

**ANALISIS IMPLEMENTASI PENGAWASAN INVENTORY
PERALATAN MESIN PADA GUDANG PT. SEMEN
TONASA DI KABUPATEN PANGKEP**

SKRIPSI

Oleh

**MUSTAINA RASYID
NIM 105720498714**



**Diajukan Sebagai Salah Satu Persyaratan Guna Mencapai Gelar Sarjana
(S1) Pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Jurusan Manajemen Universitas
Muhammadiyah Makassar**

**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2018**

**ANALISIS IMPLEMENTASI PENGAWASAN INVENTORY
PERALATAN MESIN PADA GUDANG PT. SEMEN
TONASA DI KABUPATEN PANGKEP**

SKRIPSI

Oleh

**MUSTAINA RASYID
NIM 105720498714**



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2018**



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

Alamat: Jl. Sultan Alauddin No. 259 Fax. (0411)860 132 Makassar 90221

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul Penelitian : **Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep**

Nama Mahasiswa : **MUSTAINA RASYID**
NIM : 10572 04987 14
Jurusan : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa Skripsi ini telah diperiksa dan diujikan di depan Tim Penguji Skripsi Strata Satu (S1) pada hari Jumat, 08 Juni 2018 pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Makassar, Juni 2018

Menyetujui,

Pembimbing I

Drs. Asdi, M.M.
NIDN: 0026126103

Pembimbing II

M. Hidayat, S.E., M.M.
NIDN: 0909059001

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Ismail Rasulong, S.E., M.M.
NBM: 903 078

Ketua Jurusan Manajemen

Moh. Aris Pasigai, SE., MM.
NBM: 109 3485



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

Alamat: Jl. Sultan Alauddin No. 259 Fax. (0411)860 132 Makassar 90221

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul Penelitian : **Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep**

Nama Mahasiswa : **MUSTAINA RASYID**
NIM : 10572 04987 14
Jurusan : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa Skripsi ini telah diperiksa dan diujikan di depan Tim Penguji Skripsi Strata Satu (S1) pada hari Jumat, 08 Juni 2018 pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Makassar, Juni 2018

Menyetujui,

Pembimbing I

Drs. Asdi, M.M.
NIDN: 0026126103

Pembimbing II

M. Hidayat, S.E., M.M.
NIDN: 0909059001

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Ismail Rasulong, S.E., M.M.
NBM: 903 078

Ketua Jurusan Manajemen

Moh. Aris Pasigai, S.E., MM.
NBM: 109 3485

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Mustaina Rasyid

Stambuk : 105720498714

Jurusan : Manajemen

Dengan Judul : "Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan
Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten
Pangkep".

Dengan ini menyatakan bahwa :

***Skripsi yang saya ajukan di depan Tim Penguji adalah ASLI hasil karya
Sendiri, bukan hasil jiplakan dan tidak dibuat oleh siapapun.***

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan saya bersedia
menerima sanksi apabila pernyataan ini tidak benar.

Makassar, Juni 2018

Yang Membuat Pernyataan,



Mustaina Rasyid

Mustaina Rasyid

Diketahui oleh :



Ketua Jurusan Manajemen

Moh. Aris Pasigai

Moh. Aris Pasigai, SE, MM
NBM : 109 3485

PERSEMBAHAN

Kupersembahkan karya kecil ini kepada orang tua saya yang selalu membimbing dan memberikan do'a serta semangat buat saya dan tak pernah lelah mendidik saya untuk selalu mencari ilmu, belajar, ibadah dan berdo'a.

MOTTO

"Lawan yang paling berat adalah penakut dan bimbang"...

"Kawan yang paling setia, hanyalah keberanian dan keyakinan yang teguh"...

ABSTRAK

MUSTAINA RASYID, 2018. **Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep.** Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Jurusan Manajemen Universitas Muhammadiyah Makassar. Di bimbing oleh Pembimbing I Asdi dan Pembimbing II M. Hidayat.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep. Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif. Gudang adalah tempat penyimpanan untuk semua *spare part* mesin utama dan mesin pendukung untuk melakukan produksi milik PT. Semen Tonasa. Oleh sebab itu, diperlukan adanya pengaturan yang tepat dan cepat dalam penggunaan ruang gudang. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa metode analisis ABC yang digunakan pada gudang PT. Semen Tonasa sudah terealisasi dengan sempurna. Tim *inventory* dalam melakukan *stock op name* telah memenuhi standarisasi perusahaan. *Spare part* yang ada digudang telah menggunakan metode persediaan ABC, dimana pada setiap kamar-kamar persediaan terdapat *spare part* sesuai dengan jenis material dan kuantitasnya. Hal ini dapat disimpulkan bahwa pengawasan oleh tim inventory sudah mengikuti sistem yang ada di perusahaan akan tetapi karyawan bagian gudang belum melakukan dengan baik prosedur yang seharusnya dijalankan.

Kata kunci : *Implementasi, Pengawasan, Inventory*

ABSTRACT

Mustaina rasyid , 2018 . An Analysis Of The Implementation Of Supervision Inventory Machine Tools In The Warehouse PT. Cement Tonasa in Kabupaten pangkep . The Faculty Of The Department Of a Thesis Economic and Business management muhammadiyah university makassar . In mentor I surpassed by Asdi and tutors II them M. Hidayat.

This research aims to know the implementation of the supervisory machinery equipment inventory at the warehouse PT. Cement Tonasa in Pangkep Regency. The type of research used in this research is descriptive qualitative. The warehouse is a place of storage for all your spare part main engine and the supporting machine to do the production belong to PT. Cement Tonasa. Therefore, it is necessary the presence of the proper settings and quick in use of space warehouse. The result of this study show that ABC analysis method used in warehouses of PT Cement Tonasa already realised perfectly. Inventory team in conducting stock op name have met the standards of the company. Existing spare part at warehouse has been using the method of preparation of ABC, where in every rooms there are inventories of spare parts according to the type of material and quantity. It can be inferred that the supervision by a team of inventory already follow the existing system in the company but employees part warehouse have not done well prosedure.

Password :The Implementation , Supervision , Inventory.

KATA PENGANTAR

Syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah yang tiada henti diberikan kepada hamba-Nya. Salawat dan salam tak lupa penulis kirimkan kepada Rasulullah Muhammad SAW beserta para keluarga, kerabat dan pengikutnya. Merupakan nikmat yang tiada ternilai manakala penulisan skripsi yang berjudul “Analisis Implementasi Pengawasan *Inventory* Peralatan Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep”.

Skripsi yang penulis buat ini bertujuan untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan Program Sarjana (S1) pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Teristimewa dan terutama penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada kedua orang tua penulis Bapak Abd. Rasyid dan Ibu Ida, yang senantiasa memberi harapan, semangat, perhatian, kasih sayang dan do'a tulus tak pamrih. Serta kakak saya Almayuko Rezky Beni Muin dan Syafriadi yang senantiasa mendukung dan memberikan semangat hingga akhir studi ini. Dan seluruh keluarga besar atas segala pengorbanan, dukungan dan do'a restu yang telah diberikan demi keberhasilan penulis dalam menuntut ilmu. Semoga apa yang telah mereka berikan kepada penulis menjadi ibadah dan cahaya penerang kehidupan di dunia dan di akhirat.

Penulis menyadari bahwa penyusunan skripsi ini tidak akan terwujud tanpa adanya bantuan dan dorongan dari berbagai pihak. Begitu pula penghargaan yang setinggi-tingginya dan terima kasih banyak disampaikan dengan hormat kepada :

1. Bapak Dr. H. Abd. Rahman Rahim, SE. MM. selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar
2. Bapak Ismail Rasulong, SE, MM. selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar
3. Bapak Moh. Aris Pasigai, SE, MM. selaku Ketua Jurusan Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
4. Bapak Drs. Asdi, MM selaku pembimbing I yang senantiasa meluangkan waktunya membimbing dan mengarahkan penulis, sehingga skripsi dapat diselesaikan.
5. Bapak M. Hidayat selaku pembimbing II yang telah berkenan membantu selama dalam penyusunan skripsi hingga ujian skripsi.
6. Bapak/ibu dan asisten dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar yang tak kenal lelah banyak menuangkan ilmunya kepada penulis selama mengikuti kuliah.
7. Para staf karyawan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
8. Bapak Subhan, SE, Ak, MM, selaku Direktur Utama PT. Semen Tonasa, Bapak Bambang Eko Prasetyo selaku Direktur Keuangan PT. Semen Tonasa, Bapak H. Karim, S.E, selaku Kepala Biro Pembelajaran PT. Semen Tonasa dan ibu Dra. Luh Gede Januati, MM selaku Manager Of Training, Planning & Organizing PT. Semen Tonasa serta Bapak Anis, SE, selaku biro Akuntansi Manajemen PT. Semen Tonasa, terima kasih yang telah menerima penulis dengan senang hati untuk mengadakan penelitian pada perusahaan.

9. Segenap Karyawan Dan Karyawati PT. Semen Tonasa khususnya pada bagian Akuntansi Manajemen (Kantor Pusat) yang telah memberikan data-data yang dibutuhkan dalam penelitian ini.
10. Rekan-rekan mahasiswa manajemen serta sahabat SMA yang selaku mensupport dan turut berpartisipasi dalam penulisan skripsi ini yang tidak sempat penulis sebutkan namanya satu persatu. Semoga segala amal kebbaikannya mendapat imbalan yang berlipat ganda dari Tuhan Yang Maha Kuasa.

Akhirnya, sungguh penulis sangat menyadari bahwa skripsi ini masih sangat jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, kepada semua pihak utamanya para pembaca yang budiman, penulis senantiasa mengharapkan dan kritiknya demi kesempurnaan skripsi ini.

Mudah-mudahan skripsi yang sederhana ini dapat bermanfaat bagi semua pihak utamanya kepada Almamater Kampus Biru Univesitas Muhammadiyah Makassar

Billahi Fisabilil Haq Fastabiqul Khairat Wassalamu Alaikum Wr.Wb

Makassar, Juni 2018

Mustaina Rasyid

DAFTAR ISI

SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN MOTTO PERSEMBAHAN	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK BAHASA INDONESIA	x
ABSTRACT	xi
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Perumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian	4
D. Manfaat Penelitian	4

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

A. Manajemen Produksi dan Operasi	6
1. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi	6
2. Ruang Lingkup Manajemen Operasi	6
B. Implementasi	
1. Pengertian Implementasi	7
C. Pengawasan	
1. Pengertian Pengawasan	8
2. Proses Pengawasan	9
3. Bentuk-bentuk Pengawasan	10
4. Metode-metode Pengawasan	11
D. Inventory	
1. Pengertian Inventory	12
2. Jenis-jenis Persediaan Phisik	14
3. Fungsi-fungsi Persediaan	15
4. Metode Analisis Persediaan	16
5. Prosedur Penyelesaian dengan Pendekatan ABC	18
E. Hubungan antara Pengawasan dan Inventory (persediaan)	18
F. Tinjauan Empiris	20
G. Kerangka Konsep	26
H. Hipotesis	29

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	30
B. Fokus Penelitian	30
C. Pemilihan Lokasi dan Situs Penelitian	31
D. Sumber Data	31
E. Pengumpulan Data	32
F. Instrumen Penelitian	34
G. Teknik Analisis	34

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian	37
1. Sejarah Singkat Berdirinya PT. Semen Tonasa	37
2. Visi dan Misi PT. Semen Tonasa	41
3. Struktur Organisasi Departemen Akuntansi dan Keuangan	42
4. Job Description	42
5. Kegiatan Usaha	46
6. Data Produksi Semen	48
B. Penyajian Data	48
C. Pembahasan	54

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan	61
B. Saran	61

DAFTAR PUSTAKA	62
-----------------------------	-----------

DAFTAR TABEL

Nomor	Halaman
Tabel 2.1 Tinjauan Empiris	20
Tabel 3.1 Informan Penelitian	32
Tabel 4.1 Data Produksi Semen	48
Tabel 4.2 Karakteristik Informan	49

DAFTAR GAMBAR

Nomor	Halaman
2.1 Kerangka Konsep	26
4.1 Struktur Organisasi	42
4.2 Flow Prosedur <i>Stock Op Name Spare Part</i>	54
4.3 Flow Chart Pengawasan <i>Inventory</i>	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Kisi – kisi instrumen observasi	72
Lampiran 1.1 Pedoman check list observasi	73
Lampiran 1.2 Kisi – kisi instrumen wawancara	75
Lampiran 1.3 Pedoman wawancara	76
Lampiran 2 Matriks hasil observasi	78
Lampiran 2.1 Transkrip hasil wawancara	79
Lampiran 3 Flow prosedur <i>istock op name spare part</i>	95
Lampiran 4 <i>List Stock op Name</i>	96
Lampiran 5 Pemakaian <i>spare part dan stock</i> akhir klasifikasi A	97
Lampiran 5.1 Pemakaian <i>spare part dan stock</i> akhir klasifikasi B	98
Lampiran 5.2 Pemakaian <i>spare part dan stock</i> akhir klasifikasi C	99
Lampiran 6 Dokumentasi Penelitian	100
Lampiran 7 Surat Pengajuan Judul	101
Lampiran 8 Surat Idzin Penelitian	102
Lampiran 9 Surat Balasan Penelitian	103
Lampiran 10 Biografi Penulis	104

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia adalah salah satu negara berkembang dimana dalam dunia bisnis terdapat banyak persaingan antar perusahaan khususnya dibidang manufaktur dan semakin maju cara-cara yang dikembangkan untuk mencapai tujuan dan sasaran secara efektif dan efisien. Dari segi umum, suatu perusahaan dilihat dari persediaan (inventory). Dimana inventory itu sendiri adalah istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumber daya-sumber daya perusahaan yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan. Permintaan akan sumber daya mungkin internal ataupun eksternal. Ini meliputi persediaan bahan mentah, barang dalam proses, barang jadi atau produk akhir, bahan-bahan pembantu atau pelengkap, dan komponen-komponen lain yang menjadi bagian keluaran produk perusahaan. Sumber daya-sumber daya ini sering dapat dikendalikan lebih efektif melalui penggunaan berbagai sistem dan model manajemen persediaan.

Suatu perusahaan, agar proses produksi berjalan dengan baik maka adanya pengawasan yang lebih ketat. Inilah pentingnya adanya sistem pengawasan karena untuk mengeluarkan perintah-perintah dan instruksi-instruksi produksi untuk orang-orang dan mesin-mesin tertentu.

Sistem persediaan itu sendiri adalah serangkaian kebijaksanaan dan pengendalian yang memonitor tingkat persediaan dan menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi dan berapa

besar pesanan yang harus dilakukan. Sistem ini bertujuan menetapkan dan menjamin tersedianya sumber daya yang tepat, dalam kuantitas yang tepat dan pada waktu yang tepat. Atau dengan kata lain, sistem dan model persediaan bertujuan untuk meminimumkan biaya total melalui penentuan apa, berapa dan kapan pesanan dilakukan secara optimal.

Manajemen persediaan, suatu tingkat pengendalian yang seragam kadang-kadang digunakan untuk semua kelompok atau satuan barang. Akan tetapi, dalam realitasnya manajemen persediaan mungkin lebih memerlukan penetapan prioritas. Tingkat pengendalian persediaan dilakukan berdasarkan pada klasifikasi satuan barang kedalam beberapa kelompok tertentu.

Pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting, karena persediaan fisik banyak perusahaan melibatkan investasi rupiah terbesar dalam pos aktiva lancar. Bila perusahaan menanamkan terlalu banyak dananya dalam persediaan, menyebabkan biaya penyimpanan yang berlebihan, dan mungkin mempunyai "opportunity cost" (dana dapat dialihkan kebiaya-biaya lain). Demikian pula, bila perusahaan tidak mempunyai persediaan yang mencukupi, dapat mengakibatkan biaya-biaya dari terjadinya kekurangan bahan.

Masalah yang terdapat pada gudang perusahaan PT. Semen Tonasa adalah persediaan peralatan-peralatan mesin tidak sepenuhnya tersimpan pada rak barang persediaan. Sehingga peralatan lain tercampur dengan peralatan mesin lainnya yang amat berbeda. Karena, bisa dilihat dari rak barang persediaan yang ada di gudang tersebut, memang di gudang persediaan tersebut terdapat beberapa kamar persediaan peralatan-

peralatan mesin tetapi sisi kelebihan dari gudang persediaan disana adalah peralatan-peralatan mesin yang berukuran besar dan kecil itu berbeda.

Sistem persediaan yang dilaksanakan oleh salah satu perusahaan manufaktur PT. Semen Tonasa yang berada di Biring Ere, Kec. Bungoro, Kab Pangkep yaitu dengan membentuk Tim Inventory dari karyawan Departemen Akuntansi dan Keuangan. Tim ini dibentuk khususnya dalam memonitor peralatan-peralatan mesin yang digunakan di pabrik agar dalam melaksanakan **Stock Op Name** lebih mudah dan cepat mendapatkan data tentang persediaan peralatan-peralatan mesin produksi yang ada di setiap gudang Tonasa baik itu Gudang Tonasa II & III, IV dan V.

Perusahaan terdapat suatu standar produksi atau *Standar Operasional Prosedur (SOP)* yang menjadi pedoman bagi seluruh karyawan dalam melaksanakan tugasnya sesuai dengan unit kerjanya dalam kegiatan proses produksi maupun kegiatan lainnya. Pentingnya *Standar Operasional Prosedur (SOP)* juga diterapkan pada perusahaan PT. Semen Tonasa. Perusahaan ini merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur khususnya dalam memproduksi semen.

Seperti tujuan dari sistem persediaan secara umum yaitu serangkaian kebijaksanaan dan pengendalian yang memonitor tingkat persediaan dan menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi dan berapa besar pesanan yang harus dilakukan. Agar perusahaan tersebut tidak menanamkan terlalu banyak dananya dalam persediaan, menyebabkan biaya penyimpanan berlebihan "opportunity cost" (dana dapat dialihkan ke biaya-biaya lain). Layout juga dapat mempengaruhi data inventory oleh karena itu, layout fasilitas harus tertata dengan baik dan

sesuai dengan metode persediaan yang berlaku di perusahaan PT. Semen Tonasa agar dapat memberikan kemudahan bagi tim inventory dalam melakukan stock of name.

Berdasarkan uraian diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai **“Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep”**

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka masalah dalam penelitian ini adalah Bagaimana implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep?.

C. Tujuan Penelitian

Sejalan dengan perumusan masalah diatas, maka tujuan penelitian ini adalah Untuk mengetahui bagaimana implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang.

D. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini adalah :

1. Manfaat Teoritis

- a) Bagi penulis

Untuk menambah wawasan mahasiswa tentang pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang.

b) Bagi Akademis

Diharapkan dapat membantu proses pembelajaran dan pengaplikasian ilmu pengetahuan khususnya terhadap ilmu manajemen operasional dan produksi serta dapat menjadi acuan bagi penelitian selanjutnya mengenai tema yang sama.

2. Manfaat Praktis

a) Bagi Perusahaan

Untuk mengetahui apakah dampak bagi perusahaan jika persediaan barang di gudang tidak balance dengan data inventory dan perusahaan dapat melakukan evaluasi terhadap karyawan yang telah dibentuk “Tim Inventory” terutama bagi karyawan yang ada di gudang.

b) Bagi Karyawan

Untuk memberikan informasi kepada karyawan bahwa tim yang telah dibentuk untuk melakukan *Stock Op Name* di gudang harus lebih meneliti letak peralatan mesin disetiap kamar persediaan.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Manajemen Produksi dan Operasi

1. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi

Kegiatan-kegiatan manajemen produksi dan operasi-operasi tidak hanya menyangkut pemrosesan (manufacturing) berbagai barang. Atas dasar perkembangan tersebut, istilah *manajemen produksi* yang telah banyak dipakai sebelumnya (sampai sekarang) secara meluas, dipandang kurang mencakup seluruh kegiatan sistem-sistem produktif dalam masyarakat ekonomi kita. Oleh karena itu, diperlukan suatu istilah yang lebih tepat dan mempunyai cakupan luas, seperti *manajemen produksi dan operasi*.

