

**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU  
DALAM MENINGKATKAN EFEKTIVITAS PRODUKSI  
PADA PABRIK KARET SARANG GITING  
PT. PERKEBUNAN NUSANTARA III  
(PERSERO)**

**SKRIPSI**

**OLEH:**

**JULIANTI SIRAIT  
13.833.0124**



**PROGRAM STUDI AKUNTANSI  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
MEDAN  
2017**

**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU  
DALAM MENINGKATKAN EFEKTIVITAS PRODUKSI  
PADA PABRIK KARET SARANG GITING  
PT. PERKEBUNAN NUSANTARA III  
(PERSERO)**

**SKRIPSI**

**Diajukan untuk Melengkapi Tugas-tugas dan Memenuhi Syarat  
Mencapai Gelar Sarjana Akuntansi**

**Oleh :**

**JULIANTI SIRAIT  
13.833.0124**



**PROGRAM STUDI AKUNTANSI  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
MEDAN  
2017**

Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Meningkatkan Efektivitas Produksi Pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero)

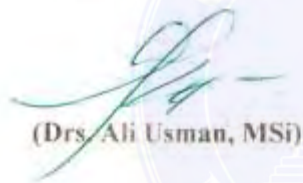
Nama Mahasiswa : JULIANTI SIRAIT

No. Stambuk : 13 833 0124

Jurusan : Akuntansi

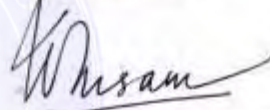
Menyetujui  
Komisi Pembimbing

Pembimbing I



(Drs. Ali Usman, MSi)

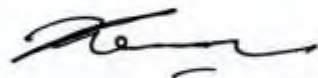
Pembimbing II



(Warsani Purnama Sari, SE, AK, CA, MM)

Mengetahui :

Ketua Program Studi



(Ilham Ramadhan Nst, SE, Ak, Msi, CA)

Dekan



(Drs. Dedi Mendi, SE, M.Si)

Tanggal Lulus :

2017

## ABSTRAK

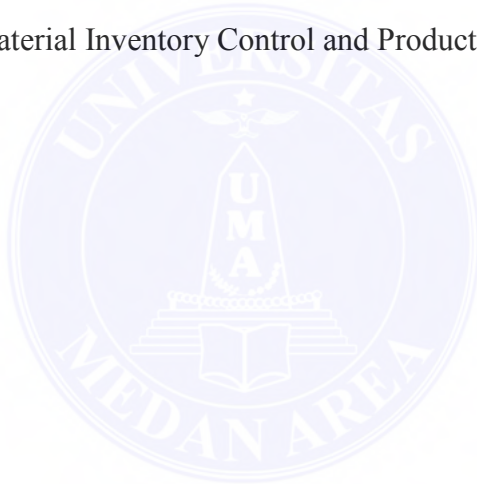
Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah pengendalian persediaan bahan baku di Pabrik Karet Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III dalam meningkatkan efektivitas produksi. Jenis penelitian ini adalah penelitian deskriptif. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh pengendalian persediaan bahan baku dalam meningkatkan efektivitas produksi yang ada pada Pabrik Karet Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III pada bulan maret 2016. Jenis data yang digunakan adalah data kualitatif dan kuantitatif. Sumber data primer dalam penelitian ini berupa hasil wawancara, observasi maupun hasil pengujian. Sumber data sekunder dalam penelitian ini adalah data yang diperoleh secara tidak langsung berupa buku, catatan dan bukti yang telah ada. Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah teknik deskriptif. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah pengendalian persediaan pada Pabrik Karet Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III. Hasil penelitian menunjukkan bahwa Pabrik Karet Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III sudah baik dalam mengendalikan persediaannya sehingga efektivitas produksi tercapai.

**Kata kunci : Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dan Efektivitas Produksi**

## **ABSTRACT**

This study aims to determine whether there are raw materials in Rubber Factory Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III in improving the effectiveness of production. The type of this research is descriptive research. Population in this research is all control of raw material in improving quality of existing production at Rubber Factory Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III in March 2016. The type of data used is qualitative and quantitative data. Primary data sources in this study results, observations and test results. The secondary data sources in this study are indirect data from existing books, records and evidence. Data analysis technique used in this research is descriptive technique. Variable used in this research is at factory of Rubber Sarang Giting PT. Perkebunan Nusantara III. The result of the research shows that Rubber Sarang Giting Factory PT. Perkebunan Nusantara III is good in controlling its duties so that the efficiency of production is achieved.

Keywords: Raw Material Inventory Control and Productivity Effectiveness



## KATA PENGANTAR

Puji syukur dan dengan kerendahan hati penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yesus Kristus karena kasih dan anugerah-Nya penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi ini dengan judul: **“Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Meningkatkan Efektivitas Produksi Pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero)”**. Penulisan skripsi ini diajukan untuk memenuhi salah satu syarat untuk menyelesaikan studi pada Program Studi Sarjana Akuntansi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area. Penyusunan dan penulisan skripsi ini tidak terlepas dari bantuan, bimbingan serta dukungan dari berbagai pihak, oleh karena itu dalam kesempatan ini penulis dengan senang hati menyampaikan ucapan terima kasih dan penghargaan yang sebesar-besarnya kepada yang terhormat:

1. Ayahanda Darwin Sirait dan Ibunda Nurika Gultom atas jasa-jasanya, kesabaran, doa, dan tidak pernah lelah dalam mendidik dan memberi kasih sayang yang tulus dan ikhlas kepada penulis semenjak kecil. Terimakasih kepada bou Rosta Uli Sirait dan Bapak uda Jhon Althur Sirait serta adik-adik tersayang, Budi Arianto Sirait, dan Dandi Sirait, yang tetap setia mendukung dan mendoakan penulis.
2. Bapak Prof. Dr. H. A. Ya'kub Matondang, M. A selaku Rektor Universitas Medan Area.
3. Bapak Dr. Ihsan Efendi, SE, MSi selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area.

4. Bapak Ilham Ramadhan Nst,SE,Ak,Msi,CA selaku Ketua Program Studi Sarjana Akuntansi pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area.
5. Bapak Drs. Ali Usman, MSi selaku Dosen Pembimbing Satu yang telah memberikan banyak bimbingan dalam penyelesaian skripsi ini.
6. Ibu Warsani Purnama Sari, SE, AK, CA, MM selaku Dosen Pembimbing Dua yang telah banyak memberikan masukan dan bimbingan dalam penyelesaian skripsi ini.
7. Ibu Hasbiana Dalimunthe SE, M.Ak, selaku Dosen Sekretaris yang telah banyak membantu penulis dalam penyelesaian skripsi ini.
8. Bapak Pimpinan PT. Perkebunan Nusantara III (Persero) yang telah membantu penulis dalam memberikan data dan informasi demi terwujudnya skripsi ini.
9. Teman-teman yang selalu ada, Imelda Yusnita Nadeak, Helisa Hutagalung, May Lestari, Febri Lamtaruli Sihaloho, Selfia Maharani Saragih, Ruth Hutabarat.

Penulis tidak dapat membalas pemberian dan bantuan yang sangat bernilai dari Bapak, Ibu, rekan-rekan, dan keluarga serta pihak lain terutama dalam menyelesaikan skripsi ini. Semoga Tuhan Yesus Kristus memberikan balasan yang berlipat ganda kepada semuanya. Penulis menyadari sepenuhnya, bahwa di dalam penulisan skripsi ini masih banyak kekurangan atau masih jauh dari kesempurnaan. Seperti kata pepatah “Tidak ada gading yang tidak retak”. Hal ini disebabkan keterbatasan kemampuan dan pengalaman yang penulis miliki. Oleh

karena itu, untuk kesempurnaan skripsi ini penulis mengharapkan kritik, dan saran yang membangun dari pembaca untuk kesempurnaan skripsi ini. Akhirnya, hanya kepada Tuhan Yesus Kristus penulis serahkan segalanya, mudah-mudahan dapat bermanfaat khususnya bagi penulis umumnya bagi kita semua.

