

SKRIPSI

**PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
TERHADAP PROSES PRODUKSI DI PT BAROKAH BIQALBIN SALIM
RUMAH JAHIT AKHWAT MAKASSAR (RJA)**

KARMILA

105730 4371 13



**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
2017**

**PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
TERHADAP PROSES PRODUKSI DI PT BAROKAH BIQALBIN SALIM
RUMAH JAHIT AKHWAT MAKASSAR (RJA)**

KARMILA

10573 04371 13

*Diajukan Kepada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah
Makassar untuk Memenuhi Sebagai Persyaratan Guna Memperoleh Gelar
Sarjana pada Jurusan Akuntansi*

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
2017**



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN AKUNTANSI

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

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul Penelitian : Perencanaan Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Pada PT. Barokah Biqalbin Salim Rumah Jahit Akhwat Makassar (RJA)

Nama Mahasiswa : KARMILA

No. Stambuk : 10573 04371 13

Jurusan : Akuntansi

Fakultas : Ekonomi Dan Bisnis

Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Makassar, 14 Oktober 2017

Menyatakan bahwa skripsi ini telah diperiksa dan disajikan di depan panitia penguji Skripsi Strata Satu (S1) pada hari **Sabtu, 14 Oktober 2017** di Ruang dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Lantai 7 Menara Iqra Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyetujui,

Pembimbing I,

Drs.H.Sultan Sarda,MM
NIDN : 0015075903

Pembimbing II,

Abd Salam HB,SE.,M.Si.Ak.CA
NIDN : 0931126607

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi

Ismail Rasulong, SE.,MM
NBM: 903 078

Ketua Jurusan Akuntansi

Ismail Badollahi SE.,M.Si.Ak.CA
NIDN : 0915058801



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN AKUNTANSI

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

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi ini telah diperiksa dan diterima oleh Panitia Ujian Skripsi Fakultas Ekonomi dengan Surat Keputusan Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor : dan telah dipertahankan di depan penguji pada hari Sabtu tanggal 14 bulan Oktober tahun 2017, sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana ekonomi pada jurusan Akuntansi, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar

Makassar, 23 Muharram 1439 H

14 Oktober 2017 M

Panitia Ujian :

1. Pengawas Umum : Dr. H. Abd Rahman Rahim, S.E.,M.M (.....)
(Rektor UNISMUH Makassar)
2. Ketua : Ismail Rasulong, S.E.,M.M (.....)
(Dekan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis)
3. Sekretaris : Drs. H. Sultan Sarda, M.M (.....)
(Wakil Dekan I Fakultas Ekonomi Dan Bisnis)
4. Penguji : a. Dr. Agus Salim HR, SE, MM (.....)
b. Abd. Salam HB, SE, M.Si.Ak.CA (.....)
c. Ismail Rasulong, SE, MM (.....)
d. Muchriana Muchran, SE, M.Si.Ak.CA (.....)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SubhanahuwaTa'ala, karena berkat rahmat dan hidayahNya, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan. Tidak lupa pula kita panjatkan salam dan shalawat kepada junjungan besar kita Nabi Muhammad Shallallohu 'AlaihiWaSallam yang telah menuntun kita kejalan yang terang.

Skripsi ini dapat terselesaikan, namun masih banyak terdapat kesalahan-kesalahan di dalamnya. Bagaimana pun juga, penulis hanyalah manusia biasa yang tidak luput dari segala khilaf dan kesalahan karena kesempurnaan semata-mata hanyalah milik Allah. SubhanahuWaTa'ala serta hal ini disebabkan karena keterbatasan ilmu dan kemampuan yang dimiliki oleh penulis. Oleh karena itu, penulis mengharapkan saran dan kritik yang sifatnya membangun demi tercapainya kesempurnaan dalam skripsi ini.

Atas dukungan moral dan materil yang diberikan dalam penulisan skripsi ini, maka penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Keluarga besar dan terutama Kedua Orang Tua dan saudara-saudaraku yang tak pernah berhenti mendoakan kemudahan dan keberhasilan penulis.
2. Bapak Dr. H. Abd Rahman Rahim, SE., MM. selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar.
3. Ismail Rasulong, SE, MM selaku Dekan beserta seluruh staf Fakultas Ekonomi dan Bisnis.
4. Bapak Ismail Badollahi, SE.,M.Si,Ak.CA selaku Ketua Jurusan beserta seluruh Dosen Akuntansi Universitas Muhammadiyah Makassar.

5. Bapak Drs. H. Sultan Sarda,MM dan Abd Salam HB,SE,M.Si.Ak.CA. selaku Dosen pembimbing I dan pembimbing II yang telah bersedia meluangkan waktu, memberikan pengarahan, bimbingan dan masukan yang bermanfaat dalam penyelesaian skripsi ini.
6. Seluruh Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Makassar khususnya jurusan Akuntansi yang telah memberikan ilmu pengetahuan kepada penulis.
7. Seluruh Staff administrasi dan karyawan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar yang telah banyak membantu.
8. Ibu Zakiah Kartini SKM selaku pimpinan dan pendiri PT. Barokah Biqalbin Salim yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan penelitian.
9. Seluruh karyawan PT. Barokah Biqalbin Salim yang selalu mendukung penulis saat proses penelitian di lakukan dalam menyusun dan menyelesaikan skripsi ini.
10. Teman-teman Akuntansi Ak.1-13 Resor, yang telah mengutamakan kebersamaan, kekompakan serta dukungannya selama ini.
11. Kakanda Musdalifah S.kom, kakanda Rahmat Ilannur S.kom yang telah banyak membantu penulis.
12. Kepada semua pihak tanpa terkecuali yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah memberikan bantuan dalam penyusunan skripsi ini.

Akhir kata penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya semoga Allah SWT menerima dan membalas amal perbuatan baik dari semua pihak yang telah membantu dan berpartisipasi dalam penulisan skripsi ini dan semoga skripsi ini bermanfaat bagi kita semua.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini belum begitu sempurna, oleh karena itu penulis mengharapkan saran dan kritik pihak dalam menyempurnakan dan memperbaiki skripsi ini untuk tujuan kedepan. Semoga skripsi ini bermanfaat untuk menambah pengetahuan dan wawasan bagi kita semua.

Billahi Fii Sabilil Haq, Fastabiqul Khaerat

Makassar, September 2017

Karmila

ABSTRAK

Karmila (2017) “Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi”. Pembimbing I. Drs. H. Sultan Sarda, Pembimbing II. Abd Salam HB.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim sudah optimal dalam memperlancar proses produksi, dan untuk menentukan jumlah pemesanan yang ekonomis terhadap bahan baku kain serta menentukan kapan bahan baku harus dipesan kembali dari pemasok.

Penelitian ini menggunakan data primer dan data sekunder karena penelitian ini berkaitan dengan objek penelitian yaitu pada perusahaan dengan kurun waktu tertentu dengan mengumpulkan data dan informasi yang berkaitan dengan perusahaan dan disesuaikan dengan tujuan penelitian. Teknik analisis data digunakan untuk menganalisis data mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi yaitu menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), Menentukan Persediaan Pengaman (*Safety Stock*) dan *Re Order Point* (ROP).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa perusahaan dapat menghemat biaya jika perusahaan menggunakan metode EOQ, perusahaan juga dapat melihat kapan perusahaan harus melakukan pengadaan bahan baku guna untuk memperlancar proses produksi, serta dimana biaya pemesanan lebih rendah dibanding biaya pemesanan menurut metode yang dijalankan perusahaan saat ini.

Kata Kunci: Persediaan Bahan Baku, Proses Produksi

ABSTRACT

Karmila (2017) "Planning and Control of Raw Material Inventory to Production Process". Counselor I. Drs. H. Sultan Sarda, Supervisor II. Abd Salam HB.

This study aims to determine whether the planning and control of raw material inventory applied by PT. Barokah Biqalbin Salim is optimal in expediting the production process, and to determine the amount of economical ordering of fabric raw materials as well as determining when the raw materials must be ordered back from the supplier.

This research uses primary data and secondary data because this research relates to the object of research that is on the company with a certain period of time by collecting data and information related to the company and tailored to the purpose of research. Data analysis technique used to analyze data about planning and control of raw material inventory to production process that is using Economic Order Quantity (EOQ) method, Determining Safety Stock and Re Order Point (ROP).

The results show that companies can save costs if the company uses EOQ method, the company can also see when the company must pass raw material procurement in order to expedite the production process, and where the cost of ordering is lower than the ordering cost according to the method run by the company today.

Keywords: Raw Material Inventory, Production Process

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
ABSTRAK	vi
DAFTAR ISI	vii
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. LatarBelakangMasalah	1
B. RumusanMasalah.....	4
C. TujuanPenelitian	5
D. ManfaatPenelitian	5
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	7
A. Perencanaan.....	7
B. Pengendalian	11
C. Persediaan Bahan Baku.....	14
D. Proses Produksi	19
E. Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi	24
F. Peneliti Terdahulu	26
G. Kerangka Pikir	31
H. Hipotesis.....	32
BAB III. METODE PENELITIAN	33
A. LokasidanWaktuPenelitian	33

B. Sumber Data	33
C. Teknik Pengumpulan Data.....	34
D. Defenisi Operasioanal.....	34
E. Metode Analisis Data.....	35
F. Sistematika Penulisan	38
BAB IV. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	40
A. Sejarah singkat Perusahaan.....	40
B. Visi Dan Misi Perusahaan.....	41
C. Struktur Organisasi PT. Barokah Biqalbin Salim	44
D. Job Description	45
BAB V. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	50
A. Proses Produksi.....	50
B. Pembelian dan Pemakaian Bahan Baku.....	60
C. Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku	60
D. Pembahasan.....	65
BAB VI.KESIMPULAN DAN SARAN.....	78
A. Kesimpulan	78
B. Saran	79
DAFTAR PUSTAKA	80
LAMPIRAN.....	82

DAFTAR TABEL

<u>NO.</u>	<u>Judul</u>	<u>Halaman</u>
Tabel 5.1	Daftar Harga Bahan Baku	50
Tabel 5.2	Jumlah Produksi.....	52
Tabel 5.3	pemakaian bahan baku dalam memproduksi Jubah standar	53
Tabel 5.4	Pemakaian Bahan Baku Dalam Memproduksi Jubah Payung	53
Tabel 5.5	Pemakaian Bahan Baku Dalam Memproduksi Rok Standar	53
Tabel 5.6	Pemakaian Bahan Baku Dalam Memproduksi Rok Payung.....	54
Tabel 5.7	Pemakaian Bahan Baku Dalam Memproduksi Jilbab.....	54
Tabel 5.8	Pembelian Bahan Baku	56
Tabel 5.9	Pemakaian Bahan Baku	59
Tabel 5.10	Biaya Pemesanan	62
Tabel 5.11	Biaya Penyimpanan	63
Tabel 5.12	Perhitungan Standar Deviasi.....	72
Tabel 5.13	Perbandingan Biaya Persediaan Bahan Baku Antara Kebijakan Perusahaan Dengan Perhitungan Metode EOQ.....	76

DAFTAR GAMBAR

<u>NO.</u>	<u>Judul</u>	<u>Halaman</u>
Tabel 2.1	Kerangka Pikir	31
Tabel 4.2	Struktur Organisasi	43

BAB I

PENDAHULUAN

A.Latar Belakang

Dewasa ini ilmu pengetahuan dan teknologi telah berkembang cepat sehingga mencapai kemajuan yang sangat pesat di berbagai bidang. Khususnya di bidang industri seiring dengan kemajuan ini terjadi persaingan yang ketat di antara perusahaan-perusahaan. Khususnya di antara perusahaan yang menghasilkan produk-produk yang sejenis. Hal ini mendorong perusahaan agar mempunyai daya saing yang tinggi untuk menjamin kelangsungan hidupnya berkembang dan menciptakan kondisi perusahaan yang berpotensi besar untuk memperoleh laba. Perusahaan agar mempunyai daya saing yang tinggi maka perusahaan harus dapat memproduksi secara lancar efektif dan efisien. Salah satu faktor yang mempengaruhi kelancaran proses produksi tersebut adalah tersedianya bahan baku dalam jumlah, harga dan mutu tertentu serta terjamin kontinuitasnya.

Pelaksanaan kegiatan pengadaan bahan baku perusahaan perlu mempertahankan jumlah yang optimum dari persediaan untuk dapat menjamin kebutuhan bagi kelancaran proses produksi perusahaan. Artinya, perusahaan tidak boleh melakukan pembelian bahan baku dalam jumlah yang besar atau terlalu kecil menimbulkan ketidak efisienan proses produksi dapat berjalan dengan lancar jika perusahaan mengadakan atau menyediakan persediaan bahan baku dan persediaan tersebut harus dalam jumlah yang tepat sesuai

dengan kebutuhan perusahaan untuk produksi. Penyelenggaraan persediaan bahan baku yang dikendalikan dengan baik dan tepat sangat penting artinya bagi suatu perusahaan karena dapat menjamin dan menunjang kegiatan proses produksinya agar dapat berjalan lancar dan efisien, sehingga memperoleh keuntungan dan kelangsungan hidup perusahaan. Pengadaan perencanaan dan pengendalian terhadap persediaan bahan baku merupakan suatu keharusan bagi setiap perusahaan yang bertujuan untuk menghindari terjadinya penyalahgunaan baik bersifat penyelewengan maupun pemborosan. Perlunya perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku diharapkan dapat menekan biaya produksi seminimal mungkin yang berarti perlu biaya persediaan seminimal mungkin yang berarti perlu biaya persediaan bahan baku yang rendah akan dapat menunjang produk agar perusahaan dapat memproduksi secara efisien dan mampu lebih kompetitif dipasaran yang pada akhirnya akan menimbulkan tingkat profit yang tinggi sesuai dengan tujuan yang telah ditentukan oleh perusahaan. Pemikiran yang rasional diperlukan dalam menentukan jumlah persediaan guna menunjang kegiatan perusahaan, maksudnya untuk menghindari terjadinya kelebihan atau kekurangan persediaan yang diperlukan oleh persediaan tersebut. Persediaan bahan baku terlalu besar dibandingkan dengan kebutuhan dalam proses produksi akan menimbulkan resiko bagi perusahaan yaitu banyaknya modal yang penempatannya kurang efektif untuk persediaan bahan baku. Resiko kemungkinan terjadinya kehilangan, kerusakan kualitas bahan baku tersebut karena disimpan terlalu lama atau mungkin terjadinya kebakaran yang resiko tersebut dapat diminimalisasikan dengan sistem pengendalian. Sebaliknya apabila persediaan

bahan baku terlalu kecil dibandingkan dengan kebutuhan dalam proses produksi, maka proses produksi tidak akan berjalan lancar dan hal ini akan mengakibatkan perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen akan produk yang dihasilkan. Dengan kekurangan bahan baku dapat juga mengakibatkan adanya kapasitas mesin dan tenaga kerja yang menganggur, sehingga mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Manajemen persediaan akan berjalan dengan baik apabila perencanaan terhadap pengadaan persediaan telah ditetapkan terlebih dahulu oleh pihak manajemen perusahaan. Kelebihan dan kekurangan persediaan adalah suatu permasalahan klasik yang sudah jarang ditemui dalam suatu perusahaan. Hal itu disebabkan karena pihak manajemen perusahaan juga menaruh perhatian terhadap manajemen pembelian persediaan. Pengendalian yang baik terhadap pembelian persediaan atau yang biasa disebut pengadaan kembali persediaan, akan sangat memungkinkan suatu perusahaan dapat lebih mengendalikan posisi persediaannya.