Manajemen produksi dan operasi merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi), tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya, dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa.

Para manajer produksi dan operasi mengarahkan berbagai masukan (input) agar dapat memproduksi berbagai keluaran (output) dalam jumlah, kualitas, harga, waktu dan tempat tertentu sesuai dengan permintaan konsumen.

2. Ruang Lingkup Manajemen Operasi

Pada umumnya, suatu sistem produksi adalah proses perubahan masukan-masukan sumber daya menjadi barang-barang dan jasa. Masukan-

masukan kedalam sistem ini adalah bahan mentah, tenaga kerja, modal, energi dan informasi. Masukan-masukan ini diubah menjadi barang-barang dan jasa-jasa oleh teknologi proses transformasi. Perubahan teknologi akan merubah cara satu masukan digunakan dalam hubungannya dengan masukan yang lain dan mungkin juga merubah keluaran-keluaran yang diproduksi.

Ruang lingkup manajemen operasi dapat dikategorikan sebagai berikut :

- a. Perencanaan sistem produksi (produk, lokasi pabrik, letak fasilitas produksi, lingkungan kerja, standar produksi)
- b. Pengendalian produksi (proses produksi, bahan baku, tenaga kerja, biaya produksi, kualitas dan pemeliharaan)
- c. Sistem informasi produksi (struktur organisasi, produksi atas dasar pesanan, produksi untuk persediaan atau umum).

B. Implementasi

1. Pengertian Implementasi

Dibawah ini adalah beberapa definisi, pengertian, teori para ahli didalam sebuah implementasi kebijakan. Adapun pengertian implementasi adalah sebagai berikut :

Implementasi berasal dari bahasa Inggris yaitu to implement yang berarti mengimplementasikan. Implementasi merupakan penyediaan sarana untuk melaksanakan sesuatu yang menimbulkan dampak atau akibat terhadap sesuatu.

Menurut *Mazmanian dan Sebastiar (2008 : 68)*, "implemenentasi adalah pelaksanaan keputusan kebijakan dasar, biasanya dalam bentuk undang-undang, namun dapat pula berbentuk perintah-perintah atau keputusan-keputusan eksekutif yang penting atau keputusan badan peradilan".

Menurut *Lester dan Stewart* dalam *Kusumanegara (2010 :97)*, “implementasi adalah sebuah tahapan yang dilakukan setelah aturan hukum ditetapkan melalui proses politik”.

Menurut *Van Meter dan Van Horn* dalam *Winarno (2012 :149)*, “implementasi adalah sebagai tindakan-tindakan yang dilakukan oleh individu-individu atau kelompok pemerintah maupun swasta yang diarahkan untuk mencapai tujuan-tujuan yang telah ditetapkan dalam keputusan-keputusan kebijakan sebelumnya”.

Dari beberapa pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa implementasi adalah pelaksanaan dari sebuah rencana yang telah disusun sebelumnya untuk mencapai tujuan suatu perusahaan.

C. Pengawasan

1. Pengertian Pengawasan

Dalam hidup, baik dalam lingkungan masyarakat maupun lingkungan kerja, istilah pengawasan tidak terlalu sulit untuk dimengerti. Akan tetapi untuk memberikan definisi atau batasan tentang pengawasan, ternyata masing-masing dari ahli mempunyai definisi yang berbeda. Hal tersebut dapat dilihat dari definisi pengawasan yang diutarakan oleh banyak ahli manajemen, meskipun pada prinsipnya secara umum definisi pengawasan tersebut tidak banyak berbeda.

Menurut *Robert J. Mockler (2008)*, “pengawasan yaitu usaha sistematis menetapkan standar pelaksanaan dengan tujuan perencanaan, merancang sistem informasi umpan balik, membandingkan kegiatan nyata dengan standar, menentukan dan mengukur dan deviasi-deviasi dan mengambil tindakan koreksi yang menjamin bahwa semua sumber daya yang dimiliki telah dipergunakan dengan efektif dan efisien”.

Menurut *S. P. Siagian (2009)* “ pengawasan adalah proses pengamatan daripada pelaksanaan seluruh kegiatan perusahaan untuk menjamin agar

supaya semua pekerjaan yang sedang dilakukan berjalan sesuai dengan rencana yang ditentukan sebelumnya.

Menurut *Nurmayani (2009 : 81)*, “pengawasan merupakan suatu kegiatan yang sangat penting agar pekerjaan maupun tugas yang dibebankan kepada aparat pelaksana terlaksana sesuai dengan rencana yang ditetapkan”.

Berdasarkan pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa pengawasan adalah proses pekerjaan yang dilakukan agar aktivitas perusahaan dapat berjalan sesuai yang ditetapkan sebelumnya dengan memanfaatkan sumber daya-sumber daya yang ada seefektif mungkin dan efisien.

2. Proses Pengawasan

Dengan demikian, pengawasan merupakan suatu kegiatan yang berusaha untuk mengendalikan agar pelaksanaan dapat berjalan sesuai dengan rencana dan memastikan apakah tujuan organisasi tercapai. Apabila terjadi penyimpangan dimana letak penyimpangan itu dan bagaimana pula tindakan yang diperlukan untuk mengatasinya.

Menurut *T. Hani Handoko* bahwa proses pengawasan memiliki 5 tahapan, yaitu :

a. Penetapan standar pelaksanaan

Tujuannya adalah sebagai sasaran, kuota dan target pelaksanaan kegiatan yang digunakan sebagai patokan dalam pengambilan keputusan. Bentuk standar yang umum yaitu standar fisik, moneter dan standar waktu.

b. Penentuan pengukuran pelaksanaan kegiatan

Digunakan sebagai dasar atas pelaksanaan kegiatan yang dilakukan secara tepat.

c. Pengukuran pelaksanaan kegiatan nyata

Digunakan dalam beberapa proses yang berulang-ulang dan kontinue yang berupa atas pengamatan | laporan, metode, pengujian dan sampel.

- d. Perbandingan pelaksanaan kegiatan dengan standar dan penganalisaan penyimpangan-penyimpangan

Digunakan untuk mengetahui penyebab terjadinya penyimpangan dan menganalisanya mengapa bisa terjadi demikian, juga digunakan sebagai alat pengambilan keputusan bagi manajer.

- e. Pengambilan tindakan koreksi, bila diperlukan

Digunakan apabila diketahui dalam pelaksanaannya terjadi penyimpangan, dimana ada perlu perbaikan dalam pelaksanaannya.

3. Bentuk-bentuk Pengawasan

Bentuk-bentuk pengawasan dikelompokkan ke dalam tiga bagian, diantaranya adalah sebagai berikut :

- a. Pengawasan Pendahulu (feedforward control, steering controls), dirancang untuk mengantisipasi penyimpangan standar dan memungkinkan koreksi dibuat sebelum kegiatan terselesaikan. Pengawasan ini akan efektif bila manajer dapat menemukan informasi yang akurat dan tepat waktu tentang perubahan yang terjadi atau perkembangan tujuan.
- b. Pengawasan Concurrent (concurrent control) yaitu pengawasan “Ya-Tidak”, dimana suatu aspek dari prosedur harus memenuhi syarat yang ditentukan sebelum kegiatan dilakukan guna menjamin ketepatan pelaksanaan kegiatan.

- c. Pengawasan Umpan Balik (feedback control, past action controls) yaitu mengukur hasil suatu kegiatan yang telah dilaksanakan, guna mengukur penyimpangan yang mungkin terjadi atau tidak sesuai dengan standar.

4. Metode-metode Pengawasan

Metode-metode pengawasan bisa dikelompokkan kedalam dua bagian, pengawasan non-kuantitatif dan pengawasan kuantitatif.

a. Pengawasan Non Kuantitatif

Pengawasan non kuantitatif tidak melibatkan angka-angka dan dapat digunakan untuk mengawasi prestasi perusahaan secara keseluruhan.

Teknik-teknik yang sering digunakan adalah :

1. Pengamatan (pengendalian dengan observasi), pengamatan ditujukan untuk mengendalikan kegiatan atau produk yang dapat diobservasi.
2. Inspeksi teratur dan langsung, dilakukan secara periodik dengan mengamati kegiatan atau produk yang dapat diobservasi.
3. Laporan lisan dan tertulis, dapat menyajikan informasi yang dibutuhkan dengan cepat disertai dengan feedback dari bawahan dengan relatif lebih cepat.
4. Evaluasi pelaksanaan
5. Diskusi antara manajer dengan bawahan tentang pelaksanaan suatu kegiatan. Cara ini dapat menjadi alat pengendalian karena masalah yang mungkin ada dapat di diagnosis dan dipecahkan bersama.
6. Management by Exception (MBE), dilakukan dengan memperhatikan perbedaan yang signifikan antara rencana dan realisasi. Teknik tersebut didasarkan pada prinsip pengecualian. Prinsip tersebut mengatakan

bahwa bawahan mengerjakan semua kegiatan rutin, sementara manajer hanya mengerjakan kegiatan tidak rutin.

b. Pengawasan Kuantitatif

Pengawasan kuantitatif melibatkan angka-angka untuk menilai suatu prestasi. Beberapa teknik yang dapat dipakai dalam pengawasan kuantitatif adalah :

1. Anggaran yang terdiri dari anggaran operasi, anggaran pembelanjaan modal, anggaran penjualan, anggaran kas sedangkan anggaran khusus seperti planning programming, bud getting system (PBS), zero budgetting (ZBB) dan human resource accounting (HRA).
2. Audit, internal audit tujuannya untuk membantu semua anggota manajemen dalam melaksanakan tanggung jawab mereka dengan cara mengajukan analisis, penilaian, rekomendasi dan komentar mengenai kegiatan mereka.

D. Inventory

1. Pengertian Inventory

Pada umumnya fungsi manajerial yang sangat penting adalah persediaan, karena persediaan fisik banyak perusahaan melibatkan investasi rupiah terbesar dalam pos aktiva lancar. Bila perusahaan menanamkan terlalu banyak dananya dalam persediaan, menyebabkan biaya penyimpanan berlebihan dan mungkin mempunyai "opportunity cost". Demikian pula, bila perusahaan tidak mempunyai persediaan mencukupi dapat mengakibatkan biaya-biaya dari terjadinya kekurangan bahan.

Menurut *Moh. Benny Alexandri (2009 : 135)*, “persediaan adalah 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 suatu proses produksi”.

Menurut *Kusuma (2009 : 132)*, “persediaan didefinisikan sebagai barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada periode mendatang”.

Menurut *Agus Ristono (2009 : 1)*, menyatakan bahwa “persediaan dapat diartikan sebagai barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang akan datang. Persediaan terdiri dari persediaan bahan baku, persediaan barang setengah jadi dan persediaan barang jadi”.

Berdasarkan pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa inventory adalah sumber daya yang disediakan oleh perusahaan dalam memproduksi suatu barang dimana dalam memproduksi barang tersebut ada beberapa indikator utama yang harus disediakan oleh perusahaan seperti bahan baku, bahan penolong (peralatan mesin dll) dengan tujuan untuk memenuhi permintaan konsumen.

Inventory adalah suatu istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumber daya organisasi yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan akan permintaan. Permintaan akan sumber daya mungkin internal ataupun eksternal. Ini meliputi persediaan bahan mentah, barang dalam proses, barang jadi atau produk akhir, bahan-bahan pembantu atau pelengkap, dan komponen-komponen lain yang menjadi bagian keluaran produk perusahaan. Jenis persediaan ini sering disebut dengan istilah persediaan *keluaran produk* (product output). Banyak perusahaan juga menyimpan jenis-jenis persediaan lain, seperti uang, ruangan fisik

(bangunan pabrik), peralatan, dan tenaga kerja untuk memenuhi permintaan akan produk dan jasa.

2. Jenis-jenis persediaan fisik

Setiap jenis mempunyai karakteristik khusus tersendiri cara pengelolaannya yang berbeda. Menurut jenisnya, persediaan dapat dibedakan atas :

- a. *Persediaan bahan mentah* (raw materials), yaitu persediaan barang-barang berwujud seperti batu kapur, tanah liat dan komponen-komponen lainnya yang digunakan dalam proses produksi. Bahan mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari para supplier atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi selanjutnya.
- b. *Persediaan komponen-komponen rakitan* (purchased parts/components), yaitu persediaan barang-barang yang terdiri dari perusahaan lain, dimana secara langsung dapat dirakit menjadi suatu produk.
- c. *Persediaan bahan pembantu atau penolong* (supplies), yaitu persediaan barang-barang yang diperlukan dalam proses produksi, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen barang jadi.
- d. *Persediaan barang dalam proses* (work in process), yaitu persediaan barang-barang yang merupakan keluaran dari tiap-tiap bagian dalam proses produksi atau yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses lebih lanjut menjadi barang jadi.

- e. *Persediaan barang jadi* (finished goods), yaitu persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual atau dikirim kepada langganan.

3. Fungsi-fungsi persediaan

Efisiensi operasional suatu organisasi dapat ditingkatkan karena berbagai fungsi penting persediaan. Pertama, harus diingat bahwa persediaan adalah sekumpulan produk fisik pada berbagai tahap proses transformasi dari bahan mentah ke barang dalam proses, dan kemudian barang jadi. Persediaan-persediaan ini mungkin tetap tinggal di ruang penyimpanan, gudang, pabrik, atau toko-toko pengecer. Atau barangkali sedang dalam pemindahan sekitar pabrik, dalam truk pengangkut, atau kapal yang sedang menyebrangi lautan.

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.

Persediaan bahan mentah diadakan agar perusahaan tidak akan sepenuhnya tergantung pada pengadaannya dalam hal kuantitas dan waktu pengiriman. Persediaan barang dalam proses diadakan agar departemen-departemen dan proses-proses individual perusahaan terjaga. Persediaan barang jadi diperlukan untuk memenuhi permintaan produk yang tidak pasti dari para langganan. Persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi

permintaan konsumen yang tidak dapat diperkirakan atau diramalkan disebut *fluctuation stock*.

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 berdasar pengalaman atau data-data masa lalu, yaitu permintaan musiman. Dalam hal ini perusahaan dapat mengadakan *persediaan musiman* (seasonal inventories).

Di samping itu, perusahaan juga sering menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman dan permintaan akan barang-barang selama periode persamaan kembali, sehingga memerlukan kuantitas persediaan ekstra yang sering disebut *persediaan pengaman* (safety inventories).

4. Metode Analisis persediaan

Metode analisis persediaan terbagi menjadi tiga bagian, salah satu diantaranya yaitu metode analisis persediaan ABC. Banyak perusahaan

besar harus menyimpan dan memelihara lebih dari 25.000 macam barang yang berbeda-beda. Barang-barang tersebut mungkin produk akhir, komponene-komponen, barang-barang laiinya. Investasi dalam barang-barang ini adalah sangat besar.

Salah satu maksud manajemen persediaan adalah mengendalikan persediaan pada harga terendah. Berbagai barang, seperti jepitan kertas dan lem, tidak perlu dimonitor sangat ketat, karena ini merupakan pemborosan, dengan biaya pengawasan lebih besar dibanding nilai barang itu sendiri. Dalam praktek sebaliknya sistem persediaan akan menghadapi sejumlah kecil barang tetapi mempunyai nilai investasi rupiah dalam persediaan yang tinggi. Melalui identifikasi persediaan barang-barang secara individual, manajemen dapat lebih efektif mengalokasikan sumber daya-sumber dayanya untuk mengendalikan barang yang relatif sedikit dengan nilai tertinggi yang memerlukan perhatian lebih besar. Konsep *hukum Pareto* dapat diterapkan untuk memecahkan persoalan ini.

Hukum Pareto berguna dalam pengalokasian sumber daya-sumber daya pengawasan, dan telah dioperasionalisasikan sebagai cara mengklasifikasikan persediaan menjadi kelompok A, B dan C. Secara umum, identifikasi ke tiga kelompok atau kelas persediaan ini dapat diuraikan sebagai berikut :

Kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20 %, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90 % dari investasi tahunan total dalam persediaan.

Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah phisik 30 sampai 40 %, tetapi bernilai 10 sampai 30 % dari investasi tahunan.

Kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60 % tetapi bernilai 10 sampai 20 % dari investasi tahunan.

5. **Prosedur Penyelesaian dengan Pendekatan ABC**

Prosedur penyelesaian yang dapat digunakan dengan metode ABC untuk permasalahan pengendalian persediaan, dapat dilakukan melalui langkah-langkah sebagai berikut :

- a. Mengumpulkan data jumlah penggunaan barang dalam suatu periode waktu tertentu (biasanya satu tahun), dan biaya per unit barang untuk menentukan penggunaan dana tahunan setiap barang, serta persentase penggunaan dananya.
- b. Menentukan pengelompokan persediaan berdasarkan kelompok ABC.
- c. Menentukan kurva ABC.
- d. Memberikan rekomendasi pengendalian persediaan.

E. **Hubungan Antara Pengawasan dan Inventory**

Dalam manajemen persediaan, suatu tingkat pengendalian yang seragam kadang-kadang digunakan untuk semua kelompok atau satuan barang. Akan tetapi, dalam realitasnya manajemen persediaan mungkin lebih memerlukan penetapan prioritas. Tingkat pengendalian persediaan dilakukan berdasarkan pada klasifikasi satuan barang ke dalam beberapa kelompok tertentu.

Klasifikasi ini dapat ditentukan dari besarnya nilai investasi atau dana yang digunakan dalam persediaan, kontribusi keuntungan per unit yang diberikannya, jumlah penjualan atau pemakaian dari barang tersebut, atau berdasarkan pengaruhnya apabila barang itu mengalami kehabisan atau

kekurangan dalam persediaan. Oleh sebab itu, pengendalian dapat berbeda untuk kelompok persediaan barang yang berbeda.

Dapat terjadi bahwa, suatu barang dalam persediaan yang di klasifikasikan ke dalam kelompok tertentu membutuhkan pengendalian yang ketat ketimbang dengan kelompok yang lainnya. Sebaliknya, suatu barang dalam persediaan mungkin tidak membutuhkan pengendalian yang lebih ketat ketimbang barang lainnya yang membutuhkan pengendalian lebih ketat. Dengan demikian, dalam kondisi ini kurang realistis untuk memberikan perhatian yang sama ketat terhadap setiap kelompok barang dalam persediaan. Karenanya suatu pendekatan yang lebih ketat untuk hal ini adalah melakukan pengendalian sesuai dengan kepentingan relatif dari barang-barang dalam persediaan. Kepentingan relatif yang dimaksud ditunjukkan oleh klasifikasi barang dalam persediaan.

Pendekatan ABC (*the ABC approach*) merupakan suatu pendekatan yang seringkali digunakan untuk mengelompokkan barang dalam persediaan sesuai dengan ukuran klasifikasinya, misalkan berdasarkan pada nilai dana yang digunakan, atau besarnya nilai satuan uang per unit dikali dengan tingkat penggunaannya per periode waktu, guna menentukan tingkat pengendalian untuk setiap kelompok barang.

Disinilah pentingnya pengawasan untuk memonitor barang yang kurang ketat perlu dibatasi hanya untuk klasifikasi barang tertentu. Ini artinya, harus ditetapkan sebelumnya mana barang yang perlu pengendalian ketat, cukup ketat, dan yang diberikan prioritas terendah dalam pengendalian persediaan.

