EVALUASI TERHADAP PEMBELIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM KAITANNYA DENGAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI (STUDY KASUS pada PT. TRITAMA TEXINDORAYA)

Skripsi

Diajukan sebagai salah satu syarat dalam mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Akuntansi pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor

Diajukan oleh :

SURYANIH LIONGITORO

Nrp : 022193116

Nirm : 41043403930426

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS PAKUAN BOGOR

1998

EVALUASI TERHADAP PEMBELIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM KAITANNYA DENGAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI
(STUDY KASUS pada PT. TRITAMA TEXINDORAYA)

Skripsi

Diajukan sebagai salah satu syarat
dalam mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Akuntansi
pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi	Ketua Jurusan
(Fazariah Mahruzar, Dra., Ak., MM.)	(Ketut Sunarta, Drs., Ak., MM.)

EVALUASI TERHADAP PEMBELIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM KAITANNYA DENGAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI (STUDY KASUS pada PT. TRITAMA TEXINDORAYA)

Skripsi

Diajukan sebagai salah satu syarat
dalam mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Akuntansi
pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor

Menyetujui,

Penguji,	Pembimbing,
(Eddy Mulyadi S., Drs., Ak., MM.)	1. (Ketut Sunarta, Drs., Ak., MM.)
	2. (David Hasibuan, Drs., Ak., MM.)

Tuhan, jadikanlah aku pembawa damai.
Bila terjadi kebencian,
Jadikanlah aku pembawa cinta kasih.
Bila terjadi penghinaan,
Jadikanlah aku pembawa pengampunan.
Bila terjadi perselisihan,
Jadikanlah aku pembawa kerukunan.
Bila terjadi kebimbangan,
Jadikanlah aku pembawa kepastian.
Bila terjadi kesesatan,
Jadikanlah aku pembawa kebenaran.
Bila terjadi kecemasan,
Jadikanlah aku pembawa harapan.
Bila terjadi kesedihan,
Jadikanlah aku sumber kegembiraan.
Bila terjadi kegelapan,
Jadikanlah aku pembawa terang.
Tuhan, semoga aku lebih ingin menghibur
daripada dihibur, memahami daripada
dipahami, mencintai daripada dicintai
Sebab dengan memberi aku menerima,
Dengan mengampuni aku diampuni,
Dengan mati suci aku bangkit lagi.
Untuk hidup selamanya.

(Puji Syukur No. 221)

Kupersembahkan skripsi ini untuk :
Papa dan Mama tercinta,
Kakak-kakak dan adik-adikku tersayang

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan syukur kepada Tuhan Yang Maha Pengasih lagi maha Penyayang, karena dengan berkat dan rahmatnya penulis telah dapat menyelesaikan skripsi ini, yang berjudul: **EVALUASI TERHADAP PEMBELIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM KAITANNYA DENGAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI,** yang merupakan study kasus pada PT TRITAMA TEXINDORAYA.

Skripsi ini disusun dalam rangka memenuhi salah satu persyaratan menyelesaikan study dan guna memperoleh gelar sarjana lengkap pada Jurusan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan .

Pada kesempatan ini, penulis menyampaikan terima kasih yang dalam kepada Bapak Drs. Ketut Sunarta, Ak., MM. selaku dosen pembimbing dan Bapak Drs. David Hasibuan, Ak.,MM. selaku Co pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan pengarahan dalam menyelesaikan skripsi ini.

Penulis juga menyampaikan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof.Dr.Ir. Rubini Atmawijaya, Msc., sebagai rektor Universitas Pakuan.
2. Ibu Dra. Fazariah M, Ak.,MM selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan.
3. Bapak Drs. Eddy Mulyadi S, Ak., MM . selaku Pembantu Dekan I Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan .
4. Segenap staff pengajar dan staff tata usaha Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan.
5. Bapak Drs. Mengsi M J P beserta staff pada PT TRITAMA TEXINDORAYA.
6. Saudari Linda Kristianawati di PT TRITAMA TEXINDORAYA.
7. Rekan-rekan yang telah memberikan sumbangan dan pemikiran untuk kelancaran skripsi ini.

Secara Khusus, penulis sampaikan terima kasih kepada Papa dan Mama tercinta yang telah memberikan motivasi dan do'a restu, selama penulis melaksanakan belajar di Universitas Pakuan Bogor, juga kepada kakak-kakak dan adik-adikku yang telah memberikan dorongan dan semangat, serta teman-teman yang telah membantu dan memberikan dorongan dalam penyelesaian skripsi ini.

