

**ANALISIS PENGENDALIAN BAHAN BAKU TERHADAP
KELANCARAN PROSES PRODUKSI
UD. AMIRUDDIN DI KABUPATEN
PINRANG**

SKRIPSI

Oleh

DELANISA RAMADANI

NIM 105730474014



**Program Studi Akuntansi
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
MAKASSAR**

2018

SKRIPSI

ANALISIS PENGENDALIAN BAHAN BAKU TERHADAP
KELANCARAN PROSES PRODUKSI
UD. AMIRUDDINDI KABUPATEN
PINRANG

DELANISA RAMADANI

105730474014

*Untuk memenuhi persyaratan guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada
jurusan Akuntansi*

Program Studi Akuntansi
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
MAKASSAR

2018

HALAMAN PERSEMBAHAN DAN MOTO

Dengan mengucapkan syukur Alhamdulillah, kupersembahkan karya kecil ini untuk orang-orang tersayang :

- 🌈 Bapak ibu tercinta atas motivasi yang diberikan dan setiap sujudnya tak pernah putus mendoakan putrinya untuk yang terbaik, atas semua pengorbanan dan kesabaran bapak ibu sehingga saya bisa berada di titik ini, terima kasih
- 🌈 Saudaraku, adik-adikku yang senantiasa mendukung satu sama lain dan yang senantiasa memotivasi ku serta selalu ada dalam keadaan kesulitan.
- 🌈 Dosen pembimbing yang senantiasa memberikan arahan sehingga memudahkan dalam penyusunan skripsi
- 🌈 Seluruh dosen yang telah memberikan ilmunya.
- 🌈 Teman-teman seperjuangan Gufroyani, Siani Ningsi dan kelas Ak.3 semuanya yang telah saling mendukung.

MOTO

“Jangan ingat lelahnya belajar, tapi ingat buah manisnya yang bias dipetik kelak ketika sukses, dan tidak ada hal yang sia-sia dalam belajar karena ilmu akan bermanfaat pada waktunya”



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

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

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ
HALAMAN PERSETUJUAN

Judul Penelitian : "Analisis Pengendalian Bahan Baku Terhadap Kelancaran
Proses Produksi UD. Amiruddin di Kabupaten Pinrang"
Nama : Delanisa Ramadani
Nim : 105730474014
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa Skripsi ini telah diperiksa dan diajukan di depan Tim
Penguji Skripsi Strata Satu (S1) pada hari Jum'at, 31 Agustus 2018 pada
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Makassar, 31 Agustus 2018

Menyetujui

Pembimbing I

Dr. H. Ansyarif Khalid, S.E., M.Si. Ak. CA.
NIDN : 62916096601

Pembimbing II

Muttiarni, S.E., M.Si.
NIDN : 0930087503

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi



Isma'i Rasulong, SE.,MM
NBM: 903 078

Ketua Program Studi Akuntansi

Isma'il Badollahi, SE, M.Si. AK. CA. CSP
NEM: 107 3428



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

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

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi atas Nama **Delanisa Ramadani**, NIM: **105730474014**, diterima dan disahkan oleh Panitia Ujian Skripsi berdasarkan Surat Keputusan Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor: 0009/SK-Y/62201/091004/2018, Tanggal 19 Dzulhijjah 1439 H / 31 Agustus 2018 M, sebagai salah satu syarat guna memperoleh gelar **Sarjana Ekonomi** pada Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

19 Dzulhijjah 1439H
Makassar,
31 Agustus 2018 M

PANITIA UJIAN

1. Pengawas Umum : Dr. H. Rahman Rahim, SE.,MM (.....)
(Rektor Unismuh Makassar)
2. Ketua : Ismail Rasulong, SE.,MM (.....)
(Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis)
3. Sekretaris : Dr. Agus Salim, HR, SE.,MM (.....)
(WD I Fakultas Ekonomi dan Bisnis)
4. Penguji :1. Dr. Agus Salim, HR, SE.,MM (.....)
2. Dr. Andi Rustam, SE.,MM.Ak.CA (.....)
3. Faidul Adziem, SE.,M.Si (.....)
4. Ismail Badollahi, SE., M.Si., AK. (.....)

Disahkan oleh,
Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar



Ismail Rasulong, SE.,MM
NBM : 903 078



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

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

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Delanisa Ramadani
Stambuk : 105730471414
Program Studi : Akuntansi
Dengan Judul : "Analisis Pengendalian Bahan Baku Terhadap Kelancaran
Proses Produksi UD. Amiruddin Di Kabupaten Pintang"

Dengan ini menyatakan bahwa:

Skripsi yang saya ajukan di depan Tim Penguji pada tanggal 31 Agustus 2018 adalah ASLI hasil karya sendiri, bukan hasil jiplakan dan tidak dibuat oleh siapa pun.

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

Makassar, 19 Dzulhijjah 1439H
31 Agustus 2018 M

Yang Membuat Pernyataan,



Delanisa Ramadani

Diketahui Oleh:

Dekan Fakultas Ekonomi



Ismail Rasulong, SE., MM
NBM : 903078

Ketua Program Studi Akuntansi

Ismail Badollahi, SE., M.Si.AK.CA.CSP
NBM: 1073428

KATA PENGANTAR

Syukur alhamdulillah penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah yang tiada henti di berikan kepada hamba-Nya. Shalawat dan salam tak lupa penulis kirimkan kepada Rasulullah SAW beserta para keluarga, sahabat dan para pengikutnya. Merupakan nikmat yang tiada ternilai manakala penulisan skripsi yang berjudul “Analisis Pengendalian Bahan Baku Pada Usaha Konveksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi UD. Amiruddin Di Kabupate Pinrang”

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

Teristimewa dan terutama penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada orang tua Ibu Sarniwati yang senantiasa memberi harapan, semangat, perhatian, kasih sayang dan doa tulus tak pamrih. Dan saudara-saudaraku tercinta yang senantiasa mendukung dan memberikan semangat hingga akhir studi ini. Dan seluruh keluarga besar atas segala pengorbanan, dukungan dan doa restu yang telah diberikan demi keberhasilan penulis dalam menuntut ilmu. Semoga apa yang telah mereka berikan kepada penulis menjadi ibadah dan cahaya penerang kehidupan di dunia dan di akhirat.

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

1. Bapak Dr. H. Abd. Rahman Rahim, SE.,MM., Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar
2. Bapak Ismail Rasullong, SE., MM, Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Makassar.
3. Bapak Ismail Badollahi, SE., M.Si, Ak, CA. Selaku Ketua Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
4. Bapak Dr. H. Ansyarif Khalid, SE.,M.Si.Ak.CA. selaku Pembimbing I yang senantiasa meluangkan waktunya membimbing dan mengarahkan penulis, sehingga Skripsi selesai dengan baik.
5. Ibu Muttiarni, S.E., M.Si. selaku Pembimbing II yang telah berkenan membantu selama dalam penyusunan skripsi hingga ujian skripsi.
6. Bapak/Ibu dan asisten Dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar yang tak kenal lelah banyak menuangkan ilmunya kepada penulis selama kuliah.
7. Segenap staf dan karyawan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
8. Rekan-rekan mahasiswa Fakultas Ekonomi dan Bisnis Program Studi Akuntansi Angkatan 2014 yang selalu belajar bersama yang tidak sedikit bantuannya dan dorongan dalam aktivitas studi penulis.
9. Terima kasih teruntuk semua kerabat yang tidak bisa saya tulis satu persatu yang telah memberikan semangat, kesabaran, motivasi, dan dukungannya sehingga penulis dapat merampungkan penulisan Skripsi ini.

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

Mudah-mudahan Skripsi yang sederhana ini dapat bermanfaat bagi semua pihak utamanya kepada Almamater Kampus Biru Universitas Muhammadiyah Makassar.

Billahi fii Sabilil Haq, Fastabiqul Khairat, Wassalamu'alaikum Wr.Wb

Makassar, 2018

Penulis,

ABSTRAK

DELANISA RAMADANI, TAHUN 2018 Analisis Pengendalian Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi UD. Amiruddin di Kabupaten Pinrang, skripsi Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar. Dibimbing oleh Pembimbing I Bapak H. Ansyarif dan Pembimbing II Ibu Muttiarni.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengendalian bahan baku terhadap kelancaran proses produksi pada usaha konveksi UD. Amiruddin Di Kabupaten Pinrang. Persediaan bahan baku memiliki peranan yang sangat penting karena jalannya operasi perusahaan tergantung adanya bahan baku. Demikian halnya yang terjadi di usaha konveksi UD. Amiruddin yang memproduksi seragam sekolah. Sebaik apapun sistem dan prosedur persediaan bahan baku yang dijalankan dalam suatu perusahaan tanpa adanya suatu peranan pengendalian dimungkinkan terjadi penyimpanan yang akan merugikan perusahaan.

Variabel independen dalam penelitian ini adalah analisis pengendalian bahan baku, proses produksi dan hasil.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa berdasarkan perhitungan dalam analisis sebelumnya dapat diketahui bahwa jumlah pesanan yang paling ekonomis (sesuai dengan economic order quantity) dari bahan baku kain selama ini adalah 27 roll dengan 3 kali pemesanan dalam waktu satu tahun biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan lebih besar dari biaya persediaan menurut perhitungan EOQ. Bahan baku dalam usaha konveksi itu sangatlah berpengaruh terhadap banyaknya produksi karena kurangnya pemasokan bahan baku dapat mempengaruhi produksi konveksi tersebut.

Kata Kunci: Biaya Bahan baku, Konveksi dan Produksi

ABSTRACT

DELANISA RAMADANI, Year 2018 Analysis of Control of Raw Materials Against Smooth Production Process of UD. Amiruddin in Pinrang Regency, thesis of Accounting Study Program, Faculty of Economics and Business, Muhammadiyah University of Makassar. Supervised by First Advisor Mr. H.Ansyarif and Second Counselor Mrs. Muttiarni.

This study aims to determine the control of raw materials to the smooth process of production in UD convection business. Amiruddin in Pinrang Regency. The supply of raw materials has a very important role because the operation of the company depends on the availability of raw materials. Likewise, what happens in the UD convection business. Amiruddin who produces school uniforms. As good as any system and procedure for raw material inventory that is carried out in a company without a controlling role is possible a storage that will harm the company is possible.

The independent variables in this study are analysis of raw material control, production processes and results.

The results of this study indicate that based on calculations in the previous analysis it can be appreciated that the most economical order quantity (in accordance with the economic order quantity) of fabric raw material so far is 27 rolls with 3 orders within one year the inventory costs incurred by the company are greater than inventory costs according to EOQ calculations. The raw material in the convection business is very influential on the amount of production because the lack of supply of raw materials can affect the production of the convection.

Keywords: Raw Material Costs, Convection and Production

DAFTAR ISI

SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN DAN MOTO.....	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
HALAMAN PENGESAHAN.....	v
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK.....	x
ABSTRACT.....	xi
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
I. PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah.....	5
C. Tujuan Penelitian.....	5
D. Manfaat Penelitian.....	5

II. TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengendalian (<i>Controlling</i>)	7
B. Persediaan (<i>Inventory</i>)	9
C. Bahan Baku (<i>Material</i>)	17
D. Biaya(<i>Cost</i>).....	18
E. EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>)	20
F. Biaya Pesanan (<i>Ordering Cost</i>)	23
G. Biaya Penyimpanan (<i>Carrying Cost</i>).....	25
H. Pemesanan Kembali (<i>Reorde Point</i>).....	27
I. PenelitianTerdahulu.....	29
J. Kerangka Konsep.....	35
K. Hipotesis	35

III. METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	36
B. Lokasi dan Waktu Penelitian	36
C. Teknik Pengumpulan Data	36
D. Teknik Analisis Data	38
E. Definisi Oprasional	39

IV. GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN

A. Sejara Singkat Berdirinya Perusahaan	40
B. Struktur Organisasi.....	41
C. Job Deskriptif.....	45

V. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
A. Proses Pengelolaan dan Komponen Bahan Baku	47
B. Prosedur dan Sistem Pengendalian Bahan Baku	48
C. Analisis Pengendalian Bahan Baku	51
D. Penyejian dan Hasil Pengendalian Bahan Baku	52
E. Manfaat Hasil Analisis Pengendalian Bahan Baku.....	56
VI. PENUTUP	
A. Simpulan	62
B. Saran.....	63
DAFTAR PUSTAKA.....	64

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu	29
Table 5.1 Perhitungan Standar Deviasi.....	49
Table 5.2 Biaya Pemesanan.....	50
Table 5.3 Biaya Penyimpanan	50
Table 5.4 Perbandingan Kebijakan Perusahaan Dengan Metode EOQ	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Sekam Kerangka Konsep.....	35
Gambar 4.1 Skema Struktur Organisasi Perusahaan Konveksi UD.Amiruddin	44

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Dunia bisnis sekarang ini terus bersaing untuk menciptakan berbagai kebutuhan konsumen yang semakin tinggi dan semakin cerdas dalam memilih kebutuhannya. Mulai dari kalangan menengah sampai kalangan atas selalu menuntut kualitas yang terbaik dan harga yang ekonomis. Perekonomian mengalami perubahan yang cukup signifikan, apalagi di negara yang sedang berkembang seperti di Indonesia, yang semakin hari mengalami peningkatan baik dibidang ekonomi maupun pembangunan.