F. Tinjauan Empiris

Tabel 2.1 Tinjauan Empiris

No	Nama Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Metode Penelitian	Hasil Penelitian
1	Prima Fithri dan Yogi Berlian, 2015	Pengelolaan Persediaan Barang Suku Cadang (Spare Parts) Pada Gudang PT. Semen Padang	Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif.	Berdasarkan metode klasifikasi A, B dan C yang digunakan untuk menetapkan sistem peletakan barang di gudang PT. Semen Padang menunjukkan bahwa masing-masing klasifikasi A, B dan C ini dapat diletakkan mulai yang terdekat dengan pintu gudang hingga yang jauh dari pintu gudang sesuai urutan. Selain untuk memudahkan peletakan barang-barang yang kritis, hal ini memudahkan dalam mengontrol barang-barang yang ada di gudang.
2	Tiatra Supit dan Arrazi Hasan Jan,	Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Industri Mebel di	Penelitian ini bersifat deskriptif kualitatif	Penelitian ini menunjukkan perusahaan

	2015	Desa Leilem		melakukan metode kerja yang efektif dan efisien dalam mengawasi persediaan bahan baku kayu, sebaiknya pimpinan perusahaan mengembangkan dan terus memperbaiki kinerja terutama dalam persediaan bahan baku sehingga dapat memenuhi permintaan konsumen.
3	Irfansyah Suchahyo, I Dewa Ayu Sri Yudhari, dan Ria Puspa Yusuf 2015	Pengawasan Persediaan Bahan Baku Garam Kasar Pada UD. Petasikan Pesanggaran, Denpasar Selatan	Analisis data yang digunakan adalah deskriptif	Hasil penelitian yang dilaksanakan di UD. Petasikan dari hasil pengumpulan data, maka diambil kesimpulan menyangkut persediaan bahan baku yang efisien bahwa perusahaan harus melakukan pemesanan bahan baku yang ekonomis dengan frekuensi pembelian sebanyak 10

				kali dalam satu tahun yang dilakukan setiap 30 hari sekali.
4	Michel Chandra Tuerah, 2014	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna Pada CV. Golden KK	Analisis data yang digunakan adalah deskriptif	Hasil penelitian menunjukkan pengendalian dan pengadaan persediaan bahan baku ikan tuna pada Golden KK sudah efektif dalam memenuhi permintaan konsumen karena perusahaan tidak mengalami kehabisan persediaan bahan baku dan total biaya persediaan dengan metode EOQ lebih baik dibandingkan metode yang digunakan perusahaan.
5	Tanti Octavia, 2014	Upaya Pengendalian Inventory Gudang Produk Jadi PT. X	Analisis data yang dilakukan adalah deskriptif kualitatif	Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa PT. X memiliki dua gudang penyimpanan produk. Gudang pertama dapat menyimpan 162 palet, sedangkan

				<p>gudang kedua menyimpan 760 palet. Dengan menggunakan metode ABC dalam klasifikasi barang maka perusahaan dapat mengoptimalkan gudang dengan baik dan mengisi ruang-ruang kosong yang ada digudang. Produk yang masuk dicatat dalam <i>form</i> bukti pemasukan produk, kemudian data tersebut dimasukkan dalam SAP.</p>
--	--	--	--	--

Berikut ini ada beberapa jurnal yang mendukung temuan penelitian, diantaranya adalah sebagai berikut :

Prima Fithri dan Yogi Berlian, 2015 dengan judul *Pengelolaan Persediaan Barang Suku Cadang (Spare Parts) Pada Gudang PT. Semen Padang*. Tujuan dari penelitian ini adalah mengoptimalkan kebijakan dalam mengendalikan inventory menggunakan analisis ABC yang membagi persediaan ke dalam tiga kelas menurut frekuensi pemakaiannya dan jumlah material. Persamaan dari penelitian ini yaitu mengkaji tentang persediaan barang yang ada di gudang yang menggunakan metode analisis ABC. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Prima Fithri yaitu

untuk mengetahui pengelolaan persediaan barang suku cadang (Spare Parts) sedangkan, penelitian ini dilakukan untuk mengetahui persediaan barang peralatan mesin yang ada di gudang PT. Semen Tonasa. Hasil penelitian ini berdasarkan metode klasifikasi A, B dan C yang digunakan untuk menetapkan sistem peletakan barang di gudang PT. Semen Padang menunjukkan bahwa masing-masing klasifikasi A, B dan C ini dapat diletakkan mulai yang terdekat dengan pintu gudang hingga yang jauh dari pintu gudang sesuai urutan. Selain untuk memudahkan peletakan barang-barang yang kritis, hal ini memudahkan dalam mengontrol barang-barang yang ada di gudang.

Tiatra Supit dan Arrazi Hasan Jan, 2015 dengan judul penelitian *Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Industri Mebel di Desa Leilem*. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui persediaan bahan baku pada Industri Mebel di Desa Leilem. Persamaan dari penelitian ini yaitu mengkaji tentang persediaan suatu perusahaan. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Tiatra Supit yaitu berfokus pada persediaan bahan baku sedangkan penelitian ini berfokus pada persediaan peralatan mesin pada gudang. Penelitian ini menunjukkan perusahaan melakukan metode kerja yang efektif dan efisien dalam mengawasi persediaan bahan baku kayu, sebaiknya pimpinan perusahaan mengembangkan dan terus memperbaiki kinerja terutama dalam persediaan bahan baku sehingga dapat memenuhi permintaan konsumen.

Irfansyah Sucahyo, I Dewa Ayu Sri Yudhari, dan Ria Puspa Yusuf, 2015 dengan judul penelitian *Pengawasan Persediaan Bahan Baku Garam Kasar Pada UD. Petasikan Pesanggaran, Denpasar Selatan*. Tujuan dari penelitian

ini adalah untuk mengetahui sistem pengawasan persediaan bahan baku garam kasar pada UD. Petasikan Pesanggaran, Denpasar Selatan dalam memenuhi kebutuhan bahan baku. Persamaan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui pengawasan persediaan pada perusahaan. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Irfansyah Sucahyo, I Dewa Ayu Sri Yudhari, dan Ria Puspa Yusuf yaitu berfokus pada persediaan bahan baku garam kasar sedangkan penelitian ini berfokus pada pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang. Hasil penelitian yang dilaksanakan di UD. Petasikan dari hasil pengumpulan data, maka diambil kesimpulan menyangkut persediaan bahan baku yang efisien bahwa perusahaan harus melakukan pemesanan bahan baku yang ekonomis dengan frekuensi pembelian sebanyak 10 kali dalam satu tahun yang dilakukan setiap 30 hari sekali.

Michel Chandra Tuerah, 2014, dengan judul penelitian Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna Pada CV. Golden KK. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengendalian persediaan bahan baku ikan tuna pada CV. Golden KK dan untuk mengetahui jumlah pesanan dan biaya persediaan bahan baku ikan tuna pada CV. Golden KK dengan metode EOQ (*Economic Order Quantity*). Persamaan dari penelitian ini yaitu menganalisis pengendalian persediaan suatu perusahaan. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Michel Chandra Tuerah yaitu berfokus pada bahan baku ikan tuna pada CV. Golden KK dengan menggunakan metode EOQ sedangkan penelitian ini berfokus pada persediaan peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa. Hasil penelitian menunjukkan pengendalian dan pengadaan persediaan bahan

baku ikan tuna pada Golden KK sudah efektif dalam memenuhi permintaan konsumen karena perusahaan tidak mengalami kehabisan persediaan bahan baku dan total biaya persediaan dengan metode EOQ lebih baik dibandingkan metode yang yang digunakan perusahaan.

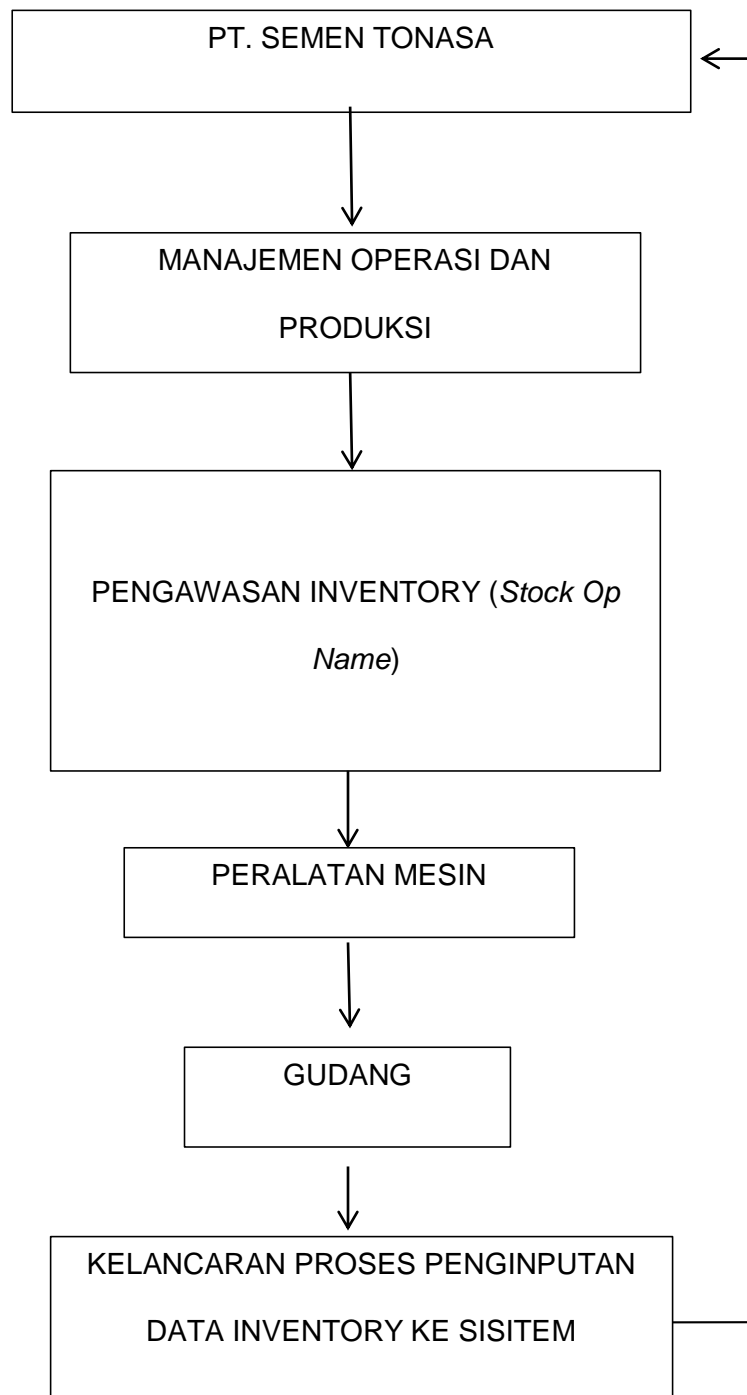
Tanti Octavia, 2014 dengan judul penelitian *Upaya Pengendalian Inventory Gudang Produk Jadi PT. X*. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengendalikan inventory gudang, analisa perbaikan dilakukan berdasarkan penyebab yang terjadi dalam gudang pada peningkatan pemanfaatan gudang akan berdampak pada 5S yang menjadi kegiatan continuous improvement pada setiap departemen di PT. X. Persamaan dari penelitian ini yaitu untuk mengendalikan inventory gudang. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Tanti Octavia yaitu berfokus pada pengendalian inventory gudang produk jadi sedangkan penelitian ini berfokus pada implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa PT. X memiliki dua gudang penyimpanan produk. Gudang pertama dapat menyimpan 162 palet, sedangkan gudang kedua menyimpan 760 palet. Dengan menggunakan metode ABC dalam klasifikasi barang maka perusahaan dapat mengoptimalkan gudang dengan baik dan mengisi ruang-ruang kosong yang ada digudang. Produk yang masuk dicatat dalam *form* bukti pemasukan produk, kemudian data tersebut dimasukkan dalam SAP.

G. Kerangka Konsep

PT. Semen Tonasa adalah salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi semen. Perusahaan tersebut melakukan proses *input* ke

output yang biasa dikenal dengan proses produksi. Manajemen produksi mencakup bahan baku, tenaga kerja manusia, mesin, proses produksi, uang dan outputnya adalah barang dan jasa.

Sebuah perusahaan dalam menjalankan proses produksi, harus memperhatikan peralatan mesin yang akan digunakan agar pada saat proses produksi semen tidak ada hambatan dalam operasionalnya. Oleh karena itu, persediaan barang berupa peralatan mesin yang ada di gudang harus dimonitor terlebih dahulu sehingga pada saat barang tersebut dibutuhkan dalam proses produksi ada dan tanpa kekurangan.



Gambar 2.1 Kerangka Konsep

H. Hipotesis

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan sebelumnya, maka hipotesis yang dapat diajukan adalah : Diduga bahwa implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang tidak berjalan dengan baik pada PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif kualitatif. Penelitian deskriptif adalah salah satu jenis penelitian yang tujuannya untuk menyajikan data dan informasi / deskripsi terhadap fenomena sosial yang dimaksudkan untuk mengeksplorasi dan mengklarifikasi mengenai suatu masalah dan objek yang diteliti antara fenomena yang diuji kebenarannya.

Alasan peneliti menggunakan jenis penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Dalam penelitian ini, peneliti telah memiliki definisi yang jelas tentang subjek penelitian dan akan menggunakan pertanyaan “siapa” dalam menggali informasi yang dibutuhkan.
- b. Tujuan dari penelitian deskriptif adalah menghasilkan gambaran akurat tentang permasalahan, menggambarkan mekanisme sebuah proses atau hubungan, memberikan gambaran lengkap baik dalam bentuk verbal atau numerikal, menyajikan informasi dasar akan suatu hubungan, menciptakan seperangkat kategori dan mengklasifikasikan subjek penelitian, menjelaskan seperangkat tahapan atau proses, serta untuk menyimpan informasi bersifat kontadiktif mengenai subjek penelitian.

B. Fokus Penelitian

Yang menjadi fokus pada penelitian ini adalah bagaimana implementasi pengawasan terhadap inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa.

C. Pemilihan Lokasi dan Situs Penelitian

Berdasarkan judul penelitian ini, maka lokasi penelitian yang dipilih adalah perusahaan PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep.

Oleh karena itu, yang dijadikan situs penelitian adalah persediaan peralatan mesin yang terdapat di kamar-kamar dan rak persediaan pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep. Waktu penelitian diperkirakan mulai dari bulan Maret – April.

D. Sumber data

Berikut ini ada beberapa jenis data yang akan dimanfaatkan dalam penelitian ini antara lain sebagai berikut :

1. Data Primer

Data primer adalah data yang diperoleh langsung dari sumbernya. Sumber data primer yang digunakan dalam penelitian ini meliputi informasi dari karyawan tim inventory

2. Data Sekunder

Data sekunder dalam penelitian ini adalah data yang diperoleh bukan secara langsung dari sumbernya. Sumber data sekunder dalam penelitian ini adalah sumber tertulis seperti dokumen-dokumen dari pihak yang terkait mengenai masalah penelitian.

Menurut Arkunto (2008), sumber data adalah subjek dari mana suatu data dapat diperoleh. Sedangkan menurut Sutopo (2008), sumber data adalah tempat data diperoleh dengan menggunakan metode tertentu baik berupa manusia ataupun dokumen-dokumen.

Sumber data penelitian ini meliputi data primer (manusia) dan data sekunder (bukan manusia). Sumber data primer yaitu 3 karyawan dari Departemen Akuntansi dan Keuangan. Sedangkan sumber data sekunder berupa dokumen-dokumen yang mendukung seperti daftar persediaan peralatan mesin. Informan penelitian adalah orang yang dapat memberikan informasi tentang situasi dan kondisi latar belakang penelitian. Informan merupakan orang yang benar-benar mengetahui permasalahan yang akan diteliti.

Penelitian ini yang menjadi informan ditetapkan 3 karyawan Tonasa, dimana 3 karyawan dari Departemen Akuntansi dan Keuangan PT. Semen Tonasa, Biring Ere, Kec. Bungoro, Kab. Pangkep yang dianggap representatif dan memahami permasalahan yang diteliti.

Tabel 3.1 Informan Penelitian

NO.	Jabatan	Jumlah
1.	Departemen Akuntansi dan Keuangan	3

E. Pengumpulan Data

Pengumpulan data merupakan salah satu tahapan sangat penting dalam penelitian. Teknik pengumpulan data yang benar akan menghasilkan data yang memiliki kredibilitas tinggi dan sebaliknya.

Metode pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti dalam suatu penelitian adalah observasi, wawancara dan dokumentasi. Teknik ini dianggap relevan dalam menggali data di lapangan. Karena teknik ini dianggap mampu

mendeteksi kadar pengertian subjek terhadap pertanyaan yang diajukan, fleksibel artinya pelaksanaannya dapat disesuaikan dengan masing-masing individu.

a. Pengamatan langsung terhadap objek (*observasi*)

Observasi merupakan teknik pengumpulan data dengan cara pengamatan terhadap objek yang akan diteliti dengan tujuan untuk mengetahui implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep. Tim inventory yang telah dibentuk bertugas untuk melakukan Stock Op Name oleh beberapa karyawan PT. Semen Tonasa. Peneliti langsung mengamati dan ikut serta dalam melakukan stock op name, mencatat, dan memotret aktivitas yang sedang berlangsung.

b. Wawancara (*interview*)

Wawancara dalam penelitian ini digunakan untuk memperoleh data tentang persediaan peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa yang dilakukan oleh tim inventory.

Wawancara dilakukan dengan tujuan untuk memperoleh informasi yang akurat terkait dengan topik yang akan diteliti yaitu implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep. Evaluasi wawancara dilakukan dengan memberikan beberapa pertanyaan kepada karyawan maupun orang-orang yang bekerja pada lokasi yang akan diteliti. Daftar pertanyaan terkait dengan informasi yang dibutuhkan dalam proses penelitian.

c. Dokumentasi

Mengambil data yang sudah ada dari perusahaan dan mengkaji data yang telah ada menjadi salah satu sumber informasi pendukung penelitian.

F. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat bantu yang dipilih dan digunakan oleh peneliti dalam kegiatannya mengumpulkan data agar kegiatan tersebut menjadi sistematis dan dipermudah.

Instrumen untuk metode observasi adalah pedoman observasi yang digunakan dalam mengamati. Pedoman tersebut berisi daftar jenis kegiatan yang kemungkinan terjadi atau kegiatan yang akan diamati.

Instrumen untuk metode wawancara adalah pedoman wawancara. Peneliti akan menggunakan pedoman wawancara pada saat proses penelitian. Pedoman wawancara digunakan untuk mengingatkan interviewer mengenai aspek-aspek apa yang ingin diteliti, daftar aspek-aspek relevan dibahas.

G. Teknik Analisis

Untuk membahas masalah yang dikemukakan sebelumnya, maka penulis akan menganalisis data dalam penelitian dengan menggunakan metode analisis deskriptif kualitatif. Analisis ini berdasarkan data yang dinyatakan dalam bentuk uraian informasi kemudian akan dikembangkan dengan data lainnya untuk mendapatkan kejelasan atau menguatkan suatu gambaran dalam hal ini mengenai implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep.

Analisis data bertujuan untuk menyusun data dalam cara yang bermakna sehingga dapat dipahami. Analisis data kualitatif adalah upaya yang dilakukan dengan jalan bekerja dengan data, mengorganisasikan data, memilah-milahnya menjadi satuan yang dapat dikelola, mensintesiskannya, mencari dan

menemukan apa yang penting dan apa yang dipelajari dan memutuskan apa yang dapat diceritakan kepada orang lain.

Adapun tahapan-tahapan didalam menganalisis data, diantaranya mengorganisir data kedalam kategori, menjabarkan kedalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun kedalam pola, memilih mana yang penting dan yang akan dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah dipahami oleh diri sendiri maupun orang lain.

Analisis data kualitatif bersifat induktif, yaitu suatu analisis berdasarkan data yang diperoleh selanjutnya dikembangkan pola hubungan tertentu atau menjadi hipotesis. Berdasarkan hipotesis yang dirumuskan sebelumnya, maka selanjutnya mencari data dan informasi yang berulang-ulang sehingga selanjutnya dapat disimpulkan apakah hipotesis tersebut diterima atau ditolak berdasarkan data yang terkumpul.