Akhir kata penulis menyadari bahwa tulisan ini masih banyak memiliki kekurangan. Walaupun demikian penulis berharap tulisan ini bisa bermanfaat bagi penulis khususnya dan umumnya bagi mereka yang memerlukannya

Bogor, Juli 1998

Penulis

DAFTAR ISI

DAFTAR LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

ABSTRAKSI

Persediaan bahan baku harus ditunjang oleh pengadaan bahan baku yang efektif, salah satunya adalah pembelian bahan baku sebagai persediaan yang memadai pada saat digunakan dalam kegiatan proses produksi. Untuk itu penulis mengambil judul Evaluasi terhadap pembelian persediaan bahan baku dalam kaitannya dengan efiseinsi proses produksi.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mempelajari dan menilai bagaimana metode persediaan bahan baku yang diterapkan oleh perusahaan serta efektivitas metode persediaan bahan baku yang ada dalam perusahaan dapat mempengaruhi efisiensi proses produksi.

Didalam menyusun skripsi ini, penulis mengumpulkan data-data yang diperlukan berdasarkan study kasus dengan mengadakan penelitian pada PT. TRITAMA TEXINDORAYA. Adapun dalam pengumpulan data penulis menggunakan dua cara yaitu dengan cara study kepustakaan (library research) dan study lapangan (field research).

Pembahasan yang penulis lakukan diawali dengan menguraikan aktivitas serta proses produksi PT. TRITAMA TEXINDORAYA, yaitu menghasilkan produk berupa kain jadi.

Dalam melakukan pembelian persediaan bahan baku, perusahaan tidak menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) atau jumlah pembelian yang

ekonomis, melainkan berdasarkan kontrak setiap tiga bulan sekali. Adapun jumlah bahan baku yang akan dibeli ditetapkan berdasarkan anggaran pembelian bahan baku.

Anggaran pembelian bahan baku disusun berdasarkan anggaran pemakaian bahan baku sedangkan anggaran pemakaian bahan baku itu sendiri disusun berdasarkan rencana produksi yang telah ditetapkan sebelumnya. Selain tidak menggunakan metode EOQ dalam perencanaan pembelian bahan baku perusahaan juga tidak menetapkan persediaan besi (safety stock), maupun titik pemesanan kembali (Reorder Point).

Selain perencanaan pembelian bahan baku, perusahaan juga melakukan pengendalian bahan baku yaitu dengan cara membandingkan anggaran dengan realisasinya, dan apabila terjadi perbedaan antara anggaran dengan realisasinya maka perbedaan itu disebut varian atau selisih.

Berdasarkan hasil dan pembahasan yang telah penulis lakukan dapat diketahui bahwa jumlah bahan baku yang dibeli ditetapkan berdasarkan anggaran pembelian bahan baku yang telah disusun sebelumnya, dalam hal ini berarti perusahaan tidak menetapkan metode Economic Order Quantity (EOQ) didalam perencanaan pembelian bahan baku, sehingga pembelian bahan baku yang dilakukan perusahaan belum dapat dikatakan efisien dan efektif. Selain itu perusahaan juga tidak menetapkan safety stock dan reorder point.

Agar pembelian bahan baku efisien dan efektif sebaiknya perusahaan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ), karena dengan menggunakan metode EOQ perusahaan dapat mengupayakan pembelian dengan

jumlah yang ekonomis dengan mengeluarkan biaya yang minimal, baik biaya pemesanan maupun biaya penyimpanan.

Perusahaan juga sebaiknya menetapkan persediaan besi atau safety stock dan juga Reorder Point atau titik pemesanan kembali, agar dapat menghindari resiko/ kemungkinan kekurangan atau kehabisan bahan baku dalam menjalankan proses produksi. Dengan demikian perusahaan dapat mengusahakan efisiensi proses produksi.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Dewasa ini pembangunan Nasional yang sedang dilaksanakan oleh pemerintah telah memasuki periode pembangunan jangka panjang tahap kedua. Dalam periode pembangunan jangka panjang tahap kedua ini, kehidupan masyarakat Indonesia di berbagai sektor akan menghadapi perubahan-perubahan yang mengandung kendala dan peluang sebagai akibat dari kemajuan yang telah dicapai dalam pembangunan jangka panjang pertama.

Adapun tujuan pembangunan Nasional yang dilaksanakan oleh pemerintah adalah sebagai usaha penjabaran dan pengamalan Pancasila menuju terwujudnya suatu masyarakat Indonesia yang adil dan makmur secara merata baik material maupun spiritual berdasarkan Pancasila dan UUD 1945. Sejalan dengan awal pembangunan jangka panjang tahap II, Indonesia diharapkan memiliki landasan yang kokoh untuk menuju perkembangan bangsa yang dinamis dan mampu ikut serta dalam memasuki era globalisasi, sehingga bangsa Indonesia mampu sejajar dengan bangsa-bangsa lain yang telah maju.