Secara individu maupun kelompok manusia akan berusaha mencapai keadaan yang lebih baik dari sebelumnya. Dalam kaitan dengan bisnis atau dunia usaha, kondisi lebih baik itu baru dapat dicapai bila perusahaan mampu menghasilkan keuntungan. Dan masalah yang satu ini memang merupakan esensi dari seluruh kegiatan ekonomi. Dunia usaha yang makin baik pada satu titik tertentu akan memunculkan suatu suasana kompetisi antara mereka yang berbisnis. Bila hal ini terjadi maka keuntungan yang diraih mungkin jadi mengecil.

Kebijakan pengendalian bahan baku merupakan bagian dari kepentingan beberapa bagian dalam suatu perusahaan. Bagian inventori atau persediaan tidak hanya berhubungan dengan bagian pembelian dan produksi saja melainkan hubungan juga dengan bagian keuangan.

Secara umum dapat dikatakan bahwa tujuan dari pengendalian adalah untuk meminimalisir biaya-biaya operasional seminimal mungkin sehingga akan mengoptimalkan kinerja perusahaan. Untuk melaksanakan pengendalian yang dapat diandalkan dan dipercaya tersebut maka harus diperhatikan berbagai faktor yang terkait dengan pengendalian. Penentuan dan pengelompokan biaya-biaya yang terkait dengan persediaan perlu mendapatkan perhatian yang khusus dari pihak manajemen dalam mengambil keputusan yang tepat.

Bagian pembelian cenderung berorientasi pada pembelian dalam jumlah yang besar untuk memperoleh discount atau potongan harga dari supplier. Begitu pula bagian produksi ingin mempertahankan jumlah persediaan yang besar untuk menjamin kelancaran proses produksi. Sedangkan bagian keuangan ingin mempertahankan pembelian dalam jumlah kecil demi efisiensi penggunaan dana.

Pada dasarnya yang bertanggung jawab mengelola aktivitas perusahaan adalah pihak manajemen. Perusahaan dalam menghadapi persaingan ini membutuhkan suatu sistem informasi akuntansi yang dapat berperang penting atas adanya aktivitas yang dilakukan perusahaan. Aktivitas yang dimaksud adalah proses produksi. Proses produksi yang merupakan aktivitas untuk menciptakan atau menabuh kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber yang ada antara lain tenaga kerja, peralatan atau mesin sarana, bahan baku dan modal. Proses produksi yang dilaksanakan oleh perusahaan akan berjalan lancar apabila ditunjang dengan sistem informasi akuntansi yang dapat berperan penting dalam kelancaran proses produksi.

Sistem informasi akuntansi yang dibutuhkan adalah sistem informasi akuntansi yang menyajikan informasi atas persediaan bahan baku.

Persediaan bahan baku memegang peranan penting bagi perusahaan. Oleh karena itu kegiatan ini perlu mendapatkan perhatian yang besar dari perusahaan. Karena merupakan unsur aktiva perusahaan yang memiliki nilai material dalam jumlah yang relatif besar, serta merupakan aktiva terhadap waktu, penurunan harga pasar, kerusakan dan kelebihan biaya yang disebabkan oleh kesalahan dalam penanganannya. Dengan adanya sistem informasi akuntansi persediaan bahan baku yang diterapkan perusahaan diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pimpinan dan manager perusahaan, dalam pengambilan keputusan dan dalam menentukan langka-langka yang akan ditempuh oleh perusahaan terutama dalam melaksanakan aktivitas proses produksi agar berjalan dengan lancar. Oleh karena itu, sistem informasi akuntansi persediaan bahan baku diharapkan dapat menjadi unsur pendukung bagi suatu perusahaan dalam menunjang kelancaran proses produksi.

Tujuan pengendalian persediaan dapat diartikan sebagai usaha untuk menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan yang menyebabkan proses produksi berhenti, menjaga agar penentuan persediaan dapat ditekan, menjaga agar pembelian bahan baku secara kecil-kecilan dapat dihindari. Berdasarkan pernyataan tersebut yang dimaksud kriteria optimal adalah meminimalisasibiaya total yang terkait dengan persediaan, yaitu biaya penyimpanan dan biaya pemesanan.

Persediaan bahan baku memiliki peranan yang sangat penting karena jalannya operasi perusahaan tergantung adanya bahan baku. Demikian halnya yang terjadi di usaha konveksi UD. Amiruddin yang memproduksi seragam sekolah. Sebaik apapun sistem dan prosedur persediaan bahan baku yang dijalankan dalam suatu perusahaan tanpa adanya suatu peranan pengendalian dimungkinkan terjadi penyimpanan yang akan merugikan perusahaan. Dengan demikian peranan pengendalian dalam perusahaan tersebut menjadi perhatian bagi pihak-pihak yang berkepentingan. Seperti yang dikemukakan oleh Sudarmo dan Basri (2008:86) mengatakan bahwa bahan baku merupakan bahan dasar yang menjadi bagian terpenting dalam produksi.

Usaha UD. Amiruddin merupakan usaha yang memproduksi pakaian yang berlokasi di Pinrang, Indonesia. Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi adalah kain. Bahan baku tersebut harus selalu tersedia untuk kelancaran proses produksi. Oleh sebab itu dilakukan perencanaan dan pengendalian bahan baku. Dan alasan saya mengapa mengambil usaha konveksi UD. Amiruddin sebagai tempat untuk meneliti, karena sebelumnya belum ada yang melakukan penelitian terkait dengan judul yang saya ambil di usaha tersebut.

Dalam membahas masalah pengendalian bahan baku mencakup bidang yang cukup luas dan guna membatasi masalah yang akan diuraikan, maka penulis tertarik untuk membahas tentang pengendali bahan baku. Sehubungan dengan hal ini maka penulis memilih judul penelitian sebagai berikut:

**“ANALISIS PENGENDALIAN BAHAN BAKU TERHADAP
KELANCARAN PROSES PRODUKSI UD. AMIRUDDIN DI KABUPATEN
PINRANG”**

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian masalah diatas, maka yang menjadi masalah pokok penelitian ini adalah Sejauh mana Pengendalian Bahan Baku berpengaruh dalam kelancaran proses produksi pada usaha Konveksi UD. Amiruddin Di Kabupaten Pinrang.

C. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengendalian bahan baku terhadap kelancaran proses produksi pada usaha konveksi UD. Amiruddin di Kabupaten Pinrang.

D. Manfaat Penelitian

Dari hasil penelitian ini penulis mengharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan terkait, hasil penelitian memberikan masukan agar dapat mengambil langkah dan keputusan guna melakukan persiapan dan perbaikan demi kemajuan perusahaan tersebut serta memberikan gambaran dan harapan yang baik terhadap perusahaan tersebut.
2. Memperdalam pengetahuan dalam bidang manajemen operasional khususnya masalah pengendalian bahan baku

3. Dijadikan sumber informasi dan referensi bagi peneliti lainnya khususnya dalam bidang manajemen operasional mengenai pengendalian persediaan bahan baku.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengendalian (Controlling)

Perencanaan merupakan fungsi awal yang sangat menentukan manajemen, maka pengendalian merupakan fungsi akhir yang harus dilaksanakan manajemen dalam rangka mencapai tujuan yang telah direncanakan sebelumnya. Secara umum tujuan perencanaan dan pengendalian adalah untuk menekan dan meminimumkan biaya dan memaksimalkan laba dengan dana tertentu.

Soemitha (2007:3-4) pengendalian manajemen adalah usaha yang sistematis dari pimpinan perusahaan untuk membandingkan hasil pelaksanaan dengan rencana-rencana, dan jika ternyata terdapat perbedaan yang penting, maka harus diambil tindakan-tindakan perbaikannya.

Menurut konsep moderen (2007), pengendalian adalah tindakan yang sebelumnya mengetahui, sedangkan konsep awal pengendalian digunakan hanya ketika kesalahan terdeteksi. Kontrol dalam manajemen berarti menetapkan standar, mengukur kinerja aktual dan mengambil tindakan koreksi, dengan demikian pengendalian terdiri dari tiga kegiatan utama.

Supriyono (2008:8) mengemukakan bahwa, pengendalian adalah proses untuk memeriksa kembali, menilai dan selalu memonitor laporan-laporan apakah pelaksanaan tidak menyimpang dari tujuan yang sudah ditentukan. Dalam mengadakan pengendalian harus diadakan komparasi (perbandingan) antara hasil sesungguhnya yang dicapai dengan proyeksi yang ditetapkan dalam

perencanaan, untuk menilai prestasi (*performance*) masa lalu dan menetapkan tanggung jawab adanya penyimpangan yang terjadi. Salah satu pengendalian dapat dilakukan dengan pemeriksaan internal auditing, yang merupakan aktivitas penilaian independen didalam organisasi perusahaan dengan tujuan untuk mereview dan menyelenggarakan pengawasan manajemen yang efektif dan cukup memadai atas pencatatan akuntansi keuangan, produksi dan kegiatan lainnya dalam perusahaan.

Definisi organisasi menurut para ahli manajemen menurut *Henri fayol* yaitu pengendalian adalah suatu usaha terdiri dari melihat segala sesuatu yang sedang dilakukan sesuai dengan rencana yang telah diambil, perintah yang telah diberikan dan prinsip-prinsip yang telah ditetapkan. Objek adalah untuk menunjukkan kesalahan agar mereka dapat diperbaiki dan dicegah berulang.

Dalam perencanaan dan pengendalian bahan baku yang menjadi masalah utama adalah menyelenggarakan persediaan bahan baku yang paling tepat, agar kegiatan produksi tidak terganggu dan dana yang ditanamkan tidak berlebihan. masalah tersebut berpengaruh terhadap :

- a. Berapa kuantitas yang akan dibeli dalam periode akuntansi tertentu
- b. Berapa jumlah atau kuantitas bahan yang dibeli setiap kali dilakukan pembelian.
- c. Kapan pemesanan bahan harus dilakukan
- d. Berapa jumlah minimum kuantitas bahan yang harus selalu dalam persediaan (*safety stock*) agar perusahaan terhindar dari kemacetan produksi akibat keterlambatan bahan dan berapa jumlah maksimum

kuantitas bahan dalam persediaan agar dana yang tertanam tidak berlebihan (Mulyadi, 2007 : 388).

Berdasarkan pendapat-pendapat diatas maka dapat disimpulkan bahwa, pendendalian adalah usaha yang sistematis dari pimpinan perusahaan untuk membandingkan hasil pelaksanaan dengan rencana-rencana, menggunakan semua aset perusahaan sesuai dengan kebutuhan sehingga aktifitas-aktifitas usaha dapat berjalan secara efektif dan efesien, engendalian adalah salah satu fungsi manajerial seperti perencanaan, pengorganisasian, pengarah. Pengendalian merupakan fungsi penting karena membantu untuk memeriksa kesalahan dan mengambil tindakan koreksi sehingga penyimpangan dari standar diminimalkan dan menyatakan tujuan rgansasi dicapai dengan cara yang diinginkan.

B. Persediaan (inventory)

Persediaan merupakan bagian utama dari odel kerja, sebab dilihat dari jumlahnya persediaan inilah yang unsur modal kerja yang paling besar. Hal ini dapat dipahami karena persediaan merupakan faktor penting dalam menentukan kelancaran oprasi perusahaan. Tanpa persediaan yang memadai kemungkinan perusahaan tidak bisa memperoleh keuntungan disebabkan proses produksi akan terganggu.

Menurut Ishak (2010:159) menyatakan bahwa persediaan adalah sumber daya menggur (*idle ressource*) yang belum digunakan karena menunggu proses yang lebih lanjut, proses lebih lanjut disini berupa kegiatan produksi. Sedangkan menurut Rangkuti (2009:2) menyatakan bahwa persediaan adalah bahan-bahan,

bagian yang disediakan, dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi atau produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau pelanggan setiap waktu.