Berdasarkan observasi, wawancara dan dokumentasi peneliti melakukan analisis data secara kualitatif. Analisis data dalam penelitian ini dilakukan sebelum memasuki lapangan yaitu data sekunder, selama di lapangan dan setelah di lapangan. Analisis data dilakukan dengan menelaah terhadap fenomena atau peristiwa secara keseluruhan terhadap bagian-bagian yang membentuk situasi dan kondisi yang berhubungan dengan analisis implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep.

Data yang diperoleh berupa kata-kata yang tersusun dalam kalimat yang harus dianalisis secara mendalam dan bersamaan kemudian dilakukan reduksi data melalui proses pemilihan dan pengkategorian data-data yang sesuai

dengan fokus penelitian. Reduksi data bertujuan untuk menggolongkan, mengarahkan, menajamkan, membuang data yang tidak perlu dan mengorganisasikan data dari hasil wawancara, catatan pengamatan di lapangan dan dokumentasi berupa arsip dan foto-foto untuk kemudian dikaji dan dibentuk dalam laporan penelitian.

Menurut Miles dan Huberman (2009), teknik analisis data kualitatif ada tiga bagian, proses ini berlangsung terus-menerus selama penelitian berlangsung bahkan sebelum data benar-benar terkumpul. Teknik analisis data yang digunakan peneliti adalah reduksi data, mendisplay data dan penarikan kesimpulan. Berikut ini, uraian teknik analisis data kualitatif sebagai berikut :

1. Mereduksi data, merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting
2. Mendisplay data, penyajian data dapat dilakukan dalam bentuk uraian singkat, bagan atau hubungan antar kategori
3. Penarikan kesimpulan, dalam penelitian kualitatif deskriptif dapat dilakukan dengan cara menjawab rumusan masalah yang dirumuskan sejak awal atau saat melakukan penelitian.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Sejarah Singkat Berdirinya PT. Semen Tonasa

Berdasarkan ketetapan Majelis Permusyawaratan Rakyat (MPR) Republik Indonesia No. 11/MPR/1960, dimana dalam ketetapan itu tercantum rencana untuk mendirikan pabrik semen di Sulawesi Selatan. Tujuan dan pendirian pabrik semen itu adalah untuk memenuhi permintaan semen guna meningkatkan pembangunan khususnya di kawasan Indonesia Bagian Timur.

Ketetapan MPR itulah yang mendasari berdirinya pabrik semen tonasa (persero) yang saat ini memiliki empat unit pabrik dan packing plant yang terus beroperasi dengan realisasi produk sebesar 212.168 ton per tahun pada tahun 1999, kecuali pabrik unit I yang karena pertimbangan ekonomis dan teknis, maka pengoperasiannya dihentikan sejak tahun 1984. Untuk lebih jelasnya akan dijelaskan profil tiap unit pabrik tersebut :

a. Pabrik Semen Tonasa Unit I

Pabrik Semen Tonasa Unit I didirikan berdasarkan tap MPR RI No.III/MPR/1960,tanggal 5 Desember 1960. Pembangunan pabrik Semen Tonasa Unit I dilaksanakan oleh proyek Seman Tonasa dan dibantu oleh kontraktor dalam negeri. Pelaksanaan pembangunan dimulai pada bulan Juni 1962. Sebelum memulai pembangunan terlebih dulu dilakukan survei bahan baku untuk keperluan pabrik. Survei ini dilaksanakan oleh tim TechnoexpertCekoslovakia dimana pengeboran dan pengambilan bahan baku yang berlangsung tanggal 8 Agustus 1960 sampai tanggal 5 Mei

dibantu oleh Lembaga Geologi Bandung. Sedangkan analisis contoh bahan baku tersebut dilakukan oleh Balai penelitian kimia Makassar.

b. Pabrik Semen Tonasa Unit II

Pabrik Semen Tonasa Unit II didirikan berdasarkan persetujuan Bappenas *no.023/XCLC/b/b.v/76 dan no.285/d. i/ix/76*, tanggal 2 September 1976. Pabrik Semen Tonasa Unit II berlokasi di Desa Mangilu, Kecamatan Bungoro, Kabupaten Pangkep, 25 km sebelah Utara Pabrik Semen Tonasa I. Pembangunan Pabrik Semen Tonasa Unit II ini meliputi : pembangunan pabrik, pembangunan khusus semen di biringkassi serta pembangunan jalan raya dari Tonasa II ke Pelabuhan Biringkassi. Pembangunan pelabuhan ini berfungsi sebagai tempat penurunan barang-barang yang merupakan kebutuhan pabrik antara lain : *gypsum, spare part, fall oil dan sebagainya*. Fungsi lain adalah Sebagai tempat pengiriman hasil produksi Semen Tonasa keluar Sulawesi Selatan.

Pembangunan pabrik Semen Tonasa Ini Selesai tanggal 5 Desember 1979 dan diresmikan oleh presiden Soeharto Pada Tanggal 28 Februari 1980.

c. Pabrik Semen Tonasa Unit III

Pabrik Semen Tonasa Unit III dibangun berdasarkan persetujuan Bappenas *No.32/XCLC/B.V/1981 Dan No.2177/WK/10/1981*, dimana Lokasi Pabrik Semen Tonasa Unit II.

Pabrik Semen Tonasa Unit III diresmikan oleh Presiden Soeharto pada tahun 1985 dengan didampingi oleh Lee Kwan Yew Perdana Menteri

Singapura. Jumlah investasi pada pembangunan Pabrik Semen Tonasa Unit III ini diperoleh dari bantuan ekspor dari pemerintah Jerman Barat.

Surat Menteri Keuangan No. S-1347/MK. 013/1990 Tanggal 29 Oktober 1990 menyetujui PT. Semen Tonasa (*persero*) untuk *Go Public*. Dengan surat tersebut, maka kegiatan operasional PT. Semen Tonasa berlandaskan peraturan pemerintah No.3 Tahun 1983. hal ini ditegaskan dengan Menteri Keuangan No.S-1549/MK. 013/1990 Tanggal 29 November 1990.

d. Pabrik Semen Tonasa Unit IV

Adanya kebijakan pemerintah yang memprioritaskan pembangunan di Kawasan Timur Indonesia (KTI) membuat kawasan ini mengalami peningkatan dari tahun ke tahun. Untuk mengatasi kebutuhan akan semen. Maka dibangunlah pabrik Semen Tonasa IV, dimana pembangunan ini juga dimaksudkan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri dengan kapasitas terpasang sebesar 2.300.000 ton/tahun.

Menteri Muda Perindustrian No. 182/MPP-IX/1990 tanggal 2 Oktober 1990 dan surat menteri keuangan RI No. 51549/MK.013/1990 tanggal 29 November 1990, dilakukan perluasan dengan membangun pabrik semen Tonasa IV yang berkapasitas 2.300.000 ton/tahun. Pabrik ini berlokasi dekat pabrik Tonasa unit II dan unit III.

Pada tahun 1995, pemerintah melakukan konsolidasi antara PT. Semen Tonasa dengan PT. Semen Gresik (sekarang PT. Semen Indonesia) melalui akuisisi berdasarkan nilai wajar aktiva yang diakuisisi dan kewajiban yang ditanggung. Dengan demikian seluruh saham yang disetor sebesar rp.

304.000.000.000,- sepenuhnya dimiliki oleh PT. Semen Gresik (sekarang PT. Semen Indonesia).

e. Pabrik Semen Tonasa Unit V

PT.Semen Tonasa Yang Memiliki Hak Kelola Lahan 715 Hektar Di Desa Biringere, Kecamatan Bungoro, Kabupaten Pangkajene Kepulauan (Pangkep) melakukan pengembangan dengan mendirikan pabrik unit V yang berlokasi sama dengan Tonasa II,III, dan IV yang berkapasitas 2.5 Juta ton/tahun.

Pabrik Unit V Pangkep Sulsel ini merupakan salah satu proyek pembangunan pabrik baru PT. Semen Tonasa yang sudah direncanakan sejak Desember 2007. Total investasinya senilai 670 juta Dollar AS dengan pembangunan pabrik tersebut, maka kapasitas produksi pabrik yang mayoritas sahamnya dikuasai PT. Indonesia itu bisa mencapai 5,98 Juta ton/tahun.

f. Pengantongan Semen

Untuk menunjang kelancaran perindustrian semen di kawasan Timur Indonesia, maka PT. Semen Tonasa membangun terminal Packing Plant di kawasan Timur Indonesia antara lain:

- a) Packing Plant Makassar
- b) Packing Plant Bitung
- c) Packing Plant Ambon
- d) Packing Plant Celukan Bawang
- e) Packing Plant Samarinda
- f) Packing Plant Banjarmasin

- g) Packing Plant Palu
- h) Packing Plant Kendari
- i) Packing Plant Mamuju
- j) Packing Plant Maluku Utara.

Dengan kapasitas 300.000 Metrik Ton semen pertahun kecuali Makassar, Samarinda dan Bali yang berkapasitas 600.000 Metrik Ton semen pertahun.

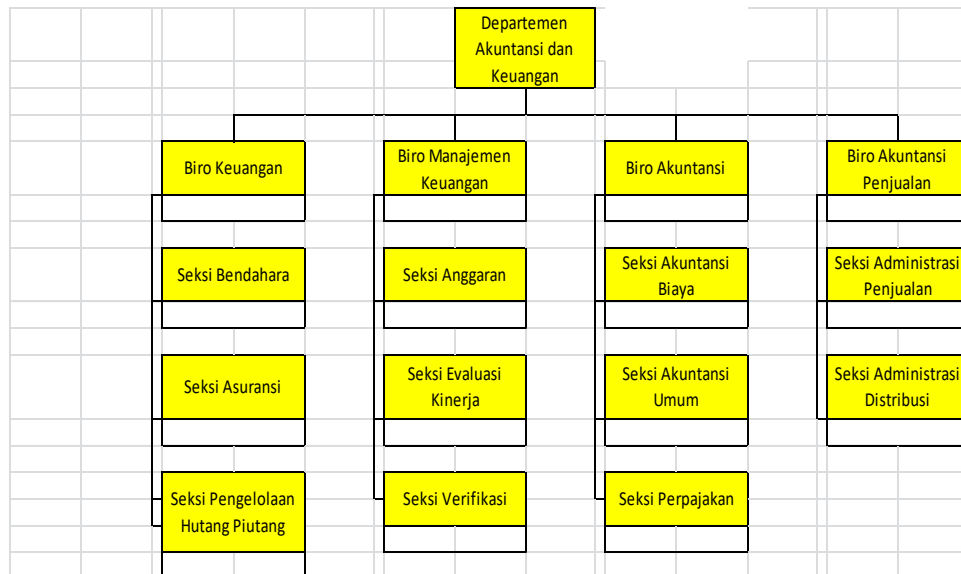
2. Visi dan Misi PT. Semen Tonasa

Visi : Menjadi perusahaan persemenan terkemuka yang efisien dan berwawasan lingkungan di Indonesia.

Misi :

1. Meningkatkan nilai perusahaan sesuai keinginan stakeholder.
2. Memproduksi semen untuk memenuhi kebutuhan konsumen dengan kualitas dan harga bersaing serta penyerahan tepat waktu.
3. Senantiasa berupaya melakukan improvement di segala bidang, guna meningkatkan daya saing di pasar dan ebitda margin perusahaan.
4. Membangun lingkungan kerja yang mampu membangkitkan motivasi karyawan untuk bekerja secara professional.

3. Struktur Organisasi Departemen Akuntansi dan Keuangan



Sumber : Departemen Akuntansi dan Keuangan

Gambar 4.1 Struktur Organisasi

4. Job Description

Biro Akuntansi PT. Semen Tonasa berada di bawah lingkup departemen akuntansi dan keuangan, yang bertanggung jawab atas penanganan dan pengolahan sistem akuntansi dan informasi posisi keuangan perusahaan demi kelancaran manajemen perusahaan.

Secara garis besar kepala biro akuntansi mempunyai tugas sebagai berikut:

- a. Mengolah dan menjabarkan kebijakan direksi/ departemen akuntansi dan keuangan mengenai sistem akuntansi perusahaan ke dalam rencana kegiatan biro akuntansi
- b. Menyusun program kerja, mengkoordinir dan mengawasi pelaksanaan program kerja biro akuntansi.

- c. Memberikan bimbingan dan petunjuk-petunjuk kepada kepala seksi/Staf dalam melaksanakan tugasnya masing-masing.
- d. Mengatur penyelenggaraan sistem akuntansi biaya dan manajemen perusahaan.
- e. Mengatur penyelenggaraan sistem akuntansi keuangan.
- f. Mempersiapkan surat-surat keluar (yang berhubungan dengan tugas biro akuntansi) untuk ditandatangani oleh kepala departemen akuntansi dan keuangan/direksi.

Dalam melaksanakan tugasnya, biro akuntansi dibagi menjadi tiga seksi yaitu :

a. Seksi Akuntansi Umum

Seksi akuntansi umum bertanggung jawab atas kelancaran dan terlaksananya proses akuntansi perusahaan sehingga menyusun laporan keuangan (pugi/laba, neraca dan penjualan laporan keuangan).

Dalam mencapai tugasnya seksi akuntansi umum membawahi 3 urusan yaitu :

- 1) Urusan buku besar
- 2) Urusan buku tambahan
- 3) Urusan penjualan

Secara garis besar tugas dari seksi akuntansi dapat dirinci sebagai berikut :

- 1) Mempersiapkan laporan keuangan bulanan, triwulan dan tahunan.
- 2) Melakukan rekonsiliasi terhadap perkiraan-perkiraan di neraca dalam suatu periode tertentu.

3) Melakukan koreksi dan perincian terhadap perkiraan–perkiraan di Neraca.

b. Seksi Akuntansi biaya

Seksi akuntansi biaya bertanggung jawab atas terlaksananya perhitungan HPP (Harga Pokok Penjualan) dan administrasi persediaan barang perusahaan. Untuk menjalankan tugasnya, maka seksi akuntansi biaya pada PT. Semen Tonasa dibagi menjadi 2 bagian, yaitu:

1) Urusan Inventory

Inventory bertanggung jawab terhadap pelaksanaan pencatatan persediaan suku cadang, bahan baku dan barang umum serta memposting Sesuai dengan jenis biaya dan unit Tanggungjawabnya masing – masing.

2) Urusan Kalkulasi Harga Pokok

Bagian ini bertanggung jawab untuk mengadakan perhitungan pokok produksi dan harga penjualan, dan biaya karyawan kemudian menganalisa realisasi biaya dengan rencana biaya yang dialokasikan.

Tugas seksi akuntansi biaya dapat dirinci sebagai berikut:

- 1) Membuat program kerja, mengkoordinir dan mengawasi pelaksanaan programk kerja.
- 2) Menyelenggarakan dan mengkoordinir perhitungan harga pokok produksi bulanan, triwulan, kuartal dan tahunan.
- 3) Mengkoordinir dan mengawasi administrasi persediaan barang perusahaan.

- 4) Memeriksa kode perkiraan pada bukti penerimaan dan pengeluaran barang dari gudang.
- 5) Menerima dan meneliti laporan dari seksi – seksi lain dan meneruskan kepada kepala urusan untuk diproses lebih lanjut.
- 6) Mengatur penyusunan dokumen yang ada di biro akuntansi.

c. Seksi Verifikasi

Kepala seksi verifikasi bertanggung jawab melakukan verifikasi atau pemeriksaan terhadap bukti – bukti tagihan dan bukti – bukti pembayaran kepada pihak luar.

Secara garis besar tugas dari kepala seksi verifikasi dapat dirinci sebagai berikut :

- 1) Menerima bukti – bukti atas dokumen yang akan dibayarkan dari departemen terkait.
- 2) Mengkoordinir pelaksanaan kegiatan dan memberi pengarahan tugas di seksi verifikasi.
- 3) Memeriksa kelengkapan dokumen dan syarat pembayaran dari tagihan yang akan dibayar.

Dalam melakukan tugasnya seksi verifikasi membawahi 2 urusan yaitu:

1) Urusan Verifikasi Intern

Urusan verifikasi intern bertugas menangani segala bukti yang terkait dengan pihak dalam perusahaan.

2) Urusan Verifikasi Ekstern

Urusan verifikasi ekstern menangani segala bukti yang terkait dengan pihak di luar perusahaan.

5. Kegiatan Usaha

PT. Semen Tonasa adalah salah satu produsen semen yang kegiatan utamanya adalah memproduksi semen yang kemudian dipasarkan di seluruh Indonesia bahkan luar negeri.

1) Jenis-jenis semen

a. Semen Portland Type I (OPC)

Semen Portland Tipe I adalah semen hidrolis yang dibuat dengan menggiling terak dan gypsum. Semen Portland Tipe I produksi perseroan memenuhi persyaratan SNI 15-2049-2004 Jenis I dan ASTM C150-2004 Tipe I. Semen jenis ini digunakan untuk bangunan umum dengan kekuatan tekanan yang tinggi (tidak memerlukan persyaratan khusus), seperti bangunan bertingkat tinggi, perumahan, jembatan dan jalan raya, landasan Bandar udara, beton pratekan, bendungan/saluran irigasi, elemen bangunan seperti genteng, hollow, brick/batako, paving block, buis beton, roster dan lain-lain.



b. Semen Portland Komposit (PCC)

Semen Portland Komposit adalah bahan peningkat hidrolis hasil penggilingan bersama terak semen Portland dan gypsum dengan satu atau lebih bahan anorganik, atau hasil pencampuran bubuk semen Portland dengan bubuk bahan anorganik lain. Semen Portland Komposit produksi PT Semen Tonasa memenuhi persyaratan SNI 15-



7064-2004. Kegunaan semen jenis ini diperuntukkan untuk konstruksi beton umum, pasangan batu bata, plesteran dan acian, selokan, jalan, pagar dinding, pembuatan elemen bangunan khusus seperti beton pra cetak, beton pra tekan, panel beton, batabeton (paving block) dan sebagainya.

c. Semen Portland Pozzolan (PPC)



Semen Portland Pozzolan adalah semen hidrolis yang terdiri dari campuran homogen antara semen Portland dan pozzolan halus, yang diproduksi dengan menggiling klinker semen Portland dan pozzolan bersama-sama atau mencampur secara rata bubuk Semen Portland dan pozzolan atau gabungan antara menggiling dan mencampur, dimana kadar pozzolan 15-40% massa Semen Portland Pozzolan. Semen jenis ini ideal untuk bangunan bertingkat (2-3 lantai), konstruksi beton umum, konstruksi beton massa seperti pondasi plat penuh dan bendungan, konstruksi bangunan di daerah pantai, tanah berair (rawa) dan bangunan di lingkungan garam sulfat yang agresif, serta konstruksi bangunan yang memerlukan kekedapan tinggi seperti bangunan sanitasi, bangunan perairan, dan penampungan air.

2) Data produksi semen tahun 2013 – 2017 PT. Semen Tonasa

Tabel 4.1

Produksi Semen Tahun 2013 – 2017

No	Keterangan	2013	2014	2015	2016	2017
1	Semen OPC Curah	1.495.998	108.376	13.771	183.250	453.766
2	Semen PPC Curah	68.966	1.024.382	1.268.796	865.111	412.163
3	Semen PCC Curah	4.414.251	4.989.253	4.784.471	4.917.569	5.109.073
	Total	5.979.215	6.122.011	6.067.038	5.965.930	5.975.002

Sumber : data produksi semen PT. Semen Tonasa Tahun 2013-2017

B. Penyajian Data

Dalam penelitian ini, jenis data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Data primer adalah data kualitatif yaitu data yang berupa keterangan-keterangan yang diperoleh dengan cara melakukan wawancara mendalam secara keseluruhan kepada tiga orang karyawan Departemen Akuntansi dan Keuangan dan satu orang karyawan bagian pengawasan pada PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep.