Dalam menghadapi situasi ekonomi dewasa ini yang terasa makin berat dan juga sebagai persiapan awal dalam memasuki era globalisasi, maka pemerintah bertekad untuk terus menciptakan suasana efisiensi nasional di segala bidang, baik dalam bidang politik, sosial maupun bidang ekonomi. Hal

ini dimaksudkan untuk menjawab tuntutan efisiensi dan produksi yang makin tinggi di masa yang akan datang.

Dalam bidang ekonomi, baik badan usaha milik swasta maupun badan usaha milik negara yang menginginkan adanya suatu kesinambungan atau kontinuitas dalam rangka kelangsungan hidup badan usaha, maka tiap badan usaha tersebut dituntut untuk dapat ikut serta dalam meraih pangsa pasar baik berupa pasaran dalam negeri maupun luar negeri, sehingga terjadilah persaingan yang cukup ketat. Persaingan ini mengakibatkan setiap badan usaha yang ingin maju dan dapat mempertahankan kelangsungan hidupnya harus mengadakan semacam kejelian bisnis. Salah satu diantaranya adalah perusahaan harus dapat mengadakan efisiensi di segala bidang. Bagi perusahaaan industri harus dapat mengadakan efisiensi kegiatan proses produksi, misalnya dengan cara memperhatikan persediaan bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Erat kaitan antara proses produksi dengan persediaan bahan baku membuat perusahaan lebih memperhatikan kuantitas dan kualitas bahan baku yang akan digunakan untuk kegiatan proses produksi. Perusahaan dalam keadaan seperti ini dituntut dalam usahanya untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya, yaitu memperoleh laba yang sebesar-besarnya, sesuai dengan pertumbuhan perusahaan dalam jangka panjang. Dimana perusahaan biasanya harus beroperasi dalam suatu lingkungan ekonomi, politik, dan sosial yang luas dan selalu berubah-ubah.

Bagi perusahaan yang bergerak di bidang pabrikasi/manufacturing dan berproduksi berdasarkan pesanan, dalam melakukan operasi perusahaannya dituntut untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas di segala bidang, dan dalam rangka meningkatkan hal itu, maka akan dipengaruhi oleh faktor intern dan juga faktor ekstern, yang pada umumnya diluar jangkauan perusahaan. Salah satu masalah intern yang perlu diperhatikan adalah pembelian persediaan bahan baku. Seperti kita ketahui pembelian persediaan bahan baku merupakan salah satu bagian dari aktivitas rutin perusahaan dalam menjalankan proses produksi, karena proses produksi tidak mungkin berjalan tanpa adanya persediaan bahan baku, sedangkan persediaan bahan baku tidak mungkin ada tanpa melakukan pembelian bahan baku itu sendiri.

Dalam mengatasi masalah intern tersebut diatas diperlukan suatu kecermatan dan ketepatan di dalam penentuan, penggolongan, pencatatan dan penghitungan jumlah persediaan bahan baku yang tersedia di gudang/lokasi penyimpanan persediaan bahan baku untuk menjalankan kegiatan proses produksi. Sehingga dapat digunakan sebagai informasi akuntansi yang dapat memenuhi kebutuhan manajemen dalam melaksanakan fungsinya. Dan jika tidak dilakukan secara cermat dan tepat maka akan berpengaruh terhadap proses produksi

Oleh karena itu dibutuhkannya suatu sistem akuntansi yang sesuai dengan sifat proses dan operasi perusahaan. Dengan adanya suatu sistem akuntansi yang tepat maka akan dihasilkan suatu informasi akuntansi yang tepat pula. Dimana informasi ini dipergunakan oleh manajemen salah satunya dalam

perencanaan dan pengendalian pembelian persediaan bahan baku yang berguna untuk menciptakan dan memelihara efisiensi proses produksi.

Berdasarkan uraian diatas mengenai pentingnya masalah pembelian persediaan bahan baku yang berdampak pada kelancaran dan efisiensi proses produksi, maka penulis tertarik untuk menyusun skripsi dengan mengambil judul:

"EVALUASI TERHADAP PEMBELIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM KAITANNYA DENGAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI (study kasus pada PT TRITAMA TEXINDORAYA)"

Persediaan bahan baku yang baik harus ditunjang oleh pengadaan bahan baku yang efektif, salah satunya adalah pembelian bahan baku sebagai persediaan yang memadai pada saat digunakan dalam kegiatan proses produksi.

Dari uraian tersebut diatas, maka penulis mengidentifikasikan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana metode persediaan bahan baku yang diterapkan pada perusahaan.
2. Sampai sejauh mana effektivitas metode persediaan bahan baku yang ada pada perusahaan dapat mempengaruhi efisiensi proses produksi.