Medan, November 2017

Penulis,



**(Julianti Sirait)**  
**12.833.0124**



## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>ABSTRAK</b> .....	i
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	v
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	viii
<b>BAB I : PENDAHULUAN</b>	
A. Latar Belakang Masalah .....	1
B. Rumusan Masalah.....	2
C. Tujuan Penelitian .....	2
D. Manfaat Penelitian .....	3
<b>BAB II : LANDASAN TEORITIS</b>	
A. Pengertian dan Jenis Persediaan .....	4
B. Sistem Pencatatan dan Metode Penilaian Persediaan...	8
C. Pengertian dan Kebutuhan Bahan Baku .....	12
D. Pengertian dan Tujuan Pengendalian Persediaan.....	22
E. Pengertian Jenis Efektivitas Produksi.....	25
F. Kerangka Konseptual.....	29
G. Penelitian Terdahulu .....	29
<b>BAB III : METODE PENELITIAN</b>	
A. Jenis, Lokasi dan Waktu Penelitian .....	30

B. Populasi dan Sampel.....	31
C. Definisi Operasional Variabel .....	32
D. Jenis dan Sumber Data.....	33
E. Teknik Pengumpulan Data .....	34
F. Teknik Analisis Data .....	34

#### **BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN**

A. Hasil .....	35
1. Gambaran Umum Perusahaan .....	35
2. Visi Dan Misi Perusahaan .....	37
3. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pabrik Industri Karet PT. Perkebunan Nusantara III (Persero) Sarang Giting .....	41
B. Pembahasan .....	46
1. Metode dan Prosedur Pengendalian.....	48
2. Efektivitas Produksi .....	49

#### **BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN**

A. Kesimpulan .....	58
B. Saran .....	58

#### **DAFTAR PUSTAKA**

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel II.1 : Persediaan Barang Dagang pada Contoh. 1 .....	9
Tabel II.2 : Persediaan Barang Dagang pada Contoh. 2 .....	10
Tabel II.3 : Persediaan Barang Dagang pada Contoh. 3 .....	10
Tabel II.4 : Persediaan Barang Dagang pada Contoh. 4 .....	11
Tabel II.5 : Syarat JIT (Just In Time) .....	15
Tabel II.6 : Penelitian Terdahulu.....	29
Tabel III.1 : Jadwal penelitian .....	31
Tabel IV.1 : Anggaran dan Realisasi Bahan Baku latex .....	50
Tabel IV.2 : Laporan Hasil Produksi Karet Tahun 2015 .....	52
Tabel IV.3 : Laporan Hasil Produksi Karet Tahun 2016.....	55
Tabel IV.4 : Hasil Analisis EOQ .....	58

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar II.1 : Kerangka Konseptual .....	29
Gambar IV.1 : Struktur Organisasi Perkebunan Nusantara III.....	39
Gambar IV.2 : Memorandum .....	47
Gambar IV.3 : Delivery Order (Surat Jalan) .....	48



# **BAB I PENDAHULUAN**

## **A. Latar Belakang Masalah**

Pengendalian bahan baku diperlukan untuk menjamin proses produksi agar berjalan lancar dan pengendalian persediaan bahan baku yang memadai dan akan menghasilkan produk yang siap diolah pada waktu yang tepat sesuai dengan rencana produksi yang ditetapkan oleh perusahaan. Mengingat pentingnya peranan fungsi produksi sebagai tolak ukur keberhasilan perusahaan karena dapat memberi keuntungan yang besar dan bagaimana pencapaian target produksi dalam memenuhi jumlah pesanan dari konsumen. Persediaan bahan baku yang cukup dapat memperlancar proses produksi serta barang jadi yang dihasilkan harus dapat menjamin efektivitas kegiatan pemasaran, yaitu memberikan kepuasan kepada pelanggan, karena apabila barang tidak tersedia maka perusahaan kehilangan kesempatan merebut pasar dan perusahaan tidak dapat mensuplay barang pada tingkat optimal.

Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero) memiliki bahan baku berupa karet (Lateks). Sumber bahan baku ini berasal dari kebun sendiri, dan perusahaan ini memiliki empat pabrik karet (lateks). Bahan baku antar pabrik di perusahaan ini saling membantu misalnya ada kekurangan bahan baku karet (lateks) dapat meminta ke kebun yang lain atau ke cabang. Terjadinya kekurangan bahan baku karet (lateks) ini terjadi pada musim panas, yaitu pada bulan maret sampai mei. Musim panas ini pabrik karet Sarang Giting juga melakukan pengurangan tenaga kerja dikarenakan berkurangnya hasil dari

panen tersebut, sehingga tidak terlalu memerlukan sekali tenaga kerja pada saat musim panas ini.

Pabrik Sarang Giting kelebihan bahan baku dapat diberi ke pabrik yang lain juga yang sama-sama menghasilkan atau mengolah karet (lateks). Kelebihan bahan baku karet ini terjadi pada waktu musim panen raya yang terjadi pada bulan Agustus sampai Desember. Pada musim panas terjadi pengurangan tenaga kerja dan pada waktu musim panen raya ini kembalinya pekerja yang pernah diberhentikan sementara waktu itu.

## **B. Perumusan Masalah**

Dari uraian latar belakang dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut  
“Apakah pengendalian persediaan bahan baku efektif dalam meningkatkan produksi karet pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero)?

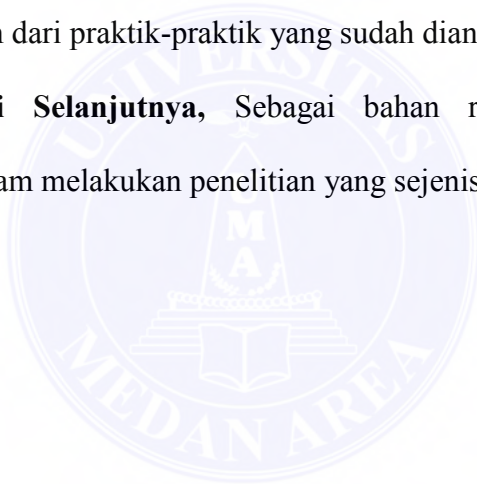
## **C. Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian ini adalah untuk mendapatkan bukti nyata tentang pengendalian persediaan bahan baku dalam meningkatkan efektivitas produksi karet pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III(Persero).

#### **D. Manfaat Penelitian**

Hasil penelitian ini diharapkan memberi antara lain :

- 1. Bagi Peneliti,** Untuk menambah wawasan dan memperdalam pengetahuan analisis pengendalian persediaan bahan baku dalam meningkatkan efektivitas produksi pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero).
- 2. Bagi Perusahaan,** Sebagai sumbangan pemikiran atau masukan tentang kondisi penerapan pihak perusahaan dalam rangka perbaikan dan pengembangan dari praktik-praktik yang sudah dianggap memadai.
- 3. Bagi Peneliti Selanjutnya,** Sebagai bahan referensi yang mungkin diperlukan dalam melakukan penelitian yang sejenis atau lanjutan.



## **BAB II**

### **LANDASAN TEORI**

#### **A. Pengertian Persediaan dan Jenis Persediaan**

##### **1. Pengertian Persediaan**

Pada umumnya, persediaan merupakan barang dagangan yang utama dalam perusahaan dagang. Persediaan termasuk dalam golongan aset lancar perusahaan yang berperan penting dalam menghasilkan laba perusahaan. Secara umum istilah persediaan dipakai untuk menunjukkan barang-barang yang dimiliki untuk dijual kembali atau digunakan untuk memproduksi barang-barang yang diperoleh atau dibeli dengan tujuan untuk dijual kembali tanpa mengubah barang itu sendiri.