Sedangkan data sekunder adalah data kualitatif yaitu data yang berupa segala informasi yang berkaitan dengan variabel penelitian ini.

a. Deskripsi Karakteristik Informan

Pada penelitian ini ditetapkan 3 karyawan Tonasa, dimana 3 karyawan dari Departemen Akuntansi dan Keuangan pada PT. Semen Tonasa, yang dianggap representatif dan memahami permasalahan yang diteliti. Berikut ini data informan berdasarkan pekerjaan :

Tabel 4.2 Karakteristik Informan Berdasarkan Jabatan/Pekerjaan

No.	Nama	Jabatan / Pekerjaan
1	Faisal Munarfah	Persediaan
2	Fardiansyah	Persediaan
3	Muh. Yuhlis	HPP

b. Deskripsi Hasil Penelitian

Data dari hasil penelitian ini didapatkan melalui wawancara mendalam yang dilakukan oleh peneliti pada kurun waktu Maret sampai April 2018. Dimana seluruh informan yang melakukan wawancara mendalam adalah karyawan PT. Semen Tonasa khususnya karyawan dari Tim *Inventory* pada Departemen Akuntansi dan Keuangan.

1. Deskripsi wawancara dengan karyawan tim *inventory* bagian persediaan
 - a. Pengawasan inventory (*stock op name*)

Berdasarkan wawancara mendalam yang dilakukan peneliti dengan tim *inventory* bagian persediaan tentang bagaimana proses pengawasan *inventory* peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa yaitu sebagai berikut :

“proses pengawasan inventory yang dilakukan yaitu dengan cara stock op name. Stock op name ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui persediaan apa-apa saja yang ada di sistem dengan apa yang ada digudang “ (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai selisih yang terjadi pada saat melakukan stock op name, lalu dijawab sebagai berikut :

“iya, selisih sering terjadi pada saat melakukan stock op name. Apabila terjadi selisih antara apa yang ada di sistem dengan apa yang ada digudang, maka yang dilakukan adalah di biayakan atau dikembalikan semua pada gudang khususnya user yang mencari tahu dimana barang yang dicari dan apabila barang tersebut tidak ditemukan di gudang yang lain maka, selanjutnya akan diambil alih oleh internal audit untuk melakukan evaluasi (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018)”..

Peneliti menggali lebih lanjut informasi tentang jangka waktu yang dapat dikatakan bahwa barang yang ada digudang tidak ada pada kamar-kamar persediaan, lalu beliau menjawab sebagai berikut :

“Jangka waktu yang diberikan oleh tim inventory kepada karyawan gudang adalah selama dua pekan dapat ditetapkan bahwa barang tersebut dapat dikatakan sebagai pemakaian karena, pada saat barang yang ada digudang tidak terdaftar pada list yang ada di sistem dengan beberapa alasan diantaranya tidak ada digudang yang lain, budget excidid dan faktor yang lain maka, selanjutnya akan dilaporkan kepada pihak internal audit dengan alasan barang tersebut hilang (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut informasi tentang lokasi yang ditentukan penyimpanan barang, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Yang lebih bertanggung jawab tentang lokasi penyimpanan barang yaitu karyawan pada gudang. Karyawan gudang lebih mengetahui dimana barang dengan nomor material tersebut disimpan dan ada dirak persediaan yang mana (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Selanjutnya peneliti lebih lanjut menanyakan tentang bagaimana jika barang tersebut tidak ada pada gudang penyimpanan Tonasa 5 atau yang lain?, kemudian dijawab :

“apabila barang yang dicari pada gudang Tonasa 5 ternyata tidak ada maka, bisa saja barang tersebut sudah dipindahkan ke gudang Tonasa 4 dikarenakan karyawan gudang belum mengupdate bahwa barang tersebut dengan nomor material itu sudah dipindahkan ke gudang penyimpanan yang lain (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi tentang kinerja karyawan yang ada digudang yang turut mengawasi barang-barang yang ada ditempat, lalu beliau menjawab sebagai berikut :

“iya, setiap karyawan yang ada digudang dengan tugas yang berbeda-beda maka, karyawan tersebut ditempatkan untuk mengawasi barang-barang sesuai dengan pengetahuan barang yang dikuasanya seperti karyawan A tugasnya adalah untuk mengawasi barang listrik, karyawan B tugasnya untuk mengawasi barang mekanik dan karyawan C tugasnya untuk mengawasi barang umum. Dengan ini, bisa dikatakan bahwa pada saat tim inventory melakukan stock of name akan berjalan dengan lancar (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Peneliti mengajukan pertanyaan lagi mengenai jika terjadi permintaan pembelian dari dari gudang, apakah permintaan tersebut di ACC kan atau bagaimana, lalu beliau menjawab sebagai berikut :

“jika terjadi permintaan pembelian, maka permintaan tersebut di biayakan tetapi dengan alasan yang wajar seperti dikatakan bahwa barang tersebut akan segera dipakai dalam proses produksi semen maka, permintaan pembelian akan barang-barang tersebut akan di biayakan dan sepanjang ada anggarannya (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

b. Persediaan ABC

Peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai metode apa yang dipakai dalam persediaan barang ?

“Metode persediaan yang dipakai untuk peralatan mesin yaitu dengan menggunakan metode ABC (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai apa itu metode ABC ?

“Metode persediaan ABC adalah salah satu dari metode persediaan yang membagi menjadi 3 kelompok yaitu A, B dan C. Dimana kelas A :

merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20%, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90% dari investasi tahunan total dalam persediaan. Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40%, tetapi bernilai 10 sampai 30% dari investasi tahunan. Sedangkan kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60%, tetapi bernilai 10 sampai 20% dari investasi tahun (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai bagaimana cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada di gudang ?

“Cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada digudang yaitu dengan metode ABC, caranya yaitu dengan mengklasifikasikan barang sesuai dengan kuantitasnya dan harga barang tersebut. Seperti pada klasifikasi barang A : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 60% dengan ukuran yang besar dan harga yang terbilang mahal, klasifikasi barang B : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 25% dengan ukuran yang sedang dan harganya terbilang cukup mahal, dan klasifikasi barang C : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 15 % dengan ukuran yang kecil dan harganya terbilang murah (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi mengenai mengapa metode persediaan ABC yang diterapkan pada setiap gudang Tonasa ?

“Metode persediaan ABC digunakan pada setiap gudang karena metode ini sangat efektif dan efisien untuk digunakan pada setiap gudang Tonasa (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi mengenai mengapa masih ada barang persediaan yang disimpan diluar kamar persediaan barang peralatan mesin?, artinya metode ABC tidak diaplikasikan dengan baik.

“Peralatan mesin yang disimpan diluar kamar persediaan barang karena barang tersebut berukuran sangat besar seperti kabel rol dan tabung, dari segi kuantitasnya sedikit namun dari segi ukurannya sangat besar itu mustahil jika kabel rol tersebut disimpan didalam kamar persediaan dan barang tersebut walaupun berada diluar kamar persediaan masih tetap dalam pengawasan karyawan gudang. Jadi, barang tersebut tidak akan hilang (wawancara pada hari Kamis, tanggal 19 April 2018) “.

2. Deskripsi wawancara dengan karyawan tim *inventory* bagian persediaan

a. Pengawasan *inventory* (*stock op name*)

Berdasarkan wawancara mendalam yang dilakukan peneliti dengan tim *inventory* bagian persediaan tentang bagaimana proses pengawasan *inventory* peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa yaitu sebagai berikut :

“Proses pengawasan yang dilakukan adalah dengan cara mengecek pada sistem, sekian penerimaannya, pemakaiannya sehingga mendapatkan saldo akhir. Untuk memastikan apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di fisik, maka dilakukanlah stock opname (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi mengenai berapa lama jangka waktu yang dilakukan pada saat *stock op name?*, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Stock opname dilakukan setiap bulan dengan material yang berbeda-beda. Bisa jadi, stock opname yang dilakukan pada bulan Maret adalah material Spare Part sedangkan untuk bulan Aprilnya adalah material bahan baku. Dan stock opname dengan material spare part akan dilakukan pada tahun depan dengan jadwal yang sudah ditentukan sebelumnya (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Selanjutnya peneliti menggali informasi mengenai apakah terdapat permasalahan terkait dengan proses pengawasan *inventory* yang dilakukan sebelumnya ?, beliau menjawab sebagai berikut :

“Masalah yang terjadi pada saat proses stock opname spare part adalah timbulnya selisih (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi mengenai bagaimana jika terjadi selisih antara apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang ? apa yang harus dilakukan oleh tim *inventory*, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Jika terjadi selisih apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang, maka tim inventory mencari tahu sebelumnya, apa yang menyebabkan terjadinya selisih. Selisih terjadi pada saat stock opname karena sebelum dilakukannya stock opname, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu dan pada saat list dibuat, bisa jadi barang tersebut di muatasi sebelum 2 hari dibuatnya list. Terjadi selisih karena barang tersebut sudah dipakai “pengeluaran” dan barang tersebut belum di update ke sistem, oleh karena itu terjadi selisih (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi mengenai siapa saja yang bertanggung jawab apabila terjadi permasalahan dalam proses pengawasan inventory peralatan mesin pada setiap gudang, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Yang terlibat dalam pertanggung jawaban, jika terjadi permasalahan seperti adanya selisih adalah tim inventory itu sendiri, karyawan gudang dan tim audit internal yang tugasnya untuk mengevaluasi mengapa terjadi selisih antara apa yang ada di gudang dengan apa yang ada di sistem (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Selanjutnya peneliti menggali informasi mengenai Bagaimana jika peralatan mesin yang dibutuhkan pada pabrik pada saat itu ternyata tidak ada pada gudang, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Hal ini kecil kemungkinan akan terjadi karena, pada saat proses pemesanan spare part sudah ditentukan berapa jumlah yang dibutuhkan dengan tambahan atau cadangan yang sudah disiapkan di gudang, sehingga peristiwa ini kecil kemungkinan akan terjadi (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi mengenai Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk yang lain, beliau menjawab sebagai berikut :

“Pengawasan inventory pada saat melakukan stock opname sudah terealisasi sesuai dengan sistem yang dibuat oleh perusahaan dalam bentuk flow chart stock opname spare part (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Ya sudah. Setiap barang yang ada digudang telah diberikan nomor urut material sesuai dengan jenis barang tersebut sehingga tim inventory mudah melakukan pekerjaan dalam stock opname spare part pada setiap gudang Tonasa (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

b. Persediaan ABC

Peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai metode apa yang dipakai dalam persediaan barang ?

“Metode persediaan yang dipakai untuk peralatan mesin yaitu dengan menggunakan metode ABC (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai mengapa metode persediaan ABC yang dipilih untuk digunakan dalam persediaan yang ada di gudang, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Metode persediaan ABC digunakan pada setiap gudang karena metode ini sangat efektif dan efisien untuk digunakan pada setiap gudang Tonasa (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Peneliti menggali lebih lanjut mengajukan pertanyaan mengapa dikatakan metode ini sangat efektif dan efisien untuk diaplikasikan, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Dikatakan efektif dan efisien karena metode ini dapat mengklasifikasikan barang persediaan baik dari segi ukurannya, kuantitasnya maupun dari segi materialnya dan memudahkan tim inventory untuk melakukan stock op name setiap bulannya (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai apa itu metode ABC ?

“Metode persediaan ABC adalah salah satu dari metode persediaan yang membagi menjadi 3 kelompok yaitu A, B dan C. Dimana kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20%, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90% dari investasi tahunan total dalam persediaan. Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40%, tetapi bernilai 10 sampai 30% dari investasi tahunan. Sedangkan kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60%, tetapi bernilai 10 sampai 20% dari investasi tahunan (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai bagaimana cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada di gudang ?

“Cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada di gudang yaitu dengan metode ABC, caranya yaitu dengan mengklasifikasikan barang sesuai dengan kuantitasnya dan harga barang tersebut. Seperti pada klasifikasi barang A : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 60% dengan ukuran yang besar dan harga yang terbilang mahal, klasifikasi barang B : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 25% dengan ukuran yang sedang dan harganya terbilang cukup mahal, dan klasifikasi barang C : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 15 % dengan ukuran yang kecil dan harganya terbilang murah (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi mengenai mengapa metode persediaan ABC yang diterapkan pada setiap gudang Tonasa ?

“Metode persediaan ABC digunakan pada setiap gudang karena metode ini sangat efektif dan efisien untuk digunakan pada setiap gudang Tonasa (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

Peneliti menggali informasi mengenai mengapa masih ada barang persediaan yang disimpan diluar kamar persediaan barang peralatan mesin?, artinya metode ABC tidak diaplikasikan dengan baik.

“Peralatan mesin yang disimpan diluar kamar persediaan barang karena barang tersebut berukuran sangat besar seperti kabel rol dan tabung, dari segi kuantitasnya sedikit namun dari segi ukurannya sangat besar itu mustahil jika kabel rol tersebut disimpan didalam kamar persediaan dan barang tersebut walaupun berada diluar kamar persediaan masih tetap dalam pengawasan karyawan gudang. Jadi, barang tersebut tidak akan hilang (wawancara pada hari Jum’at, tanggal 6 April 2018) “.

3. Deskripsi wawancara dengan karyawan tim *inventory* bagian HPP

a. Pengawasan *inventory* (*stock op name*)

Berdasarkan wawancara mendalam yang dilakukan peneliti dengan tim *inventory* bagian persediaan tentang bagaimana proses pengawasan *inventory* peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa yaitu sebagai berikut :

“Proses pengawasan yang dilakukan adalah dengan cara mengecek pada sistem, sekian penerimaannya, pemakaiannya sehingga mendapatkan saldo akhir. Untuk memastikan apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di fisik, maka dilakukanlah stock opname (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Selanjutnya peneliti menggali informasi mengenai apakah terdapat permasalahan terkait dengan proses pengawasan *inventory* yang dilakukan sebelumnya ?, beliau menjawab sebagai berikut :

“Masalah yang terjadi pada saat proses stock opname spare part adalah timbulnya selisih (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”..

Peneliti menggali informasi mengenai bagaimana jika terjadi selisih antara apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang ? apa yang harus dilakukan oleh tim *inventory*, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Jika terjadi selisih apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang, maka tim inventory mencari tahu sebelumnya, apa yang menyebabkan terjadinya selisih. Selisih terjadi pada saat stock opname karena sebelum dilakukannya stock opname, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu dan pada saat list dibuat, bisa jadi barang tersebut di muatasi sebelum 2 hari dibuatnya list. Terjadi selisih karena barang tersebut sudah dipakai “pengeluaran” dan barang tersebut belum di update ke sistem, oleh karena itu terjadi selisih (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Peneliti menggali informasi mengenai siapa saja yang bertanggung jawab apabila terjadi permasalahan dalam proses pengawasan *inventory*

peralatan mesin pada setiap gudang, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Yang terlibat dalam pertanggung jawaban, jika terjadi permasalahan seperti adanya selisih adalah tim inventory itu sendiri, karyawan gudang dan tim audit internal yang tugasnya untuk mengevaluasi mengapa terjadi selisih antara apa yang ada di gudang dengan apa yang ada di sistem (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Kemudian peneliti menggali informasi mengenai Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk yang lain, beliau menjawab sebagai berikut :

“Pengawasan inventory pada saat melakukan stock opname sudah terealisasi sesuai dengan sistem yang dibuat oleh perusahaan dalam bentuk flow chart stock opname spare part (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Ya sudah. Setiap barang yang ada di gudang telah diberikan nomor urut material sesuai dengan jenis barang tersebut sehingga tim inventory mudah melakukan pekerjaan dalam stock opname spare part pada setiap gudang Tonasa (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

b. Persediaan ABC

Peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai metode apa yang dipakai dalam persediaan barang ?

“Metode persediaan yang dipakai untuk peralatan mesin yaitu dengan menggunakan metode ABC (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Peneliti menggali lebih lanjut mengajukan pertanyaan mengapa dikatakan metode ini sangat efektif dan efisien untuk diaplikasikan, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Dikatakan efektif dan efisien karena metode ini dapat mengklasifikasikan barang persediaan baik dari segi ukurannya, kuantitasnya maupun dari segi materialnya dan memudahkan tim inventory untuk melakukan stock op name setiap bulannya (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai apa itu metode ABC ?

“Metode persediaan ABC adalah salah satu dari metode persediaan yang membagi menjadi 3 kelompok yaitu A, B dan C. Dimana kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20%, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90% dari investasi tahunan total dalam persediaan. Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40%, tetapi bernilai 10 sampai 30% dari investasi tahunan. Sedangkan kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60%, tetapi bernilai 10 sampai 20% dari investasi tahun (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai bagaimana cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada di gudang ?

“Cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada di gudang yaitu dengan metode ABC, caranya yaitu dengan mengklasifikasikan barang sesuai dengan kuantitasnya dan harga barang tersebut. Seperti pada klasifikasi barang A : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 60% dengan ukuran yang besar dan harga yang terbilang mahal, klasifikasi barang B : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 25% dengan ukuran yang sedang dan harganya terbilang cukup mahal, dan klasifikasi barang C : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 15 % dengan ukuran yang kecil dan harganya terbilang murah (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

Peneliti menggali informasi mengenai mengapa metode persediaan ABC yang diterapkan pada setiap gudang Tonasa ?

“Metode persediaan ABC digunakan pada setiap gudang karena metode ini sangat efektif dan efisien untuk digunakan pada setiap gudang Tonasa (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”.

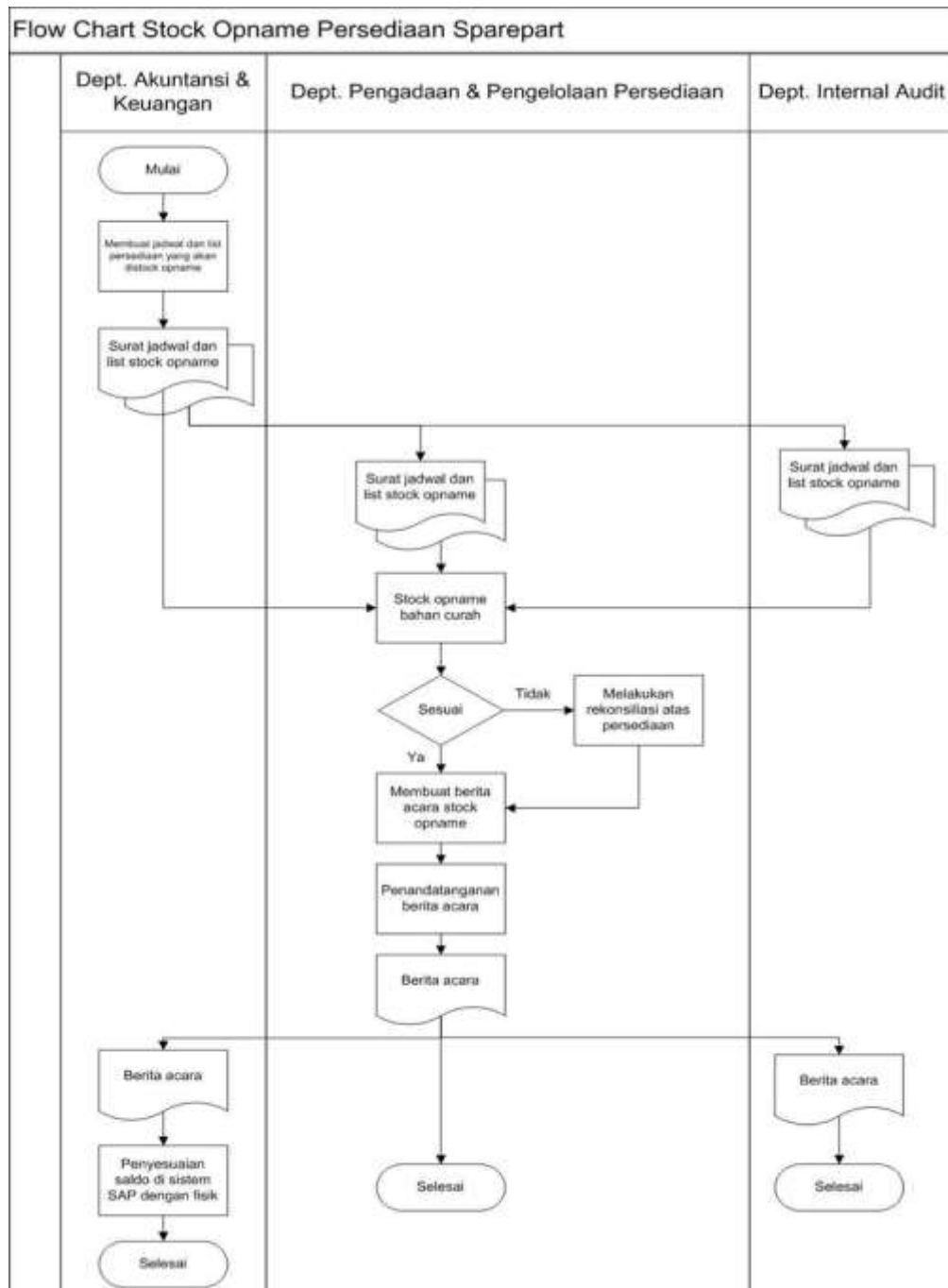
Peneliti menggali informasi mengenai mengapa masih ada barang persediaan yang disimpan diluar kamar persediaan barang peralatan mesin?, artinya metode ABC tidak diaplikasikan dengan baik.