Bahan baku yang digunakan dalam produksi memerlukan besar kecilnya perencanaan persediaan dan pengendalian mutu yang baik agar bahan baku tersebut tidak terbuang menurut Blocher (2007:12), kegiatan pengendalian bahan baku dapat digunakan untuk meminimumkan biaya langsung, seperti biaya pemesanan bahan baku dan biaya penyimpanan.

PT Barokah Biqalbin Salim merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang konveksi, dimana perusahaan ini memproduksi pakaian muslimah syar'i. Bahan baku yang digunakan adalah jenis kain wolpice, baloteli, Niagara, sifon, poliyester, cigaret, dan maxmara. PT Barokah Biqalbin

Salim dalam melakukan proses produksinya dari bahan baku sampai menjadi barang jadi kadang-kadang mengalami masalah keterlambatan bahan baku yang dipesan, bahan baku tidak standar atau tidak sesuai pemesanan dan bahan “stockout” sehingga mengakibatkan perusahaan mengalami kekurangan bahan pada waktu akan melakukan proses produksi. Akibatnya proses produksi menjadi terhambat. Hal seperti ini perlu diatasi agar tidak menghambat proses produksi lagi nantinya, sehingga permintaan akan produk perusahaan dapat dipenuhi tepat pada waktunya uraian diatas, dapat ditarik kesimpulan bahwa perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku sangat penting dalam mewujudkan tujuan perusahaan. Berdasarkan tersebut diatas penulis memilih judul :**“Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi DiPT Barokah Biqalbin Salim”**

B. Rumusan Masalah

Penyelenggaraan proses produksi dalam hal penyediaan bahan baku yang dikendalikan dengan baik sangat penting artinya bagi perusahaan, menjamin dan menunjang kegiatan proses produksi agar berjalan lancar. Dalam hal ini yang menjadi identifikasi masalah yang akan dibahas adalah:

1. Bagaimana perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada PT Barokah Biqalbin Salim?
2. Apakah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dapat memperlancar proses produksi pada PT Barokah Biqalbin Salim?

C. Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah di atas dapat dikemukakan tujuan dalam penelitian ini yaitu:

1. Untuk mengetahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku di PT Barokah Biqalbin Salim.
2. Untuk mengetahui apakah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dapat memperlancar proses produksi di PT Barokah Biqalbin Salim.

D. Manfaat Penelitian

Dengan melakukan penelitian ini diharapkan agar hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat bagi Mahasiswa(i), PT Barokah Biqalbin Salim. dan Universitas Muhammadiyah Makassar. Manfaat penelitian dapat dibagi menjadi dua yaitu :

1. Manfaat Teoritis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah kajian ilmu akuntansi terutama yang berkaitan dengan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi. Dengan bertambahnya kajian ilmu ini diharapkan akan dapat dikembangkan penelitian – penelitian lanjutan dalam topik yang sama maupun berbeda.

2. Manfaat Praktis

- a. Bagi Mahasiswa(i)

- 1) Merupakan kesempatan bagi penulis untuk memperluas ilmu pengetahuan dan kemampuan di bidang penelitian.
- 2) Sebagai sarana penerapan teori yang telah diperoleh di bangku kuliah ke dalam praktik yang sesungguhnya.
- 3) Memperoleh gambaran tentang pentingnya perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi di dalam suatu lembaga, instansi ataupun perusahaan.

b. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan informasi kepada manajemen operasional perusahaan mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi diPT Barokah Biqalbin Salim.

c. Bagi Universitas

Khususnya dalam bidang akuntansi, penelitian ini akan menambah perbendaharaan karya ilmiah pada perpustakaan, khususnya mengenai aspek pengendalian, dengan harapan akan bermanfaat sebagai bahan masukan berupa studi kasus yang dapat dipelajari dan dipahami.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Perencanaan

1. Pengertian Perencanaan

Perencanaan merupakan salahsatu sarana manajemen untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan, karenaitu, setiap tingkat manajemen dalam organisasi sangat membutuhkan aktivitasperencanaan. Perencanaan juga merupakan fungsi memilih sasaran perusahaansecara kebijaksanaan, program dan pemilihan langkah-langkah apa yang harusdilakukan, siapa yang melakukan dan kapan aktivitasnya dilaksanakan.

Dalam perencanaan produksi selalu menginginkan agar diperoleh perencanaan produksi yang baik namun merencanakan proses produksi bukanlah hal yang mudah karena banyaknya faktor yang mempengaruhinya.

Perencanaan adalah fungsi manajemen yang paling pokok dan sangat luas meliputi perkiraan dan perhitungan mengenai kegiatan yang akan dilaksanakan pada waktu yang akan datang mengikuti suatu urutan tertentu. Perencanaan merupakan salah satu sarana manajemen untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan karena itu setiap tingkat manajemen dalam organisasi sangat membutuhkan aktivitas perencanaan, tujuan perencanaan harus tegas, jelas dan mudah dimengerti.

Seringkali perencanaan harus mengalami perubahan, oleh karena itu perencanaan harus bersifat luwes dan terbuka untuk dapat dirubah bila diperlukan. Sifat luwes ini mengakibatkan pelaksanaan kegiatannya harus dimonitor dan dikendalikan terus menerus yang disesuaikan dengan kondisi yang ada namun perencanaan harus tetap pada tujuan yang ditetapkan.

Perencanaan juga merupakan fungsi memilih sasaran perusahaan kebijaksanaan, program dan pemilihan langkah-langkah apa yang harus dilakukan, siapa yang melakukan dan kapan aktivitasnya dilaksanakan.

Perencanaan menurut Carter (2010 h.4) defenisi dari perencanaan adalah:

Perencanaan ialah konstruksi dari suatu program operasional terperinci, merupakan proses merasakan kesempatan maupun ancaman eksternal, menentukan tujuan yang diinginkan dan menggunakan sumber daya untuk mencapai tujuan tersebut. Dapat disimpulkan bahwa perencanaan adalah memperkirakan bahan baku, memperkirakan jumlah bahan baku yang diperlukan, memperkirakan kebutuhan dana untuk pembelian bahan baku serta sebagai dasar melaksanakan fungsi pengawasan bahan baku.

Perencanaan produksi (*Production Planning*) adalah salah satu dari berbagai macam bentuk perencanaan yaitu kegiatan pendahuluan atas proses produksi yang akan dilaksanakan dalam usaha mencapai tujuan yang diinginkan perusahaan.

2. Jenis-jenis perencanaan

Menurut William (2009, h5) jenis-jenis perencanaan terbagi atas tiga jenis yaitu :

1. Rencana Strategis

Rencana strategis adalah rencana yang diformulasikan ditingkat manajemen tertinggi memerlukan pandangan luas atas perusahaan dan lingkungannya.

2. Rencana Jangka Pendek

Rencana jangka pendek adalah rencana ini sering kali disebut anggaran, cukup terperinci guna memungkinkan disusunnya laporan keuangan proforma bagi entitas tersebut untuk suatu periode di masa depan.

3. Rencana jangka panjang

Rencana jangka panjang adalah rencana ini bersifat anggaran mencakup periode waktu tiga sampai lima tahun.

3. Fungsi Perencanaan

Dalam menyusun perencanaan harus memperhatikan berbagai element dari berbagai bagian sehingga sangat memerlukan sistem yang terintegrasi dan harus didukung dengan fasilitas yang memadai. Perencanaan produksi dituntut harus lebih bersifat (*sales oriented*) namun di sisi lain tanpa mengabaikan efisiensi dan kelancaran proses produksi.

Fungsi perencanaan produksi yang bertanggung jawab atas tersedianya material produksi dan material pembantu agar proses produksi dapat berjalan sesuai rencana yang ditetapkan. Keperluan meminimumkan

persediaan berhubungan dengan besarnya biaya yang diperlukan oleh persediaan yaitu:

1. Biaya Pembelian

Yang di maksud biaya pembelian dalam hal ini adalah biaya pembelian bahan baku untuk produksi. Pembelian skala besar dapat mengurangi biaya pembelian dengan adanya potongan harga (*quantity discount*) yang diberikan *supplier* dengan konsekwensi biaya transportasi yang ditanggung *supplier* relatif lebih murah karena pengangkutan barang dilakukan tidak terlalu sering, namun perlu diperhitungkan apakah potongan harga tersebut lebih kecil dari biaya penyimpanan. Disamping itu jumlah persediaan yang cukup dapat mempercepat *delivery* sehingga tidak menimbulkan kekecewaan pelanggan. Karena jenis perusahaan memproduksi suatu barang sesuai permintaan pelanggan dimana permintaan tersebut akan dipenuhi pada waktu yang akan datang, cara pembelian tersebut tidak menguntungkan karena penyimpanan barang tersebut membutuhkan ruang yang luas dan waktu penyimpanan yang relatif lama.

2. Biaya Penyimpanan

Biaya penyimpanan meliputi biaya penyediaan ruang yang diperlukan untuk menampung barang tersebut, biaya perawatan atas resiko kerusakan, serta biaya tenaga kerja yang diperlukan untuk merawat dan mengamankan barang tersebut dari segala macam bentuk gangguan.

Sedangkan fungsi-fungsi perencanaan menurut Siswanto (2009,h48) terbagi atas dua jenis, yaitu:

1. Menetapkan tujuan yang akan dicapai pada hierarki yang lebih rendah.
2. Sebagai alat untuk mencapai perangkat tujuan pada hierarki lebih tinggi.

Berdasarkan penjelasan di atas maka dapat disimpulkan bahwa fungsi perencanaan adalah untuk memberikan gambaran yang sekaligus memberikan petunjuk dan arahan kepada pemimpin dalam pengambilan masalah persediaan yang lebih tepat diinginkan.

B. Pengendalian

1. Pengertian Pengendalian

Salah satu fungsi manajerial yang sangat penting adalah pengendalian persediaan karena persediaan fisik banyak melibatkan investasi rupiah terbesar. Ada beberapa pakar yang mengartikan pengendalian di antaranya menurut Vincent mengatakan pengendalian dapat diartikan sebagai tindakan pencegahan atau pengaturan perubahan dan parameter, situasi atau kondisi. Sedangkan Komarudin pengendalian adalah untuk menjamin bahwa kegiatan yang tengah berjalan terarah sesuai tujuan dan rencana dalam batasan-batasan struktur organisasi. Lain halnya dengan pendapat Terry. Dia mengatakan bahwa pengendalian sama dengan pengawasan, sehingga sehingga pengendalian atau pengawasan menurutnya adalah proses penentuan apa yang akan dihasilkan yaitu

pelaksanaan dan apabila perlu mengambil tindakan korektif sehingga pelaksanaan berjalan sesuai rencana yaitu sesuai standar.

Pelaksanaan pengendalian persediaan ini akan berhuungan dengan seluruh bagian yang bertujuan agar usaha penjualan dapat insentif serta produk dan penggunaan sumbaer daya dapat maksimal.

Istilah pengendalian merupakan penggabungan dari dua pengertian yang sangat erat hubungannya tetapi dari masing-masing pengertian tersebut dapat diartikan sendri-sendiri yaitu oengendakian dan perencanaan.

Kegiatan pengawasan persediaan tidak terbatas pada penentuan atas tingkat dan komposisi persediaan, tetapi juga termasuk pengaturan dan pengawasan atau pelaksanaan pengadaan bahan-bahan yang diperlukan sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan dengan biaya yang serendah-rendahnya.

Pengertian pengendalian menurut William K. Carter (2009:6) yang dialih bahasakan oleh Krista pengendalian adalah: “Pengendalian adalah usaha sistematis manajemen untuk mencapai tujuan”.

Sedangkan menurut Nanang Fattah yang dikutip dari *Harold Koonts and cyrill O'denell* (2007: 175) pengendalian adalah :

“Pengendalian adalah Berhubungan dengan pembandingankejadian-kejadian dengan rencana-rencana dan melakukantindakan-tindakan koreksi yang perlu terhadap kejadian-kejadianyang menyimpang dari rencana-rencana.”

Dari pengertian diatas maka dapat disimpulkan bahwa pengendalian adalah suatu usaha sistematis untuk mencapai tujuan dalam suatu perusahaan dengan rencana dan tindakan yang sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan .

2. Proses Dan Cara-Cara Pengendalian

a. Langkah-Langkah Proses Pengendalian

- 1) Menentukan standar-standar yang akan digunakan sebagai dasar pengendalian.
- 2) Mengukur pelaksanaan atau hasil yang telah dicapai.
- 3) Membandingkan pelaksanaan atau hasil dengan standar dan menentukan penyimpangan jika ada.
- 4) Melakukan tindakan perbaikan jika terdapat penyimpangan agar pelaksanaan dan tujuan sesuai dengan rencana.

b. Cara-Cara Pengendalian

- 1) Pengawasan langsung, pengawasan yang dilakukan sendiri secara langsung oleh seorang manajer.
- 2) Pengawasan tidak langsung, pengawasan jarak jauh dengan melalui laporan oleh bawahan baik secara lisan maupun tulisan.
- 3) Pengawasan berdasarkan kondisi tertentu, pengendalian yang dikhususkan untuk kesalahan-kesalahan atau kondisi tertentu

tertentu dilakukan dengan cara kombinasi langsung dan tidak langsung.

