHONES

Office : 62-0711-354682, 356442

Factory : (0711) 511809, Fax (0711) 514478

E-mail : Sunanrubber@yahoo.com

Fax : 62 - 0711 - 311597

SURAT KETERANGAN SELESAI PENELITIAN / RISET

NO : 37/XII/SN/KR/2013

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : H. Sulaidi
Jabatan : Pimpinan Pabrik
Nama Perusahaan : PT. Sunan Rubber
Alamat Perusahaan : Jl. Abikusno Cokrosuyoso RT.25 RW. 05 Kelurahan
Kemang Agung Kecamatan Kertapati Palembang.

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa mahasiswa di bawah ini :

Nama : Andi Herwansyah .
NIM : 22.2009.221
Sekolah : Universitas Muhammadiyah Palembang .
Program Studi : Akuntansi (S1)
Judul Skripsi : Prosedur Pengendalian Persediaan Bahan Baku
Dalam Menunjang Efektivitas Proses Produksi
Pada PT. Sunan Rubber Palembang .

Telah Melakukan penelitian pengambilan data dan di perusahaan PT. Sunan Rubber dari tanggal 14 November 2013 sampai dengan tanggal 14 Desember 2013 .

Demikianlah surat keterangan selesai penelitian / riset ini dibuat dengan sebenarnya dan untuk dipergunakan sebagaimana mestinya .

Palembang, 16 Desember 2013
Pimpinan Pabrik

PT. SUNAN RUBBER
Kertapati Palembang

(H. Sulaidi)

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG

FAKULTAS EKONOMI

JURUSAN

JURUSAN MANAJEMEN (S1)

JURUSAN AKUNTANSI (S1)

MANAJEMEN PEMASARAN (D.III)

IZIN PENYELENGGARAAN

: No. 3619/D/T/K-II/2010

: No. 3620/D/T/K-II/2010

: No. 3377/D/T/K-II/2009

AKREDITASI

No. 018/BAN-PT/AK-XI/S1/III/2008 (B)

No. 044/BAN-PT/AK-XIII/S1/II/2011 (B)

No. 005/BAN-PT/AK-X/Dpl-III/VI/2010 (B)

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

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

SURAT IZIN UJIAN KOMPREHENSIP

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Drs. Antoni, MHI

Jabatan : Wakil Dekan IV FE UMP

Setelah memperhatikan dan mempertimbangkan surat perjanjian akan menghafal kembali beberapa surat pendek yang belum tuntas, maka dengan ini saya memberikan izin untuk mengikuti **Ujian Komprehensif** kepada :

Nama : ANDI HERWANSYAH

NIM : 22.2009.221

Program Studi : Ekonomi akuntansi

Demikian surat ini kami kami berikan kepada yang bersangkutan untuk digunakan sebagaimana mestinya. Atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Palembang, 23 Desember 2013

a.n. Dekan

Wakil Dekan IV





بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU AKTIVITAS BIMBINGAN SKRIPSI

NAMA MAHASISWA :	ANDI HERMANSYAH	PEMBIMBING
NIM :	22 2009 221	KETUA : Drs. Sunardi, S.E., M.Si
PROGRAM STUDI :	Akuntansi	ANGGOTA :
JUDUL SKRIPSI :	PROSEDUR PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM MENUNJANG EFEKTIVITAS PROSES PRODUKSI PADA PT. SUNAN RUBBER PALEMBANG	

NO.	TGL/BL/TH KONSULTASI	MATERI YANG DIBAHAS	PARAF PEMBIMBING		KETERANGAN
			KETUA	ANGGOTA	
1	17-12-2013	Bab I. II. III	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
2	18-12-2013	Bab I. II. III	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
3	20-12-2013	Bab IV	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
4	21-12-2013	Bab IV	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
5	24-12-2013	Bab IV. V	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
6	25-12-2013	Bab IV. V	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
7	26-12-2013	Prosedur dan	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>
8					Ujar
9					Komputer
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					

CATATAN :

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

Dikeluarkan di : Palembang

Pada tanggal : / /

a.n. Dekan

Program Studi :

[Signature]
Rosalina Ghazah, S.E., Ak., M.Si

SURAT KETERANGAN TELAH MENGIKUTI TES TOEFL

Sehubungan dengan akan dilaksanakannya ujian komprehensif di Fakultas Ekonomi UMP, maka mahasiswa dengan nama di bawah ini telah mengikuti tes TOEFL, untuk diperbolehkan sementara mendaftar pada ujian tersebut, yaitu :