Menurut PSAK 14 (Revisi 2015) “Persediaan meliputi barang yang dibeli dan disimpan untuk dijual kembali, misalnya barang dagang dibeli oleh pengecer untuk dijual kembali”. Sartono (2010:443) mengatakan bahwa “Persediaan umumnya merupakan salah satu jenis aktiva lancar yang jumlahnya cukup besar dalam suatu perusahaan”. Alexandri (2010:135) mengemukakan : “Persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam proses produksi”.

Beberapa pendapat para ahli, maka dapat disimpulkan bahwa persediaan barang dagang adalah suatu aset lancar yang digunakan dalam



kegiatan perusahaan dagang dengan cara beli dengan tujuan untuk dijual kembali tanpa mengubah bentuk barang dagangan tersebut.

Persediaan dapat juga dikatakan sebagai sekumpulan produk fisik pada berbagai proses produksi atau transformasi dari bahan mentah menjadi barang jadi. Persediaan ini mungkin tetap berada dalam gudang pabrik, toko pengecer. Sistem persediaan bertujuan menetapkan dan menjamin tersedianya sumber daya yang tepat, dalam dengan kata lain, sistem dan model persediaan bertujuan untuk meminimumkan biaya total melalui penentuan apa, berada dan kapan pesanan dilakukan.

Fungsi-fungsi persediaan penting artinya dalam upaya meningkatkan operasi perusahaan, baik yang berupa operasi eksternal sehingga perusahaan seolah-olah dalam posisi bebas.

Menurut Ahyari (2010:114), fungsi persediaan pada dasarnya terdiri dari tiga fungsi yaitu:

- 1) Fungsi *Decouplin*  
Fungsi ini memungkinkan bahwa perusahaan akan dapat memenuhi kebutuhannya atas permintaan konsumen tanpa tergantung pada suplier barang. Untuk dapat memenuhi fungsi ini dilakukan cara-cara sebagai berikut:
  - a) Persediaan bahan mentah disiapkan dengan tujuan agar perusahaan tidak sepenuhnya tergantung penyediaannya pada supplier dalam hal kuantitas dan pengiriman.
  - b) Persediaan barang dalam proses ditujukan agar tiap bagian yang terlibat dapat lebih leluasa dalam berbuat.
  - c) Persediaan barang jadi disiapkan pula dengan tujuan untuk memenuhi permintaan yang bersifat tidak pasti dari langganan.
- 2) Fungsi *Economic Lot Sizing*  
Tujuan dari fungsi ini adalah pengumpulan persediaan agar perusahaan dapat memproduksi serta menggunakan seluruh sumber daya yang ada dalam jumlah yang cukup dengan tujuan agar dapat mengurangnya biaya perunit produk. Pertimbangan yang dilakukan dalam persediaan ini adalah penghematan yang dapat terjadi pembelian dalam jumlah banyak yang dapat memberikan potongan harga, serta biaya pengangkutan yang lebih murah

dibandingkan dengan biaya-biaya yang akan terjadi, karena banyaknya persediaan yang dipunyai.

### 3) Fungsi Antisipasi

Perusahaan sering mengalami suatu ketidakpatian dalam jangka waktu pengiriman barang dari perusahaan lain, sehingga memerlukan persediaan pengamanan (*safety stock*), atau perusahaan mengalami fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan sebelumnya yang didasarkan pengalaman masa lalu akibat pengaruh musim, sehubungan dengan hal tersebut perusahaan sebaiknya mengadakan *seasonal inventory* (persediaan musiman).

Selain fungsi-fungsi diatas, menurut Herjanto (2008:168) terdapat enam fungsi penting yang dikandung oleh persediaan dalam memenuhi kebutuhan perusahaan antara lain :

- 1) Menghilangkan resiko keterlambatan pengiriman bahan baku atau barang yang dibutuhkan perusahaan.
- 2) Menghilangkan resiko jika material yang dipesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.
- 3) Menghilangkan resiko terhadap kenaikan harga barang atau inflasi.
- 4) Mendapatkan keuntungan dari pembelian berdasarkan potongan kuantitas (*quantity discount*).
- 5) Untuk menyimpan bahan baku yang dihasilkan secara musiman sehingga perusahaan tidak akan sulit bila bahan tersebut tidak tersedia dipasaran.
- 6) Memberikan pelayanan kepada langganan dengan tersedianya barang yang diperlukan.
- 7) Membuat pengadaan atau produksi tidak perlu sesuai dengan penggunaan atau penjualannya.

## 2. Jenis-jenis Persediaan

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

Menurut Munawir (2010:16) Jenis-jenis persediaan sebagai berikut:”Untuk perusahaan yang dimaksud dengan persediaan adalah semua barang-barang diperdagangkan yang sampai tanggal neraca masih digudang/belum laku dijual”. Untuk perusahaan manufacturing (yang memproduksi barang) maka persediaan yang dimiliki meliputi :

- 1) Persediaan bahan mentah atau raw material, yaitu persediaan barang-barang berwujud, seperti baja, kayu, dan komponen-komponen lainnya yang digunakan dalam proses produksi. Bahan mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari para pemasok atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi selanjutnya.
- 2) Persediaan barang penolong atau supplies, yaitu persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen barang jadi.
- 3) Persediaan barang dalam proses atau work in process, yaitu persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tap bagian dalam proses produksi atau yang telah dioalah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.

## **B. Sitem Pencatatan dan Metode Penilaian Persediaan**

### **1. Sitem Pencatatan**

Pencatatan persediaan barang dagangan dapat dilakukan dengan 2 metode antara lain menurut PSAK No.14 tahun 2015 :

**a. Metode fisik atau metode periodik (Physical system)**

Yaitu sistem nilai persediaan barang akan diketahui pada akhir periode dengan cara melakukan pemeriksaan fisik terhadap jenis dan jumlah barang yang tersedia pada tanggal tersebut. Nilai persediaan yang diperoleh dengan cara perhitungan fisik tersebut dicatat sebagai persediaan akhir pada akun persediaan barang dagangan.

**b. Metode mutasi persediaan (Perpetual system)**

Nilai persediaan yang tersedia akan diketahui langsung dari akun persediaan barang dagangan, karena setiap pembelian (barang masuk) dan penjualan langsung dicatat pada akun persediaan barang dagangan.

## **2. Metode Penilaian Pada Persediaan**

Materi penilaian persediaan ini menurut PSAK no.14 akan menjelaskan macam-macam metode penilaian persediaan mulai dari metode identifikasi khusus, penilaian persediaan dengan metode fifo, metode rata-rata tertimbang, metode penilaian persediaan lifo .

**a. Metode Identifikasi Khusus**

Metode identifikasi khusus ini didasarkan pada anggapan bahwa arus barang harus sama dengan arus biaya. Untuk itu perlu dipisahkan tiap-tiap jenis barang berdasarkan harga pokoknya dan untuk masing-masing kelompok dibuatkan kartu persediaan sendiri sehingga masing-masing harga pokok bias diketahui. Dengan metode ini, setiap unit barang dagangan harus diberi tanda khusus dengan kode atau nomor tertentu sehingga harga jual atau harga pokoknya dapat diketahui dari kode barang tersebut.

Contoh 1 :

Diperoleh informasi persediaan barang dagangan XY sebagai berikut:

**Tabel II.1**  
**Persediaan barang dagang**

<b>Tanggal</b>	<b>Pembelian</b>	<b>Penjualan</b>	<b>Saldo</b>
<b>02 April 2011</b>	<b>2000 unit @ Rp. 400</b>	-	<b>2000 unit</b>
<b>12 April 2011</b>	<b>6000 unit @ Rp. 440</b>	-	<b>8000 unit</b>
<b>22 April 2011</b>	-	<b>5000 unit</b>	<b>3000 unit</b>

Barang yang dibeli tanggal 02 April 2011 diberi kode XY-A

Barang yang dibeli tanggal 12 April 2011 diberi kode XY-B

Sehingga komposisi persediaan barang dagangan sebagai berikut:

<b>No</b>	<b>Kode</b>	<b>Nama</b>	<b>Jumlah</b>
<b>1</b>	<b>A</b>	<b>Barang XY</b>	<b>2000</b>
<b>2</b>	<b>B</b>	<b>Barang XY</b>	<b>6000</b>

Penjualan tanggal 22 April 2011 sebanyak 5000 unit bisa diambil dari barang A atau dari barang B secara acak. Misal penjualan 5000 unit tersebut diambil dari 1000 unit barang berkode A dan 4000 barang berkode B.