Sudjaja (2003:379), menjelaskan bahwa persediaan meliputi semua barang atau bahan yang diperlukan dalam proses produksi dan distribusi yang digunakan untuk proses lebih lanjut atau dijual, sedangkan persediaan menurut assauri (2004:169) adalah suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dalam maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal atau persediaan barang yang masih dalam suatu proses produksi.

Ristono (2009:1) mendefinisikan persediaan dapat diartikan sebagai barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang akan datang. Persediaan terdiri dari persediaan bahan baku, persediaan setengah jadi, dan persediaan barang jadi. Herjanto (2008:237), persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu.

Sutrisno (2005:91) Persediaan adalah sejumlah barang atau bahan yang dimiliki oleh perusahaan dengan tujuan untuk dijual atau diolah kembali. Bagi perusahaan industri mempunyai beberapa macam persediaan utama sebagai berikut :

- a. Persediaan bahan baku (*raw material inventory*),
- b. Persediaan bahan setengah jadi
- c. Persediaan bahan jadi

Assauri (2006:176) mengemukakan bahwa, persediaan merupakan harta yang sensitif terhadap kekunoan, penurunan harga pasar, pencurian, pemborosan, kerusakan, dan kelebihan biaya akibat salah urus. Lebih lanjut dikatakan bahwa satu alasan utama terjadinya kegagalan perusahaan adalah investasi yang terlalu besar dalam persediaan dan kurangnya pengambilan keputusan segera untuk menyenggelarkan dengan kebutuhan perusahaan.

Definisi lain dikemukakan oleh Hecker (2006:428) persediaan merupakan investasi penting yang meminta perhatian yang besar dari controller dalam mengembangkan teknik pengendalian untuk memelihara saldo persediaan yang cukup dan biaya yang sekecil-kecilnya.

Oleh karena persediaan mempunyai fungsi yang sangat penting bagi perusahaan, maka penentuan besarnya persediaan yang optimal merupakan hal yang penting untuk diperhatikan pihak manajemen.

Terdapat berbagai macam jenis persediaan, setiap jenis mempunyai karakteristik yang berbeda. Persediaan jenisnya dapat dibedakan menurut Assauri (2008:171) sebagai berikut:

1. Persediaan bahan baku (*Raw Material Stock*)

Persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang mana yang dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dibeli dari supplier atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya.

2. Persediaan bagian produk (*Purchase part*)

Persediaan barang-barang yang terdiri dari part atau bagian yang diterima dari perusahaan lain, yang dapat secara langsung dikaitkan dengan part lain, tanpa melalui proses produksi

3. Persediaan barang-barang pembantu atau barang-barang pelengkap (*Supplies Stock*)

Persediaan barang-barang pembantu atau bahan-bahan yang diperlihatkan dalam proses produksi untuk membantu berhasilnya produksi atau yang dipergunakan dalam bekerjanya suatu perusahaan, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen dari barang jadi.

4. Persediaan barang setengah jadi atau barang dalam proses (*Work in process / progress stock*)

Persediaan barang-barang yang keluar dari tiap-tiap bagian dalam suatu pabrik atau bahan-bahan yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses kembali untuk kemudian menjadi barang jadi.

5. Persediaan barang jadi (*Finished goods stock*)

Barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual kepada pelanggan atau perusahaan lain.

Muslich (2007:122) mengemukakan bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya tingkat persediaan barang yang optimal antara lain adalah :

1. Biaya persediaan (*inventory Costs*)
 - a) *Holding* atau *carrying costs* yaitu biaya yang dikeluarkan karena memelihara barang atau *opportunity costs*, karena melakukan investasi dalam barang dan bukan lainnya.
 - b) *Ordering costs* yaitu biaya yang dikeluarkan untuk memesan barang dari supplier untuk mengganti barang yang telah dijual.
 - c) *Stock out* yaitu biaya yang timbul karena kehabisan barang pada saat diperlukan
2. Sejauh mana permintaan barang oleh pembeli dapat diketahui
3. Lamanya penyerahan barang antara saat dipesan dengan barang tiba atau disebut *lead time (deliver time)*
4. Terdapat atau tidak, kemungkinan untuk menunda pemenuhan pesanan dari pembeli atau disebut *back logging*.
5. Kemungkinan diperolehnya diskon untuk pembelian dalam jumlah besar.

Ketersediaan bahan baku dalam suatu perusahaan perlu diawasi sehingga tidak terjadi kekurangan bahan baku yang mengakibatkan proses produksi menjadi terhambat dan tidak lancar, demikian pula persediaan tersebut harus selalu dimonitoring atau diawasi sehingga tidak menjadi kebanyakan yang akan mengakibatkan terjadinya *idle inventory*. Hal ini perlu diperhatikan karena jika terjadi *idle inventory* dalam perusahaan, maka akan memungkinkan terjadinya *inefsiensi* atau pemborosan biaya dan menyebabkan perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk pemeliharaan atau perawatan bahan baku

yang masih tersimpan digudang, jika ini terjadi, maka jelas perusahaan akan menjadi lebih kecil.

Riyanto (2007:234) menjelaskan bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi besar kecilnya persediaan minimal bahan mentah (*safety stock*) suatu perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Resiko kehabisan persediaan

Besar kecilnya resiko kehabisan persediaan tergantung pada supplier menyerahkan barang sesuai jadwal yang telah ditentukan atau tidak, besar kecilnya jumlah bahan mentah yang dimiliki setiap saat, dan dapat digunakan atau setidaknya dengan tepat kebutuhan bahan mentah untuk produksi.

2. Hubungan antara biaya penyimpanan digudang di satu pihak dengan biaya-biaya ekstra yang harus dikeluarkan sebagai akibat dari kehabisan persediaan di lain pihak.

Heizer dan Render (2001:82) persediaan yang ada di perusahaan biasanya terdiri dari tiga jenis yaitu:

1. Persediaan barang mentah (*Raw Material Inventory*) yang telah dibeli tetapi belum diproses. Pendekatan yang lebih banyak diterapkan adalah dengan menghapus variabilitas pemasok dalam mutu, jumlah atau waktu pengiriman sehingga tidak perlu pemisahan.
2. Persediaan barang setengah jadi (*Work In Process Inventory*) adalah komponen-komponen atau bahan mentah yang telah melewati beberapa proses perubahan, tetapi belum selesai.

3. Persediaan MRO (*Maintenance, Repairing, Operating Inventory*) merupakan persediaan yang dikhususkan untuk perlengkapan pemeliharaan, perbaikan, operasi. Persediaan ini ada karena kebutuhan adanya pemeliharaan dan perbaikan dari beberapa peralatan yang tidak diketahui sehingga persediaan ini merupakan fungsi jadwal pemeliharaan dan perbaikan.

Menurut Ishak (2010:168), biaya dalam sistem persediaan secara umum dapat diklasifikasikan sebagai berikut :

1. Biaya pembelian (*purchasing cost = c*) adalah harga pembelian setiap unit item jika item tersebut berasal dari sumber-sumber eksternal, atau biaya produksi perunit bila item tersebut berasal dari internal perusahaan. Biaya pembelian ini bisa bervariasi untuk berbagai ukuran pemesanan bila pemasok menawarkan potongan harga untuk ukuran pemesanan yang lebih besar.
2. Biaya pengadaan (*procurement cost*)

Biaya pengadaan dibedakan atas 2 jenis sesuai usul-usul barang, yaitu biaya pemesanan (*ordering cost*) bila barang yang diperlukan diperoleh dari pihak luar (*supplier*) dan biaya pembuatan (*set up cost*) bila barang diperoleh dengan memproduksi sendiri.

 - a. Biaya pemesanan (*ordering cost = k*)

Biaya pemesanan adalah semua pengeluaran yang timbul untuk mendatangkan barang dari luar.
 - b. Biaya pembuatan (*set up cost = P*)

Biaya pembuatan adalah semua pengeluaran yang ditimbulkan untuk persiapan memproduksi barang.

3. Biaya penyimpanan (*holding cost = h*) merupakan biaya yang timbul akibat disimpannya suatu item. Biaya penyimpanan terdiri atas biaya-biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan. Biaya penyimpanan per periode akan semakin besar apabila kuantitas bahan yang dipesan semakin banyak, atau rata-rata persediaan semakin tinggi.
4. Biaya kekurangan persediaan (*shortage cost = p*) bila perusahaan kehabisan barang pada saat ada permintaan, maka akan terjadi keadaan kekurangan persediaan. Dari semua biaya-biaya yang berhubungan dengan tingkat persediaan, biaya kekurangan bahan (*stockout cost*) adalah yang paling sulit diperkirakan. Biaya ini timbul bila mana persediaan tidak mencukupi permintaan produk atau kebutuhan barang.

Semakin besar persediaan mengakibatkan semakin besar pula biaya persediaan. Sementara biaya persediaan merupakan biaya yang tidak bernilai tambah (*non value added costs*) artinya biaya yang kalau ditiadakan pun tidak akan mempunyai pengaruh terhadap nilai produk. Oleh karena itu diperlukan adanya pengendalian dalam pengelolaan persediaan untuk meminimumkan biaya tersebut. Teknik yang digunakan untuk mengelola biaya persediaan dalam rangka meminimumkan biaya persediaan adalah :

- a. *ABC system*
- b. *Economic Order Quantity (EOQ)*
- c. *Reorder poin*
- d. *Material Requirement Planning System (MRP)*
- e. *Just In Time (JIT)*. (Rita Widayanti, et al, 2002 : 178-179)

Berdasarkan definisi yang dikemukakan oleh beberapa pakar diatas maka dapat disimpulkan bahwa persediaan adalah sejumlah barang dan bahan-bahan yang harus ada dalam suatu proses produksi perusahaan dan merupakan aktiva yang slalu dalam keadaan berputar, dimana secara terus menerus mengalami perubahan.

C. Bahan Baku (Material)

Gitosuudarmo dan Basri (2008 : 86) mengemukakan bahwa bahan baku dasar merupakan salah satu faktor produksi yang sangat penting. Usaha untuk menyediakan bahan dasar yang cukup untuk proes produksi tentu saja harus ditempuh dengan malksanakan pembelian bahan dasar selama prses produksi itu berjalan.

Machfoeds (2006 : 93) bahan baku dalam arti luas adalah elemen yang digunakan sebagai dasar pembuatan barang jadi, tetapi ada kemungkinan barang jadi dari produk suatu perusahaan merupaka material (bahan dasar) dari produk perusahaan lain.

Supriyono (2008 : 20) bahan baku adalah bahan yang akan diolah menjadi bagian dari produk selesai dan pemakaiannya dapat diidentifikasi atau diikuti jejaknya atau merupakan bagian integral pada produk tertentu.

Mulyadi (2007 : 127) mengatakan bahwa bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor, atau dari pengelolaan sendiri. Didalam memperoleh bahan baku, perusahaan tidak hanya mengeluarkan biaya sejumlah harga beli bahan baku saja, tetapi juga mengeluarkan biaya-biaya pembelian, pengudangan dan biaya-biaya perolehan lainnya.

Jika disimpulkan bahwa bahan baku adalah bahan pokok dalam pengelolaan suatu produk jadi yang dapat ditelusuri jejaknya secara langsung pada barang jadi yang dihasilkan.

D. Biaya (Cost)

Supriyono (2008 : 16) biaya adalah harga perolehan yang dikorbankan atau digunakan dalam rangka memperoleh penghasilan (*revenues*) dan akan dipakai sebagai pengurang penghasilan. Biaya digolongkan kedalam harga pokok penjualan, biaya penjualan, biaya administrasi dan umum, biaya bunga dan biaya pajak peseroan.

Dalam arti luas biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam suatu uang, yang telah terjadi atau yang kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu. Ada empat unsur pokok dalam definisi biaya tersebut diatas yaitu:

- a) Biaya merupakan pengorbanan sumber ekonomi
- b) Diukur dalam satuan uang
- c) Yang telah terjadi atau yang secara potensial akan terjadi

d) Pengorbanan tersebut untuk tujuan tertentu

Sedangkan dalam arti sempit, biaya dapat diartikan sebagai pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva. Untuk membedakan pengertian biaya dalam arti luas, pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva ini disebut istilah harga pokok. Mulyadi (2007 : 7)

Biaya adalah pengorbanan ekonomi yang dikeluarkan oleh suatu perusahaan untuk mendapatkan suatu barang dan jasa. Lebih lanjut dikatakan biaya yang dikeluarkan oleh departemen produksi terdiri dari:

1. Biaya bahan baku, adalah biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan yang menjadi bagian pokok dari produksi selesai.
2. Biaya tenaga kerja langsung, merupakan biaya yang dikeluarkan untuk membayar tenaga kerja yang langsung menangani proses produksi.
3. Biaya *overhead* pabrik, adalah biaya yang dikeluarkan bagian produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung seperti bahan penolong.