C. Persediaan Bahan Baku

1. Pengertian Persediaan Bahan Baku

Menurut Sofjan Assauri (2008:240), Persediaan Bahan Baku adalah Persediaan barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang mana dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dibeli dari supplier atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya. Dalam Penyelenggaraan persediaan bahan baku dari suatu perusahaan, terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku tersebut.

Sedangkan menurut Eddy Herjanto (2008:219), menyatakan bahwa:

“Pengertian persediaan yaitu bahan atau barang yang disimpan, yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya untuk proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali, dan untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin”.

2. Pengendalian Persediaan

persediaan dalam perusahaan tentunya diusahakan untuk dapat menunjang kegiatan-kegiatan yang ada dalam perusahaan. Keterpaduan dari seluruh pelaksanaan kegiatan yang ada dalam perusahaan akan menunjang terciptanya pengendalian bahan baku yang baik.

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

Menurut Herjanto (2008, h.226) pengendalian persediaan adalah :

“suatu rangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa besar pesanan yang harus diadakan.”

Persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi yang dapat diramalkan berdasarkan pola musiman dan maksudnya untuk menjaga kemungkinan terjadinya kesulitan memperoleh bahan-bahan sehingga tidak mengganggu operasi. Sedangkan jika dilihat dari jenis-jenis barang, persediaan dapat dibedakan menjadi :

- a. Persediaan bahan baku
- b. Persediaan bagian produk yang dibeli
- c. Persediaan bahan pembantu
- d. Persediaan barang setengah jadi
- e. Persediaan barang jadi

3. Fungsi Persediaan

Faktor-faktor yang dijadikan sebagai fungsi persediaan, menurut Zulfian Yamit (2008:6) sebagai berikut :

1. Faktor Waktu

Menyangkut lamanya proses produksi dan distribusi sebelum barang jadi sampai kepada konsumen. Waktu diperlukan untuk membuat skedul produksi, memotong bahan baku, pengiriman bahan baku, pengawasan bahan baku, produksi, dan pengiriman barang jadi ke pedagang besar atau konsumen. Persediaan dilakukan untuk memenuhi kebutuhan selama waktu tunggu (*leadtime*).

2. Faktor ketidakpastian waktu datang

Ketidakpastian waktu datang dari supplier menyebabkan perusahaan memerlukan persediaan, agar tidak menghambat proses produksi maupun keterlambatan pengiriman kepada konsumen. Ketidakpastian waktu datang mengharuskan perusahaan membuat skedul operasi lebih teliti pada setiap level.

3. Faktor ketidakpastiaan penggunaan dalam pabrik

Disebabkan oleh kesalahan dalam peramalan permintaan, kerusakan mesin, keterlambatan operasi, bahan cacat dan berbagai kondisi lainnya. Persediaan dilakukan untuk mengantisipasi ketidakpastian peramalan maupun akibat lainnya tersebut.

4.) Faktor Ekonomis

Adanya keinginan perusahaan untuk mendapatkan alternatif biaya rendah dalam memproduksi atau membeli item dengan menentukan jumlah yang paling ekonomis. Pembelian dalam jumlah besar memungkinkan perusahaan mendapatkan potongan harga

yang dapat menurunkan biaya. Selain itu pemesanan dalam jumlah besar dapat pula menurunkan biaya karena biaya transportasi per unit menjadi lebih rendah. Persediaan diperlukan untuk menjaga stabilitas produksi dan fluktuasi bisnis.

Sedangkan fungsi persediaan menurut Ranguti (2007) yaitu:

- 1) Fungsi *Decoupling*, untuk membantu perusahaan agar bisa memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada *supplier*.
- 2) Fungsi *Economic Lot Sizing*, persediaan 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 yang timbul karena besarnya persediaan (biaya sewa gudang, investasi, risiko, dan sebagainya).
- 3) Fungsi antisipasi, untuk mengantisipasi dan mengadakan permintaan musiman (*seasonal inventories*), menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman, dan untuk menyediakan persediaan pengaman (*safety stock*).

Selain itu, peranan dan fungsi persediaan menurut Sobandi dan Kosasih (2014) adalah:

- 1) Untuk mempertahankan kelancaran proses produksi. Bila kedatangan bahan dari *supplier* sering tidak tepat waktu, persediaan diperlukan sebagai cadangan yang akan digunakan pada saat bahan yang dipesan belum tiba.

- 2) Untuk mengantisipasi permintaan pelanggan (*customer demand*) yang berfluktuasi. Biasanya permintaan barang bersifat musiman. Musim panen, hari-hari besar keagamaan, musim haji, musim perkawinan, awal kegiatan sekolah, saat ulang tahun, atau peristiwa lainnya mendorong permintaan barang tertentu meningkat dibandingkan pada hari-hari biasa. Untuk mengantisipasi permintaan seperti itu, persediaan harus disiapkan dan diperhitungkan jauh-jauh hari.
- 3) Untuk memanfaatkan potongan harga karena pembelian dalam jumlah besar. Dalam waktu-waktu tertentu *supplier* sering kelebihan persediaan. Barang-barang menumpuk di gudang, dan ruangan gudang yang tersedia tidak mencukupi lagi. Untuk mengatasinya, seringkali *supplier* menawarkan potongan harga untuk setiap pembelian barang dalam jumlah tertentu.
- 4) Untuk menjaga kemungkinan terjadinya kenaikan harga. Dalam kondisi yang tidak stabil, seringkali harga berfluktuasi. Tawar-menawar seringkali terjadi lebih banyak kenaikan harga bahan daripada penurunan harganya. Persediaan bahan dalam jumlah banyak sangat diperlukan untuk mengantisipasi kondisi seperti itu.

4. Tujuan Pengendalian Persediaan

Menurut Ristono (2009) tujuan dilakukannya pengendalian persediaan dinyatakan sebagai usaha perusahaan untuk:

1. Untuk dapat memenuhi kebutuhan atau permintaan konsumen dengan cepat (memuaskan konsumen).

2. Untuk menjaga kontinuitas produksi atau menjaga agar perusahaan tidak mengalami kehabisan persediaan yang mengakibatkan terhentinya proses produksi, hal ini dikarenakan:
 - a. Kemungkinan barang (bahan baku dan penolong) menjadi langka sehingga sulit diperoleh.
 - b. Kemungkinan supplier terlambat mengirimkan barang yang dipesan.
3. Untuk mempertahankan dan bila mungkin meningkatkan penjualan dan laba perusahaan.

Sedangkan Menurut Assuari dalam jurnal Ruauw (2011:2), tujuan pengendalian persediaan dapat diartikan sebagai usaha untuk:

1. Menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan yang menyebabkan proses produksi terhenti.
2. Menjaga agar penentuan persediaan perusahaan tidak terlalu besar sehingga biaya yang berkaitan dengan persediaan dapat ditekan.
3. Menjaga agar pembelian bahan baku secara kecil-kecilan dapat dihindari.

D. Proses Produksi

1. Pengertian Proses Produksi

Proses diartikan sebagai suatu kegiatan yang dilakukan oleh orang atau badan untuk menghasilkan suatu hasil berupa barang dan jasa. Aktivitas produksi sebagai suatu bagian dari fungsi organisasi perusahaan

yang bertanggung jawab terhadap pengolahan bahan baku menjadi suatu produk yang dapat dijual.

Menurut Sofjan Assauri (2008:105), menyatakan bahwa:

“pengertian “Proses produksi yaitu Sebagai cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada”.

2. Jenis-jenis Proses Produksi

Menurut Sofjan Assauri (2008:105), proses produksi dapat dibedakan atas dua jenis, yaitu:

- 1) Proses Produksi yang terus menerus (*Continuous processes*) Dalam proses ini terdapat waktu yang panjang tanpa adanya perubahan-perubahan dari pengaturan dan penggunaan mesin serta peralatannya. Proses seperti ini terdapat dalam pabrik yang menghasilkan produknya untuk pasar.
- 2) Proses produksi yang terputus-putus (*intermittent processes*) Dalam proses ini terdapat waktu yang pendek dalam persiapan peralatan untuk perubahan yang tepat guna dapat menghadapi variasi produk yang berganti-ganti, isalnya terlihat dalam pabrik yang menghasilkan produknya untuk atau berdasarkan pesanan. Perbedaan pokok antara kedua proses ini adalah pada lamanya waktu set up peralatan produksi. Proses produksi yang terus menerus tidak memerlukan waktu set up yang lama karena proses ini memproduksi secara terus menerus untuk

jenis produk yang sama, sedangkan proses produksi terputus-putus memerlukan waktu yang lebih lama karena proses ini memproduksi berbagai jenis spesifikasi barang sesuai pesanan.

Sifat atau ciri-ciri proses produksi yang terus menerus (*continuous process/manufacturing*) menurut Sofjan Assauri (2008:106) ialah:

- 1) Biasanya Produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produksi masa) dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandarisasi.
- 2) Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut yang dikenal dengan nama *Special Purpose Machines*
- 3) Apabila terjadi salah satu mesin/peralatan terhenti atau rusak, maka seluruh proses produksi akan terhenti.
- 4) Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses adalah lebih rendah daripada *intermittent process/manufacturing* Sedangkan sifat-sifat atau ciri-ciri dari proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process/manufacturing*):

- 1) Biasanya Produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil dengan variasi yang sangat besar (berbeda) dan didasarkan atas pesanan.
- 2) Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat umum yang dapat digunakan untuk

menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama, mesin dikenal dengan nama *General Purpose Machines*

- 3) Persediaan bahan mentah biasanya tinggi, karena tidak dapat ditentukan pesanan apa yang akan dipesan oleh pembeli dan juga persediaan bahan dalam proses lebih tinggi daripada *continuous process/manufacturing*, karena prosesnya terputus-putus/terhenti-henti.
- 4) Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong.

3. Perencanaan Proses Produksi

Kegiatan produksi perusahaan dimulai, terlebih dahulu disusun perencanaan dari produksi perusahaan ini, Dengan adanya perencanaan produksi ini diharapkan jalannya proses produksi akan menjadi lancar disamping adanya perencanaan ini sangat membantu pula dalam pelaksanaan pengawasan produksi.

Dari perencanaan produk perusahaan, dapat diketahui produk apa dan berapa yang akan diproduksinya oleh perusahaan. Namun dalam perencanaan ini baru terbatas kepada pemilihan produk yang akan diproduksi serta jumlah dari masing-masing jenis produk tersebut, bagaimana produk tersebut akan diproduksi, bahan-bahan, peralatan-peralatan apa saja yang dipergunakan dan lain-lainnya yang tidak dibahas dalam perencanaan produksi. Dengan kata lain dapat disebutkan

bahwa apabila perencanaan produksi sudah ada maka segera dapat disusun perencanaan produksinya.

Menurut Sofjan Assauri (2008:181), menyatakan bahwa pengertian perencanaan produksi adalah sebagai berikut:

Perencanaan produksi adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin, dan peralatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode tertentu di masa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan. Perencanaan produksi dilakukan dengan tujuan untuk dapat memproduksi barang-barang (*output*) dalam waktu tertentu di masa yang akan datang dengan kuantitas dan kualitas yang dikehendaki serta dengan keuntungan (*profit*) yang maksimum, dengan memperhatikan tiga golongan besar yang ada dalam masyarakat yaitu konsumen, buruh/pekerja, dan pengusaha. Golongan konsumen menghendaki untuk mendapatkan barang-barang yang dibutuhkannya dalam jumlah yang cukup, dengan kualitas yang baik dan dengan harga yang dapat dijangkau atau mampu diayak oleh konsumen. Golongan buruh atau pekerja menghendaki agar perusahaan dapat mempertahankan terus kesempatan kerja yang mereka miliki, dan dapat mengembangkannya, serta adanya jaminan keselamatan kerja. Sedangkan golongan pengusaha menghendaki tingkat keuntungan (*profit*) tertentu, perusahaan dapat bekerja dengan kapasitas yang optimal, dan

fasilitas produksi yang terdapat dalam perusahaan dapat digunakan sebaik-baiknya atau efisien mungkin.

Perencanaan produksi memerlukan pertimbangan dan ketelitian yang terinci dalam menganalisis kebijaksanaan, karena perencanaan ini merupakan dasar penentu bagi manajer dalam rangka mencapai tujuan perusahaan, perencanaan produksi merupakan suatu fungsi yang menentukan batas-batas dari kegiatan perusahaan dimasa yang akan datang.

4. Pengendalian Proses Produksi

Proses produksi merupakan suatu bentuk kegiatan yang paling penting dalam pelaksanaan produksi di suatu perusahaan. Hal ini karena proses produksi merupakan cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan. Kelancaran proses produksi sangat dipengaruhi sistem produksi yang telah dipersiapkan sebelum perusahaan melaksanakan proses produksi. Selain itu demi kelancaran proses produksi diperlukan pula pengendalian proses produksi yang akan mengendalikan seluruh komponen penting dalam suatu perusahaan.

E. Persediaan Bahan Baku terhadap Proses Produksi

Persediaan Bahan Baku sangatlah penting demi Kelancaran Proses Produksi. Persediaan merupakan sejumlah bahan-bahan, *parts* yang disediakan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi/produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari komponen atau langganan setiap waktu.

Pihak perusahaan harus mengetahui jumlah persediaan bahan baku yang dibutuhkan dan ketepatan dalam pengadaan bahan baku yang diperlukan serta persediaan pengaman dari bahan baku yang ada maka proses produksi berjalan secara normal. Dikarenakan bahan baku merupakan unsur produksi yang sangat penting maka keberadaan persediaan bahan baku harus diperhatikan. Tidak boleh berlebih dan berkurang. Sebab, dengan persediaan bahan baku yang berlebih menimbulkan biaya yang besar yang dalam hal ini akan mengurangi laba perusahaan.

Begitu juga dengan persediaan bahan baku yang kurang selain akan menghambat proses produksi juga kemungkinan akan menimbulkan biaya pembelian bahan akan membesar. Dikarenakan pembelian tidak dilakukan secara normal yaitu lebih mahal dari harga normalnya. Sehingga, hal ini juga akan menimbulkan biaya yang lebih besar dan mengurangi laba perusahaan, maka proses produksi tidak akan berjalan dengan baik.

Untuk mengetahui keterkaitan antara Persediaan Bahan Baku terhadap Proses Produksi seperti halnya dikemukakan oleh Sofjan Assauri (2008:238), bahwa:

“Pada dasarnya persediaan mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan pabrik yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang serta selanjutnya menyampaikannya kepada konsumen atau pelanggan”.