Harga pokok penjualan senilai 2.160.000 dihitung sebagai berikut:

$$1000 \times 400 = 400.000$$

$$4000 \times 440 = 1.760.000$$

$$\text{Total} = 2.160.000$$

Persediaan akhir senilai 1.280.000 dihitung sebagai berikut :

$$1000 \times 400 = 400.000$$

$$2000 \times 440 = 880.000$$

$$\text{Total} = 1.280.000$$

#### **b. Rata-rata Tertimbang**

Pada metode ini harga yang digunakan untuk menghitung harga pokok penjualan adalah harga rata-rata dari persediaan yang tersedia pada saat penjualan.

Contoh 2 :

Diperoleh informasi persediaan barang dagangan XY sebagai berikut:

**Tabel II.2**  
**Persediaan barang dagang**

Tanggal	Pembelian	Penjualan	Saldo
02 April 2011	2000 unit @ Rp. 400	-	2000 unit
12 April 2011	6000 unit @ Rp. 440	-	8000 unit
22 April 2011	-	5000 unit	3000 unit

Quantity	Harga per unit	Jumlah
2000	@400 unit	800.000
6000	@440 unit	2.640.000
8000	@430 unit	3.440.000

Rata-rata tertimbang dihitung dari 3.440.000 :8000

Dengan demikian harga pokok penjualannya adalah  $5000 \times 430 = 2.150.000$  dan nilai persediaan akhir adalah  $(8000 - 5000) \times 430 = 1.290.000$

**c. Metode Pertama Masuk Pertama Keluar First In First Out (FIFO)**

Metode FIFO berarti persediaan yang pertama masuk (dibeli) akan dikeluarkan (dijual) lebih dahulu.

Contoh 3 :

Diperoleh informasi persediaan barang dagangan XY sebagai berikut:

**Tabel II.3**  
**Persediaan barang dagang**

Tanggal	Pembelian	Penjualan	Saldo
02 April 2011	2000 unit @ Rp. 400	-	2000 unit
12 April 2011	6000 unit @ Rp. 440	-	8000 unit
22 April 2011	-	5000 unit	3000 unit

Quantity	Harga per unit	Jumlah
2000	@400 unit	800.000
6000	@440 unit	2.640.000
<b>Total 8000</b>	<b>@430 unit</b>	<b>3.440.000</b>

Setiap penjualan akan diambil dari barang yang pertama dibeli. Jika tidak mencukupi, akan diambil dari barang yang dibeli berikutnya. Begitu seterusnya sampai jumlah penjualan tercapai. Dengan demikian, penjualan 5000 unit akan diambil dari barang dengan barang dengan harga 440 sebanyak 3000 unit.

Harga pokok penjualan senilai 1.120.000 dihitung sebagai berikut:

2000	unit @400	=	800.000
3000	unit @440	=	1.320.000
5000		=	1.120.000

Persediaan akhir senilai 1.320.000 dihitung sebagai berikut :

$$3000 \times 440 = 1.320.000$$

Barang dengan harga 400 telah habis dijual dan barang dengan harga 440 telah dijual sebanyak 3000 dan tersisa 3000 unit.

#### d. Masuk Terakhir Keluar Pertama (MTKP/LIFO)

Barang-barang yang dikeluarkan dari gudang akan dibebani dengan harga pokok pembelian yang terakhir disusul dengan masuk sebelumnya. Persediaan akhir dihargai dengan harga pokok pembelian yang pertama dan berikutnya.

Contoh 4:

Diperoleh informasi persediaan barang dagangan XY sebagai berikut:

**Tabel II.4**  
**Persediaan barang dagang**

Tanggal	Pembelian	Penjualan	Saldo
02 April 2011	2000 unit @ Rp. 400	-	2000 unit
12 April 2011	6000 unit @ Rp. 440	-	8000 unit
22 April 2011	-	5000 unit	3000 unit

Quantity	Harga per unit	Jumlah
2000	@400 unit	800.000
6000	@440 unit	2.640.000
<b>Total 8000</b>	<b>@430 unit</b>	<b>3.440.000</b>

Setiap penjualan akan diambil dari barang yang terakhir dibeli, jika tidak mencukupi akan diambil dari barang yang dibeli sebelumnya. Begitu seterusnya sampai jumlah penjualan tercapai. Dengan demikian, penjualan 5000 unit akan diambil dari barang dengan harga 440 sebanyak 5000 unit dan masih tersisa 1000 unit lagi.

Harga pokok penjualan senilai 2.200.000 dihitung sebagai berikut:

<b>Quantity</b>	<b>Harga per unit</b>	<b>Jumlah</b>
<b>2000</b>	<b>@400 unit</b>	<b>800.000</b>
<b>1000</b>	<b>@440 unit</b>	<b>440.000</b>
<b>3000</b>	<b>-</b>	<b>1.240.000</b>

## **C. Pengertian dan Kebutuhan Bahan Baku**

### **1. Pengertian Bahan Baku**

Seluruh perusahaan yang memproduksi untuk menghasilkan satu atau beberapa macam produk tentu akan selalu memerlukan bahan baku untuk pelaksanaan proses produksinya. Bahan baku merupakan input yang penting dalam berbagai produksi. Kekurangan bahan baku yang tersedia dapat berakibat terhentinya proses produksi karena habisnya bahan baku untuk diproses. Akan tetapi terlalu besarnya bahan baku dapat mengakibatkan tingginya persediaan dalam perusahaan yang dapat menimbulkan berbagai resiko maupun tingginya biaya yang dikeluarkan perusahaan terhadap persediaan tersebut.

Untuk lebih memahami arti dari bahan baku, maka penulis akan mengemukakan beberapa pendapat mengenai pengertian dari bahan baku.



- 1) Pengertian bahan baku menurut Suadi (2009:64) adalah “Bahan Pengertian yang menjadi bagian produk jadi dan dapat diidentifikasi ke produk jadi”.
- 2) Syamsuddin, (2008:281) mengatakan bahwa “Bahan baku adalah persediaan yang dibeli oleh perusahaan untuk diproses menjadi barang jadi dan akhirnya barang jadi barang jadi atau produk akhir dari perusahaan”.
- 3) Menurut Mulyadi, (2010:275) “Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor atau dari pengolahan sendiri.”.

Memperhatikan pengertian diatas yang dimaksud dengan bahan baku dalam penelitian ini adalah bahan yang digunakan dalam produksi pada perusahaan.

## **2. Kebutuhan Bahan Baku**

Setiap perusahaan selalu berusaha untuk menentukan kebijakan penyediaan bahan dasar yang tepat, dalam arti tidak mengganggu proses produksi dan biaya yang ditanggung tidak terlalu tinggi. Untuk keperluan itu, terdapat suatu metode yang disebut EOQ (*Economic Order Quantity*).

Menurut Gitosudarmo (2002:101) EOQ (*Economic Order Quantity*) sebenarnya adalah volume atau jumlah pembelian yang paling ekonomis untuk dilaksanakan pada setiap kali pembelian. Untuk memenuhi kebutuhan itu, maka dapat diperhitungkan pemenuhan kebutuhan (pembeliannya) yang paling

ekonomis yaitu sejumlah barang yang akan dapat diperoleh dengan pembelian dengan menggunakan biaya yang minimal.

Persediaan telah menjadi sebuah bagian yang sangat penting dari bisnis sejak persediaan tidak hanya penting untuk kegiatan produksi dan efisiensi tetapi juga memiliki kontribusi pada customer satisfaction. Tujuan dari JIT inventory management process adalah untuk mengeliminasi pemborosan melalui continuous improvement pada semua aspek kunci dari proses produksi termasuk beberapa faktor yang mempengaruhi penerapan model dan metode persediaan (Tandelilin,1996) dalam Fannie (2005:15).