1.2. Maksud dan Tujuan Penelitian

Dalam penyusunan skripsi ini penulis mencoba menyampaikan maksud dari penelitian ini adalah untuk mengumpulkan data yang diperlukan dalam rangka pembahasan, serta untuk selanjutnya diolah dan digunakan sebagai studi

perbandingan dengan teori yang didapat dari studi kepustakaan.

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mempelajari dan menilai bagaimana metode persediaan bahan baku yang diterapkan oleh perusahaan serta effektivitas metode persediaan bahan baku yang ada dalam perusahaan dapat mempengaruhi efisiensi proses produksi.
2. Sedangkan bagi penulis sendiri, penelitian ini sangatlah diharapkan dapat memberi manfaat dalam menambah pengetahuan penulis dibidang manajemen akuntansi.

1.3. Kegunaan Penelitian

Berdasarkan uraian-uraian diatas mengenai latar belakang penelitian, identifikasi masalah serta maksud dan tujuan penelitian ini, maka perlu dijelaskan juga mengenai kegunaan dari penelitian tersebut.

Dari data dan informasi yang diperoleh dan dikumpulkan dari penelitian ini, khususnya yang berkaitan dengan metode persediaan bahan baku yang diterapkan oleh perusahaan dalam kaitannya dengan efisiensi proses produksi, maka diharapkan dapat memberikan kegunaan yang bermanfaat antara lain :

1. Bagi penulis penelitian ini sangat diharapkan dapat memberikan manfaat dalam menambah wawasan pengetahuan penulis di bidang akuntansi.
2. Bagi perusahaan yang diteliti, semoga hasil penulisan ini dapat digunakan oleh perusahaan dalam memperbaiki atau mengembangkan metode

persediaan bahan baku sehingga efisiensi proses produksi dapat diciptakan dan dipelihara.

3. Sedangkan bagi pembaca, semoga penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan penelitian lebih lanjut.

1.4. Kerangka Pemikiran

Setiap pimpinan perusahaan tentunya menginginkan agar kelangsungan perusahaan dapat bertahan dan berkembang selamanya. Dalam hal ini tentunya pimpinan perusahaan berusaha keras dalam rangka mempertahankan kelangsungan perusahaan tersebut.

Salah satu cara yang ditempuh oleh perusahaan adalah dengan meningkatkan laba usahanya, karena setiap perusahaan menginginkan laba yang seoptimal mungkin sehingga perusahaan dengan labanya dapat tetap mempertahankan kelangsungan hidupnya.

Bagi perusahaan yang bergerak dibidang pabrikasi dan berproduksi berdasarkan pesanan, maka salah satu cara yang ditempuh dalam upaya meningkatkan laba usahanya adalah dengan jalan pihak manajemen harus membuat perencanaan dan pengendalian, salah satunya yaitu perencanaan dan pengendalian atas persediaan bahan baku, diantaranya adalah mengenai pengadaan /pembelian persediaan bahan baku. Hal ini dimaksudkan untuk menjaga kelancaran proses produksi. Karena seperti kita ketahui bahwa persediaan bahan baku dapat mempengaruhi efisiensi proses produksi. Apabila proses produksi tidak efisien maka perusahaan akan menghadapi kesulitan

dalam mendapatkan laba yang optimal.

Sebagai contoh: perusahaan tekstil tidak dapat memenuhi pesanan seorang pelanggan tepat pada waktunya, hal ini dikarenakan perusahaan tidak mempunyai persediaan bahan baku yang cukup untuk proses produksi barang yang dipesan oleh pelanggan sehingga pada akhirnya pelanggan tersebut membatalkan pesanannya.

Apabila perusahaan mengalami keadaan seperti didalam contoh diatas maka perusahaan akan menghadapi kemungkinan hilangnya pelanggan yang berarti kesempatan perusahaan untuk mendapatkan laba menjadi berkurang atau bahkan hilang.

Oleh karena itu untuk menghindari hal semacam itu perusahaan harus dapat membentuk manajemen persediaan dan kemudian menetapkan perencanaan dan pengendalian atas persediaan bahan baku.

Salah satu manfaat dari manajemen persediaan adalah menghindari resiko penundaan produksi dengan cara selalu menyediakan bahan atau barang yang diperlukan untuk produksi.

Ditinjau dari segi pandangan pimpinan perencanaan persediaan yang baik harus menghindarkan pengakumulasian persediaan yang berlebihan dan yang tidak selayaknya. Usaha-usaha harus diarahkan kepada pengendalian pada titik perolehan dan melibatkan 2 tujuan utama sebagai berikut :

1. Perencanaan dan pengendalian pengadaan bahan baku sehingga diketahui stock aman (safety stock) yang diperlukan atau yang dibutuhkan.