Biaya bahan merupakan salah satu elemen penting dari biaya produksi, masalah yang dihadapi manajemen yang berhubungan dengan bahan yaitu keterlambatan tersedianya bahan akan mempengaruhi kelancaran kegiatan produksi, sedangkan persediaan bahan yang berlebihan berarti suatu pembrosan modal kerja yang tertanam didalam persediaan bahan. Pada tahap da penyimpanan bahan baku, dari setiap akuntansi timbul masalah penentuan

harga pokok bahan yang dibeli sedangkan pada saat bahan dipakai timbul masalah penentuan harga pokok bahan yang dipakai.

Dari beberapa definisi yang disampaikan oleh pakar diatas maka, dapat disimpulkan bahwa biaya merupakan pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam satuan uang yang telah terjadi atau kemungkinan yang akan terjadi untuk tujuan tertentu, atau sebagai pengorbanan ekonomi yang dibuat untuk memperoleh barang dan jasa.

E. EOQ (Economic order Quantity)

Model EOQ merupakan model pendekatan tertua yang biasanya digunakan oleh perusahaan yang memperoleh bahan melalui pesanan terlebih dahulu yang tidak dapat dilakukan setiap saat. Ada dua dasar keputusan model pendekatan ini antara lain :

1. Berapa jumlah bahan mentah yang harus dipesan pada saat bahan tersebut perlu dibeli kembali.
2. Kapan perlu dilakukan pembelian kembali.

Asumsi dasar yang digunakan dalam analisis EOQ ini adalah :

- a) Jumlah kebutuhan bahan mentah sudah dapat ditentukan lebih dahulu secara pasti untuk penggunaan selama satu tahun atau satu periode tertentu.
- b) Penggunaan bahan selalu pada tingkat yang konstan secara continue
- c) Pesanan persis diterima pada saat tingkat persediaan sama dengan nol atau diatas *safety stock* (persediaan minimum)

d) Harga konstan selama periode tertentu. (Safarudin Alwi, 2007 : 81).

Riyanto (2007 : 78-79) menjelaskan bahwa EOQ adalah kualitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal atau sering diletakkan sebagai jumlah pembelian yang optimal. Dalam menentukan besarnya jumlah pembelian yang optimal ini hanya memperhatikan biaya *variable* dari penyediaan persediaan tersebut. Baik biaya *variable* yang sifat perubahannya searah dengan perubahan jumlah persediaan yang dibeli atau disimpan maupun biaya *variable* yang sifat perubahannya berlawanan dengan perubahan jumlah *inventory* tersebut. Biaya *variable* dari *inventory* pada prinsipnya dapat digolongkan dalam :

- a. Biaya-biaya yang berubah-ubah sesuai dengan frekuensi pesanan yang kini sering dinamakan *procurement cost* atau *set up*
- b. Biaya-biaya yang berubah-ubah sesuai dengan besarnya “*Average inventory*” yang kini disebut *storage* atau *carrying cost*.

Menurut Gitosudarmo (2002:101), EOQ merupakan jumlah yang paling ekonomis untuk dilaksanakan pada setiap kali pembelian. Asumsi-asumsi EOQ antara lain: harga per unit konstan, biaya penyimpanan per unit pertahun konstan, jumlah bahan baku yang dipesan stabil, dan tidak terjadi kehabisan bahan baku.

Heizer dan Render (2011:92) Mendefinisikan kualitas pesanan ekonomis (*Economic Order Quantity*) adalah salah satu teknik kontrol persediaan yang

meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan. Teknik ini relatif muda digunakan tetapi didasarkan pada beberapa asumsi :

1. Jumlah permintaan diketahui, konstan, dan independen
2. Waktu tunggu yakni waktu antara pemesanan dan penerimaan pesanan diketahui dan konstan.
3. Penerimaan persediaan bersifat instan dan selesai seluruhnya. Dengan kata lain, persediaan dari sebuah pesanan datang dalam satu kelompok pada suatu waktu.
4. Tidak tersedia diskon kuantitas
5. Biaya variabel hanya biaya untuk menyiapkan atau melakukan pemesanan (biaya penyetelan) dan biaya menyimpan persediaan dalam waktu tertentu (biaya penyimpanan)
6. Kehabisan persediaan (kekurangan persediaan) dan dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

Perhitungan EOQ dapat dihitung dengan rumus :

$$E = \sqrt{\frac{2 \cdot D \cdot S}{H}}$$

Dimana :

EOQ = jumlah optimal barang per pesanan (Q*)

D = permintaan tahunan barang persediaan dalam unit

S = biaya pemasangan atau pemesanan setiap pesanan

H = biaya penahan atau penyimpanan per unit per tahun

Selain rumus EOQ, terdapat beberapa rumus untuk mendukung perhitungan biaya persediaan, antara lain :

1. Persediaan rata-rata yang tersedia = $\frac{Q^*}{2}$
2. Jumlah pemesanan yang diperkirakan = $\frac{D}{Q^*}$
3. Biaya pemesanan tahunan = $\frac{D}{Q^*} \cdot S$
4. Biaya penyimpanan tahunan = $\frac{Q^*}{2} \cdot H$
5. Biaya pembelian = harga per unit x D
6. Total biaya persediaan = biaya pembelian + biaya pemesanan tahunan + biaya penyimpanan tahunan.

Perusahaan tentu akan menekan biaya seminimal mungkin agar keuntungan yang diperoleh menjadi lebih besar, demikian pula manajemen persediaan, selalu mengupayakan agar biaya persediaan menjadi minimal. Metode untuk menentukan persediaan yang paling optimal adalah *Economical Order Quantity* (EOQ). EOQ adalah jumlah kuantitas bahan yang dibeli saat biaya pesan sama dengan biaya simpan (Sutrisno 2005:94).

F. Biaya pesanan (Ordering Cost)

Muslich (2007 : 122) mengemukakan bahwa biaya pemesanan adalah biaya yang dikeluarkan untuk memesan barang dari supplier untuk menggantikan barang yang dijual. Biaya-biaya yang termasuk dalam kategori ini antara lain :

1. Biaya pemesanan proses pesanan
2. Biaya pengiriman permintaan
3. Biaya penerimaan barang
4. Biaya penetapan barang dalam gudang
5. Biaya processing pembayaran kepada supplier

Sutrisno (2005 : 92) mengemukakan bahwa biaya pesanan adalah semua biaya yang timbul sebagai akibat pemesanan. Biaya ini bersifat *variable* berubah-ubah yang perubahannya sesuai dengan frekuensi pesanan, yang termasuk dalam biaya ini adalah biaya bahan dipesan sampai bahan baku tersebut masuk ke gudang yang terdiri dari persiapan pemesanan, biaya penerimaan, biaya pengecekan dan biaya-biaya lainnya hingga bahan baku masuk ke gudang.

Rangkati (2007:16) Biaya pemesanan atau pembelian (*ordering cost* atau *procurement cost*) biaya-biaya ini meliputi :

1. Proses pesanan dan biaya ekspedisi
2. Upah
3. Biaya telepon
4. Biaya pengeluaran surat-menyurat
5. Biaya pengepakan dan penimbangan fnb
6. *Biaya pemeriksaan*
7. Biaya pengiriman ke gudang

Biaya pemesanan bahan baku adalah biaya yang dikeluarkan berkenaan dengan pemesanan dan penerimaan bahan baku dari pemasok. biaya pemesanan per tahun dapat dihitung (Herjanto, 2007)

Biaya pemesanan per tahun = frekuensi x biaya pesanan

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

Dimana :

D = penggunaan dan permintaan per periode tahun

S = biaya pemesanan per tahun

Q = jumlah pemesanan per pesanan

G. Biaya penyimpanan (Carrying Cost)

Adanya persediaan maka, akan menimbulkan biaya penyimpanan barang. Biaya ini harus ditanggung untuk menjaga agar bahan dasar tersebut selalu dalam keadaan baik, tidak terjadi penurunan kualitas dan kuantitas sehingga dapat menjamin kelancaran jalannya proses produksi.

Besar kecilnya biaya yang akan ditanggung selama satu tahun sebagai akibat dari adanya persediaan tersebut akan tergantung pada :

- a) Jumlah persediaan yang disimpan
- b) Lama waktu penyimpanan
- c) Tarif penyimpanan barang di tiap unit / tiap periode

Jadi biaya penyimpanan adalah merupakan fungsi ketiga dari *variable* tersebut. Gito sudarmo dan Basri (2008 : 96)

Sedangkan Muslich (2007 : 122-123) mengemukakan bahwa biaya penyimpanan adalah biaya yang dikeluarkan karena memelihara barang atau *opportunity cost* karena melakukan investasi dalam barang dan bukan investasi lainnya. Lebih lanjut dikatakan bahwa *carrying costs* merupakan biaya penyimpanan dan pemeliharaan barang selama setahun. *Carrying costs* ini umumnya dinyatakan besarnya dengan presentase tertentu dari harga persediaan barang yang disimpan. Alternatif biaya dihitung dari nilai rata-rata persediaan barang.

Biaya simpan merupakan biaya-biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk menyimpan persediaan selama periode tertentu agar bahan baku yang disimpan kualitasnya sesuai dengan yang diinginkan. Biaya ini bersifat *variable* atau berubah-ubah yang perubahannya tergantung dari bahan baku yang disimpan. Sutrisno (2005 : 93).

Manurut Ishak (2010:168), Biaya penyimpanan (*holding cost* atau *carrying cost*) merupakan biaya yang timbul akibat disimpannya suatu item. Biaya penyimpanan terdiri atas biaya-biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan. Biaya persediaan per periode akan semakin besar apabila kuantitas bahan yang dipesan semakin banyak, atau rata-rata persediaan semakin tinggi.

Rangkuti (2007:16) Biaya penyimpanan (*holding cost*) yaitu biaya yang terdiri atas biaya-biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan. Biaya penyimpanan per periode akan semakin besar apabila kuantitas persediaan bahan yang dipesan semakin banyak atau rata-rata persediaan semakin tinggi. Biaya-biaya yang termasuk sebagai biaya penyimpanan adalah:

1. Biaya fasilitas-fasilitas penyimpanan (termasuk penerangan, pendinginan ruangan dan sebagainya)
2. Biaya modal (*opportunity cost of capital*), yaitu alternatif pendapatan atas dana yang diinvestasikan dalam persediaan
3. Biaya keusangan
4. Biaya perhitungan fisik

5. Biaya asuransi persediaan
6. Biaya pajak persediaan
7. Biaya pencurian, pengrusakan atau perampokan
8. Biaya penanganan persediaan dan sebagainya

H. Pemesanan kembali (Reorde Point)

Riyanto (2007 : 94) mengemukakan bahwa *reorder point* adalah saat atau titik dimana harus diadakan lagi pesanan sedemikian rupa sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan itu adalah tepat pada waktu dimana persediaan diatas *safety stock* sama dengan nol. Dengan demikian diharapkan datangnya material yang dipesan itu tidak akan melewati waktu sehingga akan melanggar *safety stock*. Apabila pesanan dilakukan sesudah melewati "*reirder point*" tersebut, maka material yang dipesan akan diterima setelah perusahaan terpaksa mengambil material dari *safety stock*. Kapan pemesanan kembali harus dilakukan tergantung dari dua faktor yaitu :

a. Selama *Lead time*

Lead time adalah masa tunggu sejak pesanan dilakukan sampai material yang dipesan tiba. Dan selama masa tunggu ini, persediaan tetap digunakan. Misalnya sebuah perusahaan memiliki *safety stock* sebanyak 3 roll bahan baku. Perusahaan tersebut kemudian menggunakan 1 roll bahan baku selama *lead time* atau masa tunggu bahan baku.

b. *Safety stock*

Safety stock adalah persediaan minimal yang harus ada dalam perusahaan. Fungsi *safety stock* adalah untuk berjaga-jaga dari kemungkinan terlambat datangnya material. Alwi (2007 : 92)