Mulyadi (2001:26) dalam Marius (2004) berpendapat bahwa *Just In Time* (JIT) adalah sebuah filosofi dalam proses manufaktur yang telah di terapkan di Jepang pada tahun 70-an dan baru diterapkan oleh perusahaan-perusahaan di USA. Dua puluh tahun kemudian dengan filosofi ini, perusahaan hanya memproduksi berdasarkan permintaan, tanpa menggunakan persediaan dan tanpa menanggung biaya persediaan (inventory cost). Setiap operasi hanya memproduksi untuk memenuhi permintaan untuk proses berikutnya. Produksi akan dijalankan sesudah adanya tanda dari proses selanjutnya yang menunjukkan permintaan produksi. Dalam *Just In Time* (JIT) produksi ditentukan oleh permintaan, oleh karena itu JIT tidak mungkin diterapkan dalam perusahaan yang permintaan produknya sangat sulit diperkirakan atau diprediksi.

Berikut ini merupakan syarat yang harus dipenuhi agar JIT dapat terlaksana:

**Tabel II.5**  
**Syarat JIT (Just In Time)**

No.	Pembanding	Persyaratan <i>Just in Time</i>
1.	Organisasi pabrik	<i>Lay out</i> berdasarkan produk
2.	Pelatihan / tim / keterampilan	Memperkerjakan karyawan yang serba bisa
3.	System aliran produksi	Produksi dilakukan ketika ada permintaan dari pelanggan dalam waktu dan jumlah yang tepa tsesuai dengan pesanan, sehingga apabila tidak ada pesanan perusahaan tidak akan melakukan proses produksi sama sekali.
4.	<i>Kanbal pull system</i>	Dalam kanban terdapat tiga kartu yang digunakan yaitu kartu produksi, kartu penarikan dan kartu pemasok.
5.	Pengendalian proses	Pengendalian proses dilakukan untuk mengetahui apakah proses produksi berjalan normal atau memiliki masalah. JIT menggunakan papan informasi agar para pekerja mengetahui informasi mengenai status, masalah, kualitas, dan lain-lain.
6.	Eliminasi kemacetan	Semua proses bias menjadi sumber kemacetan potensial. Untuk menghindari terjadinya kemacetan maka semua proses harus teliti secara cermat dan seksama.

		Operator memiliki peranan utama dalam hal pemeliharaan, pemantauan, dan penyempurnaan proses.
7.	Ukuran lot kecil dan pengurangan waktu <i>set up</i>	Ukuran lot yang ideal adalah ukuran lot yang kecil dan waktu set up yang relative singkat
8.	Total Productive Maintenance	Kerusakan mesin dapat diminimalisir dengan melakukan pemeliharaan pada mesin secara teratur
9.	Kemampuan proses, SPC dan perbaikan yang berkesinambungan	Proses dikendalikan sepanjang waktu
10.	Pemasok	Harus dapat menyediakan tepat jumlah dan waktu

a. Menentukan *Economics Order Quantity* (EOQ)

EOQ adalah jumlah pesanan yang dapat meminimalkan total biaya persediaan, sehingga perhitungan biaya hanya didasarkan pada biaya yang mempengaruhi pemesanan dan pembelian yaitu total biaya pemesanan dan total biaya penyimpanan. Dengan menggunakan rumus sebagai berikut (Heizer dan Render, 2010:97):

$$Q^x = \sqrt{\frac{2DS}{N}}$$

Keterangan :

$Q^*$  = Kuantitas barang setiap kali pemesanan.

$D$  = Jumlah permintaan kebutuhan bahan baku per tahun.

$S$  = Biaya setiap kali pesan

$H$  = Biaya penyimpanan per unit per tahun.

b. Menentukan *Just In Time* (JIT)

Mulyadi (2001:26) dalam Marius (2004) berpendapat bahwa JIT adalah sebuah filosofi dalam proses manufaktur yang telah di terapkan di Jepang pada tahun 70-an dan baru diterapkan oleh perusahaan-perusahaan di USA. Dua puluh tahun kemudian dengan filosofi ini, perusahaan hanya memproduksi berdasarkan permintaan, tanpa menggunakan persediaan dan tanpa menanggung biaya persediaan (inventory cost). Setiap operasi hanya memproduksi untuk memenuhi permintaan untuk proses berikutnya. Adapun perhitungan *Just In Time* yaitu dengan menggunakan rumus :

$$JIT = (I+F_1+X_2V_2/ (P-V_1)$$

Ket :  $I$  : Laba sebelum pajak penghasilan

$F_1$  : Total biaya tetap

$X_2$ : Jumlah kuantitas berbasis nonunit

$V_2$  : Biaya variable berbasis nonunit

$P$  : Harga jual perunit

$V_{1_1}$  : Biaya variabel perunit

Persediaan telah menjadi sebuah bagian yang sangat penting dari bisnis sejak persediaan tidak hanya penting untuk kegiatan produksi dan efisiensi

tetapi juga memiliki kontribusi pada customer satisfaction. Tujuan dari JIT inventory management process adalah untuk mengeliminasi pemborosan melalui continuous improvement pada semua aspek kunci dari proses produksi termasuk beberapa faktor yang mempengaruhi penerapan model dan metode persediaan (Tandelilin,1996) dalam Fannie (2005:15).

Produksi akan dijalankan sesudah adanya tanda dari proses selanjutnya yang menunjukkan permintaan produksi. Dalam JIT produksi ditentukan oleh permintaan, oleh karena itu JIT tidak mungkin diterapkan dalam perusahaan yang permintaan produknya sangat sulit diperkirakan atau diprediksi.

Pada umumnya persediaan bahan baku yang diselenggarakan oleh suatu perusahaan akan dipergunakan untuk menunjang pelaksanaan proses produksi yang bersangkutan tersebut. Dengan demikian maka besarnya persediaan bahan baku tersebut akan disesuaikan dengan kebutuhan bahan baku tersebut untuk pelaksanaan proses produksi yang ada didalam perusahaan.

Untuk dapat mengetahui berapa besarnya kebutuhan bahan baku yang diperlukan perusahaan pada suatu periode tersebut maka manajemen perusahaan tentunya akan menggunakan data yang cukup relevan untuk mengadakan peramalan kebutuhan bahan baku dalam perusahaan tersebut. Beberapa data yang dapat dipergunakan dalam penyusunan peramalan kebutuhan bahan baku ini antara lain adalah data dari perencanaan produksi yang akan dilaksanakan dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Disamping data tersebut, maka kadang-kadang manajemen perusahaan yang bersangkutan akan mempergunakan data penggunaan bahan baku dari beberapa

periode yang telah lalu. Hal ini lebih sering digunakan oleh perusahaan-perusahaan dimana proses produksi yang dilaksanakan adalah proses produksi terus-menerus sehingga pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan ini merupakan pelaksanaan proses produksi dengan cara, urutan dan non produk yang sama dari waktu ke waktu.

Peramalan perkiraan kebutuhan bahan baku yang baik adalah peramalan kebutuhan bahan baku yang mendekati pada kenyataan yang disusun didalam perusahaan yang bersangkutan tersebut merupakan suatu perkiraan-perkiraan tentang keadaan yang ada pada waktu-waktu yang telah lalu.

Didalam penyusunan peramalan suatu kebutuhan bahan baku untuk pelaksanaan proses produksi dalam suatu perusahaan ini, pada umumnya akan dipergunakan data tentang penggunaan bahan baku pada waktu-waktu yang telah lalu. Kebutuhan bahan baku untuk suatu unit produk pada umumnya akan relatif sama dari waktu ke waktu, sehingga perubahan dari jumlah unit barang yang diproduksi akan berakibat terjadinya perubahan jumlah unit bahan baku yang diperlukan untuk melaksanakan proses produksi dalam perusahaan tersebut. Dengan demikian maka hubungan antara tingkat produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan dengan kebutuhan bahan baku yang diperlukan tersebut akan menjadi erat. Atas dasar hal tersebut maka untuk mengetahui kebutuhan akan bahan baku yang diperlukan untuk proses produksi dalam suatu perusahaan ini, manajemen perusahaan yang bersangkutan akan mempertimbangkan tingkat produksi yang akan dilaksanakan dalam

perusahaan untuk kemudian diperhitungkan berapa bahan baku yang diperlukan untuk tingkat produksi tersebut.