Pada dasarnya perusahaan yang bergerak di bidang produksi terutama yang bersifat terus-menerus (*continously*), membutuhkan persediaan bahan

baik yang besar dan selalu tersedia pula setiap saat. Hal ini dikarenakan perusahaan tidak akan mampu memprediksi jumlah pesanan yang akan datang dari konsumen, baik itu dalam jumlah kecil maupun jumlah yang besar. Dengan terciptanya suatu kelancaran proses produksi, perusahaan sebaiknya lebih memperhatikan ketersediaan bahan bakunya, sehingga apabila terdapat pesanan dari konsumen dalam jumlah yang besar, maka proses produksi perusahaan tidak akan terhambat serta akan menunjang pertumbuhan perusahaan di masa yang akan datang.

F. Peneliti Terdahulu

- 1. Parwita Setya Wardhani (2015)**, dengan judul Perencanaan Dan Pengendalian Persediaan Dengan Metode EOQ. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui trend persediaan bahan baku, mengetahui frekuensi pembelian bahan baku dan jumlah kebutuhan bahan baku yang optimal, mengetahui total biaya persediaan. Perusahaan, mengetahui titik pemesanan kembali (*reorder point*) selama masa tenggang.
- 2. Rafika Rochimatus Solechah, Rindra Yusianto, Tita Talitha (2015)**, Dengan judul, Perencanaan Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Obat Coparcetin Kid Cough Syrup Dengan Menggunakan Metode Material Requirements Planning (MRP) Berbasis Sistem Informasi Pada PT.SAMPHARINDO PERDANA. Berdasarkan analisis yang telah dilakukan penulis menyatakan bahwa kepuasan konsumen merupakan

faktor utama dalam memenangkan persaingan industry yang semakin ketat. Kepuasan konsumen dapat dicapai dengan beberapa cara diantaranya adalah produk yang berkualitas, harga yang kompetitif, dan tepatnya waktu pengiriman. Oleh, karena itu perusahaan perlu memperhatikan tentang pengendalian dan perencanaan persediaan bahan baku untuk menjaga kelancaran produksi meningkatkan kepuasan konsumen. Untuk dapat mengoptimalkan fungsipersediaan, perusahaan harus membuat perencanaan dalam pengadaan bahan baku.

- 3. Asvin Wahyuni, Achmad Syaichu (2012),** Meneliti dengan judul Perencanaan Persediaan Bahan Aaku Dengan Menggunakan Metode Material Requirement Planning (MRP) Produk Kacang Shanghai Pada Perusahaan Gangsar Nguntut Tulungagung. Penulis menyatakan bahwa Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa total biaya persediaan bahan baku tahun 2012 dengan menggunakan metode perusahaan yang digunakan sebelum penelitian adalah sebesar Rp 50.063.563.595,-. Setelah dilakukan penelitian dengan menggunakan metode *Material Requirement Planning* (MRP) mengalami penurunan sebesar Rp 1.072.427.967,- artinya perusahaan dapat meminimalisasikan biaya persediaan sebesar 46,7 %. Dari perbedaan total biaya persediaan sebelum dan sesudah penelitian menunjukkan bahwa metode MRP dapat diterapkan pada perusahaan “Gangsar” sehingga perencanaan bahan baku dapat berjalan secara efektif dan efisien.

4. **Alfiana Adila Iswara, Debora Rira, Romi Setiawan (2014)**, Dengan judul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT. *Eastern Pearl Flour Mills* Makassar. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa model persediaan yang diterapkan oleh PT. *Eastern Pearl Flour Mills* Makassar dalam pengendalian persediaan bahan baku belum optimal. Hal ini dibuktikan dengan penghematan yang dihasilkan oleh metode EOQ.
5. **Saptalian Kurlianta), Rizal Effendi (2012)**. Meneliti dengan judul Analisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada UPT. Penerbit dan Percetakan Universitas Sriwijaya Palembang. Tujuan penelitian ini dilakukan untuk menganalisis Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku. Penelitian ini dilakukan pada UPT. Penerbit dan Percetakan Universitas Sriwijaya, berdasarkan data dari tahun 2008-2012. Data yang digunakan adalah data primer hasil wawancara dan data sekunder data persediaan bahan baku perusahaan dari tahun 2008-2012. Analisis data yang digunakan adalah kualitatif. Berdasarkan analisis yang dilakukan diketahui perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku pada perusahaan pada dasarnya belum maksimal, karena perencanaan hanya dilakukan berdasarkan perkiraan dari pemakaian bahan baku pada periode sebelumnya. Adapun pengendalian telah dilakukan cukup benar hanya saja perusahaan belum menggunakan metode kuantitas pemesanan ekonomis (EOQ).
6. **Iqra Wardani , Mahlia Muis, Julius Jilbert (2014)**, Meneliti dengan judul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Upaya

Menekan Biaya Produksi Pada PT. EASTERN PEARL FLOUR MILLS DI MAKASSAR. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan oleh PT. Eastern Pearl Flour Mills sudah optimal dalam menekan biaya produksi, dan untuk tepung terigu serta menentukan biaya total persediaan yang minimal. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif yang bersifat kuantitatif karena penelitian ini berkaitan dengan objek penelitian yaitu pada perusahaan dengan kurun waktu tertentu dengan mengumpulkan data dan informasi yang berkaitan dengan perusahaan dan disesuaikan dengan tujuan penelitian. Teknik analisis deskriptif yang digunakan untuk menganalisis data mengenai masalah pengendalian persediaan bahan baku dalam upaya menekan biaya produksi yaitu menggunakan metode *Economic Order Quantity (EOQ)*.

7. **Fitria Setiawati (2014)** Meneliti dengan judul Analisis pengendalian proses produksi untuk meningkatkan kualitas produk pada perusahaan PT. BATIK DAN LIRIS SUKAHARJO, Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan PT. Batik Dan Liris Sukoharjo dan untuk mengetahui hubungan antara pengendalian proses produksi dengan peningkatan kualitas yang dihasilkan.
8. **Asrori (2010)** dengan judul *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kayu Sengon PT. Abhirama Kresna dengan Metode EOQ* bertujuan untuk mengetahui jumlah bahan baku optimal, total biaya persediaan optimal,

dan jumlah persediaan minimum dalam melakukan pemesanan kembali yang seharusnya diterapkan oleh PT. AbhiramaKresna.

9. Robyanto dan kawan-kawan (2013) berjudul *Analisis Persediaan Bahan Baku Tebu pada Pabrik Gula Pandji PT.Perkebunan Nusantara XI (Persero) di Situbondo, Jawa Timur*. Metode analisis data yang digunakan adalah metode *Economic Order Quantity (EOQ)*, *Safety Stock*, *Reorder Point*, *Maximal Inventory (MI)*, dan metode *Total Inventory Cost (TIC)*. Dari hasil analisis dapat disimpulkan bahwa jumlah pesanan dan frekuensi pemesanan yang dilakukan oleh perusahaan belum optimal. Lalu berdasarkan perhitungan *Safety Stock* dan *Reorder Point*, seharusnya perusahaan dapat memperoleh penghematan 9,33% dari kebijakan perusahaan yang diterapkan. Berdasarkan hasil analisis efisiensi biaya persediaan bahan baku, Pabrik Gula Pandji PT. Perkebunan Nusantara XI dapat melakukan efisiensi terhadap biaya persediaan sehingga perusahaan dapat mengalokasikan anggaran persediaan yang berlebih untuk keperluan lainnya yang lebih menguntungkan.

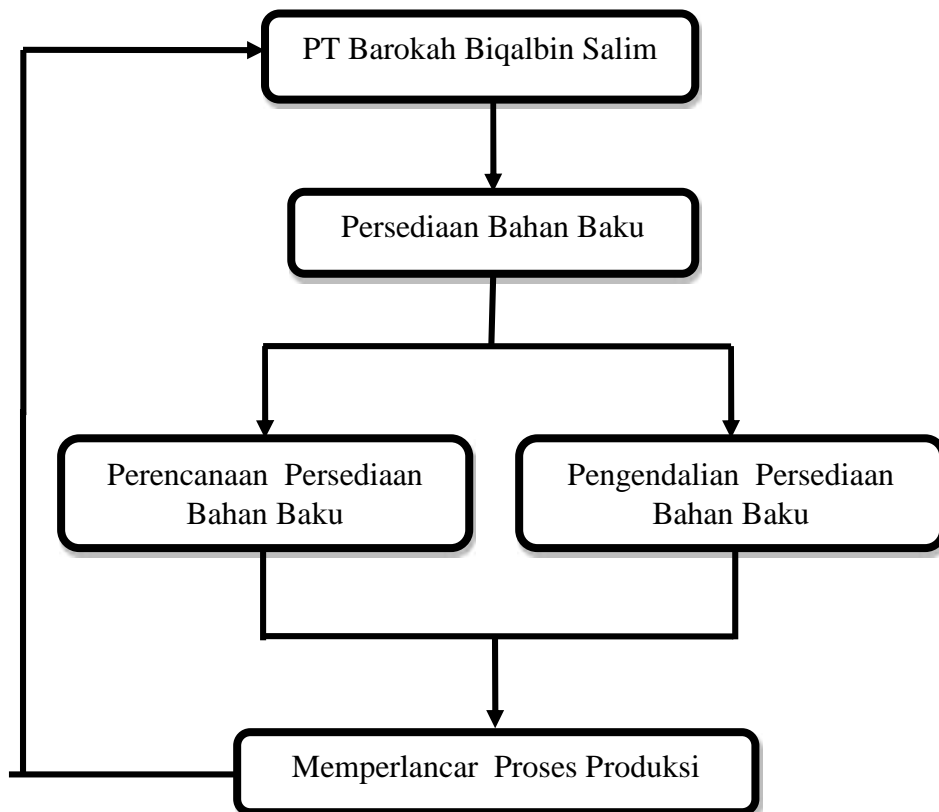
G.Kerangka Pikir

Seluruh kegiatan penelitian sejak perencanaan sampai dengan penyelesaian harus merupakan satu kesatuan pemikiran yang diajukan dalam perumusan masalah. Kegiatan tersebut dapat digambarkan dalam skema yang di sebut kerangka pemikiran.

Dengan perumusan kerangka pemikiran yang dinyatakan dalam bentuk skema, maka gambaran isi penelitian secara keseluruhan dapat diketahui secara jelas. Adapun kerangka pemikiran yang penulis gunakan secara sistematis dapat digambarkan sebagai berikut :digambarkan sebagai berikut :

Kerangka Pikir

Gambar 2.1



Kegiatan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi adalah suatu tindakan yang bermaksud agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan baik serta memenuhi kepuasan konsumen. Kelancaran proses produksi sangat dipengaruhi oleh berhasil atau tidaknya suatu perusahaan dalam melaksanakan perencanaan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi.

H. Hipotesis

Hipotesis merupakan jawaban sementara terhadap masalah penelitian yang kebenarannya harus diuji secara empiris, berdasarkan teori dan kerangka pemikiran teoritis. Yang telah diuraikan sebelumnya. Maka hipotesis yang dirumuskan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Diduga perencanaan dan pengendalian persediaan bahan bakudi PT Barokah Biqalbin Salim belum efisien.
2. Diduga perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dapat memperlancar proses produksi di PT Barokah Biqalbin Salim

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Lokasi dan Waktu Penelitian

Pelaksanaan penelitian ini dilaksanakan di PT.Barokah Biqalbin Salim yang beralamat di Jl.Antang Raya no.54 Makassar.Waktu penelitian dilakukan selama 2 bulan mulai dari April 2017 sampai dengan Mei 2017.

B. Sumber Data

Data untuk kegiatan penulisan penelitian ini diperoleh melalui duasumber data yaitu:

1. Data primer yaitu data yang diperoleh langsung melalui pengamatan dan wawancara langsung. Wawancara langsung dilakukan dengan memilih responden secara sengaja (*purposive*) yaitu kepala bagian *Production Planning and Inventory Control* dan pihak perusahaan yang berkaitan.
2. Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari literatur-literatur yang ada, catatan-catatan dan dokumen-dokumen yang dimiliki perusahaan yang mencakup data kebutuhan bahan baku dan biaya-biaya persediaan, hasil riset dan tulisan yang berhubungan dengan topik yang dibahas, serta buku-buku teori perpustakaan yang berhubungan dengan penelitian.

C. Teknik Pengumpulan Data

Untuk memperoleh informasi dan data yang akan diolah dalam penelitian ini, maka data dikumpulkan dengan melakukan studi lapangan, yaitu dengan cara:

- a. Observasi langsung, melakukan pengamatan terhadap yang berkaitan dengan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi dengan cara melakukan peninjauan dokumen dan catatan.
- b. Wawancara, dilakukan secara langsung dengan pihak yang berkepentingan untuk memperoleh data – data yang diperlukan mengenai sistem.
- c. Dokumentasi, Dokumentasi merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengumpulkan dan mengambil data berupa catatan dan dokumen perusahaan yang relevan dengan keperluan peneliti yang nantinya diolah sebagai bahan penelitian.

D. Defenisi Operasional

Dalam penelitian ini terdapat indikator-indikator variabel antara lain sebagai berikut:

1. Persediaan bahan baku yaitu persediaan yang telah dibeli tetapi belum diproses. Persediaan ini merupakan bahan yang akan diproses dalam proses produksi.

2. *Economic Order Quantity (EOQ)* merupakan model matematik yang menentukan jumlah barang yang harus dipesan untuk memenuhi permintaan yang diproyeksikan dengan biaya persediaan yang diminimalkan.
3. *Safety stock* (persediaan pengaman) adalah persediaan tambahan yang tujuannya *adalah* untuk meminimalkan terjadinya *stockout* (kehabisan persediaan).
3. *Reorder point* (titik pemesanan ulang) adalah tingkat persediaan dimana ketika persediaan telah mencapai tingkat tersebut, pemesanan harus dilakukan.

E. Metode Analisis Data

Produksi merupakan fungsi pokok di dalam perusahaan. Dan kegiatan produksi sangat erat kaitannya dengan bahan baku. Untuk mengatur pengendalian persediaan bahan baku tersebut diperlukan metode-metode yang biasa mengefisienkan masalah persediaan.

Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu menggunakan metode:

1. Menentukan Jumlah Pemesanan Optimal dengan Metode *Economic Order Quantity (EOQ)*.

Model *Economic Order Quantity (EOQ)* merupakan model matematik yang menentukan jumlah barang yang harus dipesan untuk memenuhi permintaan yang diproyeksikan dengan biaya persediaan

yang diminimalkan (Fahmi, 2012). Jadi, metode EOQ menentukan jumlah pemesanan dengan memberikan biaya total persediaan terendah. EOQ terjadi jika biaya pemesanan sama dengan biaya penyimpanan. Menurut Heizer dan Render (2010) rumus untuk menentukan biaya pemesanan, biaya penyimpanan, dan jumlah pemesanan optimal adalah sebagai berikut:

Biaya pemesanan = frekuensi pesanan \times biaya pesanan

$$= \frac{D}{Q} \times S$$

Biaya penyimpanan = persediaan rata-rata \times biaya penyimpanan

$$= \frac{Q}{2} \times H$$

EOQ terjadi jika biaya pemesanan = biaya penyimpanan, maka

$$\frac{D}{Q} S = \frac{Q}{2} H$$

$$2DS = Q^2 H$$

$$Q^2 = \frac{2DS}{H}$$

$$Q^* = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

Keterangan

Q = Jumlah unit per pesanan

Q^* = jumlah optimum unit per pesanan (EOQ)

D = Permintaan tahunan dalam unit untuk barang persediaan

S = Biaya penyetelan atau pemesanan untuk setiap pesanan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun.

2. Menentukan Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Safety stock merupakan kemampuan perusahaan untuk menciptakan kondisi persediaan yang selalu aman atau penuh pengamanan dengan harapan perusahaan tidak akan pernah mengalami kekurangan persediaan. Perhitungan *safety stock* dapat dihitung dengan memperhitungkan penyimpangan-penyimpangan yang telah terjadi antara perkiraan pemakaian bahan baku dengan pemakaian sesungguhnya. Rumus standar deviasi menurut Purwanto dan Suharyadi (2003) adalah:

$$SD = \frac{\sqrt{\sum(x - \bar{x})^2}}{N}$$

Keterangan:

SD = Standar deviasi permintaan selama tenggang waktu pemesanan

x = Pemakaian bahan baku sesungguhnya

\bar{x} = Rata-rata pemakaian

N = Jumlah data

3. Reorder Point (ROP)

Menurut Tongkeblog (2011) yang dimaksud dengan reorder point adalah :“saat atau titik dimana pemesanan kembali harus diadakan sehingga kedatangan atau penerimaan bahan tepat pada waktunya dimana jumlah persediaan sama dengan safety stock Penentuan titik pemesanan kembali ini menunjukkan kepada bagian pembelian terhadap barang yang akan dibutuhkan.”

$$\text{ROP} = (U \times L) + \text{Safety Stock}$$

Keterangan :

ROP = Reorder point

U = tingkat kebutuhan per periode

L = lead time

BAB IV

GAMBARAN UMUM INSTANSI

A. Sejarah Singkat dan Lokasi Perusahaan

PT Barokah Biqalbin Salim merupakan perusahaan swasta yang bergerak dalam bidang industri dan distributor pakaian jadi. Pakaian yang diproduksi mencakup berbagai jenis pakaian muslimah syar'i. Proses penjualannya yaitu mengerjakan pesanan konsumen dan membuat produk dengan brand sendiri dengan target pemasaran sudah mencakup ke seluruh wilayah Indonesia.

PT Barokah Biqalbin Salim didirikan pada tanggal 26 Oktober 2016 oleh ibu Zakiah Kartini SKM berdasarkan akte notaris No.61 oleh Rusnaini SH, Notaris dan PPAT Kota Makassar yang berkedudukan di kota Makassar. PT Barokah Biqalbin Salim awalnya didirikan dengan menggunakan nama usaha Rumah Jahit Akhwat Makassar pada bulan maret 2012 tepatnya di Jalan Toddopulli 17 No. 88 B Makassar yang sekarang menjadi brand dan nama usaha tiap cabang. Kini di tahun kelima, PT Barokah Biqalbin Salim telah memiliki 4 cabang yaitu di Sidrap, Sinjai, Toddopuli Makassar dan Antang Makassar.

Sehubungan dengan sabda Rasulullah, "Sebaik-baik manusia adalah yang paling bermanfaat kepada sesamanya". Hal inilah yang menjadi motivasi bagi Ibu Zakiah Kartini membuka usaha "Rumah Jahit Akhwat Makassar". Terutama membuka lapangan kerja khususnya kalangan akhwat, begitupun dengan menyediakan pakaian muslimah syar'i diharapkan menjadi syiar

dakwah di lapisan masyarakat. Menyadari bahwa da'wah membutuhkan dana yang tidak kecil, memacu semangat kerja mereka agar bisa ikut andil dalam menopang dana da'wah, yang semoga dapat menjadi amal jariyah.

Bermodalkan uang arisan 15 juta hingga terkumpul 30 juta untuk membeli mesin pokok , bahan baku serta peralatan lainnya tidak mematahkan tekad untuk memulai dari nol. Bahkan pengelolah pertama Rumah Jahit Akhwat tidak pernah belajar sama sekali soal jahit-menjahit. Tetapi dengan berkonsultasi dengan teman-teman akhwat masalah jahit-menjahit, bagaimana menggambar pola,menjahit cadar, serta melalui musyawarah dan juga bantuan seorang senior 2-3 tenaga penjahit dan 1 orang merangkap menjadi pengelola keuangan. Hanya memegang prinsip “*learning by doing*”, alhamdulillah Rumah Jahit Akhwat Makassar masih beroperasi hingga menjadi sebuah PT Barokah Biqalbin Salim.

B. Visi dan Misi Perusahaan

Visi :

1. Menjadikan busana muslim sebagai tren berpakaian yang sopan dan bernilai bagi seluruh masyarakat pada umumnya dan bagi umat muslim dan muslimah pada khususnya.
2. Menjadikan indonesia sebagai kiblat fashion berbusana yang islami namun tetap anggun.
3. Menjadi industri fashion busana muslim terbesar di asia bahkan di dunia.

4. Menjadikan identitas islam sebagai sebuah kebanggaan yang berharga dan mulia melalui busana muslim.
5. Bisa mengangkat ekonomi bangsa indonesia dengan memanfaatkan peluang industri fashion / pakaian yang paling potensial setelah industri makanan.

Misi :

1. Memberikan pelayanan yang sebaik baiknya dalam pengadaan kebutuhan masyarakat yang menyangkut tren cara berpakaian yang islami.
2. Membantu meningkatkan ekonomi dan kualitas hidup masyarakat sekitar melalui industri fashion.
3. Selalu meningkatkan kinerja dan kualitas diri dengan berpijak pada hukumsyari'at islam dan kedisiplinan dengan harapan terwujudnya pelayanan yang memuaskan terhadap semua partner dan relasi kami. Semata mata demi mencari ridho Allah swt dan terciptanya kehidupan yang lebih barokah. Amiin...
4. Menjadi industri busana muslim yang lebih sukses lagi supaya bisa beramal dan berbuat lebih banyak buat kebaikan umat manusia, agama islam dan bangsa super power tercinta kita ini yakni INDONESIA . (kami bangga dengan bangsa indonesia yang mayoritas islam dan begitu tabah meskipun ditimpa berbagai musibah, kami optimis kita semua bisa bangkit menjadi bangsa yang berilmu, beriman, dan bermoral yang akan menjadi panutan bagi negara negara lain. dan kami juga optimis

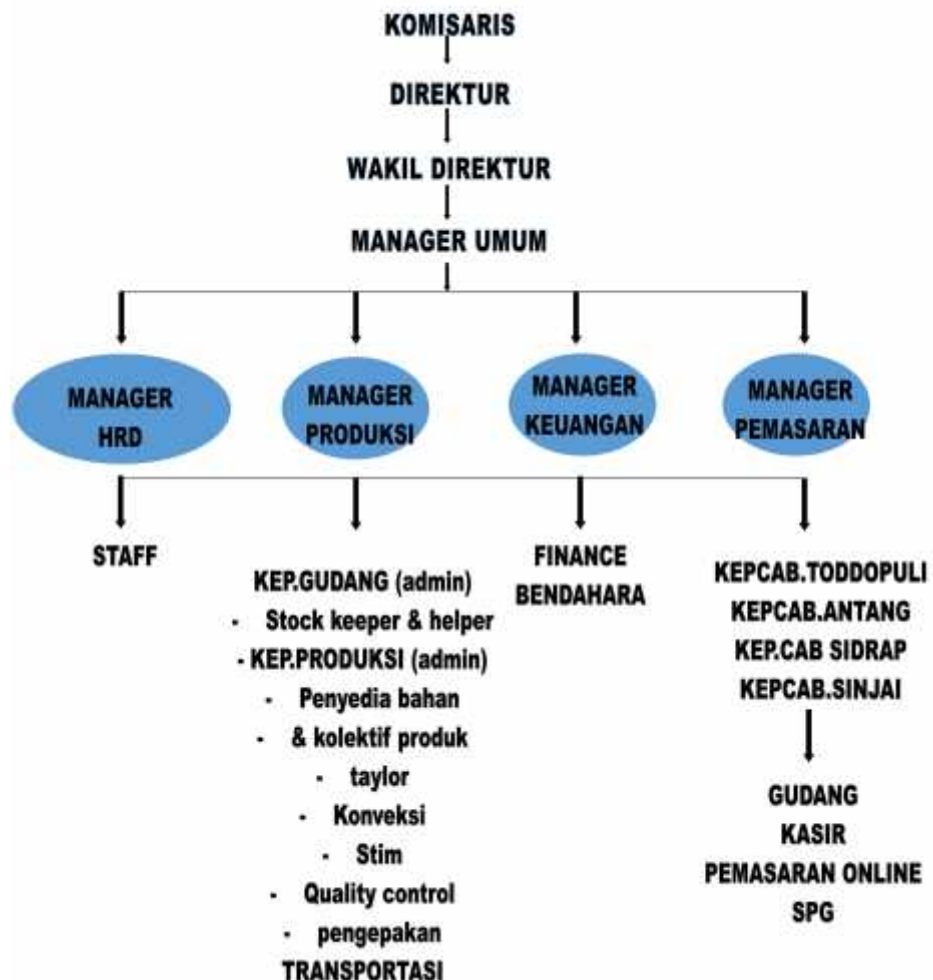
indonesia bisa menjadi negara yang super power yang akan menggeser amerika dan negara negara koalisi kafir) amiin.

C. Struktur Organisasi PT Barokah Biqalbin Salim

Perusahaan dalam mencapai tujuannya memerlukan struktur organisasi yang baik. Struktur organisasi yang diharapkan mampu memberikan kontribusi dalam pengembangan usaha PT. Barokah Biqalbin Salim mempunyai struktur organisasi sebagai berikut:

Struktur Organisasi

Gambar 4.1



B. Job Description

1. Direktur

- a. Menentukan kebijakan tertinggi perusahaan.
- b. Bertanggung jawab terhadap keuntungan dan kerugian perusahaan.
- c. Mengangkat dan memberhentikan karyawan perusahaan.
- d. Bertanggung jawab dalam memimpin dan membina perusahaan secara efektif dan efisien.
- e. Mewakiliperusahaan, mengadakan perjanjian-perjanjian, merencanakan dan mengawasi pelaksanaan tugas personalia yang bekerja pada perusahaan.
- f. Menyusun dan melaksanakan kebijakan umum pabrik sesuai dengan kebijakan RUPS (Rapat Umum Pemegang Saham).
- g. Menetapkan besarnya deviden perusahaan.
- h. Supervisi manager keuangan.

2. Wakil Direktur

- a. Mendampingi direktur dalam menjalankan tugas dan tanggungjawab.
- b. Menggantikan tugas direktur jika berhalangan.
- c. Merencanakan dan mengontrol kebijakan perusahaan agar dapat berjalan dengan maksimal.
- d. Mengikuti seminar, pelatihan, dan pertemuan.
- e. Mengatur musyawarah rutin dan mendesak.
- f. Supervisi pemasaran.
- g. Administrasi perusahaan.

3. Manager Umum

- a. Memimpin, mengelolah, menganalisa dan mengkoordinasi semua hal yang berkaitan dengan roda perusahaan
- b. Motivator bagi karyawan
- c. Mengelolah operasional harian perusahaan
- d. Mengontrol kebijakan perusahaan agar dapat berjalan dengan maksimal
- e. Memastikan setiap departemen melakukan strategi perusahaan dengan efektif dan maksimal
- f. Mengelolah anggaran keuangan perusahaan
- g. Merencanakan strategi perusahaan jangka panjang, jangka menengah, dan jangka pendek untuk kemajuan perusahaan
- h. Mengikuti seminar, pelatihan, dan pertemuan
- i. Supervisi manager produksi.

4. Manager Produksi

- a. Bertanggungjawab pada semua hal yang berkaitan dengan produksi, mulai dari proses, progres, problem solving, kualitas, kuantitas, reporting dan lain sebagainya
- b. Memastikan tercapainya hasil produksi sesuai dengan rencana perusahaan baik dalam hal kualitas, kuantitas dan waktu penyelesaiannya
- c. Membuat perencanaan dan jadwal proses produksi dan standar produksi RJA.

- d. Bertanggung jawab mengatur manajemen gudang agar tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku, bahan penolong maupun produk yang sudah jadi di gudang
- e. Bertanggung jawab mengatur manajemen alat agar fasilitas produksi berfungsi sebagaimana mestinya dan beroperasi dengan lancar.
- f. Membuat laporan secara berkala mengenai kegiatan di bagiannya.
- g. Bertanggung jawab pada peningkatan ketrampilan dan keahlian karyawan yang berada di bawah tanggung jawabnya.
- h. Memberikan penilaian dan sanksi jika karyawan di bawah tanggung jawabnya melakukan kesalahan dan pelanggaran.
- i. Berinovasi dalam pengerjaan produksi dan memberikan masukan pada perusahaan yang berkaitan dengan bagian produksi

5. Manager Keuangan

- a. Merencanakan dan meramalkan beberapa aspek dalam perusahaan termasuk perencanaan umum keuangan perusahaan.
- b. Mengambil keputusan penting investasi dan berbagai pembiayaan serta semua hal yang terkait dengan keputusan tersebut.
- c. Menjalankan dan mengoperasikan roda kehidupan perusahaan seefisien mungkin dengan menjalin kerja sama dengan manajer lainnya.
- d. Penghubung antara perusahaan dengan pasar keuangan sehingga bisa mendapatkan dana dan memperdagangkan surat berharga perusahaan.
- e. Mengambil keputusan yang berkaitan dengan investasi, pembelanjaan, deviden.