I. Penelitian Terdahulu

Tabel 2.1 Penelitian terdahulu

Tahun	Nama Penulis	Judul	Varabel Penelitian	Metode	Hasil
2017	Dewi Rosa Indah, Elsayus Yulia Risasti	Analisis Pengendalian Pengendalian Bahan Baku pada PT.Tri Agro Palma Taming	(X ₁) Bahan Baku (X ₂) EOQ (Y) Pengendalian Persediaan	Kuantitatif	Hasil analisis Kuantitas pembelian yang optimum menurut kebijakan perusahaan adalah 248,78 Ton pertahun. Sedangkan berdasarkan metode Economic Order Quantity kuantitas pembelian yang optimum adalah 470,68 ton. Frekuensi pembelian yang optimum menurut kebijakan perusahaan adalah 312 kali, sedangkan dengan menggunakan metode Economic Order Quantity yaitu 165 kali. Total biaya persediaan dengan menggunakan kebijakan perusahaan adalah Rp.5.425.172 setelah menggunakan metode Economic Order Quantity dapat mengefisiensikan besarnya biaya persediaan perusahaan yaitu Rp. 4.482.274. Sementara itu untuk persediaan

					<p>pengaman dan titik pemesanan kembali menurut kebijakan perusahaan tidak ada, sedangkan menurut perhitungan metode Economic Order Quantity besarnya persediaan pengaman adalah sebanyak 1.106,74 Ton dan titik pemesanan ulang sebesar 1.355,52 Ton.</p>
2015	Atdri Rakian	<p>Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Menggunakan Metode EOQ pada Pabrik Mie Musbar Pekanbaru</p>	<p>(X₁) EOQ (X₂) Safety stock (X₃) Reorder Point (X₄) Total Cost (Y) basic order quantity</p>	<p>Studi Kasus</p>	<p>1. Pembelian bahan baku tepung terigu untuk produksi mie yang optimal menurut metode <i>Economic Order Quantity</i> selama tahun 2009-2013 di Pabrik Mie Musbar untuk setiap kali pesan lebih besar daripada kebijakan perusahaan. Pembelian bahan baku tepung terigu rata-rata untuk periode tahun 2009-2013 sebesar 987,3956 karung per pemesanan.</p> <p>2. Rata-rata kuantitas persediaan pengaman menurut metode <i>Economic Order Quantity</i> untuk periode tahun 2009-2013 adalah sebesar 69,067 karung, dibulatkan menjadi 70 karung.</p>

					<p>3. Rata-rata titik pemesanan kembali (<i>reorder point</i>) menurut metode <i>Economic Order Quantity</i> di Pabrik Mie Musbar yaitu pada saat persediaan di gudang tinggal 94,06668 karung, dibulatkan menjadi 95 karung. Jadi Pabrik harus memesan kembali pada saat persediaan bahan baku di gudang tinggal 95 karung.</p> <p>4. Total biaya persediaan bahan baku tepung terigu untuk proses produksi yang dikeluarkan Pabrik Mie Musbar pada tahun 2009-2013 menurut metode <i>Economic Order Quantity</i> lebih kecil dari kebijakan pabrik. Rata-rata total biaya persediaan bahan baku tepung terigu menurut metode <i>Economic Order Quantity</i> untuk tahun 2009-2013 sebesar Rp 410.948, 3272.</p>
2014	Ni Wayan Praptika Suwandi.	Sistem Pengendalian Persediaan Bahan	(X_1) Sistem Pengendalian (X_2) Persediaan	Kuantitatif Deskriptif	Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) sistem pengendalian yang dilakukan perusahaan bersifat sederhana yaitu melaksanakan persediaan berdasarkan

	Made Ary Meitriana, Lulup Endah Tripalupi.	Baku Perusahaan Tempe Tahu Cap Malang Desa Petiga Tahun 2011-2012	bahan baku (X ₃) Kendala Pengendalian (Y) Upaya Pengendalian		pengalaman pemilik perusahaan, (2) kendala yang dihadapi berupa keterbatasan jumlah modal, keterlambatan pengiriman bahan dari <i>supplier</i> , tidak adanya kepastian permintaan dari konsumen, dan perusahaan tidak memiliki jadwal produksi yang pasti, dan (3) upaya yang dilakukan berupa sentralisasi kekuasaan dan tanggung jawab, pengawasan terhadap pengeluaran bahan atau barang, pencatatan keluar masuk bahan atau barang di gudang, pemeriksaan fisik bahan atau barang secara langsung dan pengecekan menjamin dapat efektifnya kegiatan rutin.
2013	Alex Tarukdatu Naibaho	Analisis Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku terhadap Efektifitas	(X) Pengendalian Internal (Y) Persediaan bahan baku	Kualitatif Deskriptif dan Kualitatif Statistik	Hasil penelitian menunjukkan bahwa tugas-tugas atau fungsi yang telah dilakukan serta sistem pencatatan dan pelaporan mengenai aktifitas pengelolaan persediaan bahan baku memadai. Ditemukan beberapa kelemahan, antara lain adanya perangkapan fungsi penerimaan dan

		Pengelolaan Persediaan Bahan Baku			penyimpanan pada bagian gudang, <i>stock opname</i> hanya dilakukan setahun sekali.
2013	Juliana Puspia, Desi Anita	Inventory Control dan Peencanaan Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Pada Pabrik Roti Bobo Pekanbaru	(X_1) Inventory Control (X_2) Raw Materia Supply (Y) EOQ	Kualitatif Deskriptif dan Studi kasus	<p>1.Perencanaan persediaan tepung terigu dengan menggunakan metode EOQ diperoleh jumlah pemesanan tepung terigu yang ekonomis/EOQ setiap kali pesan. Apabila pabrik melakukan pemesanan sebesar jumlah pemesanan ekonomis setiap kali pesan, akan mengurangi frekuensi pemesanan dan menekan biaya inanan seoptimal mungkin.</p> <p>2.Metode EOQ efektif dalam meningkatkan kontrol persediaan dan perencanaan persediaan tepung terigu pada Pabrik Roti Bobo Pekanbaru. Berdasarkan perhitungan diketahui bahwa <i>Total Inventory Cost</i> dengan menggunakan metode EOQ lebih kecil dibandingkan dengan <i>Total Inventory Cost</i> menurut perhitungan pabrik.</p>

					<p>Selain itu dengan adanya penentuan <i>safety stock</i> dan <i>reorder point</i>, kontrol terhadap persediaan akan lebih terkendali dan mencegah terjadinya kehabisan <i>stock</i>. Kemudian untuk memperkuat hasil penelitian dilakukan uji beda. Hasil perhitungan uji t, diketahui bahwa $t_{hitung} > t_{tabel}$, artinya metode EOQ efektif digunakan untuk meningkatkan kontrol persediaan dan perencanaan persediaan tepung terigu.</p>
--	--	--	--	--	--

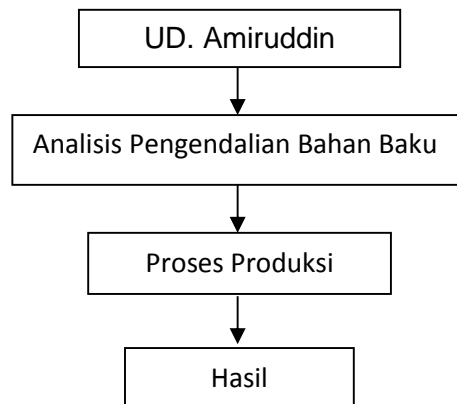
J. Kerangka Konsep

Seperti diketahui bahwa perusahaan manufaktur mempunyai persediaan bahan baku dan persediaan bahan setengah jadi untuk memperlancar proses produksi, dan persediaan barang jadi untuk memenuhi permintaan pelanggan.

Namun demikian tidak berarti perusahaan harus menyediakan persediaan sebesar-besarnya. Persediaan yang tinggi memungkinkan perusahaan bisa memenuhi permintaan pelanggan yang mendadak, tapi persediaan yang tinggi akan menyebabkan perusahaan harus menyediakan dana untuk modal kerja yang besar pula. Berdasarkan uraian singkat diatas dapat digambarkan skema kerangka pemikiran sebagai berikut :

Gambar 2.1

Skema Kerangka Konsep



K. Hipotesis

Diduga bahwa pengendalian bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi usaha konveksi UD. Amiruddi Di Kabupaten Pinrang

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah descriptive research yaitu jenis penelitian yang menggambarkan dan menjelaskan suatu keadaan objek atau peristiwa secara mendetail lalu menyimpulkan serta menganalisis penelitian tersebut. Menurut Winartha (2006:155) yaitu menganalisis, menggambarkan, dan meringkas berbagai kondisi, situasi dari berbagai data dalam bentuk angka-angka yang dikumpulkan dari hasil analisis dan wawancara atau pengamatan mengenai masalah yang diteliti yang terjadi dilapangan.

B. Lokasi dan Waktu Penelitian

1. Lokasi penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di Kabupaten Pinrang Jln. Tengku Umar, kel.pancongng, kec.Paletenag, kab.Pinrang pada Usaha Konveksi UD.Amiruddin.

2. Waktu penelitian

Waktu penelitian dilakukan selama dua bulan, yaitu pada tgl 05 Mei s/d 05 Juli 2018.

C. Teknik Pengumpulan Data

Sumber data-data yang diperoleh dan teknik pengumpulan yang dipakai untuk melakukan penelitian ini antara lain :

a. Sumber data

1. Data Primer

Data primer merupakan data yang diperoleh langsung melalui dengan pihak yang berkaitan melalui wawancara dengan pimpinan dan pekerja yang terlibat dalam proses produksi pada usaha konveksi UD. Amiruddin.

2. Data sekunder

Data sekunder dipenelitian ini merupakan data yang juga diperoleh dari pihak pemilik usaha, yaitu berupa data persediaan bahan baku, biaya penyimpanan, juga data lainnya yang berkaitan dengan penelitian ini pada usaha konveksi UD. Amiruddin.

b. Pengumpulan data

1. Wawancara

Melakukan tanya jawab langsung kepada pihak pemilik usaha Bapak Amiruddin mengenai pengendalian bahan baku yang diterapkan pada usaha konveksi dan data penunjang lainnya yang akan digunakan dalam penelitian ini.

2. Studi Pustaka

Studi Pustaka dilakukan untuk mencari data secara teoritis dengan cara membuka beberapa *literature*, antara lain jurnal, skripsi dan bukuyang berhubungan dengan permasalahan dipenelitian ini.

D. Teknik Analisis Data

Jenis data kuantitatif dianalisis dengan menggunakan alat-alat analisis persediaan antara lain :

- a. Menentukan nilai kebutuhan bahan baku yang dibeli dengan menggunakan rumus (Sutrisno 2005 : 94) sebagai berikut :

$$E = \frac{\sqrt{2 \cdot R \cdot O}}{C}$$

Dimana :

R = jumlah bahan dasar yang dibutuhkan dalam periode tertentu

O = biaya pesanan setiap kali pesan

C = biaya penyimpanan/unit

- b. Frekuensi pembelian yaitu hasil pembagian antara jumlah satuan yang dibutuhkan dalam satu tahun dengan EOQ
- c. Untuk menentukan periode pembelian bahan baku dengan menggunakan rumus $ROP = \text{safety stock} + \text{lead time}$ (Sutrisno 2005 : 95)

Dimana :

Safety stock = persediaan minimum bahan mentah yang harus ada pada perusahaan untuk menjaga kehabisan bahan

Lead time = Masa tunggu sejak pemesanan dilakukan hingga material yang dipesan tiba.

E. Definisi Oprasional

- a. *Pengendalian Bahan Baku* adalah proses memeriksa kembali, menilai dan membandingkan hasil pelaksanaan pembelian dan pemakaian bahan baku sehingga tidak terjadi kelebihan dan kekurangan persediaan yang mengganggu proses kelancaran produksi.
- b. *EOQ* adalah suatu jumlah pembelian bahan yang akan dapat mencapai biaya persediaan yang paling optimal.
- c. *Reorder Point* adalah suatu titik dimana harus diadakan pemesanan kembali bahan baku agar perusahaan tidak sampai ehabisan bahan.
- d. *Safety Stock* adalah persediaan bahan baku yang minimal harus ada dalam perusahaan.
- e. *Lead Time* adalah merupakan tenggang waktu yang diperlukan antara saat pemesanan bahan baku tersebut dilaksanakan dengan datangnya bahan baku yang dipesan.

BAB IV

GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN

A. Sejarah Singkat Berdirinya Perusahaan

Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin awal berdiri pada tahun 2011 oleh bapak Amiruddin, usaha ini telah banyak memproduksi pakaian jadi, khususnya pakaian seragam sekolah, untuk kalangan SD, SMP, maupun SMA/SMK. Perusahaan ini pada awal berdirinya sampai sekarang ini berdomisili di Jalan Tengku Umar kabupaten Pinrang.

Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin berbentuk badan hukum CV, dimana semua peralatan dibeli dengan sendiri, dan yang bertindak sebagai pimpinan adalah pendiri, yaitu pemilik perusahaan konveksi UD. Amiruddin sendiri. Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin telah memperoleh surat izin tempat usaha tertanggal 06 November 2017, yang ditanda tangani oleh Kepala Unit PTSP Kota Pinrang dengan nomor : 531.3/0654/SIUP.K/PTSP/11/2017.