Untuk perusahaan yang memproduksi secara terus-menerus, dimana urutan dalam pelaksanaan proses produksi selalu sama. Maka kadang-kadang manajemen perusahaan yang bersangkutan tersebut akan mengadakan penyusutan peramalan bahan baku dalam perusahaan yang bersangkutan dengan mempergunakan data penggunaan bahan baku yang telah lalu. Atas dasar dari penggunaan bahan baku yang telah lalu ini disusun perkiraan kebutuhan bahan baku untuk pelaksanaan proses produksi pada waktu yang akan datang. Hal ini dilaksanakan karena didalam produksi terus-menerus ini kebutuhan akan selalu sejalan dengan pelaksanaan proses produksi yang ada didalam perusahaan yang bersangkutan. Dengan demikian maka perkembangan penggunaan bahan baku pada waktu-waktu yang lalu akan dapat dipergunakan sebagai dasar untuk mengadakan penyusunan perkiraan jumlah unit kebutuhan bahan baku pada waktu yang akan datang tersebut.

Dalam hubungannya dengan penyusunannya peramalan kebutuhan bahan baku yang akan dipergunakan untuk keperluan proses produksi dalam suatu perusahaan ini, sebenarnya pertambahan yang terjadi dalam penggunaan bahan baku ini mempunyai pola yang teratur. Untuk menunjang keperluan produksi secara wajar atau keadaan normal, maka kebutuhan bahan baku tersebut dapat diperhitungkan dengan cermat dengan batas toleransi yang wajar pula. Dalam keadaan-keadaan khusus, perhitungan kebutuhan bahan baku pelaksanaan proses produksi harus disesuaikan dengan keadaan yang ada didalam pelaksanaan



proses produksi dari perusahaan yang bersangkutan tersebut karena dalam keadaan khusus tersebut penyerapan bahan baku menjadi lebih besar apabila dibandingkan dengan pelaksanaan proses produksi dalam keadaan wajar atau pada waktu-waktu yang lain.

Manajemen perusahaan yang bersangkutan telah mengetahui berapa besarnya bahan baku yang dibutuhkan untuk keperluan proses produk dalam suatu periode, maka jumlah bahan baku yang akan dibeli akan dapat ditemukan pula. penentuan jumlah bahan baku yang akan dibeli ini akan didasarkan kepada jumlah kebutuhan bahan baku untuk keperluan proses produksi, dengan mengingat data tentang persediaan yang ada didalam perusahaan. Persediaan awal yang benar-benar ada didalam perusahaan tersebut serta rencana untuk persediaan akhir didalam perusahaan perlu untuk diperhitungkan besarnya masing-masing.

#### **D. Pengertian dan Tujuan Pengendalian Persediaan**

##### **1. Pengertian Pengendalian**

Menurut Siti dan Ely (2010:312) „„Pengendalian adalah suatu proses yang dijalankan oleh dewan komisaris , manajemen, dan personel lainnya dalam suatu entitas yang dirancang untuk memberikan keyakinan memadai tentang pencapaian.

Menurut Krismiaji (2010:218) Pengertian Pengendalian adalah “Rencana organisasi dan metode yang digunakan untuk menjaga atau melindungi aktiva, dan menghasilkan informasi yang akurat dan dapat dipercaya”. Menurut James (2010:180), Pengendalian adalah “Berbagai teknik dan metode pemrosesan data

yang dibangun dan dikembangkan sebagai tanggung jawab dari manajemen, untuk memberikan jaminan yang masuk akal bahwa tujuan perusahaan dapat dicapai”.

Berdasarkan beberapa defenisi diatas, dapat ditarik kesimpulan bahwa pengendalian adalah suatu proses dalam bentuk rencana organisasi dan metode yang digunakan untuk menjaga atau melindungi aktiva, dan menghasilkan informasi yang akurat dan dapat dipercaya yang dijalankan oleh dewan komisaris, manajemen dan personel entitas lainnya.

Pengendalian bahan baku yang diselenggarakan dalam suatu perusahaan, tentunya diusahakan untuk dapat menunjang kegiatan-kegiatan yang ada dalam perusahaan yang bersangkutan. Keterpaduan dari seluruh pelaksanaan kegiatan yang ada dalam perusahaan akan menunjang terciptanya pengendalian bahan baku yang baik dalam suatu perusahaan.

Pengendalian persediaan merupakan fungsi manejerial yang sangat penting bagi perusahaan, karena persediaan fisik pada perusahaan akan melibatkan investasi yang sangat besar pada pos aktiva lancar. Pelaksanaan fungsi ini akan berhubungan dengan seluruh bagian yang bertujuan agar usaha penjualan dapat intensif serta produk dan penggunaan sumber daya dapat maksimal. Istilah pengendalian merupakan penggabungan dari dua pengertian yang sangat erat hubungannya tetapi dari masing-masing pengertian tersebut dapat diartikan sendiri-sendiri yaitu perencanaan dan pengawasan.

## **2. Tujuan Pengendalian Persediaan**

Menurut Rama dan Jones (2011:134) “Tujuan Pengendalian mencakup sebagai berikut :

- a. Keandalan Laporan Keuangan
- b. Ketaatan terhadap hukum dan peraturan yang berlaku
- c. Pengamanan aset

Menurut Warren Carl, (2014:400) juga menjelaskan tujuan pengendalian adalah “Menyediakan keyakinan yang memadai bahwa aset telah dilindungi dan digunakan untuk keperluan bisnis, informasi bisnis yang akurat, dan karyawan mematuhi hukum”.

Menurut Nainggolan Karlonta (2014:329) mengatakan bahwa Pengendalian persediaan dapat bersifat preventif atau detektif, yaitu dengan cara:

- a. Mengharuskan membuat laporan penerimaan barang, dengan menggunakan dokumen dengan nomor berurut.
- b. Akses ke gudang harus dibatasi pada orang yang diberi wewenang
- c. Menggunakan sistem pencatatan perpetual
- d. Melakukan perhitungan fisik persediaan secara berkala (diluar tahunan) untuk mendeteksi lebih awal apakah ada pencurian atau bahkan keusangan atas persediaan.

Menurut Assauri (2009:177), tujuan pengendalian persediaan dapat diartikan sebagai usaha untuk :

- 1) Menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga menyebabkan proses produksi terhenti
- 2) Menjaga agar penentuan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar sehingga biaya yang berkaitan dengan persediaan dapat ditekan.

3) Menjaga agar pembelian bahan baku secara kecil-kecilan dapat dihindari.

Pengendalian bahan baku yang diselenggarakan dalam suatu perusahaan, tentunya diusahakan untuk dapat menunjang kegiatan-kegiatan yang ada dalam perusahaan yang bersangkutan. Keterpaduan dari seluruh pelaksanaan kegiatan yang ada dalam perusahaan akan menunjang terciptanya pengendalian bahan baku yang baik dalam suatu perusahaan.

Pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting bagi perusahaan, karena persediaan fisik pada perusahaan akan melibatkan investasi yang sangat besar pada pos aktiva lancar. Pelaksanaan fungsi ini akan berhubungan dengan seluruh bagian yang bertujuan agar usaha penjualan dapat intensif serta produk dan penggunaan sumber daya dapat maksimal.