“Peralatan mesin yang disimpan diluar kamar persediaan barang karena barang tersebut berukuran sangat besar seperti kabel rol dan tabung, dari segi kuantitasnya sedikit namun dari segi ukurannya sangat besar itu mustahil jika kabel rol tersebut disimpan didalam kamar persediaan dan barang tersebut walaupun berada diluar kamar persediaan masih tetap dalam pengawasan karyawan gudang. Jadi, barang tersebut tidak akan hilang (wawancara pada hari Senin, tanggal 09 April 2018)”

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa metode analisis ABC yang digunakan pada gudang PT. Semen Tonasa sudah terealisasi dengan sempurna. Tim *inventory* dalam melakukan *stock op name* telah memenuhi standarisasi perusahaan. *Spare part* yang ada digudang telah menggunakan metode persediaan ABC, dimana pada setiap kamar-kamar persediaan terdapat *spare part* sesuai dengan jenis material dan kuantitasnya. Hal ini dapat disimpulkan bahwa pengawasan oleh tim *inventory* sudah mengikuti sistem yang ada di perusahaan akan tetapi karyawan bagian gudang belum melakukan dengan baik prosedur yang seharusnya dijalankan.

C. Pembahasan

Flow prosedur Stock Opname Spare part



Sumber : Departemen Akuntansi dan Keuangan

Gambar 4.2 Prosedur Stock Op Name Spare Part



Sumber : Departemen Akuntansi dan Keuangan

Gambar 4.3 Flow Chart Pengawasan Inventory

1. Pengawasan Inventory

a) Pengawasan inventory (Stock Op Name)

Pengawasan inventory yang dilakukan adalah dengan cara mengecek pada sistem, sekian penerimaannya, pemakaiannya sehingga mendapatkan saldo akhir. Untuk memastikan apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di fisik, maka dilakukanlah *stock op name*.

Stock opname dilakukan setiap bulan dengan material yang berbeda-beda. Bisa jadi, stock opname yang dilakukan pada bulan Maret adalah material Spare Part sedangkan untuk bulan Aprilnya adalah material bahan baku. Dan stock opname dengan material spare part akan dilakukan pada tahun depan dengan jadwal yang sudah ditentukan sebelumnya.

Jangka waktu yang diberikan oleh tim inventory kepada karyawan gudang adalah selama dua pekan dapat ditetapkan bahwa barang tersebut dapat dikatakan sebagai pemakaian karena, pada saat barang yang ada di gudang tidak terdaftar pada list yang ada di sistem dengan beberapa alasan diantaranya tidak ada di gudang yang lain, budget excidid dan faktor yang lain maka, selanjutnya akan dilaporkan kepada pihak internal audit dengan alasan barang tersebut hilang.

b) List

Sebelum dilakukannya *stock op name*, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu.

c) Mengecek nomor material apa yang ada di sistem dengan fisik

List yang sudah dibuat oleh pihak akuntansi, selanjutnya tim inventory menyesuaikan nomor material yang ada di list (sistem) dengan apa yang ada di fisik. Apabila nomor material yang dicari sudah sesuai dengan apa yang ada di fisik selanjutnya data tersebut di input kembali ke sistem. Jika terjadi selisih apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang, maka tim inventory mencari tahu sebelumnya, apa yang menyebabkan terjadinya selisih. Selisih terjadi pada saat stock opname karena sebelum dilakukannya stock opname, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu dan pada saat list dibuat, bisa jadi barang tersebut ada mutasi setelah dibuatnya list.

d) Data di input kembali ke sistem

Data yang sudah diperoleh setelah melakukan stock op name, selanjutnya data tersebut di input kembali ke sistem, sehingga untuk tahun kedepannya pada saat melakukan stock op name spare part/peralatan

mesin nomor material yang sudah sesuai dengan sistem tidak terdaftar lagi disistem dengan keterangan sudah terjadi pemakaian.

Kelancaran seluruh kegiatan operasi perusahaan didukung oleh beberapa kegiatan perusahaan yang penting. Salah satu kegiatan perusahaan adalah pengawasan persediaan yang berkaitan dalam kegiatan produksi perusahaan sesuai dengan perencanaan yang telah ditentukan baik dari segi waktu, kuantitas, kualitas, maupun biaya. Jika, perusahaan tidak dapat melakukan pengawasan persediaan dengan baik, maka dapat menimbulkan masalah dalam kegiatan operasi bisnis perusahaan. Pengawasan persediaan secara umum merupakan kegiatan mengontrol persediaan agar tetap berada pada kondisi yang baik. Persediaan yang terlalu sedikit ataupun terlalu banyak, sama-sama menimbulkan dampak yang tidak baik bagi perusahaan. Jika, tidak ada pengawasan persediaan yang baik, maka dapat berakibat buruk pada jalannya proses produksi perusahaan.

2. Persediaan ABC

Hukum Pareto berguna dalam pengalokasian sumber daya-sumber daya pengawasan, dan telah dioperasionalkan sebagai cara mengklasifikasikan persediaan menjadi kelompok A, B dan C. Secara umum, identifikasi ke tiga kelompok atau kelas persediaan ini dapat diuraikan sebagai berikut :

Kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20 %, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90 % dari investasi tahunan total dalam persediaan.

Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40 %, tetapi bernilai 10 sampai 30 % dari investasi tahunan.

Kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60 % tetapi bernilai 10 sampai 20 % dari investasi tahunan.

Prosedur penyelesaian yang dapat digunakan dengan metode ABC untuk permasalahan pengendalian persediaan, dapat dilakukan melalui langkah-langkah sebagai berikut :

- a. Mengumpulkan data jumlah penggunaan barang dalam suatu periode waktu tertentu (biasanya satu tahun), dan biaya per unit barang untuk menentukan penggunaan dana tahunan setiap barang, serta persentase penggunaan dananya.
- b. Menentukan pengelompokkan persediaan berdasarkan kelompok ABC.
- c. Menentukan kurva ABC.
- d. Memberikan rekomendasi pengendalian persediaan.

Perusahaan

Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan, yang diklasifikasikan ke dalam kategori A, B, dan C. Metode ABC yang digunakan berdasarkan pada frekuensi kuantitasnya serta ukuran material tersebut. Adanya pengklasifikasian ini, maka perusahaan dapat mengatur sistem persediaannya lebih baik lagi. Hal ini dikarenakan, dengan melakukan pengklasifikasian dengan metode ABC, maka dapat diketahui tingkat kekritisan barang suku cadang yang terdapat di PT. Semen Tonasa, dimana barang-barang yang memiliki tingkat kritis yang paling tinggi adalah barang-barang yang termasuk klasifikasi A. Barang-barang yang termasuk klasifikasi

A merupakan barang-barang yang memiliki angka frekuensi yang tinggi atau dengan kata lain, barang-barang tersebut sering dipakai.

Barang suku cadang yang termasuk klasifikasi A, memerlukan fokus perhatian manajemen utama dan pengawasan persediaan yang ketat, mengingat barang-barang pada klasifikasi ini merupakan barang kritis dan sering dipakai sehingga stock pengaman seringkali tersisa dalam jumlah yang sedikit. Sedangkan untuk klasifikasi B, memerlukan fokus perhatian manajemen dan pengawasan persediaan yang tergolong normal, didukung dari frekuensi kuantitasnya ini tergolong normal. Dan untuk klasifikasi C, tidak perlu memerlukan fokus perhatian manajemen dan pengawasan persediaan yang rutin. Hal ini didukung dari material-material pada klasifikasi ini memiliki tingkat frekuensi pemakaian yang rendah sehingga stock pengaman di gudang masih cukup.

Selain membedakan fokus perhatian manajemen pada persediaan, pengklasifikasian barang umum dengan menggunakan metode ABC ini juga digunakan untuk pengendalian sistem pengeluaran barang peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa. Dengan pengklasifikasian yang telah dilakukan, telah diketahui bahwasanya barang-barang yang tergolong klasifikasi A merupakan kelompok barang *fast moving*, barang-barang yang tergolong klasifikasi B merupakan kelompok barang *medium moving*, sedangkan untuk barang-barang yang tergolong klasifikasi C merupakan kelompok barang *slow moving*. Jadi, dengan mengetahui tiga tingkatan kelompok barang ini, maka pengelompokan ini dapat dijadikan sebagai patokan dalam sistem peletakkan barang pada gudang.

Barang-barang yang termasuk klasifikasi A, disarankan agar diletakkan pada lokasi yang dekat dengan pintu masuk gudang. Hal ini dikarenakan barang klasifikasi A merupakan barang yang sering dipakai. Jadi, akan lebih baik jika barang-barang tersebut diletakkan dekat dengan pintu dan memudahkan karyawan dalam memantau barang-barang ini, baik dari segi kuantitasnya maupun dari segi keadaan barang tersebut.

Barang yang termasuk klasifikasi B, dapat diletakkan dekat dengan klasifikasi barang A, yang memudahkan karyawan dalam memantau keadaan barang tersebut. Dengan akata lain, klasifikasi barang B ini diletakkan tidak terlalu dekat ataupun tidak terlalu jauh dengan pintu gudang. Sedangkan barang-barang yang termasuk klasifikasi C, sangat disarankan untuk diletakkan jauh dari pintu gudang atau diletakkan didalam kamar-kamar persediaan peralatan mesin yang berukuran kecil.

Berdasarkan data yang diperoleh, maka pada implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang yang dilakukan oleh tim inventory dalam melakukan stock opname sudah sesuai dengan sistem yang berlaku di perusahaan.

Tim inventory dalam melakukan stock opname spare part telah memenuhi standarisasi perusahaan. Spare part yang ada digudang telah menggunakan metode persediaan ABC, dimana pada setiap kamar-kamar persediaan terdapat spare part sesuai dengan materialnya dan kuantitasnya. Sehingga mudah dilakukan oleh tim inventory dalam melakukan stock opname. Akan tetapi, untuk barang yang sudah dimutasi ke lokasi lain seharusnya langsung di update ke sistem bahwa barang tersebut sudah dipindahkan ke gudang

lain. Sehingga dalam melakukan stock opname, tim inventory membawa list yang sudah di update sebelumnya.

Sesuai dengan teori yang dikemukakan oleh *Robert J. Mockler (2008)*, bahwa “pengawasan adalah standar pelaksanaan” dengan tujuan perencanaan, merancang sistem informasi umpan balik yang menjamin bahwa semua sumber daya telah digunakan seefisien mungkin dan seefektif mungkin.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa pada implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang yang dilakukan oleh tim inventory dalam melakukan stock opname sudah sesuai dengan sistem yang berlaku di perusahaan. Tim inventory dalam melakukan stock opname spare part telah memenuhi standarisasi perusahaan. Spare part yang ada digudang telah menggunakan metode persediaan ABC, dimana pada setiap kamar-kamar persediaan terdapat spare part sesuai dengan materialnya dan kuantitasnya.

B. Saran

Saran yang dapat diajukan oleh peneliti, yaitu diantaranya :

1. Untuk pihak inventory

Tim inventory memberikan peringatan kepada karyawan gudang untuk mencari peralatan mesin yang belum ditemukan.

2. Untuk pihak internal audit

Tim internal audit mengevaluasi tim inventory khususnya karyawan gudang lebih terbuka dan mencari tahu apa alasan sehingga persediaan yang ada digudang tidak ditemukan oleh tim inventory pada saat melakukan stock op name.

DAFTAR PUSTAKA

Sumber Buku :

- A, Pribadi, Benny. 2009. *Model Desain Sistem Pembelajaran*. Jakarta : Dian Rakyat.
- Anthony, Robert N., dan Vijay Govindarajan. 2008. *Sistem Pengendalian Manajemen*. Edisi ke-11. Buku 1. Jakarta : Salemba Empat.
- Agus Ristono. 2009. *Manajemen Persediaan Edisi Pertama*. Yogyakarta : Graha Ilmu.
- Arikunto, S. 2008. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Handoko, T. Hani. 2016. *Dasar- Dasar Manajemen Produksi Dan Operasi*. Edisi Pertama. BPFE. Yogyakarta.
- Kusumanegara. 2010. *Model dan Aktor Dalam Proses Kebijakan Publik*. Gava Media.
- Kusuma, H. 2009. *Manajemen Produksi. Manajemen Produksi*. Yogyakarta : Andi.
- Lester dan Stuwart. 2010. *Implemtation Teori dan Praktek*. Jakarta.
- Mazmanian dan Sebastiar. 2008. *Implementation and Policy*. USA : Scott, Foreman and Company.
- Miles, Mattew B dan A. Michael Huberman. (2009). *Analisis Data Kualitatif, Buku sumber tentang metode-metode baru*. Jakarta: Universitas Indonesia Press.
- Nurmayani. 2009. *Hukum Administrasi Daerah*. Universitas Lampung, Bandar Lampung.
- Pangestu Subagyo, Marwan Asri & T. Hani Handoko, *Dasar-Dasar Riset Operasi (Operation Research)*, BPFE - Yogyakarta, 1984.
- Robert J. Mockler. 2008. *The Management Control Proses*, dialihbahasakan oleh Handoko. Englewood Cliffs. Prentice Hal.
- Siagian P. Sondang. 2009. *Manajemen Abad 21*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Sugiyono. 2017. *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung : Alfabeta.
- Sutopo. 2008. *Metode Penelitian Kualitatif*. Surakarta: UNS.

Van Meter dan Van Hom. 2012. *Implementasi Kebijakan Publik: The Policy.*

Anonymous. Yogyakarta.

Winarno. 2012. *Kebijakan Publik, Teori, Proses, dan Studi Kasus Edisi & Revisi Terbaru.* CAPS. Yogyakarta.

Sumber Internet :

Prima Fithri dan Yogi Berlian, 2015. Pengelolaan Persediaan Barang Suku Cadang (Spare Parts) Pada Gudang PT. Semen Padang, (online),

(<http://www.schoolargoogle.com/jurnal/Persediaan.htm>, diakses 02 Desember 2017)

Tiatra Supit dan Arrazi Hasan Jan, 2015. Analisis Persediaan Bahan Baku Pada Industri Mebel di Desa Leilem, (online),

(<http://www.Schoolargoogle.com/jurnal/Persediaan.htm>, diakses 02 Desember 2017)

Irfansyah Sucahyo, I Dewa Ayu Sri Yudhari, dan Ria Puspa Yusuf, 2015. Pengawasan Persediaan Bahan Baku Garam Kasar Pada UD. Petasikan Pesanggaran, Denpasar Selatan, (online),

(<http://www.schoolargoogle.com/jurnal/Persediaan.htm>, diakses 02 Desember 2017)

Michel Chandra Tuerah, 2014. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Tuna Pada CV. Golden KK, (online),

(<http://www.schoolargoogle.com/jurnal/Persediaan.htm>, diakses 02 Desember 2017)

Tanti Octavia, 2014. Upaya Pengendalian Inventory Gudang Produk Jadi PT. X, (online),

(<http://www.schoolargoogle.com/jurnal/Persediaan.htm>, diakses 02 Desember 2017)

Lampiran 1

Kisi-kisi Instrumen Penelitian Observasi

No	Variabel	Sub Variabel	Indikator
1.	Pengawasan Inventory	Pengawasan inventory	1. Stock Op Name
		Peralatan Mesin	Analisis Persediaan
	ABC		3. Klasifikasi Barang B
			4. Klasifikasi Barang C

Lampiran 1.1

Pedoman Checklist Observasi

Petunjuk : Beri tanda (√) pada kolom yang telah disediakan terhadap hasil pengamatan (*observasi*) sesuai dengan jawaban.

No.	Pertanyaan	Penataan	
		Baik (√)	Kurang baik (√)
1.	Bagaimana implementasi pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep ?		
2.	Bagaimana penerapan metode ABC pada setiap gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep ?		
3.	Bagaimanakah pelaksanaan sistem pengawasan inventory pada perusahaan PT. Semen Tonasa ?		
4.	Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk		

	lain ?		
5.	Apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material ?		

Lampiran 1.2

Kisi- Kisi Instrumen Penelitian Wawancara

No	Variabel	Sub Variabel	Indikator
1.	Pengawasan Inventory	Pengawasan Inventory	1. Stock Op Name
		Peralatan Mesin	Analisis Persediaan ABC
	3. Klasifikasi Barang B		
	4. Klasifikasi Barang C		

Lampiran 1.3

Pedoman Wawancara

1. Bagaimana proses pengawasan inventory peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonasa?
2. Apakah setiap gudang Tonasa sudah mengaplikasikan metode persediaan ABC?
3. Apa itu metode ABC ?
4. Bagaimana penerapan metode ABC pada setiap gudang ?
5. Apa alasan, mengapa metode ABC yang diterapkan pada setiap gudang Tonasa ?
6. Apakah terdapat permasalahan terkait dengan proses pengawasan inventory yang telah dilakukan sebelumnya?
7. Siapa saja yang bertanggung jawab apabila terjadi permasalahan dalam proses pengawasan inventory peralatan mesin pada setiap gudang?
8. Bagaimanakah pelaksanaan sistem pengawasan inventory pada perusahaan PT. Semen Tonasa?
9. Apakah peralatan mesin disimpan pada tempat yang telah ditentukan?
10. Bagaimana jika peralatan mesin yang dibutuhkan pada pabrik saat itu ternyata tidak ada pada gudang ? Apakah proses produksi semen tetap berlangsung atau berhenti dalam waktu sementara ?
11. Bagaimana pelaksanaan sistem pengawasan peralatan mesin dan fasilitas produksi pada perusahaan PT. Semen Tonasa?
12. Apakah terdapat pengecekan independen untuk menguji kesesuaian jumlah peralatan mesin yang terdapat pada sistem dengan actual pada rak penyimpanan?

13. Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk lain?
14. Apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material?