2. Pengendalian terhadap wewenang untuk aktivitas produksi sehingga hanya dihasilkan produk dalam kuantitas dan jenis yang layak.

Manajemen harus memastikan bahwa akan dikembangkan rencana yang sesuai untuk menghasilkan produk yang dapat memenuhi permintaan pasar, bahwa rencana tersebut akan direvisi apabila kondisi perusahan memerlukan, dan pelaksanaan sesuai dengan rencana.

Adalah berguna untuk menciptakan pengendalian sehingga hanya akan dibeli atau dihasilkan barang-barang yang telah dijadwalkan.

Adapun masalah-masalah dasar yang berhubungan dengan persediaan bahan baku antara lain adalah pembelian bahan baku yang tidak sesuai dengan kebutuhan kegiatan proses produksi, jumlah pemesanan bahan baku yang tidak ekonomis, kurangnya persediaan pengaman (safety stock) sehingga mengakibatkan proses produksi terganggu, dan batas minimum persediaan bahan baku digudang perusahaan yang tidak memadai. Dimana masalah-masalah tersebut akan mempengaruhi kelancaran dan efisiensi proses produksi.

1.5. Metodologi Penelitian

Dalam melakukan pengumpulan data dan informasi yang diperlukan untuk penulisan skripsi ini, penulis menggunakan metodologi sebagai berikut :

1. **Studi kepustakaan (Library Research)**

   Yaitu suatu metode penulisan yang dilakukan untuk mendapatkan informasi tentang teori-teori yang dibutuhkan dengan cara membaca

literatur-literatur yang berhubungan dengan masalah-masalah yang akan dibahas pada penulisan ini.

2. **Studi lapangan (Field Research)**

Yaitu suatu metode penulisan dengan cara mengumpulkan data yang dibutuhkan dari beberapa informasi yang diperoleh melalui kunjungan pada perusahaan yang diteliti dengan cara melakukan wawancara dengan pihak yang berkepentingan pada perusahaan serta melakukan observasi yaitu mengamati kegiatan-kegiatan yang dilakukan perusahaan.

1.6. Lokasi Penelitian

Dalam rangka mengumpulkan data dan informasi sebagai pendukung penyusunan skripsi ini, penulis mengadakan penelitian pada PT TRITAMA TEXINDORAYA yang beralamat di Jalan Raya Ciawi-Sukabumi km 3 Ciawi Bogor.

1.7. Sistematika Pembahasan

Dalam penyajian skripsi, penulis membagi menjadi enam bab penulisan. Adapun rincian sistematika pembahasan dari tiap bab adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini menguraikan tentang latar belakang penelitian, identifikasi masalah, maksud dan tujuan penelitian, kegunaan

penelitian, kerangka pemikiran, metodologi penelitian, lokasi penelitian dan sistematika pembahasan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini penulis akan menguraikan dan menyadur mengenai teori-teori yang akan mendukung dalam pembahasan yaitu teori-teori mengenai pembelian, persediaan bahan baku, perencanaan dan pengendaliaan persediaan, pengawasan persediaaan, perencanaan produksi, economical order quantity, safety stock, lead time, persediaan minimum, reorder point, efisiensi proses produksi serta evaluasi pembelian persediaan bahan baku dalam kaitannya dengan efisiensi proses produksi.

BAB III OBYEK DAN METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menggambarkan bagaimana sejarah perusahaan dan struktur organisasi perusahaan dan menjelaskan bagaimana metode yang digunakan penulis dalam rangka penelitian guna mendapatkan bahan atau data yang dibutuhkan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini merupakan hasil dan pembahasan penelitian yang telah dilakukan oleh penulis. Adapun gambaran hasil dan pembahasan tersebut yaitu Karakteristik khusus perusahaan,

perencanaan produksi, pengadaan bahan baku, rencana pemakaian bahan baku, pembelian persediaan bahan baku, dan evaluasi terhadap pembelian bahan baku dalam kaitannya dengan efisiensi proses produksi.

BAB V RANGKUMAN KESELURUHAN

Dalam bab ini adalah merupakan rangkuman dari keseluruhan skripsi, guna mempermudah bagi pembaca di dalam mengetahui garis besar isi dari skripsi ini.