#### **E. Pengertian Efektivitas dan Jenis-Jenis Proses Produksi**

Efektivitas merupakan salah satu kunci keberhasilan sebuah organisasi dalam mencapai tujuannya. Setiap kegiatan dalam organisasi yang dilakukan secara efektif akan membawa hasil yang baik dan memuaskan. Mengingat akan pentingnya efektivitas tersebut maka setiap organisasi senantiasa dituntut agar dapat mengukur tingkat efektivitas dari setiap kegiatan yang dilaksanakn, hal ini dilakukan agar setiap kegiatan yang baik serta sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Menurut Falih Suahedi (2010:108) “Efektivitas yaitu perbandingan produktivitas dengan target, rencana ataupun suatu tolak ukur”.

Hendyat Soetopo (2012:51) Keefektifan adalah ketetapan sasaran dari suatu proses yang berlangsung untuk tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya.

Pengertian efektivitas menurut Agus Ahyari (2008:775), adalah “Efektivitas menunjukkan derajat keberhasilan suatu organisasi dalam usahanya untuk mencapai apa yang menjadi tujuan organisasi tersebut”. Pengertian efektivitas menurut Komaruddin (2008:296) yaitu “Suatu keadaan yang menunjukkan tingkat keberhasilan (atau kegagalan) kegiatan manajemen dalam mencapai tujuan yang ditetapkan terlebih dahulu”.

#### **a. Pengertian Proses Produksi**

Produksi merupakan suatu kegiatan yang cukup penting. Apabila kegiatan produksi dalam suatu perusahaan terhenti, maka kegiatan dalam perusahaan tersebut akan ikut terhenti pula karenanya. Demikian pula seandainya terdapat hambatan-hambatan yang mengakibatkan kegiatan produksi tidak berjalan dengan baik, maka kegiatan dalam perusahaan tersebut akan terganggu pula. Sedemikian pentingnya kegiatan produksi dalam suatu perusahaan, sehingga dengan demikian perusahaan selalu memperhatikan kegiatan produksi dalam perusahaan. Sebelum membahas mengenai proses produksi ada baiknya terlebih dahulu mengetahui arti dari proses itu sendiri.

Pengertian proses produksi seperti yang diungkapkan Assauri (2007:105) yaitu “Proses produksi dapat diartikan sebagai 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”. Dari kutipan di atas dapat peneliti uraikan bahwa proses produksi merupakan suatu cara untuk menambah kegunaan barang dan jasa. Sedangkan menurut Ahyari pengertian proses produksi yaitu “Proses produksi adalah cara, metode

maupun teknik untuk kegiatan penciptaan faedah baru atau penambahan faedah tersebut.” Dari penjelasan diatas dapat peneliti simpulkan bahwa proses produksi merupakan suatu metode untuk menambah kegunaan dari suatu barang dan jasa.

#### **b. Jenis-Jenis Proses Produksi**

Seperti yang telah dijelaskan diatas dapat diketahui bahwa cara, metode dan teknik menghasilkan produk cukup banyak. Maka proses produksi dalam hal ini dapat dibedakan dalam beberapa jenis. Adapun jenis-jenis produksi menurut Assauri dibedakan atas :

1. Proses produksi yang terus menerus (continuous processes)
2. Proses produksi yang terputus-putus (intermittent processes)

Perbedaan pokok antara kedua proses ini terletak pada panjang tidaknya waktu persiapan untuk mengatur peralatan produksi yang digunakan untuk memproduksi sesuatu produk atau beberapa produk tanpa mengalami perubahan.

Sebagai contoh apabila menggunakan mesin-mesin untuk dipersiapkan dalam memproduksi barang dalam jangka waktu yang pendek, dan kemudian diubah atau dipersiapkan kembali untuk memproduksi produk lain, maka dalam hal ini prosesnya terputus-putus disebut intermitent process/manufacturing.

Dalam contoh lain yang menggunakan mesin-mesin untuk dipersiapkan dalam memproduksi produk dalam jangka waktu yang panjang/lama, tanpa mengalami perubahan dalam hal ini prosesnya terus menerus selama jenis produk yang sama dikerjakan, proses ini disebut continuous

proses/manufacturing. Sedangkan menurut Handoko (2010:120) jenis-jenis produksi yaitu: “Proses produksi dapat dibedakan berdasarkan karakteristik aliran prosesnya maupun tipe pesanan langganan.”

Dari penjelasan diatas dapat peneliti uraikan bahwa proses produksi dapat dibedakan berdasarkan: Karakteristik aliran proses maksudnya yaitu dimensi klasifikasi proses produksi atau aliran produk atau urutan-urutan operasi, dan berdasarkan tipe pesanan maksudnya yaitu apakah proses produksinya dibuat untuk persediaan atau untuk pesanan.

#### **F. Kerangka Konseptual**

Kebanyakan perusahaan perlu memiliki persediaan bahan baku untuk menjamin agar proses produksinya tidak akan terhambat akibat kekurangan supply. Oleh karena itu, setiap perusahaan harus berhati-hati mempertimbangkan secara matang tentang berapa besarnya persediaan yang harus ada dalam perusahaan.

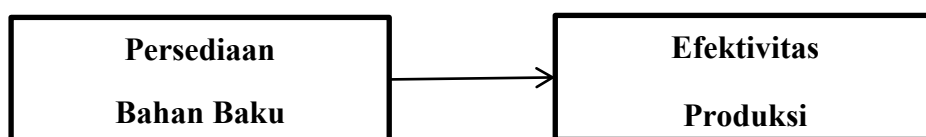
Dengan kata lain setiap perusahaan harus mempunyai kebijaksanaan persediaan yang jelas untuk mengatur agar persediaan bahan baku yang ada dapat tetap menjaga kontinuitas usaha perusahaan. Penentuan kebijaksanaan yang tepat ini berguna untuk :

1. Menempatkan perusahaan pada posisi yang selalu siap untuk melayani penjualan baik pada saat biasa maupun bila ada pesanan secara mendadak. Hubungan baik dengan pelanggan perlu dijaga oleh karena itu persediaan barang harus cukup agar tidak mengecewakan.

2. Membantu tercapainya kapasitas produksi yang kontinu sehingga perusahaan yang melaksanakan proses produksi dapat bekerja dengan kapasitas penuh pada saat terjadi peningkatan permintaan. Sebaliknya pada persediaan rendah kelebihan disimpan sebagai persediaan.

Persediaan bahan baku dipengaruhi oleh faktor-faktor antara lain: perkiraan pemakaian bahan baku, harga bahan baku, biaya-biaya persediaan yaitu biaya pemesanan bahan baku dan biaya penyimpanan bahan baku, kebijakan pembelanjaan perusahaan pembelian bahan baku besarnya persediaan pengaman.

Dari uraian diatas maka dapat diketahui bahwa suatu perusahaan apabila menginginkan persediaan bahan baku yang optimal maka harus menetapkan kebijaksanaan pembelian dimana dalam menetapkan kebijaksanaan pembelian berdasarkan pada pertimbangan ramalan kebutuhan bahan. Kebijakan persediaan digunakan sebagai dasar dalam melakukan pembelian bahan baku.



Gambar II.I. Kerangka Konseptual



## G. Penelitian Terdahulu

**Tabel II.6**  
**Penelitian Terdahulu**

No	Nama Peneliti Dan Tahun Penelitian	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
1	Dian Soraya, 2014.	Variabel dependen (Y): efektivitas. Variabel Independen: Persediaan Bahan Baku	Perusahaan sudah efektif menggunakan bahan baku dacron dari tahun 2010 – 2011.
2	Dianu Nurika, 2012	Variabel dependen (Y) : efektivitas. Variabel Independen: Persediaan bahan jadi	Perusahaan tidak efektif dalam menjalankan persediaan barang jadi pakaian dari tahun 2010-2011

Perbedaan peneliti sebelumnya, antara lain:

1. Peneliti sebelumnya, meneliti di perusahaan kapas, sedangkan peneliti saat ini meneliti di perusahaan karet.
2. Peneliti sebelumnya, meneliti dengan jangka waktu selama dua tahun.

Sedangkan peneliti saat ini, meneliti dengan jangka waktu tiga tahun.