- f. Merencanakan, mengatur dan mengontrol perencanaan, laporan dan pembiayaan perusahaan, arus kas perusahaan, anggaran perusahaan, pengembangan sistem dan pembiayaan, analisis keuangan, dan memaksimalkan nilai perusahaan.

6. Bendahara

- a. Penerimaan dana
- b. Penyimpanan dana
- c. Menyampaikan laporan kas
- d. Mengelola kredit
- e. Pembagian dividen
- f. Pembagian kafilah karyawan
- g. Menjalin hubungan dengan berbagai pihak

7. Manager Pemasaran

- a. Menciptakan, menumbuhkan, dan memelihara kerja sama yang baik dengan konsumen.
- b. Merumuskan target penjualan.
- c. Merumuskan standard harga jual dengan koordinasi bersama Direktur Operasional serta Departemen terkait.
- d. Menanggapi permasalahan terkait keluhan pelanggan jika tidak mampu ditangani oleh bawahan.
- e. Mengesahkan Prosedur dan Instruksi Kerja di Departemen Marketing.
- f. Memimpin seluruh jajaran Departemen Marketing sehingga tercipta tingkat efisiensi, efektivitas, dan produktivitas setinggi mungkin.

- g. Melakukan pengendalian terhadap rencana-rencana yang sudah disusun untuk menjamin bahwa sasaran yang ditetapkan dapat terwujud, misalnya : volume penjualan dan tingkat keuntungan.

8. Kepala Cabang

- a. Sebagai team HRD
- b. Membuat laporan bulanan
- c. Menyusun dan melaksanakan kebijakan umum perusahaan sesuai dengan norma pedoman dan instruksi dari pimpinan umum.
- d. Melaporkan data serta kegiatan yang ada ke pimpinan.
- e. Mengarahkan dan mengawasi kegiatan-kegiatan karyawan cabang.
- f. Membina dan mengawasi serta mempertanggung jawabkan jalannya cabang.
- g. Menandatangani dan mengecek dokumen, formulir dan laporan sesuai dengan sistem prosedur yang berlaku.
- h. Membina dan meningkatkan kesejahteraan sosial karyawan.
- i. Membina suasana kekeluargaan dan kerja sama yang baik karyawan serta memelihara keamanan.

9. Kepala Gudang

- a. Sebagai admint gudang.
- b. Membuat perencanaan pengadaan barang dan distribusinya.
- c. Mengawasi dan mengontrol opsional gudang.
- d. Menjadi pemimpin dari semua staff gudang.

- e. Mengawasi dan mengontrol semua barang yang masuk dan keluar sesuai dengan SOP.
- f. Mengawasi dan mengontrol semua barang yang masuk dan keluar sesuai dengan SOP.
- g. Membuat perencanaan, pengawasan dan laporan pergudangan.
- h. Memastikan ketersediaan barang sesuai dengan kebutuhan.
- i. Memastikan aktivitas keluar masuk barang berjalan lancar.
- j. Melaporkan semua transaksi keluar masuk barang dari dan ke gudang.

BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A,Proses Produksi

Proses produksi yang dikerjakan PT. Barokah Biqalbin Salim merupakan produk jadi yang diproduksi untuk memenuhi permintaan konsumen baik itu perorangan ataupun lembaga dari berbagai sumber. Produksi utama yang dilakukannya yaitu seperti Jubah, Jilbab dan Rok. Mengenai bahan baku PT. Barokah Biqalbin Salim menggunakan kain sebagai bahan baku utamanya seperti kain Wolpice, Niagara, Balotelli, Sifon, Poliyester, Jetblack dan Maxmara.

Bagian produksi akan melakukan persiapan untuk melakukan pengadaan bahan baku sebelum start mulai dari waktu proses produksi untuk produk tersebut. Langkah-langkah yang akan dilakukan dalam hal ini adalah merupakan bagian dari bagian produksi dan hal ini akan menjadi tugas dan tanggung jawab dari para karyawan bagian produksi. Adapun harga bahan baku yang berbeda-beda berdasarkan jenisnya adalah sebagai berikut :

Tabel 5.1 Harga bahan baku

Jenis kain	Harga/yard
Wolpice	Rp 16,500
Balotelli	Rp 17.000
Niagara	Rp 18.000
Poliyester	Rp 16.500
Maxmara	Rp 28.000
Sifon	Rp 17.000

Sumber: PT. Barokah Biqalbin Salim

Produksi utama yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim adalah Jubah, Jilbab, dan Rok. Bahan baku yang digunakan adalah kain. Jumlah bahan baku kain yang di beli dalam satuan yard dimana dalam 1 yard yaitu 0,94 cm, namun dalam pembuatan suatu produk digunakan ukuran cm.

PT. Barokah Biqalbin Salim dalam memproduksi produk melalui tiga cara pemrosesan yaitu sebagai berikut :

a. Taylor

Proses produksi yang dilakukan di rumah si tukang penjahit. Bahan baku disiapkan oleh bagian produksi yang untuk mempersiapkan bahan baku (jahitan) dan mempersiapkan desain serta ukuran suatu produk tertentu yang akan di roduksi (dibuat).

b. Konveksi

Proses produksi yang dilakukan di luar lokasi perusahaan. PT. Barokah Biqalbin Salim, bekerja sama dengan sebuah konveksi dimana pihak konveksi diberi tanggungjawan untuk memproduksi produk dalam jumlah yang besar. Dengan dibekali desain serta ukuran suatu produk.

c. Stim

Proses produksi ini sama dengan proses produksi taylor, namun proses produksi ini dilakukan dilokasi perusahaan PT. Barokah Biqalbin Salim, demana desain serta ukuran telah disiapkan terlebih dahulu untuk mempermudah saat proses produksi dilakukan

.Berikut adalah tabel produksi yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim selama sebulan.

Tabel 5.2 Produksi

Jenis Kain	Nama Produk		
	Jubah	Jilbab	Rok
Wolpice	248	1.023	5
Balotelli	186	473	-
Niagara	168	245	-
Poliyester	112	-	-
Maxmara	120	-	-
Sifon	-	298	-
Total Produksi	750	2.039	5

Sumber : PT. Barokah Biqalbin Salim

Tabel diatas merupakan kegiatan produksi yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim pada bulan desember 2016, Dalam penyusunan skripsi ini, penulis hanya mengambil satu periode produksi saja yaitu pada bulan desember di tahun 2016.

Produksi utama yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim adalah Jubah, Jilbab, dan Rok. Bahan baku yang digunakan adalah kain. Jumlah bahan baku kain dalam satu yard yaitu 0,94 cm, sedangkan dalam pembuatan suatu produk digunakan ukuran cm. Jumlah bahan baku yang dipakai untuk memproduksi suatu produk berbeda-beda ini di karenakan produk itu sendiri mempunyai standar ukuran yang berbeda-beda pula. Berikut adalah rincian pemakaian bahan baku dalam memproduksi suatu sproduk berdasarkan jenis kain, model, dan ukuran yang berbeda-beda.

1. Tabel Pemakaian bahan baku dalam memproduksi Jubah

a. Jubah Model Standar

Tabel 5.3

Jenis Kain	Pemakaian Bahan Baku Berdasarkan Ukuran			
	S	M	L	XL
Wolpice	2,00 cm	2,10 cm	2,20 cm	2,30 cm
Balotelli	2,00 cm	2,10 cm	2,20 cm	2,30 cm
Niagara	2,00 cm	2,10 cm	2,20 cm	2,30 cm
Poliyester	2,00 cm	2,10 cm	2,20 cm	2,30 cm
Maxmara	2,00 cm	2,10 cm	2,20 cm	2,30 cm
Sifon	2,00 cm	2,10 cm	2,20 cm	2,30 cm

Sumber : PT. Barokah Biqalbin Salim

b. Jubah model payung

Tabel 5.4

Jenis Kain	Pemakaian Bahan Baku Berdasarkan Ukuran			
	S	M	L	XL
Wolpice	2,50 cm	2,70 cm	2,85 cm	3,00 cm
Balotelli	2,50 cm	2,70 cm	2,85 cm	3,00 cm
Niagara	2,50 cm	2,70 cm	2,85 cm	3,00 cm
Poliyester	2,50 cm	2,70 cm	2,85 cm	3,00 cm
Maxmara	2,50 cm	2,70 cm	2,85 cm	3,00 cm
Sifon	2,50 cm	2,70 cm	2,85 cm	3,00 cm

Sumber : PT. Barokah Biqalbin Salim

2. Tabel Pemakaian bahan baku dalam memproduksi Rok

a. Rok model standar

Tabel 5.5

Jenis Kain	Pemakaian Bahan Baku Berdasarkan Ukuran			
	S	M	L	XL
Wolpice	1,50 cm	1,60 cm	1,70 cm	1,80 cm
Balotelli	1,50 cm	1,60 cm	1,70 cm	1,80 cm
Niagara	1,50 cm	1,60 cm	1,70 cm	1,80 cm
Poliyester	1,50 cm	1,60 cm	1,70 cm	1,80 cm
Maxmara	1,50 cm	1,60 cm	1,70 cm	1,80 cm
Sifon	1,50 cm	1,60 cm	1,70 cm	1,80 cm

Sumber : PT. Barokah Biqalbin Salim

a. Rok model payung

Tabel 5.6

Jenis Kain	Pemakaian Bahan Baku Berdasarkan Ukuran			
	S	M	L	XL
Wolpice	1,90 cm	2,00 cm	2,20 cm	2,40 cm
Balotelli	1,90 cm	2,00 cm	2,20 cm	2,40 cm
Niagara	1,90 cm	2,00 cm	2,20 cm	2,40 cm
Poliyester	1,90 cm	2,00 cm	2,20 cm	2,40 cm
Maxmara	1,90 cm	2,00 cm	2,20 cm	2,40 cm
Sifon	1,90 cm	2,00 cm	2,20 cm	2,40 cm

Sumber : PT. Barokah Biqalbin Salim

1. Tabel Pemakaian bahan baku dalam memproduksi Jilbab

Tabel 5.7

Jenis Kain	Pemakaian Bahan Baku Berdasarkan Ukuran			
	1,50	1,80	2,00	2,30
Wolpice	1,50 cm	1,80 cm	2,00 cm	2,30 cm
Balotelli	1,50 cm	1,80 cm	2,00 cm	2,30 cm
Niagara	1,50 cm	1,80 cm	2,00 cm	2,30 cm
Poliyester	-	-	-	-
Maxmara	-	-	-	-
Sifon	1,50 cm	1,80 cm	2,00 cm	2,30 cm

Sumber : PT. Barokah Biqalbin Salim

B. Pembelian Dan Pemakaian Bahan Baku**1. Pembelian Bahan Baku**

PT Barokah Biqalbin Salim melakukan pembelian bahan baku kain dari berbagai supplier di Jawa. Jenis bahan baku yang dibeli yaitu: wolpice, Balotelli, Niagara, Poliyester, Maxmara dan Sifon. Data yang diperoleh dari

perusahaan tersebut tentang pembelian bahan baku 2016 dapat dilihat dalam tabel berikut ini:

Tabel 5.8

Data Pembelian Bahan Baku

PT. Barokah Biqalbin Salim

2016

Bulan	Pembelian (Yard)	Jenis Kain /Banyaknya Yard					
		Wolpice	Balotelli	Niagara	Poliyester	Maxmara	Sifon
Januari	41,500	12,000	10,000	7,000	4,000	4,000	4,500
Februari	39,000	11,500	10,000	5,000	2,500	3,000	7,000
Maret	40,000	9,000	13,000	6,000	4,300	3,000	4,700
April	38,500	13,500	10,200	4,205	4,325	3,500	2,770
Mei	48,220	15,000	12,500	6,000	5,900	2,920	5,900
Juni	41,050	13,520	10,000	5,130	5,900	2,500	4,000
Juli	35,200	10,900	9,000	4,530	5,900	3,050	4,500
Agustus	39,000	11,500	12,100	5,000	3,242	3,915	3,243
September	36,700	12,000	9,700	5,000	3,000	2,000	5,000
Oktober	37,442	11,500	11,000	4,880	3,820	2,122	4,120
November	37,570	11,520	10,100	4,530	4,920	2,500	4,000
Desember	33,300	9,570	9,000	3,900	4,485	2,020	4,325
Total	467,482	141,510	126,600	61,175	49,612	34,527	54,058

Sumber :PT.Barokah Biqalbin Salim

Terlihat dari tabel di atas, pada bulan Mei terjadi peningkatan pembelian bahan baku pada bulan itu permintaan stok persediaan yang tinggi karena permintaan bulan romadhon dan persiapan lebaran yang sangat tinggi.

Pada tahun 2016 total pembelian bahan baku yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim sebanyak 467,482 yard, dengan kuantitas pembelian bahan baku yang berbeda-beda sesuai dengan jenis kain. Pembelian bahan baku jenis kain Wolpice sebanyak 141.510 yard dengan harga Rp.16.500/yard maka total pembelian bahan bakunya sebanyak Rp 2.334.915.000, jenis kain Balotelli sebanyak 126.600 yard dengan harga Rp16.000/yard maka total pembelian bahan bakunya adalah Rp 2,025,600,000, pembelian bahan baku kain dengan jenis kain Niagara mencapai 61.175 dengan harga Rp 17.000/yard maka total pembeliannya adalah Rp 1,039,975,00, jenis kain Poliyester sebanyak 49.612 yard dengan harga Rp 17.500/ yard maka total pembeliaanya adalah Rp 868,210,000, pembelian bahan baku kain dengan jenis kain Maxmara sebanyak 34.527 yard dengan harga Rp 28,000/yard maka total pembeliannya adalah Rp 966,756,000, dan pembelian bahan baku dengan jenis kain Sifon sebanyak 54,058 yard dengan harga Rp 17,500/yard maka total pembeliannya adalah Rp 946,015,000. Maka, pembelian bahan baku dengan jenis dan kuantitas yang berbeda-beda yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim pada tahun 2016 mencapai Rp 8,181,471,000.