BAB VI SIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab ini merupakan kesimpulan dari hasil- hasil penelitian dan pembahasan dan saran yang berupa kekurangan-kekurangan perusahaan dan pemecahannya.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Pengertian Manajemen Akuntansi

Menurut **Charles T. Horngren** mengenai definisi **management accounting** dalam bukunya **Introduction to Management Accounting**:

> ***management accounting The process of identifying, measuring, accumulating, analyzing, preparing, interpretting, and communicating information that help managers fulfill organizational objectives.***
>
> (5 : 3)

Menurut **R.A. Supriono** mengenai **Manajemen akuntansi** dalam buku **Akuntansi Manajemen 2, Struktur Pengendalian Manajemen:**

> ***Akuntansi manajemen adalah proses dalam suatu organisasi yang bertujuan untuk menyediakan informasi bagi para manajer untuk perencanaan, pengkoordinasian dan pengendalian kegiatan organisasi.***
>
> *(15:6)*

Dari kedua uraian tersebut dapat disimpulkan bahwa akuntansi manajemen adalah proses identifikasi, pengukuran, akumulasi, analisa, penyiapan, penafsiran dan komunikasi yang bertujuan untuk perencanaan, pengkoordinasian dan pengendalian kegiatan organisasi.

2.3.2. Organisasi dan Fungsi Pembelian

Menurut **Barry E. Cushing** dalam bukunya **Sistem Informasi Akuntansi dan Organisasi Perusahaan** mengenai **organisasi dan fungsi pembelian** ialah:

> ***Pembagian wewenang (authority) dan tanggung jawab (responsibility). Didalam suatu satuan usaha ditunjukkan dengan struktur organisasi. Suatu pemahaman pola-pola distribusi wewenang dan tanggung jawab adalah esensiil bagi penetapan kebutuhan informasi di dalam suatu organisasi. Sebaliknya kebutuhan informasi menentukan struktur kegiatan pengumpulan dan pengolahan data yang diperlukan di dalam sistem informasi akuntansi. Oleh karena itu struktur kegiatan pengumpulan, pengolahan dan pelaporan data di dalam suatu sistem informasi akuntansi harus secara paralel erat dengan struktur organisasi satuan usaha yang dilayaninya."***
>
> (4 : 34)

Menurut **Drs. Lamidjan** dan **Drs Azhar Susanto** dalam bukunya **Sistem Informasi Akuntansi 1** mengenai **organisasi dan fungsi pembelian** yaitu:

> ***Aktivitas dari fungsi memperlihatkan berbagai kegiatan sejak timbulnya rencana pembelian sampai dengan penerimaan barang di gudang, termasuk kegiatan pencatatan atas pesanan-pesanan (order) yang dikeluarkan, pencatatan akibat materiil dan finansiil, penyusunan laporan dan penyajian data statistik pembelian. Kegiatan ini merupakan bagian dari sistem akuntansi pembelian didukung oleh prosedur sebagai berikut:***
> - ***prosedur permintaan pembelian***
> - ***prosedur pelaksanaan pembelian***
> - ***prosedur penerimaan barang***
> - ***prosedur pencatatan akibat pembelian, melibatkan berbagai bagian yaitu: bagian gudang, bagian penjualan, bagian produksi, bagian pembelian sendiri, bagian penerimaan, seksi administrasi utang dan bagian akuntansi.***

Tugas pokok bagian pembelian
Berbagai tugas pokok bagian pembelian adalah:

1. *Menyusun rencana pembelian dengan tingkat harga perolehan pada batas-batas menguntungkan.*
2. *Mencatat permintaan pembelian dari bagian yang memerlukan.*
3. *Membuka order pembelian.*
4. *Mencatat akibat materiil dan finansil dari aktivitas pembelian.*
5. *Menyusun daftar harga dan daftar langganan.*
6. *Menyusun data statistik pembelian.*
7. *Menyusun laporan pembelian yang telah dilaksanakan.*

(10 : 124)

Dari kedua uraian diatas dapat disimpulkan bahwa pembagian wewenang dan tanggung jawab, di dalam suatu satuan usaha ditunjukkan dengan struktur organisasi. Aktivitas dari fungsi memperlihatkan berbagai kegiatan sejak timbulnya rencana pembelian sampai dengan penerimaan barang di gudang, termasuk kegiatan pencatatan atas pesanan-pesanan yang dikeluarkan, pencatatan akibat materiil dan finasil, penyusunan laporan dan penyajian data statistik pembelian.

2.3.3. Prosedur Pembelian

Menurut **Sofjan Assauri** mengenai **prosedur pembelian** didalam bukunya **Manajemen produksi dan Operasi**:

- *prosedur permintaan kebutuhan barang*
- *prosedur permintaan pembelian barang*
- *prosedur pelaksanaan pembelian barang*
- *prosedur penerimaan barang*

(18 : 211)

Menurut **Drs. Mulyadi M.SC. Akuntan** dalam bukunya **Sistem Akuntansi**:

> ***Jaringan prosedur yang membentuk sistem akuntansi pembelian adalah:***
> - ***Prosedur permintaan pembelian***
> - ***Prosedur permintaan penawaran harga dan pemilihan***
> - ***Prosedur pemasok***
> - ***Prosedur order pembelian***
> - ***Prosedur penerimaan barang***
> - ***Prosedur pencatatan utang***
> - ***Prosedur distribusi pembelian***

(14 : 303)

Dari kedua uraian tersebut dapat disimpulkan bahwa prosedur pembelian dimulai dari prosedur permintaan kebutuhan barang hingga prosedur distribusi pembelian.