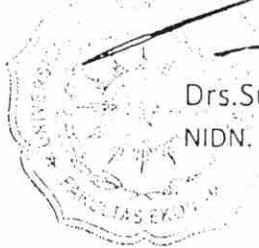
NO	NAME	STUDENT NUMBER
1	Andi Herwansyah	222009221

Palembang, 20 Desember 2013

An DEKAN

Wakil Dekan 1

*Acti dan blablabla
sd Januari 2014*



Drs. Sunardi, SE, Msi
NIDN. 0206046303



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG

FAKULTAS EKONOMI

JURUSAN

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

IZIN PENYELENGGARAAN

No. 3619/D/TK-II/2010
 No. 3621/D/TK-II/2010
 No. 3377/D/TK-IP/2009

AKREDITASI

No. 018/BAN-PT/AK-XII/S1/VIII/2008 (B)
 No. 044/BAN-PT/AK-XIII/S1/III/2011 (B)
 No. 0057/BAN-PT/AK-X/Dpl-III/VI/2010 (B)

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

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

LEMBAR PERSETUJUAN PERBAIKAN SKRIPSI

Tari / Tanggal : 11 Januari 2014
 Waktu : 13.00 s/d 18.00 WIB
 Nama : Andi Herwansyah
 NIM : 22 2009 221
 Program Studi : Akuntansi
 Mata Kuliah Pokok : Sistem Informasi Akuntansi
 Judul Skripsi : PROSEDUR PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM MENUNJANG EFEKTIVITAS PROSES PRODUKSI PADA PT. SUNAN RUBBER PALEMBANG

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

NO	NAMA DOSEN	JABATAN	TGL PERSETUJUAN	TANDA TANGAN
1	Drs. Sunardi. S.E., M.Si	Pembimbing	18/2/2014	
2	Drs. Sunardi. S.E., M.Si	Ketua Penguji	18/12/2014	
3	Lis Djuniar, S.E., M.Si	Penguji I	18/2/2014	
4	Welly, S.E., M.Si	Penguji II	12 FEB 2014	

Palembang, Februari 2014
 Dekan
 u.b Ketua Program Studi Akuntansi

Rosalina Ghozali, S.E., Ak. M.Si
 NIDN/NBM : 0228115802/1021961

BIODATA PENULIS

Nama : Andi Herwansyah
NIM : 22.2009.221
Tempat Tanggal lahir : Palembang 14 Juni 1990
Jenis Kelamin : Laki-laki
Alamat : Jl. Tombak, no: 641, RT 07a, RW 02, Sekip ujung
Palembang 30127
Pekerjaan : Mahasiswa
NO. Telpon : 085273457234
Nama Orang Tua :
1. ayah : M. Husni
2. Ibu : Mascik
Pekerjaan Orang Tua :
1. Ayah : Wiraswasta
2. Ibu : Ibu Rumah Tangga
Alamat Orang Tua : Jl. Tombak, no: 641, RT 07a, RW 02, Sekip ujung
Palembang 30127

**PIMPINAN PUSAT MUHAMMADIYAH MAJELIS PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
STATUS DISAMAKAN / TERAKREDITASI**



جامعة محمدية

PIAGAM

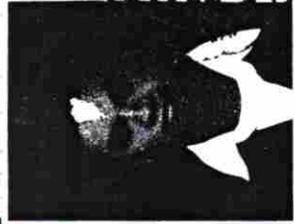
No. 160/H-4/PPKKN/UMP/LX/2012

Lembaga Penelitian dan Pengabdian Kepada Masyarakat Universitas Muhammadiyah Palembang menerangkan bahwa :

Nama : Andi Herwansyah
Nomor Pokok Mahasiswa : 22 2009 221
Fakultas/Jurusan : Ekonomi/Akuntansi
Tempat Tgl. Lahir : Palembang, 14-06-1990

Telah mengikuti Kuliah Kerja Nyata Tematik Posdaya Angkatan ke-3 yang dilaksanakan dari tanggal 17 Juli sampai dengan 30 Agustus 2012 bertempat di:

Kelurahan/Desa : Sungai Selincah
Kecamatan : Kalidoni
Kota/Kabupaten : Palembang
Dengan Nilai : (B)



Mengetahui
Rektor,
H. M. Idris, S.E., M.Si.