2. Pemakaian Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan di gudang sebagian besar digunakan untuk proses produksi dan sebagian disimpan untuk cadangan produksi berikutnya maupun sebagai cadangan apabila sewaktu-waktu kesulitan mendapatkan bahan baku di pasaran. Data tentang penggunaan bahan baku yang digunakan di PT Barokah Biqolbin Salim dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 5.9

Data Pemakaian Bahan Baku

PT. Barokah Biqalbin Salim

2016

Bulan	Pemakaian (Yard)	Jenis Kain /Banyaknya Yard					
		Wolpice	Balotelli	Niagara	Poliyester	Maxmara	Sifon
Januari	35,440	9,000	9,910	6.710	3,100	3,100	3,620
Februari	38,791	12,000	10,000	4.991	2,700	2,800	6,300
Maret	33,780	10,000	11,000	2,600	3,890	2,990	3,300
April	31,375	9,700	8,970	3.895	3,800	2,970	2,400
Mei	44,005	14,000	12,100	4,700	4,600	3,105	5,500
Juni	43,480	13,200	12,500	6.000	5,190	2,700	3,890
Juli	38,820	12,500	8,900	5,520	4,500	3,100	4,300
Agustus	38,710	11,000	11,900	4,310	4,050	3,850	3,600
September	37,600	11,500	11,600	4,500	2,800	2,300	4,900
Oktober	35,298	10,900	9,570	4,650	3.690	2,100	4,208
November	34,120	10,520	8,900	4,300	4,500	2,400	3,500
Desember	31,840	8,900	8,630	3,500	4,140	2,660	4,010
Total	443,619	133,220	124,160	55,676	46,960	34,075	49,528

Sumber:PT.BarokahBiqalbinSalim

Terlihat dari tabel di atas, rata-rata penggunaan bahan baku pada tahun 2016 mencapai 443,619 Yard. Pada bulan mei tingkat pemakaian bahan baku terjadi peningkatan paling tinggi . Hal ini terkait karena permintaan sebelum bulan ramadhan, saat bulan ramadhan, dan persiapan lebaran yang memberikan efek positif terhadap peningkatan order, sehingga tingkat penggunaan bahan baku meningkat drastis.

C. Perencanaan Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku

1. Perencanaan bahan baku

Perencanaan persediaan bahan baku adalah fungsi manajemen yang paling pokok dan sangat luas meliputi perkiraan dan perhitungan mengenai bahan baku yang harus disediakan untuk kelancaran suatu proses produksi. PT. Barokah Biqalbin Salim dalam merencanakan persediaan bahan baku terlebih dahulu mengecek persediaan bahan baku yang tersedia di gudang guna untuk menghindari menumpuknya persediaan bahan baku kain yang berjenis sama dan warna kain yang sama. Setelah mengecek persediaan bahan baku barulah pihak manajemen menentukan bahan baku yang harus dipesan dari pemasok kain. Bahan baku yang dipesan ialah bahan baku yang persediaannya telah kosong atau hampir habis.

2. Pengendalian persediaan bahan baku

Pengendalian persediaan bahan baku yang diselenggarakan dalam suatu perusahaan, tentunya diusahakan untuk dapat menunjang kegiatan-

kegiatan yang ada dalam perusahaan yang bersangkutan. Pengendalian persediaan yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim dilakukan karena ketidakpastian peramalan permintaan konsumen yang biasanya disertai kesalahan peramalan. Meskipun persediaan akan memberikan banyak manfaat bagi perusahaan, namun perusahaan tetap hati-hati dalam menentukan kebijakan persediaan. Karena, persediaan membutuhkan biaya investasi dan dalam hal ini menjadi tugas bagi manajemen untuk menentukan investasi yang optimal dalam persediaan.

Pengadaan bahan baku untuk kegiatan proses produksi tidak akan terlepas dari biaya-biaya persediaan bahan baku yang menyertainya. Perhitungan biaya persediaan bahan baku kain diperoleh dari penjumlahan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan bahan baku..

Secara umum, dikenal dua biaya persediaan yang utama yaitu biaya pemesanan (ordering cost) dan biaya penyimpanan (holding cost).

a. Biaya Pemesanan

Biaya pemesanan (ordering cost) adalah biaya yang harus dikeluarkan untuk melakukan pemesanan kepada pemasok yang besarnya tidak dipengaruhi oleh jumlah pemesanan. Biaya pemesanan adalah semua pengeluaran yang timbul untuk mendatangkan barang dari pemasok. Biaya ini terdiri dari biaya telepon pemrosesan pesanan, biaya bongkar bahan baku dan biaya pengiriman bahan baku.

Lebih jelasnya data tentang biaya pesanan dapat dilihat dari tabel berikut:

Tabel 5.10 Biaya Pemesanan

NO	Jenis Biaya	Jumlah
1	Biaya Telepon	Rp 2,400,000
2	Biaya pengiriman bahan baku	Rp 125,000,000
TOTAL		Rp 127,400,000

Sumber: PT Barokah Biqalbin Salim

Dilihat dari tabel di atas, bahwa biaya pemesanan mencapai Rp 127.400,000 atau rata-rata perbulannya mencapai Rp10,616,666.6

Diantara kedua biaya yaitu telepon, dan biaya pengiriman, biaya terbesar adalah pengiriman yang mencapai 125,000,000 dalam setahun atau rata-rata sebulannya mencapai Rp 10,416,666.6

$$= \frac{\text{Total biaya pemesanan}}{\text{frekuensi pemesanan}}$$

$$= \frac{127,400,000}{12}$$

$$= 10,616,666.6$$

b. Biaya Penyimpanan

Biaya penyimpanan (holding cost) adalah biaya yang dikeluarkan dalam penanganan/penyimpanan bahan baku. Biaya simpan tergantung dari lama penyimpanan dan jumlah yang disimpan. Biaya yang dibutuhkan

untuk analisa lebih lanjut, ialah biaya listrik, biaya perawatan gudang, dan biaya tenaga kerja. Lebih jelasnya data tentang biaya penyimpanan dapat dilihat dari tabel berikut:

Tabel 5.11 Biaya penyimpanan

No	Jenis Biaya	Jumlah
1	Biaya listrik	Rp 4,800,000
2	Biaya perawatan gudang	Rp 5.000.000
3	Biaya tenaga kerja	Rp 192,000,000
TOTAL		Rp 201,800,000

Sumber: PT Barokah Biqalbin Salim

Jadi, biaya penyimpanan sekali pesan adalah

$$= \frac{\text{Total biaya penyimpan}}{\text{kebutuhan bahan baku}}$$

$$= \frac{201,800,000}{467,482}$$

$$= 431,6/\text{Yard}$$

PT. Barokah Bialbin Salim Makassar melakukan pemesanan bahanbaku denga jenis kain bermacam-macam seperti kain wolpice, balotelli, Niagara, poliyester, maxmara dan sifon. masing-masingdua belas kali pada tahun 2016 dengan kuantitas pemesanan yang bervariasi.Namun, hanya sebagian dari stok persediaan bahan baku yang diproses menjadisebab jumlah pemakaian bahan baku disesuaikan dengan

rencana produksi yang telah disusun dimana perusahaan juga membutuhkan persediaan pengaman yang digunakan untuk menghadapi ketidakpastian akan lonjakan permintaan di masa yang akan datang. Data yang diperoleh perusahaan melakukan pemesanan bahan baku setiap bulan.

1. Pembelian rata-rata bahan baku (Q) dapat diperhitungkan berdasarkan kebijakan perusahaan, sebagai berikut :

Pembelian rata-rata

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Total kebutuhan bahan baku}}{\text{frekuensi pembelian}} \\
 &= \frac{467,482}{12} \\
 &= 38,956 \text{ Yard}
 \end{aligned}$$

Jadi, besarnya jumlah pembelian rata-rata bahan baku setiap kali pesan adalah 38,956 Yard.

2. Total Biaya Persediaan

Untuk menghitung Total Biaya Persediaan, telah diketahui:

a. Total kebutuhan bahan baku (D)	467,482
b. Pembelian rata-rata bahan baku (Q)	38,956
c. Biaya pemesanan sekali pesan (S)	10,616,666.6
d. Biaya penyimpanan per bahan baku (H)	431,6

D. Pembahasan

1. Analisis Perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku

a. Pembelian Bahan Baku

Pembelian bahan baku merupakan hal terpenting dalam suatu proses bisnis. Proses berjalannya suatu bisnis terutama industri yang bergerak dalam kegiatan produksi, membutuhkan bahan baku agar kegiatan produksi dapat berjalan sehingga mampu menciptakan suatu produk yang siap dijual. Pembelian bahan baku yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim melalui 3 sistem pembelian. Berikut cara pembelian bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan:

- a. Setelah pemesanan bahan baku dilakukan, pihak perusahaan baru akan memberikan uang muka sebesar 10% dari total pembelian bahan baku ke pihak pemasok.
- b. Pihak pemasok telah memproduksi bahan baku yang telah dipesan, setelah tingkat penyelesaian bahan baku mencapai 50%. Pihak perusahaan melakukan pembayaran sebesar 50% ke pihak pemasok.
- c. Pembelian bahan baku di bayar lunas, jika bahan baku tersebut telah sampai ke pihak perusahaan.

. Menurut saya hal ini sudah dikatakan signifikan karena proses pembelian yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim dapat menghindari adanya kecurangan seperti kuantitas bahan baku yang dibeli kurang dan kualitas bahan baku yang telah dibeli tidak sama

dengan yang telah dipesan. menghindari kemungkinan terjadinya kesalahan, penyelewengan dan penyimpangan.

b. Pemesanan Bahan Baku

PT. Barokah Biqalbin Salim dalam melakukan pemesanan bahan baku dengan jenis kain yang bermacam-macam seperti kain Wolpice, Balotelli, Niagara, Poliyester, Maxmara, dan sifon. Masing-masing dua belas kali selama setahun dengan kuantitas pemesanan yang bervariasi.

Pemesanan bahan baku yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim, tidak menggunakan metode EOQ dan hanya dilakukan dengan peramalan dari bulan-bulan dan tahun sebelumnya, situasi-situasi tertentu, serta pemesanan bahan baku di adakan setelah divisi gudang mengajukan pembelian bahan baku sesuai dengan persediaan yang telah habis atau stock kain yang tersedia telah kurang. Dan PT. Barokah Biqalbin Salim dalam mengadakan persediaan bahan baku, perusahaan akan mengurangi pemesanan pada saat bahan baku naik dan akan menambah jumlah pemesanan bahan baku jika harga menurun. Hal ini menyebabkan perusahaan harus menanggung biaya simpan yang lebih tinggi karena menimbun bahan baku di waktu tertentu.

Hal ini belum sepenuhnya optimal, karena biaya penyimpanan menjadi bertambah, ruang penyimpanan bahan baku menjadi sempit,

dan ditakutkan timbulnya hal-hal yang tidak diinginkan. Perencanaan dan pengendalian persediaan yang baik juga dapat menghindari kemungkinan terjadinya kesalahan, penyelewengan, penyimpangan, dan serta kegiatan produksi dapat berjalan dengan lancar, terarah.

c. Penyimpanan Bahan Baku

Suatu industri khususnya industri dalam skala besar, komponen pergudangan atau penyimpanan bahan baku harus sangat penting untuk diperhatikan. Industri skala besar melakukan proses penerimaan bahan baku dalam jumlah yang banyak dan waktu penyimpanan yang lama. Jika bahan baku jumlahnya banyak, dan tidak habis sekali dipakai, namun pemakaiannya bertahap, maka kestabilan bahan tersebut harus dapat dijaga untuk menjaga kualitas. Hal ini tentunya membutuhkan sistem pergudangan dan penyimpanan yang efektif untuk bahan baku.

Dalam proses penyimpanan, setiap bahan baku tersebut akan berpeluang terjadi kerusakan. Kerusakan tersebut fisik seperti robek, atau terkena noda.

PT. Barokah Biqalbin Salim dalam menyimpan bahan baku belum sepenuhnya optimal. Hal ini dikarenakan bahan baku di simpan berdampingan dengan stock jubah, jilbab, dan rok. PT. Barokah Biqalbin Salim sebaiknya memisahkan persediaan bahan baku dengan produk yang telah selesai. Rak- rak atau stand- stand harus disediakan untuk menyimpan bahan baku agar tidak menyentuh lantai, tembok

serta langit-langit atap gedung karena dapat mengakibatkan kerusakan pada kualitas kain.

d. Penggunaan Bahan Baku

Bahan baku merupakan elemen yang sangat mendasar dalam setiap kegiatan proses produksi di perusahaan. Penggunaan bahan baku dalam memproduksi suatu produk, hal ini sudah sangat baik, itu dikarenakan bahan baku yang disiapkan untuk memproduksi jubah, jilbab dan rok tidak melebihi-lebihkan bahan baku, serta tidak kurang untuk memproduksi produk, dengan kata lain bahan baku yang disiapkan telah sesuai dengan kebutuhan untuk masing-masing jenis produk dan ukuran produk tersebut.

PT. Barokah Biqalbin salim memberi tanggung jawab kepada para penjahit (karyawan) dalam memproduksi suatu produk. Penggunaan bahan baku harus sesuai dengan kebutuhan suatu produk tertentu.

2. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ), Persediaan Pengamanan (Safety Stock), dan Titik Pemesana Ulang (ROP).

a. Perhitungan Persediaan Bahan Baku Dengan Metode Economic Order Quantity (EOQ)

Model Economic Order Quantity (EOQ) merupakan model matematik yang menentukan jumlah barang yang harus dipesan untuk memenuhi permintaan yang diproyeksikan, dengan biaya persediaan yang diminumkan. Prinsip dasar dari metode ini adalah meminimumkan

biaya persediaan dan mengoptimalkan jumlah bahan baku yang digunakan untuk setiap kali proses produksi.

Penentuan jumlah bahan baku yang harus dipesan untuk setiap kali pemesanan diharapkan dapat optimal dengan diterapkannya metode model Economic Order Quantity (EOQ). Data-data yang dibutuhkan untuk melakukan perhitungan kuantitas pesanan optimal antara lain, permintaan (D), biaya pemesanan (S), dan biaya penyimpanan (H). Berdasarkan data yang diambil dari hasil perhitungan sebelumnya adalah sebagai berikut:

Permintaan bahan baku sebesar 443,619 yard (D), Biaya pemesanan bahan baku sebesar Rp 10,616,666.6(S), dan biaya penyimpanan sebesar Rp 431,6 (H). Dengan berdasarkan data tersebut di atas maka dapat dihitung:

a. Analisis besarnya persediaan barang yang optimal.