2.4. Persediaan Bahan Baku

2.4.1. Pengertian Persediaan

Menurut **Smith - Skousen** dalam bukunya **Intermediate Accounting**:

> ***Inventories designates goods held for sale in the normal course of business and, in the case of manufacturer, goods in production or to be placed in production.***

(8 : 240)

Menurut **Drs. Mas'ud Machfoedz,MBA, Akuntan** dalam bukunya **Ikhtisar Teori Dan Soal Jawab Akuntansi Intermediate**:

Persediaan adalah harta perusahaan yang dimiliki perusahaan untuk dijual, untuk digunakan di dalam proses produksi dan sedang dalam proses produksi.

(12 : 223)

Menurut **Roger G, Schroeder** dalam bukunya **manajemen operasi:**

Sediaan adalah suatu stock bahan yang digunakan untuk mempermudah produksi atau untuk memuaskan permintaan pelanggan.

(17 : 33)

Dari ketiga uraian tersebut diatas maka dapat disimpulkan bahwa persediaan adalah harta perusahaan yang dimiliki untuk dijual dalam kegiatan normal atau digunakan untuk mempermudah proses produksi guna memuaskan permintaan pelanggan.

2.4.2. Jenis-jenis Persediaan

Menurut **Drs. Sofyan Assauri** dalam bukunya **Manajemen Produksi Dan Operasi:**

Persediaan yang terdapat dalam perusahaan dapat dibedakan menurut beberapa cara. Dilihat dari fungsinya persediaan dibedakan:

1. *Batch Stock atau Lot Size Inventory yaitu persediaan yang diadakan karena kita membeli atau membuat bahan atau barang dalam jumlah lebih besar dari jumlah yang dibutuhkan pada saat itu.*

2. *Fluctuation Stock yaitu persediaan diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen tidak dapat diramalkan.*
3. *Anticipation Stock yaitu persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan.*

Disamping perbedaan menurut fungsi persediaan itu dapat dibedakan atau dikelompokkan menurut jenis dan posisi barang tersebut didalam urutan pengerjaan produksi yaitu:

1. *Persediaan bahan baku (Raw Material Stock) yaitu persediaan dari barang berwujud yang digunakan dalam produksi.*
2. *Persediaan bagian produk atau parts dibeli (Purchased part / komponent stock) yaitu persediaan berupa parts yang dapat langsung dirakit dengan parts lain.*
3. *Persediaan bahan pembantu (Supplies Stock) yaitu persediaan yang diperlukan untuk membantu proses produksi.*
4. *Persediaan barang setengah jadi (Work In Process) yaitu persediaan yang masih perlu diproses menjadi barang jadi.*
5. *Persediaan barang jadi (Finished Goods Stock) yaitu persediaan barang yang telah selesai diproses di pabrik dan siap untuk dijual kepada langganan atau perusahan lain.*

(18 : 221-223)

Menurut Soemarso S.R. dalam bukunya **Akuntansi Suatu Pengantar**:

Persediaan adalah barang-barang yang akan digunakan untuk proses produksi selanjutnya. Persediaan dalam perusahaan pabrik terdiri dari persediaan bahan baku, persediaan dalam proses dan persediaan barang jadi.

(19 : 411)

Dari uraian di atas dapat ditarik kesimpulan bahwa jenis-jenis persediaan yang terdapat di perusahaan dapat dibedakan menurut beberapa cara, yaitu:

- Dilihat dari fungsinya persediaan

- Jenis dan posisi barang di dalam urutan pengerjaan produksi.

Bagi perusahaan pabrik jenis persediaan terdiri dari persediaan bahan baku, persediaan dalam proses dan persediaan barang jadi.