Pada awal berdirinya, semua kegiatan usahanya berjalan secara kecil-kecilan, yang hanya bermodalkan 2 mesin jahit biasa, namun berkat kemauan dan semangat yang tinggi serta keuletan dan ketekunan dari pimpinan serta adanya kerjasama dengan pihak lain, maka perusahaan ini mulai berkembang secara perlahan-lahan, hingga sekarang jumlah mesin jahit yang digunakan sebanyak 10 buah mesin jahit yang sudah canggih, dengan jumlah karyawan 10 orang.

Proses produksinya itu merupakan Proses Costing, dimana Proses Costing adalah penentuan harga pokok yang digunakan dalam situasi dimana produksi hanya melibatkan satu produk tunggal saja dan dibuat dalam suatu jangka waktu yang lama secara sekaligus.

B. Struktur Organisasi

Bagi suatu perusahaan struktur organisasinya akan berbeda-beda sesuai dengan jenis dan luas perusahaan tersebut. Struktur organisasi haruslah menguntungkan jika ditinjau dari ekonomi, dan bersifat fleksibel, hingga bila ada perluasan atau keadaan berubah, tidak akan mengganggu susunan organisasi yang ada.

Suatu kriteria yang penting untuk mengukur kebaikan struktur organisasi adalah sejauh mana organisasi ini mengadakan kedudukan yang bebas berdiri sendiri antara departemen-departemen dalam organisasi itu dan semua departemen haruslah bekerja sama dengan harmonis.

Dari struktur organisasi tersebut dapat dilihat bagaimana susunan organisasi itu, dimana struktur organisasi tersebut tergantung pada besar kecilnya perusahaan. Jika perusahaan besar, maka struktur organisasinya pun besar, karena banyaknya departemen yang membawahi kebijakan dalam pengelolaan usaha dari pada perusahaan, sebaiknya jika perusahaan lebih kecil, maka struktur organisasinya pun lebih kecil sesuai kegiatannya yang juga tidak terlalu banyak dan rumit.

Salah satu persyaratan yang cukup penting bagi suatu perusahaan agar dapat berjalan dengan lancar sebagaimana yang diharapkan, yaitu

apabila terdapat pembagian tugas, wewenang dan tanggung jawab yang dinyatakan dengan jelas. Juga salah satu syarat untuk mendorong kerjasama yang baik untuk meningkatkan produktivitas pekerja serta keinginan untuk melakukan sesuatu dengan sempurna sehingga dapat memperlancar pekerjaan dalam perusahaan, sangatlah diperlukan suatu struktur organisasi yang baik agar dapat menimbulkan suasana dimana keputusan perseorangan maupun golongan dapat terwujud.

Hal ini penting, tanpa adanya struktur organisasi yang mantap akan menimbulkan kesimpang siuran dalam pelaksanaan kegiatan perusahaan. Dengan kata lain, garis komando dalam struktur organisasi haruslah digambarkan secara jelas agar setiap bagian dapat mengkoordinir bagiannya masing-masing dengan baik, sehingga kemungkinan kerjasamanya yang baik akan mencapai tujuan perusahaan.

Untuk menjalin kerjasama yang baik dan harmonis, maka perusahaan ini telah memilih metode organisasi (*Line Organization*) dengan alasan yang dipandang mempunyai kebaikan antara lain :

1. Disiplin kerja karyawan yang tinggi
2. Antara karyawan dapat terjalin saling pengertian yang baik dan lancar
3. Proses pengambilan keputusan dan instruksi-instruksi berjalan lancar
4. Rasa solidaritas dan spontanitas seluruh anggota organisasi umumnya besar, sebab mereka saling mengenal satu sama lain

Dalam menjelaskan suatu keadaan perusahaan kepada pihak-pihak yang membutuhkan, maka dianggap perlu untuk menyusun suatu struktur

organisasi yang nampak dengan jelas bagaimana pengorganisasiannya dan pendelegasian jabatan tersebut dan bagaimana proses pelaksanaan dari pada kegiatan dari jabatan tersebut.

Dalam menjelaskan suatu keadaan perusahaan kepada pihak-pihak yang membutuhkan, maka dianggap perlu untuk menyusun suatu struktur organisasi yang nampak dengan jelas bagaimana pengorganisasiannya dan pendelegasian jabatan tersebut dan bagaimana proses pelaksanaan dari pada kegiatan dari jabatan tersebut.

Dengan struktur organisasi dapat dilihat garis tugas, wewenang dan tanggungjawab dari pada seseorang dan telah bekerja pada perusahaan. Dengan adanya struktur organisasi ini dapat mencegah adanya kesimpangsiuran dari pada tugas, wewenang dan tanggungjawab yang diemban oleh seorang karyawan, dimana Usaha Konveksi UD. Amiruddin menjalankan aktivitas sampai pada saat ini dengan mempekerjakan 10 orang karyawan yang bekerja sesuai dengan keahlian masing-masing.

Jadi dapat dikatakan bahwa suatu perusahaan memerlukan adanya struktur organisasi yang merupakan alat bagi karyawan untuk dapat bekerjasama guna mencapai tujuan perusahaan yang telah ditetapkan. Adapun struktur organisasi perusahaan Konveksi UD. Amiruddin sebagai berikut:

**GAMBAR 4.1 SKEMA
STRUKTUR ORGANISASI
PERUSAHAAN KONVEKSI UD. AMIRUDDIN**



Sumber : Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin di kabupaten Pinrang

C. Job Deskriptif

Untuk menjamin kelancaran kegiatan dan tujuan-tujuan pada Usaha Konveksi UD.Amiruddin di Kota Pinrang membuat pembagian tugas dan wewenang serta tanggung jawab dari masing-masing bagian, sebagaimana penjabaran dari struktur tersebut.

1. Pimpinan

Pimpinan pada Usaha Konveksi UD.Amiruddin merupakan pemilik usaha yang biasa juga disebut sebagai manajer. Mengontrol jalannya atau beroperasinya perusahaan, mengeluarkan kebijakan dan tanggung jawab atas segala aktivitas dan kemajuan perusahaan, melalui strategi manajemen dengan melakukan koordinasi dan konsolidasi kepada seluruh anggota perusahaan agar perusahaan dapat berjalan dengan baik, sehingga apa yang dicita-citakan dapat tercapai.

2. Pengurus Harian Perusahaan

Pengurus harian perusahaan merupakan orang kedua yang mengelolah perusahaan secara penuh dengan tetap selalu mengkoordinasikan perkembangan perusahaan kepada pimpinan atau pemilik perusahaan, dan mengontrol aktivitas kerja bagian-bagian lain yang ada dibawahnya.

3. Bagian Administrasi

- Keuangan Adalah mereka yang mencatat semua penerimaan dan pengeluaran kas, melakukukan pembayaran atas pengeluaran-pengeluaran kas perusahaan, dan bertanggung jawab untuk

merampungkan tagihan piutang serta menyusun laporan keuangan perusahaan.

- Gudang Adalah mereka yang mengatur semua perlengkapan untuk memenuhi kebutuhan digudang, disamping itu juga menjaga dan mengawasi keluar masuknya barang-barang.

4. Bagian Teknis

- Percetakan, Bagian percetakan adalah mereka yang dipercayakan untuk melaksanakan tugas percetakan atau penyablonan baju yang sudah disorder atau yang akan dipasarkan.
- Penjahitan, Bagian penjahitan adalah mereka yang menjahit kain-kain yang telah diukur dan digunting, bagian penjahitan merupakan pekerja inti dala perusahaan ini karena diperlukan kecakapan khusus untuk melakukan tugas ini.
- Pengemasan Adalah mereka yang bertugas dalam rangka mempercantik tampilan hasil produksi yang dihasilkan oleh Usaha Konveksi UD. Amiruddin guna mendapatkan nilai jual yang lebih.

BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Proses Pengelolaan dan Komponen Bahan Baku

Pengelolaan bahan baku merupakan kegiatan yang sangat penting mengingat hal tersebut berpengaruh langsung terhadap kelancaran dan mutu produk. Akan sangat disayangkan jika karena kehabisan bahan baku atau mutunya rendah mengakibatkan produksinya terhambat atau bermutu rendah. Kegiatan pengelolaan fasilitas dan bahan baku ini di mulai dari pengadaan sampai pengendaliannya.

Sebagaimana kita ketahui, perbekalan proses produksi meliputi semua barang dan bahan bahan baku yang dimiliki perusahaan dan digunakan proses produksi. Adapun yang di maksud dengan bahan adalah unsur yang melekat dan secara langsung terlibat pada produk yang bersangkutan. Bahan dapat dibedakan atas bahan baku dan bahan pembantu. Bahan baku adalah bahan utama yang diolah atau diproses menjadi produk jadi, sedangkan produk pembantu adalah bahan yang ditambahkan dan sifatnya melengkapi.

Berikut pengadaan bahan baku yang dibutuhkan perusahaan:

- a. Bahan baku untuk proses produksi
- b. Bahan baku setengah jadi
- c. Bahan pembantu untuk proses produksi
- d. Bahan pengemas produk

Sedangkan aspek-aspek didalam pengadaan bahan baku, yaitu sebagai berikut:

- a. Sumber air dan listrik
- b. Sumber tenaga kerja dan bahan baku
- c. Jalan dan transportasi
- d. Sumber penunjang lainnya

Ketersediaan bahan baku (kain) merupakan hal yang cukup vital dalam pelaksanaan proses produksi, Karena kain merupakan salah satu bahan pembuatan pakaian atau seragam yang diproduksi oleh usaha Konveksi UD. Amiruddin di kabupaten Pinrang. Oleh karena itu jika bahan tersebut tidak tersedia maka proses produksi telah dipastikan tidak dapat dijalankan. Sebaliknya ketersediaan Kain juga tidak boleh terlalu banyak karena yang mengakibatkan perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan seperti Carryng Cost (biaya penyimpanan), maupun Reorde point (pemesanan kembali).

Jika terjadi pengeluaran tambahan terhadap persediaan yang dibeli, maka hal ini menunjukkan bahwa proses pembelian kain tersebut sudah tidak efektif lagi. Dan hal ini jelas akan berpengaruh terhadap nilai efesien penggunaan keuangan perusahaan yang dapat berpengaruh terhadap keuntungan yang akan diperoleh perusahaan.

B. Prosedur dan Sistem Pengendalian Bahan Baku

Ketersediaan dan pengendalian bahan baku merupakan hal yang sangat penting bagi wirausaha yang mengelola perusahaan. Dapat di bayangkan jika bahan baku tidak ada maka kegiatan produksi akan terhenti.oleh karena itu kecukupan persediaan bahan baku sangat diperlukan oleh perusahaan.

Akan tetapi jika ketersediaan bahan baku terlalu banyak bukan berarti menguntungkan perusahaan, sebab hal itu akan semakin menambah biaya biaya persediaan yang harus ditanggung oleh perusahaan yang bersangkutan.

Perhitungan standar deviasi dapat dilihat pada table berikut :

Table 5.1
Perhitungan Standar Deviasi

Bulan	Kebutuhan Bahan Baku (Roll)		$(X - \bar{X})$	$(X - \bar{X})^2$
Januari	10	11	-1	1
Februari	9	11	2	4
April	12	11	1	1
Mei	12	11	1	1
Juli	11	11	0	0
Agustus	10	11	-1	1
Oktober	12	11	1	1
November	11	11	0	0
Jumlah	87			9

Sumber : Perusahaan Konvekri UD. Amiruddin

$$= \frac{D}{n} = \frac{87}{8} = 10,88 = 11 \text{ roll (dibulatkan)}$$

$$SD = \sqrt{\sum \frac{(X - \bar{X})^2}{n}}$$

$$SD = \sqrt{\frac{9}{8}}$$

$$SD = \sqrt{1,125}$$

$$SD = 1,0606$$

- a. Biaya Pemesanan merupakan biaya-biaya yang dikeluarkan berkenaan dengan diadakannya pemesanan bahan baku dari penjual atau supplier.

Table 5.2 Biaya Pemesanan

No	Keterangan	Jumlah
1	Biaya Telepon	Rp. 3.000,-
2	Biaya Pengiriman Fax	Rp. 3.000,-
3	Biaya Administrasi	Rp. 1.000.000,-
	Jumlah	Rp. 1.006.000,-

sumber : Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin

Berdasarkan tabel di tersebut, maka untuk biaya pemesanan yang menjadi tanggungan perusahaan setiap kali memesan bahan baku adalah sebesar Rp. 1.006.000,-.