- | | |
|--|--------------|
| 1) Biaya penyimpanan / unit (H) | 431,6 |
| 2) Biaya pemesanan sekali pesan (S) | 10,616,666.6 |
| 3) Pemakaian bahan baku selama setahun (D) | 443,619 |

Maka persediaan barang yang optimal adalah :

$$Q^* = \frac{\sqrt{2DS}}{H}$$

$$Q^* = \frac{\sqrt{2 \times 443,619 \times 10,616,666.6}}{431,6}$$

$$Q^* = \sqrt{21,824,629,381}$$

$$= 147,731.612 \text{ dibulatkan menjadi } 147,731$$

- b. Frekuensi pengadaan yang ekonomis untuk kebutuhan bahan baku selama tahun 2016 adalah sebagai berikut:

Frekuensi pengadaan

$$= \frac{\text{Jumlah kebutuhan bahan baku}}{Q^*}$$

$$= \frac{443,619}{147,731}$$

$$= 3$$

- c. Total Biaya Persediaan atau TIC (Total Inventory Cost)

Total biaya persediaan adalah jumlah persediaan meliputi biaya pemesanan dan biaya penyimpanan barang. Langkah-langkah menghitung total biaya persediaan dengan metode EOQ adalah sebagai berikut:

1) Biaya penyimpanan / unit (C)	431,6
2) Kebutuhan barang selama 1 tahun (D)	443,619
3) Biaya pemesanan sekali pesan (S)	10,616,666.6
4) Persediaan barang optimal (Q^*)	147,731

Maka :

$$\begin{aligned}
 \text{TIC} &= \left(\frac{Q}{2}\right) \times H + \frac{D}{Q} \times S \\
 &= \left(\frac{443,619}{147,731}\right) 10,616,666.6 + \frac{147,731}{2} 431.6 \\
 &= 31,880,614.22 + 31,880,349.8 \\
 &= 63,740,964.02
 \end{aligned}$$

b. Perhitungan biaya persediaan bahan baku dengan metode Persediaan Pengamanan (Safety Stock)

Persediaan pengaman (Safety Stock) adalah persediaan tambahan yang tujuannya adalah untuk meminimalkan terjadinya *stockout* (kehabisan persediaan). Kekurangan persediaan ini dapat diakibatkan oleh penggunaan bahan yang lebih besar dari perkiraan semula atau keterlambatan dalam penerimaan bahan yang dipesan. Oleh sebab itu, pengadaan persediaan bertujuan untuk mengurangi kerugian yang timbul akibat kekurangan bahan. Faktor-faktor yang menentukan besarnya persediaan pengaman adalah jumlah pemakaian bahan baku aktual dan rata-rata pemakaian bahan baku per bulan untuk menentukan standar deviasi serta standar penyimpanan sebesar 1,65 yang ditentukan oleh *service level*. Standar Deviasi dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut:

$$SD = \frac{\sqrt{\sum(x - \bar{x})^2}}{N}$$

Tabel 5.12 Perhitungan Standar Deviasi

Bulan	X	\bar{x}	$x - \bar{x}$	$(x - \bar{x})^2$
Januari	35,440	36,968.25	-1,528.2	2,335,395.24
Februari	38,791	36,968.25	1,822.8	3,322,599.84
Maret	33,780	36,968.25	-3,188.3	10,164,619.24
April	31,375	36,968.25	-5,233.2	27,386,382.24
Mei	44,005	36,968.25	7,036.8	49,516,554.24
Juni	43,480	36,968.25	6,511.8	42,403,539.24
Juli	38,820	36,968.25	1,851.8	3,429,163.24
Agustus	38,710	36,968.25	1,741.8	3,033,867.24
September	37,600	36,968.25	631.8	399,171.24
Oktober	35,298	36,968.25	-1,670.2	2,789,568.04
November	34,120	36,968.25	-2,848.2	8,112,243.24
Desember	31,840	36,968.25	-5,128.2	26,298,435.24
TOTAL	443,619			179,191,538.62

Sumber: Data Olahan

$$\begin{aligned}
 SD &= \frac{\sqrt{\sum(x - \bar{x})^2}}{N} \\
 &= \frac{\sqrt{179,191,538.62}}{12} \\
 &= \sqrt{14,932,628} \\
 &= 3,864.27
 \end{aligned}$$

Dengan asumsi bahwa perusahaan menggunakan standar penyimpangan sebesar 5% penyimpangan, serta menggunakan satu sisi dari kurva normal (yang mempunyai nilai 1,65 di mana dapat dilihat dari table area kurva normal). Maka perhitungan besarnya persediaan pengamanan (*Safety Stock*) adalah :

$$\begin{aligned}\text{Safety Stock} &= Z \times \text{Standar Deviasi} \\ &= 1,65 \times 3,864.27 \\ &= 6,376.04 \text{ Yard}\end{aligned}$$

c. Titik Pemesanan Ulang (Reorder Point)

Reorder Point menjawab kapan harus dilakukan pemesanan kembali. Metode ini di gunakan untuk menentukan saat pemesanan kembali yang tepat, ketika perusahaan sudah harus mengadakan pemesanan kembali untuk bahan baku kain yang digunakan. Dengan kata lain, diasumsikan bahwa perusahaan baru melakukan pesanan ulang jika persediaan bahan baku telah di gunakan hingga persediaan hampir habis sama dengan persediaan bahan baku telah digunakan lebih dari seperdua bahan baku yang tersedia. Namun pada kenyataan selalu ada tenggang waktu antara pemesanan dan penerimaan barang yang disebut sebagai *lead time*. Asumsi dalam Reorder Point adalah kebutuhan bahan bersifat *Uniform* dan Konstan. Jika asumsi tersebut tidak dapat diberlakukan, maka perlu ditambahkan persediaan pengamana atau *Safety Stock*. *Reorder Point* diperoleh dari hasil

perkalian antara permintaan per hari (D) dengan *lead time* (L) lalu menjumlahkannya dengan jumlah *Safety Stock*(SS).

PT. Barokah Biqalbin Salim baru akan menerima bahan baku yang dipesan dalam waktu 27 hari setelah pemesanan, jadi *Lead Timenya* 27 hari. Untuk menentukan Re Order Point dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$ROP = (\text{Pemakaian rata-rata / hari} \times \text{lead time}) + \text{Safety Stock}$$

Perhitungn rata-rata adalah sebagai berikut :

Diketahui :

$$\text{Jumlah hari kerja dalam 1 tahun} = 26 \text{ hari} \times 12 \text{ bulan} = 312 \text{ hari}$$

$$\text{Jumlah pemakain dalam satu tahun} = 443,619$$

Maka :

$$\begin{aligned} \text{Penggunaan rata-rata / hari} &= \frac{443,619}{312} \\ &= 1,421.8 \end{aligned}$$

Perhitungan titik pemesanan kembali

Diketahui :

$$U = \text{Penggunaan rata-rata / hari} = 1,421.8$$

$$L = \text{Waktu tunggu} = 26 \text{ hari}$$

$$\text{Safety Stock} = 6,376.04$$

Maka :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (U \times L) + \text{Safety Stock} \\ &= (1,421.8 \times 27) + 6,376.04 \\ &= 38,388.6 + 6,376.04 \\ &= 44,764.64 \end{aligned}$$

2. Perbandingan persediaan bahan baku antara kebijakan perusahaan dengan menggunakan metode EOQ.

Perbandingan total biaya persediaan bahanbaku antara kebijakan yang diterapkan perusahaan dengan hasil perhitungan dengan metode EOQ bertujuan untuk menentukan metode persediaan bahan baku yang lebih efisien diantara keduanya. Apabila total biaya persediaan bahan baku menurut analisis EOQ lebih besar dari total biaya persediaan menurut kebijaksanaan perusahaan menunjukkan pengelolaan persediaan bahan baku sudah efisien. Begitu pula sebaliknya, jika total biaya persediaan menurut kebijaksanaan perusahaan lebih besar dari total biaya persediaan bahan baku menurut analisis EOQ menunjukkan pengelolaan persediaan bahan baku perusahaan belum efisien.

Tabel 5.13

Perbandingan Biaya Persediaan Bahan Baku Antara Kebijakan Perusahaan
Dengan Perhitungan Metode EOQ

NO	Hal	Kebijakan perusahaan	Metode EOQ	Selisih
1	Pembelian bahan baku optimal	38,956.8	147,731	108,774.2
2	Frekuensi Pembelian	12	3	9
3	Biaya Pemesanan	10,616,666.6	10,616,666.6	-
4	Biaya Penyimpanan	431.6	431.6	-
5	Total Biaya Persediaan	135,806,985.6	63,740,964.02	72,066,021.6
6	<i>Safety Stock</i>	-	6,376.04	6,376.04
7	<i>Re Order Point</i>	-	44,764.64	44,764.64

Sumber: Data Olahan

Berdasarkan tabel diatas, total biaya persediaan bahan baku menurut kebijakan perusahaan lebih besar dari total biaya persediaan bahan baku menurut analisis EOQ. Pembelian bahan baku optimal pada kebijakan perusahaan adalah 38,956.8, menurut EOQ pembelian bahan baku sebesar 147,731, frekuensi pembelian bahan baku pada perusahaan sebanyak 12 kali, sedangkan menurut metode EOQ hanya sebanyak 3 kali, selisih dari frekuensi pembelian bahan baku ialah 9 kali. Biaya pemesanan sebesar RP 10,616,666.6, biaya penyimpanan sebesar Rp 431.6, total biaya persediaan menurut kebijakan perusahaan adalah sebesar Rp 135,806,985.6, sedangkan menurut metode EOQ total biaya persediaan sebesar Rp 63,740,964.02

dengan demikian terdapat selisih sebesar Rp 72,066,021.62, dan dengan metode safety stock (persediaan pengamanan) sebesar Rp 6,376.04, dan Re Order Point (titik pemesanan ulang) sebesar Rp 44,764.64. Hal ini menunjukkan bahwa kebijakan perusahaan dalam merencanakan dan pengendalian persediaan bahan baku kain belum sepenuhnya optimal.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis data pada bab-bab sebelumnya maka dapat disimpulkan bahwa kebijakan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim belum optimal dan belum menunjukkan biaya yang minimum dalam arti biaya persediaannya lebih besar dibandingkan dengan apabila perusahaan menerapkan perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Kebijakan perusahaan tentang persediaan bahan baku belum optimal, hal itu dapat diperoleh total biaya persediaan (TIC) yang lebih kecil dari total biaya persediaan (TIC) menurut kebijakan perusahaan adalah sebesar Rp 135,806,985.64 sedangkan dalam menggunakan metode EOQ besarnya biaya persediaan adalah Rp 63,740,964.02 sehingga terdapat selisih Rp 72,066,021.62
2. Perusahaan belum menentukan besarnya *Safety Stock*, sedangkan menurut metode EOQ, besarnya *Safety Stock*(persediaan pengaman) yang harus disediakan oleh PT. Barokah Biqalbin Salim sebanyak 6,376.04 Yard. PT. Barokah Biqalbin Salim harus melakukan

pemesanan kembali pada saat persediaan bahan baku kain sebanyak 44,764.64 yard.

3. Jumlah pembelian bahan baku kertas menurut kebijakan perusahaan adalah sebanyak 38,956.8, sedangkan menurut metode EOQ jumlah pembelian bahan baku yang optimal adalah sebanyak 147,731

B. Saran

Saran-sara yang dapat diberikan setelah melakukan penelitian terhadap masalah perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu memperhatikan penetapan kuantitas pemesanan saat ingin melakukan pemesanan bahan baku dengan tujuan untuk memperoleh biaya persediaan bahan baku yang lebih optimal. Hasil perhitungan metode EOQ yang telah dilakukan diharapkan dapat menjadi pertimbangan dalam merencanakan dan mengendalikan persediaan bahan baku dimasa yang akan datang.
2. Bagi peneliti yang ingin melakukan dengan topik serupa disarankan untuk meninjau data-data yang diperlukan dengan lebih saksama. Ketersediaan dan kelengkapan data-data yang mendukung dalam proses analisis penelitian seperti biaya-biaya persediaan sangat membantu untuk menghasilkan perhitungan yang lebih akurat

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. (1986). *Manajamen Produksi Pengendalian Produksi*. Yogyakarta:BPFE
- Assauri, Sofjan. *Manajemen Produksi dan Operasi* edisi revisi. FEUI, Jakarta 2004
- Assauri, Sofyan. 2004. *Manajemen Produksi dan Operasi CP-FEUI*: Jakarta.
- Asrori, Hasbi. 2010. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku KayuSengon PT. Abhirama Kresna dengan Metode EOQ*. Skripsi.Surakarta: Program DIII Manajemen Industri Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret. (<http://eprints.uns.ac.id/10114/1/161162508201001461.pdf>, diakses 3 Oktober 2014).
- Assauri, S. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia. Jakarta.
- Alfiana Adila Iswara, 2014. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT. Eastern pearl flour mills* Makassar, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin Makassar.
- Baridwan, Z. 2008. *Intermediate Accounting*. Cetakan Kedua. BPFE. Yogyakarta.
- Bayangkara, IBK. 2008. *Audit Manajemen Prosedur dan Implementasi*. Salemba Empat. Jakarta.
- Erny Lindhawati, 2008. *Pengelolaan Usaha Konveksi di Kecamatan Wedi Kabupaten Klaten* Universitas Negeri Yogyakarta.
- Gasperz, Vincent, *Production Planning and Inventory Control berdasarkan pendekatan sistem terintegrasi MRP II dan JIT menuju manufaktur 21*, Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 2004.
- Haming Murdihin. 2007. *Manajemen Produksi Modern* Buku 2. Bumi Aksara: Jakarta
- Handoko. (2000). *Pengendalian Produksi*. Jakarta: Alfabeta
- Herjanto, Eddy, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Cetakan Ketiga, PT. Grasindo, Jakarta, 2003.
- Iqra Wardani, 2014 *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Upaya Menekan Biaya Produksi pada PT. Eastern pearl flour mills* Makassar, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin Makassar.

Nasution, A. 2003. "Perencanaan dan Pengendalian Produksi". Surabaya: Guna Widya.

Pranoto, D. 2008. "Penerapan Konsep Perencanaan dan Pengendalian Produksi dengan Metode MRP". Semarang: Universitas Dian Nuswantoro.

Rangkuti (2002), Manajemen Persediaan (Inventory Management)

Yamit, Drs. Zulian, M. Si. *Manajemen produksi dan operasi*, edisi pertama, cetakan keempat. Yogyakarta : EKONISIA, Kampus Fakultas Ekonomi UII, 2002

LAMPIRAN