Lampiran 2

Matriks Hasil Observasi

NO	Variabel	Indikator	Hasil Wawancara	Skor
1.	Pengawasan Inventory Peralatan Mesin	Klasifikasi Barang A	Pengawasan inventory (stock opname), penempatan material yang berukuran besar dan dari segi kuantitas	Baik
		Klasifikasi Barang B	Material dengan ukuran yang sedang	Baik
		Klasifikasi Barang C	Material dengan ukuran yang kecil dan jumlah yang sedikit	Baik

Lampiran 2.1

**TRANSKRIP
HASIL
WAWANCARA**

Transkrip wawancara tanggal 19 April 2018 antara peneliti (Mustaina Rasyid)

dengan bapak Faisal Munarfah

Karyawan Akuntansi dan treasury PT. Semen Tonasa Kabupaten Pangkep

Pewawancara	Hasil Wawancara
Pengawasan <i>Inventory</i> (stock op name)	
Mr	<i>Assalaikum alaikum wr wb..kak faisal</i>
Fm	Wa'alaikumussalam wr wb.. ada apa?
Mr	<i>Maaf mengganggu sebelumnya kak, ini kak proposal penelitian saya yang judulnya "Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep"</i>
Fm	<i>Oh iya, metode penelitian yang kamu pakai dek, apa?</i>
Mr	Metode penelitian yang saya pakai kak yaitu wawancara mendalam terhadap beberapa informan karyawan dari departemen akuntansi dan keuangan
Fm	<i>Informan yang kau butuhkan siapa-siapa saja?</i>
Mr	Kak fardi, dan kak yuhlis.
Fm	<i>Kalau begitu mulai dari siapa?</i>
Mr	Dari kita kak. <i>Begini kak, bagaimana proses pengawasan inventory</i>

	<i>peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonassa ?</i>
Fm	Proses pengawasan yang dilakukan adalah dengan cara mengecek pada sistem, sekian penerimaannya, pemakaiannya sehingga mendapatkan saldo akhir. Untuk memastikan apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di fisik, maka dilakukanlah stock opname.
Mr	<i>Berapa lama jangka waktu yang dilakukan pada saat stock opname?</i>
Fm	Stock opname dilakukan setiap bulan dengan material yang berbeda-beda. Bisa jadi, stock opname yang dilakukan pada bulan Maret adalah material Spare Part sedangkan untuk bulan Aprilnya adalah material bahan baku. Dan stock opname dengan material spare part akan dilakukan pada tahun depan dengan jadwal yang sudah ditentukan sebelumnya.
Mr	<i>Apakah terdapat permasalahan terkait dengan proses pengawasan inventory yang dilakukan sebelumnya ?</i>
Fm	Masalah yang terjadi pada saat proses stock opname spare part adalah timbulnya selisih.
Mr	<i>Bagaimana jika terjadi selisih antara apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang ? apa yang harus dilakukan oleh tim inventory ?</i>
Fm	Jika terjadi selisih apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang, maka tim inventory mencari tahu sebelumnya, apa yang menyebabkan terjadinya selisih. Selisih terjadi pada saat stock opname karena sebelum dilakukannya stock opname, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu dan pada saat list dibuat, bisa jadi barang tersebut di muatasi sebelum 2 hari dibuatnya list. Terjadi selisih karena barang tersebut sudah dipakai "pengeluaran" dan barang tersebut belum di update ke sistem, oleh karena itu terjadi selisih.

Mr	<i>Siapa saja yang bertanggung jawab apabila terjadi permasalahan dalam proses pengawasan inventory peralatan mesin pada setiap gudang ?</i>
Fm	Yang terlibat dalam pertanggung jawaban, jika terjadi permasalahan seperti adanya selisih adalah tim inventory itu sendiri, karyawan gudang dan tim audit internal yang tugasnya untuk mengevaluasi mengapa terjadi selisih antara apa yang ada di gudang dengan apa yang ada di sistem.
Mr	<i>Bagaimana jika peralatan mesin yang dibutuhkan pada pabrik pada saat itu ternyata tidak ada pada gudang ?</i>
Fm	Hal ini kecil kemungkinan akan terjadi karena, pada saat proses pemesanan spare part sudah ditentukan berapa jumlah yang dibutuhkan dengan tambahan atau cadangan yang sudah disiapkan di gudang, sehingga peristiwa ini kecil kemungkinan akan terjadi.
Mr	<i>Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk yang lain ?</i>
Fm	Pengawasan inventory pada saat melakukan stock opname sudah terealisasi sesuai dengan sistem yang dibuat oleh perusahaan dalam bentuk <i>flow chart stock opname spare part</i> .
Mr	<i>Apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material ?</i>
Fm	Ya sudah. Setiap barang yang ada di gudang telah diberikan nomor urut material sesuai dengan jenis barang tersebut sehingga tim inventory mudah melakukan pekerjaan dalam stock opname spare part pada setiap gudang Tonasa.

Analisis persediaan ABC	
Mr	<i>Apakah setiap gudang Tonasa sudah mengaplikasikan metode persediaan ABC ?</i>
Fm	Ya, sudah. Semua gudang yang ada di Tonasa sudah menggunakan metode ABC.
Mr	<i>Apa itu metode ABC ?</i>
Fm	Metode persediaan ABC adalah salah satu dari metode persediaan yang membagi menjadi 3 kelompok yaitu A, B dan C. Dimana kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20%, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90% dari investasi tahunan total dalam persediaan. Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40%, tetapi bernilai 10 sampai 30% dari investasi tahunan. Sedangkan kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60%, tetapi bernilai 10 sampai 20% dari investasi tahunan.
Mr	<i>Bagaimana cara mengklasifikasikan barang persediaan yang ada digudang dengan menggunakan metode ABC ?</i>
Fm	Cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada digudang yaitu dengan metode ABC, caranya yaitu dengan mengklasifikasikan barang sesuai dengan kuantitasnya dan harga barang tersebut. Seperti pada klasifikasi barang A : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 60% dengan ukuran yang besar dan harga yang terbilang mahal, klasifikasi barang B : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 25% dengan ukuran yang sedang dan harganya terbilang cukup mahal, dan klasifikasi barang C : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 15 % dengan ukuran yang kecil dan harganya terbilang murah.
Mr	<i>Mengapa masih ada barang persediaan yang disimpan diluar kamar persediaan barang peralatan mesin ?,artinya metode ABC tidak diaplikasikan dengan baik.</i>

Fm	Peralatan mesin yang disimpan diluar kamar persediaan barang karena barang tersebut berukuran sangat besar seperti kabel rol dan tabung, dari segi kuantitasnya sedikit namun dari segi ukurannya sangat besar itu mustahil jika kabel rol tersebut disimpan didalam kamar persediaan dan barang tersebut walaupun berada diluar kamar persediaan masih tetap dalam pengawasan karyawan gudang. Jadi, barang tersebut tidak akan hilang.
----	--

Transkrip wawancara tanggal 19 April 2018 antara peneliti (Mustaina Rasyid)

dengan bapak Fardiansyah

Karyawan Akuntansi dan treasury PT. Semen Tonasa Kabupaten Pangkep

Pewawancara	Hasil Wawancara
Pengawasan <i>Inventory</i> (stock op name)	
Mr	<i>Assalaikum alaikum wr wb..kak fardi</i>
Fr	Wa'alaikumussalam wr wb.. ada apa?
Mr	<i>Maaf mengganggu sebelumnya kak, ini kak proposal penelitian saya yang judulnya "Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep"</i>
Fr	<i>Oh iya, metode penelitian yang kamu pakai dek, apa?</i>
Mr	Metode penelitian yang saya pakai kak yaitu wawancara mendalam terhadap beberapa informan karyawan dari departemen akuntansi dan keuangan
Fr	<i>Informan yang kau butuhkan siapa-siapa saja?</i>
Mr	Kak faisal, dan kak yuhlis.
Fr	<i>Kalau begitu mulai dari siapa?</i>
Mr	Dari kita kak. <i>Begini kak, bagaimana proses pengawasan inventory</i>

	<i>peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonassa ?</i>
Fr	Proses pengawasan yang dilakukan adalah dengan cara mengecek pada sistem, sekian penerimaannya, pemakaiannya sehingga mendapatkan saldo akhir. Untuk memastikan apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di fisik, maka dilakukanlah stock opname.
Mr	<i>Berapa lama jangka waktu yang dilakukan pada saat stock opname?</i>
Fr	Stock opname dilakukan setiap bulan dengan material yang berbeda-beda. Bisa jadi, stock opname yang dilakukan pada bulan Maret adalah material Spare Part sedangkan untuk bulan Aprilnya adalah material bahan baku. Dan stock opname dengan material spare part akan dilakukan pada tahun depan dengan jadwal yang sudah ditentukan sebelumnya.
Mr	<i>Apakah terdapat permasalahan terkait dengan proses pengawasan inventory yang dilakukan sebelumnya ?</i>
Fr	Masalah yang terjadi pada saat proses stock opname spare part adalah timbulnya selisih.
Mr	<i>Bagaimana jika terjadi selisih antara apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang ? apa yang harus dilakukan oleh tim inventory ?</i>
Fr	Jika terjadi selisih apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang, maka tim inventory mencari tahu sebelumnya, apa yang menyebabkan terjadinya selisih. Selisih terjadi pada saat stock opname karena sebelum dilakukannya stock opname, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu dan pada saat list dibuat, bisa jadi barang tersebut di muatasi sebelum 2 hari dibuatnya list. Terjadi selisih karena barang tersebut sudah dipakai "pengeluaran" dan barang tersebut belum di update ke sistem, oleh karena itu terjadi selisih.

Mr	<i>Siapa saja yang bertanggung jawab apabila terjadi permasalahan dalam proses pengawasan inventory peralatan mesin pada setiap gudang ?</i>
Fr	Yang terlibat dalam pertanggung jawaban, jika terjadi permasalahan seperti adanya selisih adalah tim inventory itu sendiri, karyawan gudang dan tim audit internal yang tugasnya untuk mengevaluasi mengapa terjadi selisih antara apa yang ada di gudang dengan apa yang ada di sistem.
Mr	<i>Bagaimana jika peralatan mesin yang dibutuhkan pada pabrik pada saat itu ternyata tidak ada pada gudang ?</i>
Fr	Hal ini kecil kemungkinan akan terjadi karena, pada saat proses pemesanan spare part sudah ditentukan berapa jumlah yang dibutuhkan dengan tambahan atau cadangan yang sudah disiapkan di gudang, sehingga peristiwa ini kecil kemungkinan akan terjadi.
Mr	<i>Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk yang lain ?</i>
Fr	Pengawasan inventory pada saat melakukan stock opname sudah terealisasi sesuai dengan sistem yang dibuat oleh perusahaan dalam bentuk <i>flow chart stock opname spare part</i> .
Mr	<i>Apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material ?</i>
Fr	Ya sudah. Setiap barang yang ada di gudang telah diberikan nomor urut material sesuai dengan jenis barang tersebut sehingga tim inventory mudah melakukan pekerjaan dalam stock opname spare part pada setiap gudang Tonasa.

Analisis persediaan ABC	
Mr	<i>Apakah setiap gudang Tonasa sudah mengaplikasikan metode persediaan ABC ?</i>
Fr	Ya, sudah. Semua gudang yang ada di Tonasa sudah menggunakan metode ABC.
Mr	<i>Mengapa metode persediaan ABC yang dipilih untuk digunakan dalam persediaan yang ada di gudang ?</i>
Fr	Metode persediaan ABC digunakan pada setiap gudang karena metode ini sangat efektif dan efisien untuk digunakan pada setiap gudang Tonasa.
Mr	<i>Mengapa dikatakan metode ini sangat efektif dan efisien untuk diaplikasikan ?</i>
Fr	Dikatakan efektif dan efisien karena metode ini dapat mengklasifikasikan barang persediaan baik dari segi ukurannya, kuantitasnya maupun dari segi materialnya dan memudahkan tim inventory untuk melakukan stock op name setiap bulannya.
Mr	<i>Apa itu metode ABC ?</i>
Fr	Metode persediaan ABC adalah salah satu dari metode persediaan yang membagi menjadi 3 kelompok yaitu A, B dan C. Dimana kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20%, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90% dari investasi tahunan total dalam persediaan. Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40%, tetapi bernilai 10 sampai 30% dari investasi tahunan. Sedangkan kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60%, tetapi bernilai 10 sampai 20% dari investasi tahunan.
Mr	<i>Bagaimana cara mengklasifikasikan barang persediaan yang ada digudang dengan menggunakan metode ABC ?</i>
Fr	Cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada digudang yaitu dengan metode ABC, caranya yaitu dengan mengklasifikasikan barang sesuai dengan kuantitasnya dan harga barang tersebut. Seperti pada klasifikasi barang A : ditempati oleh barang yang

	<p>kuantitasnya 60% dengan ukuran yang besar dan harga yang terbilang mahal, klasifikasi barang B : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 25% dengan ukuran yang sedang dan harganya terbilang cukup mahal, dan klasifikasi barang C : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 15 % dengan ukuran yang kecil dan harganya terbilang murah.</p>
Mr	<p><i>Mengapa masih ada barang persediaan yang disimpan diluar kamar persediaan barang peralatan mesin ?,artinya metode ABC tidak diaplikasikan dengan baik.</i></p>
Fr	<p>Peralatan mesin yang disimpan diluar kamar persediaan barang karena barang tersebut berukuran sangat besar seperti kabel rol dan tabung, dari segi kuantitasnya sedikit namun dari segi ukurannya sangat besar itu mustahil jika kabel rol tersebut disimpan didalam kamar persediaan dan barang tersebut walaupun berada diluar kamar persediaan masih tetap dalam pengawasan karyawan gudang. Jadi, barang tersebut tidak akan hilang.</p>

Transkrip wawancara tanggal 19 April 2018 antara peneliti (Mustaina Rasyid)

dengan bapak Muh. Yuhlis

Karyawan Akuntansi dan treasury PT. Semen Tonasa Kabupaten Pangkep

Pewawancara	Hasil Wawancara
Pengawasan <i>Inventory</i> (stock op name)	
Mr	<i>Assalaikum alaikum wr wb..kak Yuhlis</i>
My	Wa'alaikumussalam wr wb.. ada apa?
Mr	<i>Maaf mengganggu sebelumnya kak, ini kak proposal penelitian saya yang judulnya "Analisis Implementasi Pengawasan Inventory Peralatan Mesin Pada Gudang PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep"</i>
My	<i>Oh iya, metode penelitian yang kamu pakai dek, apa?</i>
Mr	Metode penelitian yang saya pakai kak yaitu wawancara mendalam terhadap beberapa informan karyawan dari departemen akuntansi dan keuangan
My	<i>Informan yang kau butuhkan siapa-siapa saja?</i>
Mr	Kak faisal, dengan kak fardi
My	<i>Kalau begitu mulai dari siapa?</i>
Mr	Dari kita kak. <i>Begini kak, bagaimana proses pengawasan inventory</i>

	<i>peralatan mesin pada gudang PT. Semen Tonassa ?</i>
My	Proses pengawasan yang dilakukan adalah dengan cara mengecek pada sistem, sekian penerimaannya, pemakaiannya sehingga mendapatkan saldo akhir. Untuk memastikan apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di fisik, maka dilakukanlah stock opname.
Mr	<i>Berapa lama jangka waktu yang dilakukan pada saat stock opname?</i>
My	Stock opname dilakukan setiap bulan dengan material yang berbeda-beda. Bisa jadi, stock opname yang dilakukan pada bulan Maret adalah material Spare Part sedangkan untuk bulan Aprilnya adalah material bahan baku. Dan stock opname dengan material spare part akan dilakukan pada tahun depan dengan jadwal yang sudah ditentukan sebelumnya.
Mr	<i>Apakah terdapat permasalahan terkait dengan proses pengawasan inventory yang dilakukan sebelumnya ?</i>
My	Masalah yang terjadi pada saat proses stock opname spare part adalah timbulnya selisih.
Mr	<i>Bagaimana jika terjadi selisih antara apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang ? apa yang harus dilakukan oleh tim inventory ?</i>
My	Jika terjadi selisih apa yang ada di sistem dengan apa yang ada di gudang, maka tim inventory mencari tahu sebelumnya, apa yang menyebabkan terjadinya selisih. Selisih terjadi pada saat stock opname karena sebelum dilakukannya stock opname, pihak akuntansi membuat list stock opname spare part dengan rentang waktu satu minggu dan pada saat list dibuat, bisa jadi barang tersebut di muatasi sebelum 2 hari dibuatnya list. Terjadi selisih karena barang tersebut sudah dipakai "pengeluaran" dan barang tersebut belum di update ke sistem, oleh karena itu terjadi selisih.

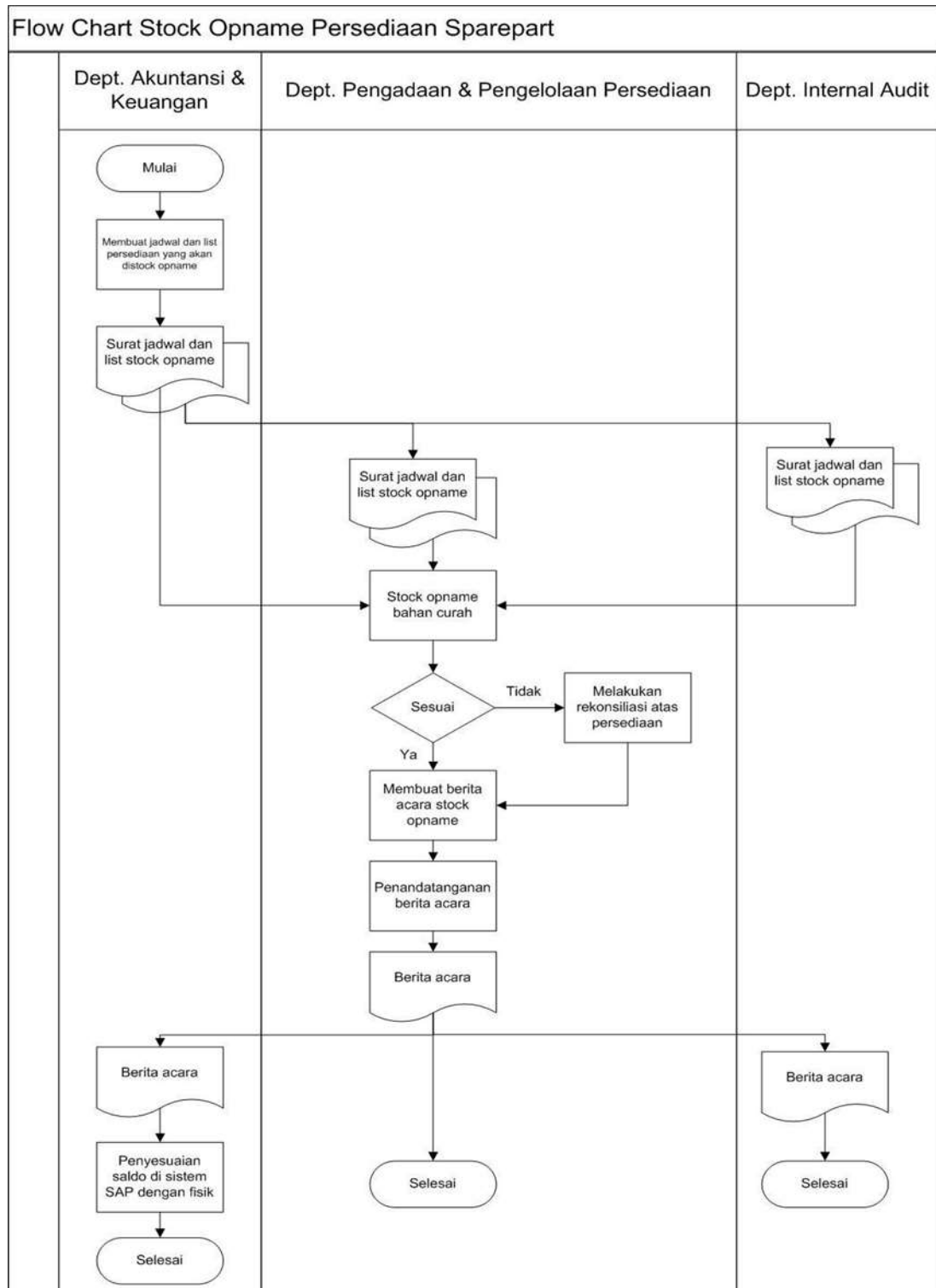
Mr	<i>Siapa saja yang bertanggung jawab apabila terjadi permasalahan dalam proses pengawasan inventory peralatan mesin pada setiap gudang ?</i>
My	Yang terlibat dalam pertanggung jawaban, jika terjadi permasalahan seperti adanya selisih adalah tim inventory itu sendiri, karyawan gudang dan tim audit internal yang tugasnya untuk mengevaluasi mengapa terjadi selisih antara apa yang ada di gudang dengan apa yang ada di sistem.
Mr	<i>Bagaimana jika peralatan mesin yang dibutuhkan pada pabrik pada saat itu ternyata tidak ada pada gudang ?</i>
My	Hal ini kecil kemungkinan akan terjadi karena, pada saat proses pemesanan spare part sudah ditentukan berapa jumlah yang dibutuhkan dengan tambahan atau cadangan yang sudah disiapkan di gudang, sehingga peristiwa ini kecil kemungkinan akan terjadi.
Mr	<i>Apakah pengawasan yang telah didokumentasikan dalam bentuk prosedur penjelasan bagan arus (flow chart) atau bentuk yang lain ?</i>
My	Pengawasan inventory pada saat melakukan stock opname sudah terealisasi sesuai dengan sistem yang dibuat oleh perusahaan dalam bentuk <i>flow chart stock opname spare part</i> .
Mr	<i>Apakah setiap peralatan mesin pada gudang telah diberikan nomor urut cetak material ?</i>
My	Ya sudah. Setiap barang yang ada di gudang telah diberikan nomor urut material sesuai dengan jenis barang tersebut sehingga tim inventory mudah melakukan pekerjaan dalam stock opname spare part pada setiap gudang Tonasa.