- b. Biaya Penyimpanan merupakan biaya-biaya yang dikeluarkan karena perusahaan melakukan penyimpanan dalam persediaan bahan baku dalam jangka waktu tertentu. Biaya penyimpanan yang ditanggung oleh UD. Amiruddin.

Table 5.3 Biaya Penyimpanan

No	Keterangan	Jumlah
1	Biaya Listrik	Rp. 200.000,-
2	Biaya Karyawan Bagian Gudang	Rp. 1.500.000,-
3	Biaya Asuransi	Rp. 100.000,-
	Jumlah	Rp. 1.800.000,-

Sumber : Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin

Berdasarkan tabel di atas, maka untuk biaya penyimpanan yang menjadi tanggungan perusahaan adalah sebesar Rp. 1.800.000,-.

Perhitungan Biaya Pesan dan Biaya Simpan :

Biaya Pemesanan Setiap kali Pesan (S)

$$= \frac{\text{Total Biaya Pesan} \times \text{Frekuensi Pemesanan}}{\text{Frekuensi Pemesanan}}$$

$$= \frac{1.006.000 \times 8}{8} = \text{Rp. } 1.006.000$$

Biaya Penyimpanan per Satuan Bahan baku (H)

$$= \frac{\text{Total Biaya Simpan X 1 tahun}}{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku}}$$

$$= \frac{1.800.000 \times 12}{87} = \text{Rp. } 248.275,86$$

C. Analisis Pengendalian Bahan Baku

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam pengendalian bahan baku seperti perkiraan pemakaian bahan baku, kebijakan pembelian, serta biaya-biaya persediaan seperti penyimpanan, perawatan ndan penjagaan bahan baku.

Kebijakan Perusahaan UD. Amiruddin selama ini melakukan pemesanan bahan baku 8 kali dalam setahun.

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

$$= \frac{\text{Total Kebutuhan bahan Baku}}{\text{Frekuensi Pemesanan}}$$

$$= \frac{87}{8}$$

$$= 10,87 \text{ roll}$$

$$= 11 \text{ (dibulatkan)}$$

Jadi, besarnya jumlah pembelian rata-rata bahan baku setiap kali pemesanan adalah 11 roll.

2. Total Biaya Persediaan untuk memperhitungkan total biaya persediaan, telah diketahui:

Total kebutuhan bahan baku 87 roll

Pembelian rata-rata bahan baku 11 roll

Biaya pesan sekali pesan Rp 1.006.000

Biaya simpan per Roll Rp 248.275,86

Perhitungan total biaya persediaan sebagai berikut :

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

$$TC = \frac{8}{1} 1.006.000 + \frac{1}{2} 248.275,86$$

$$TC = \text{Rp. } 7.956.545,45 + \text{Rp. } 1.365.517,23$$

$$TC = \text{Rp. } 9.322.062,68$$

Jadi, Total Biaya Persediaan yang harus ditanggung oleh UD.

Amiruddin adalah Rp. 9.322.062,68

D. Penyajian dan Hasil Pengendalian Bahan Baku

Salah satu hal yang perlu diperhatikan suatu perusahaan dalam memperoleh keuntungan adalah cara mengendalikan bahan baku. Pengendalian bahan baku yang ekonomis dapat dilakukan dengan metode *EOQ* (*Economic Order Quantity*). Langkah-langkah dalam perhitungan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (*EOQ*) adalah sebagai berikut:

1. Pembelian bahan baku yang ekonomis Dengan berdasarkan pada:

Total kebutuhan bahan baku 87 roll

Biaya pesan sekali pesan Rp. 1.006.000

Biaya simpan per roll Rp. 248.275,86

Maka besarnya pembelian bahan baku yang ekonomis dapat diperhitungkan dengan metode EOQ sebagai berikut :

$$Q^* = \sqrt{\frac{2.D.S}{H}}$$

$$Q^* = \sqrt{\frac{2.(8).(1.000)}{2.20,8}}$$

$$Q^* = \sqrt{705,04}$$

$$Q^* = 26,55$$

$$Q^* = 27 \text{ roll (dibulatkan)}$$

Jadi, jumlah pembelian bahan baku yang ekonomis adalah sebesar 27 roll.

2. Frekuensi pembelian bahan baku

Jumlah pemesanan bahan baku yang ekonomis menurut metode EOQ sudah diketahui, maka frekuensi pemesanan (F) menurut metode ini dapat diperhitungkan dengan cara sebagai berikut :

$$F = \frac{D}{Q^*}$$

$$F = \frac{8}{2}$$

$$F = 3,22 \text{ kali}$$

$$F = 3 \text{ kali (dibulatkan)}$$

Jadi, frekuensi pemesanan bahan baku dilakukan 3 kali pemesanan dalam 1 tahun.

3. Total biaya persediaan

Untuk memperhitungkan total biaya persediaan, telah diketahui:

Total kebutuhan bahan baku 87 roll

Biaya pesan sekali pesan Rp. 1.006.000

Biaya simpan per roll Rp. 248.275,86

Pembelian bahan baku yang ekonomis 27 roll

Perhitungan total biaya persediaan adalah sebagaiberikut:

$$TC = \frac{D}{Q^*} S + \frac{Q^*}{2} H$$

$$TC = \frac{8}{2} 1.006.000 + \frac{2}{2} 248.275,86$$

$$TC = Rp. 3.241.555,56 + Rp. 3.351.724,11$$

$$TC = Rp. 6.593.279,67$$

Jadi, total biaya persediaan yang telah diperhitungkan dengan menggunakan metode EOQ adalah sebesar Rp. 6.593.279,67.

4. Penentuan persediaan pengaman (*Safety Stock*)

Persediaan pengaman atau sering disebut *Safety Stock*, sangat diperlukan dalam sebuah perusahaan karena berfungsi untuk menghindari terjadinya kekurangan bahan baku sehingga memperlancar kegiatan proses produksi.

Dalam memperhitungkan persediaan pengaman digunakan metode *statistic* dengan membandingkan rata-rata bahan baku dengan pemakaian bahan baku yang sesungguhnya kemudian dicari penyimpangannya.

Berdasarkan penelitian-penelitian terdahulu, bahwa dengan asumsi manajemen perusahaan memilih standar penyimpangan 5%

sehingga diperoleh Z dengan tabel standard deviasi sebesar 0,8749 (dapat dilihat dalam tabel kurva normal).

$$\begin{aligned} \text{Safety stock} &= \text{SD} \times Z \\ &= 1,1 \times 0,8749 \\ &= 0,96 \\ &= 1 \text{ (dibulatkan)} \end{aligned}$$

Jadi, persediaan bahan baku yang harus disediakan perusahaan sebagai pengaman adalah sebesar 1 roll.

5. Titik pemesanan kembali *Reorder Point (ROP)*

Waktu tunggu atau *Lead Time* yang diperlukan oleh UD. Amiruddin dalam menunggu datangnya bahan baku yang dipesan rata-rata adalah 7 hari, dengan rata-rata jumlah hari kerja (t) 365 hari dalam setahun. Sebelum menghitung besarnya *ROP* maka terlebih dahulu dicari tingkat penggunaan bahan baku perhari dengan cara sebagai berikut :

$$\begin{aligned} d &= \frac{D}{t} \\ &= \frac{8}{3} \\ &= 0,24 \text{ roll} \end{aligned}$$

Maka titik pemesanan kembali (*ROP*) adalah :

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= (d \times L) + \text{SS} \\ &= (0,24 \times 7) + 1 \\ &= 2,68 \end{aligned}$$

= 3 (dibulatkan)

Adapun penggunaan bahan baku selama *Lead Time* adalah $0,24 \times 7 = 1,68$ roll.

Jadi, perusahaan harus melakukan pemesanan bahan baku kembali pada saat bahan baku berada pada tingkat jumlah sebesar 3 roll, sedangkan penggunaan bahan baku selama *Lead Time* adalah 1,68 roll.

E. Manfaat Hasil Analisis Pengendalian Bahan Baku

1. Perbandingan

Hasil perhitungan dengan menggunakan kebijakan perusahaan dan dengan menggunakan metode EOQ telah diketahui, maka perbandingan dapat dilakukan untuk memperoleh hasil yang paling efisien.

Table 5.4

Perbandingan Kebijakan Perusahaan Dengan Metode EOQ

No	Keterangan	Kebijakan Perusahaan	Metode EOQ
1	Pembelian rata-rata bahan baku	11 roll	27 roll
2	Total biaya persediaan	Rp. 9.322.062,68	Rp. 6.593.279,67
3	Frekuensi pemesanan	8 kali	3 kali
4	<i>Safety Stock</i>	-	1 roll
5	<i>Reorder Point</i>	-	3 Roll

Sumber : Perusahaan Konveksi UD. Amiruddin

- 1) Pembelian rata-rata bahan baku dengan metode *EOQ* lebih efisien dengan jumlah 27 roll dengan 3 kali pemesanan dalam waktu satu tahun dan hanya menghabiskan biaya persediaan sebesar Rp. 6.593.279,67. Jika dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang melakukan pemesanan sebanyak 8 kali dalam setahun dengan

jumlah 11 roll yang mengeluarkan biaya persediaan sampai Rp. 9.322.062,68. Maka dengan menggunakan metode *EOQ*, perusahaan dapat menghemat biaya persediaan Rp. 2.728.783,01.

2) UD. Amiruddin tidak menetapkan adanya persediaan pengaman dalam kebijakannya. Sedangkan dalam metode *EOQ*, perusahaan harus mengadakan persediaan pengaman untuk memperlancar proses produksi dalam jumlah sebesar 1 roll.

3) Adanya titik pemesanan kembali (*ROP*) dalam metode *EOQ* untuk mengantisipasi keterlambatan pengiriman bahan baku. Menurut metode *EOQ*, perusahaan harus melakukan pemesanan bahan baku kembali saat persediaan bahan baku berada pada tingkat jumlah sebesar 3 roll.

2. Pengendalian bahan baku berpengaruh dalam kelancaran proses produksi pada usaha Konveksi UD. Amiruddin Di Kabupaten Pinrang.

Persediaan bahan baku merupakan faktor utama dalam perusahaan untuk menunjang kelancaran proses produksi, baik dalam perusahaan besar maupun kecil. Kesalahan menentukan besarnya investasi dalam mengontrol bahan baku yang terlalu besar dibandingkan kebutuhan perusahaan akan menambah beban bunga, biaya pemeliharaan dan penyimpanan dalam gudang, serta kemungkinan terjadinya penyusutan dan kualitas yang tidak bisa dipertahankan, sehingga semuanya ini akan mengurangi keuntungan perusahaan. Demikian pula sebaliknya, persediaan bahan baku yang terlalu

kecil dalam perusahaan akan mengakibatkan kemacetan dalam produksi, sehingga perusahaan akan mengalami kerugian juga.

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan bahwa persediaan bahan baku merupakan unsur yang sangat menentukan dalam kelancaran kegiatan produksi di setiap perusahaan. Jumlah bahan baku sangat menentukan seberapa efisien dan efektifkah perusahaan tersebut dalam mengelolah produk yang telah direncanakan. Apabila jumlah bahan baku yang digunakan jumlahnya tepat untuk dapat memenuhi sejumlah produk yang harus diproduksi, maka biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan juga dapat ditekan seekonomis mungkin.

Tujuan persediaan secara terperinci dapat dinyatakan sebagai berikut yaitu untuk menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga dapat mengakibatkan terhentinya produksi, menjaga agar supaya pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau berlebihan, sehingga biaya-biaya yang timbul dari persediaan tidak terlalu besar dan menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari karena ini akan mengakibatkan biaya pemesanan menjadi besar. Dengan perencanaan dan pengendalian yang baik akan berpengaruh terhadap kualitas bahan baku tersebut, sehingga diharapkan tidak ada lagi bahan baku yang disimpan terlalu lama di gudang, hal ini juga menjadi pembelanjaan yang tidak efektif, karena investasi yang tertanam pada persediaan yang ada di gudang. Kekurangan persediaan seperti mahalnya harga karena membeli dalam partai kecil, terganggunya proses produksi dan tidak tersedianya produk untuk

pelanggan, akibat dari ini semua akan berpengaruh terhadap pemasaran produk tersebut. Apabila perusahaan tidak memiliki persediaan produk yang memadai, akibat dari kekurangan bahan baku akan berdampak negatif yaitu konsumen akan membeli dari pesaing, hal ini akan menimbulkan kehilangan kesempatan memperoleh keuntungan selama persediaan tidak ada. Kemudian loyalitas pelanggan hilang, dan ini yang paling bermasalah. Jika pelanggan membeli dari pesaing dan terus berpindah menjadi pelanggan tetap pesaing, artinya perusahaan akan kehilangan konsumen dalam jangka waktu yang lama.