## **BAB III METODE PENELITIAN**

### **A. Jenis, Lokasi Dan Waktu Penelitian**

#### **1. Jenis Penelitian**

Jenis penelitian yang dilakukan penulis adalah deskriptif. Menurut Nazir(2011:54) “Penelitian deskriptif digunakan untuk membuat suatu gambaran mengenai situasi atau kejadian, sehingga metode ini berkehendak mengadakan akumulasi data”.

#### **2. Lokasi Penelitian**

Penelitian ini dilakukan pada perusahaan yang berlokasi di Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero). Alamat jln Dolok Masihul, Web: [www.ptpn3.co.id](http://www.ptpn3.co.id) ,phone: 061-8454728, Telp: 061-8452244

#### **3. Waktu Penelitian**

Sedangkan kegiatan penelitian ini dimulai dari bulan november 2016 sampai dengan bulan Oktober 2017, dengan rincian waktu sebagai berikut

**Tabel III.1**  
**Waktu Penelitian**

No	Kegiatan	2016			2017		
		Okt	Nov	Des	Jan <sup>s/d</sup> Mei	Juni <sup>s/d</sup> Oktober	Sept <sup>s/d</sup> Oktober
1	Pengajuan Judul	■					
2	Pembuatan Proposal	■	■				
3	Bimbingan Proposal		■	■			
4	Seminar Proposal			■			
5	Pengumpulan Data			■			
6	Pengolahan Data				■	■	
7	Bimbingan Skripsi				■	■	
8	Seminar hasil						■
9	Sidang Meja Hijau						■

## B. Populasi dan Sampel

### 1. Populasi

merupakan kumpulan individu atau objek penelitian yang memiliki kualitas-kualitas serta ciri-ciri yang telah diterapkan. Menurut Sugiono (2012:115) “Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek/subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya”. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh pengendalian persediaan bahan baku dalam meningkatkan efektivitas produksi yang ada pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero).

## **2. Sampel**

Adalah bagian dari populasi yang memiliki Karakteristik yang relatif sama dan dianggap bisa mewakili populasi. Menurut Sugiyono (2013:149) “Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Sampel dalam penelitian ini adalah Pengendalian persediaan bahan baku dalam meningkatkan efektivitas produksi pada Pabrik Karet Sarang Giting PT.Perkebunan Nusantara III (Persero) tahun 2015 dan 2016.

## **C. Definisi Operasional**

Definisi operasional dikemukakan dengan tujuan untuk melihat sejauh mana pemahaman dalam penelitian. Dalam hal penelitian ini dapat ditarik suatu definisi operasional sebagai berikut :

### **1. Persediaan Bahan Baku**

Persediaan bahan baku adalah aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal atau barang-barang yang masih dalam proses produksi atau pun persediaan yang masih menunggu untuk digunakan dalam suatu proses produksi. Bahan baku utama yang digunakan pada penelitian ini adalah Latex.

### **2. Pengendalian Persediaan**

Pengendalian persediaan yaitu suatu kegiatan untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa besar pesanan harus diadakan.

### **3. Efektivitas Produksi**

Adalah Suatu perbandingan masukan keluaran dalam berbagai kegiatan operasi, sampai dengan pencapaian tujuan yang ditetapkan baik yang ditinjau dari kuantitas dan kualitas hasil kerja maupun waktu yang ditargetkan atau sebagai produk akhir suatu kegiatan dalam operasi yang telah mencapai tujuannya tanpa memperdulikan biaya yang dikeluarkan dalam memproduksi.

#### **D. Jenis Dan Sumber Data**

##### **1. Jenis Data**

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data Kualitatif dan Kuantitatif. Data kualitatif merupakan data yang berbentuk kata-kata/kalimat yang diperoleh dari perusahaan dalam bentuk yang sudah jadi. Data kuantitatif adalah data informasi yang berupa angka-angka

##### **2. Sumber Data**

- a. Data primer yaitu sumber data penelitian yang diperoleh secara langsung dari sumber aslinya yang berupa wawancara, atau kelompok maupun hasil observasi dari suatu obyek, kejadian atau hasil pengujian.
- b. Data sekunder yaitu data yang diperoleh melalui media perantar atau secara tidak langsung yang berupa buku, catatan, bukti yang telah ada.

#### **E. Teknik Pengumpulan Data**

Teknik pengumpulan data yang digunakan peneliti adalah :

##### **1. Wawancara**

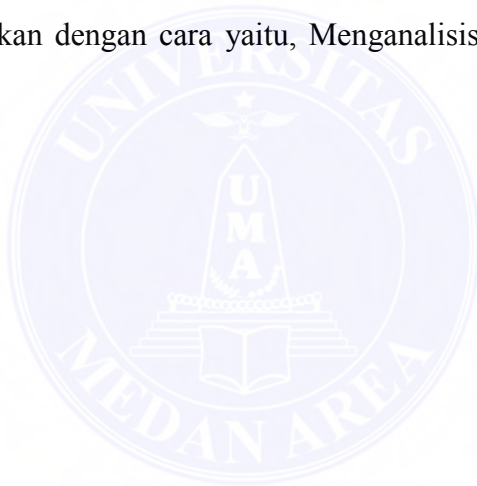
Yaitu dengan mengajukan pertanyaan-pertanyaan mengenai data yang penelitian butuhkan kepada pihak yang berkepentingan, cara ini dilakukan agar dapat menjangkau data dan informasi yang diperlukan dalam penelitian.

## 2. Dokumentasi

Yaitu dengan cara mengumpulkan data dan catatan- catatan yang berhubungan dengan penelitaian.

### **F. Teknik Analisis Data**

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah teknik deskriptif. Menurut Sugiono (2008:24), “deskriptif, yaitu teknik yang menggolongkan, menganalisis dan menginterpretasikan data yang diperoleh sehingga dapat memberikan gambaran yang jelas mengenai keadaan yang diteliti. Analisis ini dilakukan dengan cara yaitu, Menganalisis pengendalian persediaan bahan baku.



## DAFTAR PUSTAKA

- Asrori, H, 2010, **Analisi Pengendalian Persediaan bahan baku** , Studi Manajemen Industri , Surakarta.
- Ahyari, 2010. **Manajemen Produksi**, Penerbit: BPFE, Jakarta
- Benny Alexandri, 2011. **Manajemen Keuangan dan Operasi**, Penerbit: Alfabet, Jakarta Timur.
- Drs.S.Munawir, 2012. **Akuntansi Biaya**, Penerbit: Liberty, Yogyakarta
- Fahmi, 2012. **Manajemen Produksi dan Operasi**, Penerbit: Alfabet, Bandung
- Gitosudarmo, Indrio. 2002. **Manajemen Keuangan**. Edisi 1. Yogyakarta: BPFE.
- Hanafi, 2010. **Manajemen Produksi dan Operasi**, Edisi Cetakan Keenam  
Penerbit: Amzah, Jakarta.
- Herjanto Eddy.2008.**Manajemen Operasi**, Edisi Ketiga. Jakarta. Grasindo
- Ikatan Akuntan Indonesia. 2015. **Pernyataan Standar Akuntansi Keuangan**, Jakarta.
- Mulyadi & Jhon Setyawan. 2010, **Akuntansi Manajemen : Konsep, Manfaat dan Rekayasa**, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Nainggolan, Karlonta. 2014. **Pengantar Akuntansi**, Cetakan Pertama, Medan Area University Press. Medan.
- Rumincap, D.J, 2010.**Analisis Persediaan Bahan Baku**, Universitas Sam Ratulangi , Manado
- Sartono, 2010. **Manajemen Keuangan Teori Dan Aplikasi**, Edisi Cetakan Keempat, Penerbit: Salemba, Jakarta.
- Siti Kurnia Rahayu dan Ely Suhayati. 2010. **Auditing Konsep dan Dasar Pedoman Pemeriksaan Akuntansi Dasar Publik**, Graha Ilmu. Yogyakarta.