Analisis persediaan ABC	
Mr	<i>Apakah setiap gudang Tonasa sudah mengaplikasikan metode persediaan ABC ?</i>
My	Setiap gudang Tonasa sudah mengaplikasikan metode persediaan sesuai dengan sistem yang ada di perusahaan. Metode persediaan ABC yang dipilih untuk digunakan pada setiap gudang karena metode ini efektif dan efisien. Dikatakan efektif dan efisien karena pada dasarnya metode ini mengklasifikasikan barang persediaan sesuai dengan materialnya, ukurannya maupun kuantitasnya.
Mr	<i>Apakah ada alasan lain mengapa metode persediaan ABC digunakan pada setiap gudang Tonasa ?</i>
My	Alasan lain mengapa metode persediaan ABC ini digunakan untuk setiap gudang Tonasa yaitu karena metode ini dapat memudahkan pekerjaan tim inventory dalam melakukan stock op name. Sehingga pada saat melakukan stock op name nomor material yang ingin disesuaikan yang ada di list mudah untuk mendapatkan nomor material yang dicari dan tidak memakan waktu yang cukup lama.
Mr	<i>Apa itu metode ABC ?</i>
My	Metode persediaan ABC adalah salah satu dari metode persediaan yang membagi menjadi 3 kelompok yaitu A, B dan C. Dimana kelas A : merupakan barang-barang dalam jumlah unit berkisar 15 sampai 20%, tetapi mempunyai nilai rupiah 60 sampai 90% dari investasi tahunan total dalam persediaan. Kelas B : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 30 sampai 40%, tetapi bernilai 10 sampai 30% dari investasi tahunan. Sedangkan kelas C : merupakan barang-barang dengan jumlah fisik 40 sampai 60%, tetapi bernilai 10 sampai 20% dari investasi tahunan.
Mr	<i>Bagaimana cara mengklasifikasikan barang persediaan yang ada digudang dengan menggunakan metode ABC ?</i>

My	<p>Cara mengklasifikasikan barang persediaan peralatan mesin yang ada digudang yaitu dengan metode ABC, caranya yaitu dengan mengklasifikasikan barang sesuai dengan kuantitasnya dan harga barang tersebut. Seperti pada klasifikasi barang A : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 60% dengan ukuran yang besar dan harga yang terbilang mahal, klasifikasi barang B : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 25% dengan ukuran yang sedang dan harganya terbilang cukup mahal, dan klasifikasi barang C : ditempati oleh barang yang kuantitasnya 15 % dengan ukuran yang kecil dan harganya terbilang murah.</p>
Mr	<p><i>Mengapa masih ada barang persediaan yang disimpan diluar kamar persediaan barang peralatan mesin ?,artinya metode ABC tidak diaplikasikan dengan baik.</i></p>
My	<p>Peralatan mesin yang disimpan diluar kamar persediaan barang karena barang tersebut berukuran sangat besar seperti kabel rol dan tabung, dari segi kuantitasnya sedikit namun dari segi ukurannya sangat besar itu mustahil jika kabel rol tersebut disimpan didalam kamar persediaan dan barang tersebut walaupun berada diluar kamar persediaan masih tetap dalam pengawasan karyawan gudang. Jadi, barang tersebut tidak akan hilang.</p>

Lampiran 3

Flow prosedur Stock Opname Spare part



Lampiran 4

STOCK OPNAME MATERIAL SPARE PART

G/L acct Description	Material	Material Description	Plant	Total Stock	Bun	Status Stock		Lengkap/ Tidak Lengkap	Period
						Ditemukan	Belum ditemukan		
GENERAL USE	633-000589	MACHINE,WELDING-ARC 650 C	4701	1	UNT	1	-	Lengkap	Maret 2018
GENERAL USE	634-000008	CARBON DIOXIDE,LIQUID	4701	5.220	KG	5.220	-	Lengkap	Maret 2018
GENERAL USE	634-000056	GAS SF 6	4701	24	EA	24	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	301-000044	HAMMER AXLE 2446MM LG,00430	4701	12	SET	12	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	301-000054	ANVIL 2480MM LG, HARDFACED	4701	2	SET	2	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	302-000104	TEETH FOR CLCRT2/3	4701	32	EA	32	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	302-000117	CRUSHING PLATE TP,I HARDFACED	4701	12	SET	12	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	309-000281	TUBE SHEET:2870MM;3315MM	4701	6	EA	6	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	309-000751	CLAMP FOR WEAR SEGMENT ROLLER:XF-2579	4701	4	SET	4	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	315-000654	LIFTER:KN 2654;AVESTA 253 MA	4701	499	EA	499	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	315-000656	LIFTER:KN 2800;ASTM A-297 HK	4701	670	EA	670	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	315-000671	LINER,METAL:WEAR;KN 2747	4701	923	EA	923	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	316-000360	GRATE PLATE:A297 GR HK/KQ 1901	4701	150	EA	150	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	316-000366	GRATE PLATE:KQ 1902	4701	474	EA	474	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	316-000461	LIFTER:HEAT RESIST;KN 2568	4701	1.895	EA	1.895	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	323-000230	CSU BUCKET ELEVATOR CHAIN LINKS	4701	100	M	100	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	324-000098	BELT,CONV:ST-1000; 6+2;1400MM;M;4PLY	4701	780	M	780	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	325-000016	BELT,CONV:EP-630/4.5+2,1400MM;4PLY	4701	295	M	295	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	326-000100	RAIL :20339051	4701	1	SET	1	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	342-000205	TUBE,AIR HEATER:40MM;1MM	4701	3.500	EA	3.500	-	Lengkap	Maret 2018
PERSEDIAAN SUKU CADANG MESIN	347-000072	INSULATOR POLYMER POST LINE 70KV	4701	70	EA	70	-	Lengkap	Maret 2018
GENERAL USE	609-000395	GROUND ROD COPPER	4701	324	EA	324	-	Lengkap	Maret 2018
GENERAL USE	631-003601	STRAIGHTTRAY,TYPE SLU STEELHOT	4701	617	EA	617	-	Lengkap	Maret 2018
TOTAL				872.383	-	868.109	4.273	-	

Sumber : Departement Akuntansi & Tre

Lampiran 5

PEMAKAIAN SPARE PART DAN STOCK AKHIR 2017**Klasifikasi A berdasarkan jenis material**

Material	Material Description	Bl	Pemakaian	Stock Akhir
301-000043	AMPLIFIER,ISOLATION:6DC5001-8AC	EA	-	1
301-000044	HAMMER AXLE 2446MM LG,00430	SET	5	12
301-000046	HOSE 4" & CLAMP	SET	-	2
301-000047	HOSE LP 240	EA	-	10
301-000048	HOSE LP 112	EA	-	10
301-000051	APRON PAN I WITHOUT ELEMENT	SET	-	4
301-000052	TRACK ROLLER D9G WITHOUT	SET	-	1
301-000053	TRACK ROLLER D6G-SP WITHOUT	SET	-	1
301-000054	ANVIL 2480MM LG, HARDFACED	SET	-	2
301-000055	POWER MODULE	SET	-	1
301-000058	REPAIR SEGMENT FOR CHAIN	SET	-	4
301-000059	CHAIN WASHER, 00080	SET	-	64
301-000060	FUSIBLE SCREW PLUG 180 DEGREE	EA	-	1
301-000062	ELASTIC SPIDER TYPE S200	SET	-	1
301-000063	ELEMENT FOR ELASTIC COUPLING	SET	-	1
301-000064	NARROW V-BELT,1 SET 10160MM LG	SET	-	50
301-000065	COIL FOR SOLENOID VALVE	SET	-	3
301-000066	RAPAIR KIT FOR SOLENOID VALVE	SET	20	20
301-000067	ULTRASONIC ULTRA. MEASURING	SET	-	1
301-000069	PROXIMITY SWITCH, 01140	SET	-	1
301-000070	SPEED CONTROLLER	SET	-	1
301-000071	LOAD CELL, CAPACITY 500 KG	SET	-	1
301-000072	MAIN UNIT FOR EVALUATION SYST.	SET	-	1
301-000073	INDICATING AND ADJUSTMENT UNIT	SET	-	1
301-000081	BAR,INTERNAL SIDE:A04 005 104 006	EA	-	3
301-000087	BAR:131.051.005	EA	-	5
301-000105	BEARING,RLR,SP:22260;300MM;540MM;140MM	EA	-	2
301-000131	BEARING:47721120377041000	EA	-	2
301-000138	BELT,DRIVE:C 285	EA	-	20
301-000139	BELT,DRIVE:C112	EA	-	4
301-000140	BELT,DRIVE:C144	EA	-	1
301-000141	BELT,DRIVE:D210BF	EA	-	7
301-000142	BELT:1IN	EA	-	1
301-000157	BOLT,CHAIN:1010 090(3)	EA	-	8
301-000181	BOLT:11-66470A04 005 104 004	EA	-	30
301-000186	BOLT:94129+7-000018;NUT&WASHER	EA	-	32
301-000187	BOLT:R7	SET	-	1

Lampiran 5.1

PEMAKAIAN SPARE PART DAN STOCK AKHIR 2017**Klasifikasi B berdasarkan jenis material**

Material	Material Description	Bl	Pemakaian	Stock Akhir
301-000206	BRUSH HOLDER:IAI 052 BD;SN.V,1207	SET	-	3
301-000216	BUSHING,COMPENSATING:A42 005 100 001	SET	-	10
301-000227	BUSHING:1010 097(4)	EA	-	40
301-000228	BUSHING:1010 100(4)	EA	-	41
301-000262	CAP,PIPE:1IN	EA	-	1
301-000268	CARBON BRUSH:A04 005 106 023;8MM;20MM	EA	-	13
301-000269	CARBON BRUSH:A04 005 106 024;8MM;20MM	EA	-	8
301-000270	CARBON:8565;32MM;6.4MM;32MM	EA	-	30
301-000279	CHAIN ASSY:3000MM LG	EA	16	2
301-000306	CLAMP,BRG:101305	EA	-	6
301-000319	CLIP:5MM;60MM;100MM	EA	-	5
301-000320	CLIP:5MM;60MM;150MM	EA	-	78
301-000321	CLIP:222/50,6MM	EA	-	93
301-000333	CONDENSER:B25838-A6224-M000	EA	-	1
301-000344	CONTACT	EA	-	1
301-000345	CONTACT,MOVABLE:3PY9; 100/2	EA	-	1
301-000427	DISC,HAMMER,OUTER CRUSHER:90X120	EA	-	1
301-000442	DRIVE,MCC	EA	-	1
301-000470	ELEMENT,TOOTH:L.DEN 000.0092;90DEG	EA	-	12
301-000471	ELEMENT,TOOTH:L.DEN 000.0093;45DEG	EA	-	10
301-000488	FABRAKE AYPINS:PB15-2-0	EA	-	2
301-000489	FABRAKE EXPANSION:SK 19	EA	-	2
301-000490	FABRAKE EXPANSION:TB07-2	EA	-	2
301-000491	FABRAKE EXPANSION:TB11-2	EA	-	2
301-000492	FABRAKE EXPANSION:TB 17-2	EA	-	4
301-000494	FABRAKE:TB 17-2-15	EA	-	2
301-000497	FABRAKE:TB 21-2-01	EA	-	6
301-000534	FLEXIGLASS	EA	-	1
301-000676	HAMMER,EXLE:OUT DISK&RETAIN RING	EA	-	3
301-000684	HAMMER:LFD;NR 10	EA	4	80
301-000713	HOSE,AIR PRESSURE:16MM	EA	-	1
301-000780	INDICATOR:0 TO 100A	EA	-	1
301-000872	LINER,IMPACT VALVE:LFD NR 26	EA	-	9
301-000879	LINER,METAL:WEAR;12.11.150.6-3885(4)	EA	-	12
301-000922	LINING,WALL,BACK:3.01.4450-2-4698	EA	-	1
301-000923	LINING,WALL,FRONT:SN.2598694	SET	-	1
301-000931	LINK,SINGLE:1010 185(0)	SET	-	8
301-000933	LINK:1010 992(6)	EA	-	8
301-000934	LINK:1012 000(6)	EA	-	3
301-000939	LOCK ASSY:RFN 7012;400MM;495MM	EA	-	2
301-000944	LOCK NUT:703016	EA	-	1
301-000948	LOCK RING ASSY:RFN 7012;200MM;260MM	EA	-	2
301-000953	LOCK WASHER:A16 DIN127-101	EA	-	10
301-000954	LOCK WASHER:1V 15 7032 016	EA	-	1
301-000959	LOCK:70301	EA	-	1
301-000960	LOCK:70401	EA	-	1
301-000975	MONITOR,AIR FLOW:6 KC 41	EA	-	1
301-000976	MONITOR:FOR LIMIT VALVE	EA	-	1
301-001109	PART,REPLACEMENT:P3 804/MC3	SET	-	3
301-001146	PIN,ROLLER:1G 77A2	EA	-	5
301-001214	PLATE,IRON:524MM;200MM;IRON	EA	-	2
301-001217	PLATE,LAMELLA:2IN;130MM	EA	-	11
301-001237	PLATE,TOGGLE:613-S	EA	-	1
301-001238	PLATE,DISC GRATE BASKET:LSCR2	EA	-	10
301-001240	PLATE,DISC GRATE BASKET:LSCR5	EA	8	2
301-001271	PLATE:30MM;120MM;400MM	EA	-	2

Lampiran 5.2

PEMAKAIAN SPARE PART DAN STOCK AKHIR 2017**Klasifikasi C berdasarkan jenis material**

Material	Material Description	Bl	Pemakaian	Stock Akhir
301-001280	PLUG:10MM;50MM	ROL	-	11
301-001295	PC-BOARD:B 931 700	EA	-	2
301-001329	RADIO,ACTIVE:1375	EA	-	1
301-001341	RELAY,FLASHER:24V;350W;7PHASE	EA	-	1
301-001361	RIM,TOOTHED:73222192;45MM;40MM;12MM	SET	-	2
301-001362	RING,ADJUSTING:122MM;172MM;29MM	EA	-	4
301-001363	RING,ADJUSTING:1040.25	EA	-	1
301-001364	RING,ADJUSTING:1010 122/4	EA	-	1
301-001377	RING:FRB 17/290	EA	-	2
301-001390	RING,SHIM:3800 JF D4	EA	-	2
301-001429	RING:RFN 7012;100MM;155MM	EA	-	1
301-001451	ROLLER:1 LY 9219/1 LY 9214	SET	-	2
301-001594	SEAL,OIL:53 C 331945200 091	EA	-	1
301-001649	SEAL:8M 4991	EA	-	3
301-001655	SEAL:LIP;M 1891;A.297 GR HK,ASTM	EA	-	34
301-001667	SEGMENT:1010 609(4)	EA	-	6
301-001668	SEGMENT PILLING FRONT WALL CRUSHER LS T3	EA	-	1
301-001669	SEGMENT PILLING FRONT WALL CRUSHER LS T2	EA	-	1
301-001725	SHAFT,CHAIN APRON FEEDER:LSCR3	EA	-	25
301-001726	SNAP RING:54MM	EA	-	6
301-001727	SNAP RING:7252 085	EA	-	1
301-001740	SPACER:3200JF 02	EA	-	1
301-001762	SPRING,RACHET:1.16	EA	-	4
301-001767	SPRING,TENSION:43132156-370	EA	-	1
301-001821	SUSPENSION	EA	-	8
301-001830	SWITCH:35/C 40 4EPA04 005 103 015	EA	-	2
301-001838	TENSION SET:16178 421	EA	-	2
301-001839	THERMOSTAT:498-B	EA	-	1
301-001855	TRANSFORMER,CURRENT:600V;400HZ	EA	-	2
301-001856	TRANSFORMER,CURRENT:197.159(CT)	EA	-	1
301-001866	UPPER&LOWER:110MM	EA	-	6
301-001867	UPPER&LOWER:125MM	EA	-	4
301-001868	UPPER&LOWER:160MM	EA	-	1
301-001869	V.B.F.D:27EA/SET	SET	-	19
301-001950	WASHER:A-050 344	EA	-	100
301-001955	WEARING RING:1010 201/2	SET	-	6
302-000005	BELT,UPPER:FOR CAR ROLLER	EA	-	4
302-000012	BRUSH HOLDER:115606;32MM;25MM	EA	-	1
302-000013	BRUSH HOLDER:A04 005 106 021;32MM	EA	-	4
302-000019	CABLE,TOCK:1/2IN	EA	-	35
302-000020	CARBON BRUSH:A04 005 106 022;25MM	EA	-	8
302-000025	CONNECTOR:32MM;19MM;23MM	EA	-	13
302-000026	COPPER	EA	-	3
302-000028	COUPLING:A04 005 103 007	EA	-	2
302-000029	COUPLING:A04 005 103 024	EA	-	1
302-000030	COUPLING:A04 005 103 037	EA	-	2

Lampiran 6

DOKUMENTASI PENELITIAN





Lampiran 7

Lampiran 8

Lampiran 9

Lampiran 10**BIOGRAFI PENULIS**

Mustaina Rasyid, lahir pada tanggal 10 Oktober 1996 di Sungguminasa, Kelurahan Sungguminasa, Kecamatan Somba Opu, Kabupaten Gowa, adalah anak bungsu dari keempat bersaudara dari pasangan ABD. Rasyid dan Ida.

Jenjang pendidikan formal yang pernah ditempuh penulis adalah Sekolah Dasar Inpres (SDI) Kalukuang Boka, Kecamatan Barombong lulus pada tahun 2008. Kemudian SMP Negeri 01 Barombong dan lulus pada tahun 2011, kemudian sekolah di SMA Negeri 1 Pallangga dan lulus pada tahun 2014. Kemudian, penulis mengikuti progrim S1 Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar mulai tahun 2014 sampai dengan sekarang.

Pengalaman organisasi penulis pada saat pendidikan SD dan SMP aktif pada organisasi PMR dan Pramuka, pada saat SMA aktif pada organisasi PMR dan pada saat menjadi mahasiswa, menjadi anggota IMM Manajemen pada periode 2014-2016.