Hasil penelitian ini sesuai dan sejalan dengan penelitian-penelitian terdahulu yaitu : (Dewi Rosa Indah, 2017) yang menyatakan bahwa dengan menerapkan metode *EOQ* akan menghasilkan biaya yang lebih murah jika dibandingkan dengan metode yang selama ini diterapkan oleh perusahaan. (Juliana, 2013) menyatakan bahwa dari metode *EOQ*, *POQ* dan metode perusahaan didapatkan hasil bahwa perhitungan persediaan bahan baku dengan metode *EOQ* diperoleh biaya lebih kecil. (Atdri Rakia, 2015) hasil dari penelitiannya menunjukkan bahwa menggunakan metode *EOQ* lebih efisien untuk menghitung bahan baku. Pengelolaan persediaan bahan baku kain yang dilakukan oleh Primed Konveksi selama ini belum optimal. Hal ini terjadi karena adanya persediaan yang minim di dalam gudang dan pemasok bahan baku yang tidak ada di Samarinda sehingga harus memesan dari luar kota sehingga kebutuhan bahan baku selama ini belum terpenuhi dengan baik. Pengendalian persediaan bahan baku kain juga belum efisien dari segi biaya

persediaan bahan baku. Hal ini ditunjukkan dengan tingginya biaya persediaan yang telah dikeluarkan oleh perusahaan. Pengelolaan persediaan oleh Primed Konveksi berusaha mencapai keseimbangan antara kekurangan dan kelebihan persediaan bahan baku dalam suatu periode perencanaan yang mengandung resiko atau ketidakpastian. Dalam hasil penelitian tersebut di usaha Konveksi UD. Amiruddin di kabupaten Pinrang biasa mengalami kendala terlambatnya persediaan bahan baku namun dengan manajemen dan pengelolaan yang baik perusahaan tersebut mampu mengatasi dengan baik. Namun kekurangan bahan baku dapat menghambat produksi atau merubah jadwal produksi, sedangkan kelebihan persediaan bahan baku menyebabkan peningkatan biaya dan penurunan laba. Maka dalam usaha konveksi tersebut diutamakan adalah persediaan bahan baku.

Dalam penyimpanan bahan baku kendala yang dialami oleh usaha konveksi UD. Amiruddin di kabupaten Pinrang yaitu kondisi gudang yang belum maksimal sehingga perusahaan harus berbenah gudang agar dapat menampung bahan baku kain, memperhatikan sekitaran gudang agar tetap terlihat bersih dan memperhatikan umur teknis penyimpanan kain yang masih layak untuk diproduksi yang tidak memiliki cacat seperti kain yang akan diproduksi ada noda ataupun robek hal ini yang harus dihindari saat menyimpan persediaan di gudang. Berdasarkan perhitungan dalam analisis sebelumnya dapat diketahui bahwa jumlah pesanan yang paling ekonomis (sesuai dengan economic order quantity) dari bahan baku kain selama ini

adalah 27 roll dengan 3 kali pemesanan dalam waktu satu tahun dan hanya menghabiskan biaya persediaan sebesar Rp. 6.593.279,67. Jika dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang melakukan pemesanan sebanyak 8 kali dalam setahun dengan jumlah 11 roll yang mengeluarkan biaya persediaan sampai Rp. 9.322.062,68 Maka dengan menggunakan metode *EOQ*, perusahaan dapat menghemat biaya persediaan Rp. 2.728.783,01. artinya biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan lebih besar dari biaya persediaan menurut perhitungan *EOQ*. Walaupun selama ini perusahaan dapat memenuhi kebutuhan para konsumen, akan tetapi biaya persediaan yang dikeluarkan oleh Primed Konveksi belum ekonomis. Apabila perusahaan menerapkan metode *Economic Order Quantity* maka perusahaan dapat menghemat pengeluaran biaya persediaan, dalam rangka pengendalian biaya persediaan bahan baku kain tersebut.

BAB VI

PENUTUP

A. Simpulan

1. Berdasarkan perhitungan dalam analisis sebelumnya dapat diketahui bahwa jumlah pesanan yang paling ekonomis (sesuai dengan Economic Order Quantity) dari bahan baku kain selama ini adalah 27 roll dengan 3 kali pemesanan dalam waktu satu tahun dan hanya menghabiskan biaya persediaan sebesar Rp. 6.593.279,67. Jika dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang melakukan pemesanan sebanyak 8 kali dalam setahun dengan jumlah 11 roll yang mengeluarkan biaya persediaan sampai Rp. 9.322.062,68. Maka dengan menggunakan metode *EOQ*, perusahaan dapat menghemat biaya persediaan Rp. 2.728.783,01. Artinya biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan lebih besar dari biaya persediaan menurut perhitungan *EOQ*. Bahan baku dalam usaha konveksi itu sangatlah berpengaruh terhadap banyaknya produksi karena kurangnya pemasokan bahan baku dapat mempengaruhi produksi konveksi tersebut.

2. Persediaan bahan baku merupakan unsur yang sangat menentukan dalam kelancaran kegiatan produksi setiap perusahaan karena jumlah bahan baku sangat menentukan seberapa efisien dan efektifkah perusahaan tersebut dalam mengelola produk yang telah direncanakan, apa bila jumlah bahan baku yang digunakan jumlahnya tepat untuk dapat memenuhi sejumlah produk yang harus diproduksi maka biaya persediaan yang dikeluarkan oleh perusahaan dapat ditekan seekonomi mungkin.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas kiranya penulis dapat memberikan masukan berupa saran sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan menggunakan metode EOQ agar kiranya mendapatkan jumlah pesanan yang ekonomis, jika dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang melakukan pemesanan mengeluarkan biaya banyak sedangkan dengan menggunakan metode EOQ perusahaan dapat menghemat biaya yang dikeluarkan⁶⁰
2. Dalam melakukan pembelian sebaiknya disesuaikan dengan kemampuan produksi yang dihasilkan sehingga tidak menimbulkan adanya tambahan biaya pemesanan kembali yang dapat merugikan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alwi, Syafarudin, 2007. *Alat-alat Analisis dalam Pembelian*, Andi offset Yogyakarta
- Assauri, Softjan, 2004. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Revisi Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Assauri, Sjoefyan, (2006), *Manajemen Produksi Dan Operasi*, Edisi revisi, FEUI Heckert, Jakarta.
- Assauri, Sofyan, 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Lembaga Fakultas Ekonomi UI. Jakarta..
- Gitosudarmo, I dan , Basri (2008) *Manajemen Keuangan*, Edisi 2, BPFE, Yogyakarta.
- Gitosudarmo, Indrio. 2002. *Manajemen Keuanagan Edisi 4*. Yogyakarta: BPFE.
- Hecker, J. B (2006) *Controllershship*, Edisi III, Erlangga, Jakarta.
- Heizer, Jay, Barry Rander, 2001. *Prinsip-prinsip Manajemen Operasi*. Salemba Empat. Jakarta.
- Heizer, Jay dan Barry Render, 2011. *Manajemen Operasi. Edisi 9 Buku 1*. Salemba Empat. Jakarta.
- Herjanto, Eddy, 2008. *Manajemen Operasi. Edisi Ketiga*. Grasindo. Jakarta.
- Herjanto, E. 2007. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi kedua. Jakarta : Grasindo
- Indah, D, R dan Risasti, E, Y. 2017. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT.Tri Agro Palma Tamiang. *Jurnal Samudra Ekonomi dan Bisnis. Vol.8 No.2 Juli 2017*.
- Ishak, Aulia (2010). *Manajenem Operasi*. Yogyakarta : Graha Ilmu.

Mulyadi (2007) *Akuntansi Biaya*, Edisi 4, BPFE, Yogyakarta (2007) *Akuntansi biaya, penentuan harga pokok dan pengendalian biaya* Edisi 3, BPFE, Yogyakarta.

Muslich, M (2007) *manajemen keuangan modern (analisis perencanaan dan kebijaksanaan)*, Bumi Aksara, Jakarta.

Machfoedz, M (2006) *Akuntansi Manajemen*, BPFE, Yogyakarta

Naibaho, A,T. 2013. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Efektifitas Pengelolaan Persediaan Bahan Baku. *Jurnal EMBA. Vol.1 No.3 Juni 2013, Hal. 67-70*

Puspita, J dan Anita, D 2013 Inventory Control dan Perencanaan Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Pada Pabrik Roti Bobo Pekanbaru. *Jurnal Ekonomi. Vol. 21, No. 3 september 2013*

Rakian, A. 2015. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tepung Terigu Menggunakan Metode EOQ pada Pabrik Mie Musbar Pekan Baru. *Jurnal Jom Fekon. Vol.2 No.1 Februari 2015*

Rangkuti, Fredi (2009) *Manajemen Persediaan : Aplikasi di Bidang Bisnins*, PT Raja Grafindo Persada, jakarta

Rangkuti, Freddy, 2007. *Manajemen persediaan Aplikasi dibidang bisnis*. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta.

Ristono, Agus, 2009. *Manajemen Persediaan Edisi 1*. Graha Ilmu. Yogyakarta.

Riyanto, Barhnaring (2007) *dasar-dasar pembelanjaan perusahaan*, Edisi 4, BPFE, Yogyakarta.

Sundjaja, Ridwan S dan Inge Berlian, 2003. *Manajemen keuangan 2*. Edisi Keempat, Literata Lintas Media. Yogyakarta.

Sutrisno, H (2005) *Manajemen Keuangan (Teori Konsep dan aplikasi)* Edisi Revisi, Ekonosia FEUII, Yogyakarta.

- Supriyono, A.R (2008) *Akuntansi Biaya(Pengumpulan Biaya dan Penentuan harga pokok)*, Edisi 2, BPFE, Yogyakarta.
- Suwandi, N, W, P., Meitriana, M, A dan Tripalupi, L, E. 2014. Sistem Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada Prusahaan Tempe Tahu Cap Malang Desa Petiga Tahun 2011-2012. Vol.4 No.1 Tahun 2014.
- Soemitha, R (2007) *Akunting Biaya dan Harga Pokok (Perencanaan dan Pengendalian)*, Jilid 1, A2B, Bandung.
- Winartha, I Made, 2006. *Metedologi Penelitian Sosial Ekonomi*. Andi Offset. Yogyakarta.

**L
A
M
P
I
R
A
N**

RIWAYAT HIDUP PENULIS



Delanisa Ramadani adalah nama penulis skripsi ini. Nama panggilan sehari-hari adalah Dela. Penulis lahir dari orang tua Ayah Alex dan Ibu sarniwati sebagai anak pertama dari lima bersudara. Penulis dilahirkan di Kabupaten Pinrang pada tanggal 28 januari 1996. Penulis menempuh pendidikan dimulai dari SDN 127 Patampanua (*lulus tahun 2008*), SMP Negeri 7 Mimika (*lulus tahun 2011*), Madrasa Aliyah Negeri Pinrang (*lulus tahun 2014*), hingga akhirnya bisa menempuh masa kuliah di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Jurusan Akuntansi pada Universitas Muhammadiyah Makassar. Sampai dengan saat ini penulisan masih terdaftar sebagai mahasiswa Program S1 Akuntansi Universitas Muhammadiyah Makassar.

SURAT KETERANAGN PENELITIAN

Bismillahirrahmanirrahim

Yang bertandatangan di bawah ini pemimpinan perusahaan Konveksi UD. AMIRUDDIN Kabupaten Pinrang menerangkan bahwa :

Nama : **DELANISA RAMADANI**
Nim : **105730474014**
Fakultas : **EKONOMI DAN BISNIS UNIVERSITAS
MUHAMMADIYAH MAKASSAR**
Jurusan : **AKUNTANSI**

Yang bersangkutan benar telah mengadakan penelitian pada tanggal 05 Mei s/d 05 Juli 2018 untuk penulisan karya ilmiah (skripsi) dengan judul :

“ ANALISIS PENGENDALIAN BAHAN BAKU PADA USAHA KONVEKSI TERHADAP KELANCARAN PROSES PRODUKSI UD. AMIRUDDIN DI KABUPATEN PINRANG “

Demikian surat keterangan ini diberikan kepada peneliti untuk dipergunakan sebagai mana mestinya.

Pinrang 07 juli 2018

Pimpinan Perusahaan



Alamat Kantor:

Jl. Teuku Umar. Kel.Pancongang, Kec.Paleteang, Kab.pinrang, Telp. +6282311119755