2.4.3. Pentingnya Persediaan

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **Manajemen Produksi dan Operasi** :

> *Persediaan adalah sangat penting artinya bagi suatu perusahaan pabrik karena berfungsi menghubungkan antara operasi yang berurutan dalam pembuatan suatu barang dan menyampaikannya kepada konsumen. Hal ini berarti dengan adanya persediaan memungkinkan terlaksananya operasi perusahaan.*

(18 : 221)

2.4.4. Sistem Persediaan

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **Manajemen Produksi dan Operasi**:

> *Ada dua sistem yang umum dikenal dalam menentukan jumlah persediaan pada akhir suatu periode yaitu dengan:*
> 1. *Periodic System yaitu setiap akhir periode dilakukan perhitungan secara fisik dalam menentukan jumlah persediaan akhir.*
> 2. *Perpectual System atau juga disebut Book Inventories yaitu dalam hal ini dibina catatan administrasi persediaan. Setiap mutasi dari persediaan sebagai akibat dari pembelian ataupun penjualan dicatat atau dilihat dalam kartu administrasi persediaannya. Bila metode ini yang dipakai, maka perhitungan secara fisik hanya dilakukan*

> ***paling tidak setahun sekali yang biasanya dilakukan untuk keperluan counter checking antara jumlah persediaan menurut fisik dengan menurut catatan dalam kartu administrasi persediaannya***

(18:225)

2.4.5. Pengertian Bahan Baku

Menurut Drs. Mardiasmo, MBA., Ak., di dalam bukunya Akuntansi Biaya :

> ***Bahan baku merupakan bahan yang dapat diidentifikasikan secara langsung dengan produk yang dihasilkannya, nilainya relatif besar dan umumnya sifat bahan baku yang masih melekat pada produk yang dihasilkan.***

(11:44)

Menurut Milton F. Usry dan Lawrence H. Hammer dalam bukunya Akuntansi Biaya yang diterjemahkan oleh Alfonsus Sirait, SE. dan Herman Wibowo :

> ***Bahan langsung adalah semua bahan yang membentuk bagian integral dari barang jadi dan yang dapat dimasukkan langsung dalam kalkulasi biaya produk.***

(13:37)

Dari uraian tersebut di atas mengisyaratkan bahwa bahan baku adalah semua bahan yang mempunyai nilai dan peranan relatif besar dalam kegiatan proses produksi sehingga menghasilkan barang jadi yang dapat dimasukkan langsung dalam kalkulasi biaya produk.

2.5. Perencanaan dan Pengendalian Persediaan

J.B. Hecket dalam bukunya **Controllership Tugas Akuntan Manajemen** mengemukan :

Ditinjau dari segi pandangan pimpinan, perencanaan persediaan yang baik harus menghindarkan pengakumulasian persediaan yang berlebihan dan yang tidak selayaknya. Usaha-usaha harus diarahkan kepada pengendalian pada titik perolehan dan melibatkan dua tujuan utama sebagai berikut :

1. *Perencanaan dan pengendalian pembelian sehingga hanya akan dibeli dan ditimbun bahan yang diperlukan atau yang dibutuhkan.*
2. *Pengendalian terhadap wewenang untuk pelaksanaan produksi sehingga hanya akan dihasilkan produk dalam kuantiatas dan jenis yang layak.*

(9:429)

2.5.1. Perencanaan Kebutuhan Bahan

Menurut **Milton F. Usry** dan **Lawrence H. Hammer** dalam bukunya **Akuntansi Biaya** mengemukakan :

Perencanaan bahan dimulai dari rancangan produk. Baik produk biasa (regular product) maupun kontrak khusus selalu memerlukan rangkaian tahap perencanaan guna memasukkan bahan ke dalam proses produksi.

Dalam merencanakan kebutuhan pabrikasi, setiap jenis persediaan atau kelompok jenis persediaan harus dianalisis secara periodik guna :

1. *Meramalkan kebutuhan untuk setiap bulan, triwulan, atau tahun berikutnya.*
2. *Menentukan tenggang waktu (lead time) perolehan.*
3. *Merencanakan kuantitas persediaan yang ada.*
4. *Menghitung kuantitas persediaan yang ada.*
5. *Memesan unit-unit yang dibutuhkan.*
6. *Menentukan cadangan atau kebutuhan persediaan pengaman (safety stock)*

(13:247-248)

2.5.2. Pengendalian Bahan

Milton F. Usry dan **Lawrence H. Hammer** dalam bukunya **Akuntansi Biaya** mengemukan :

> *Pengendalian bahan harus memenuhi dua kebutuhan yang bertentangan: (1) menjaga persediaan dalam kuantitas dan keragaman yang memadai untuk operasi yang efisien dan (2) menjaga persediaan yang menguntungkan secara finansial. Tujuan dasar dari pengendalian bahan adalah kemampuan untuk mengirimkan surat pesanan pada saat yang tepat kepada pemasok terbaik untuk memperoleh kuantitas yang tepat pada harga dan kualitas yang tepat.*

(13 : 267)

2.6. Pengawasan Persediaan

2.6.1. Pengertian Pengawasan Persediaan

Sofjan Assauri dalam bukunya **Manajemen Produksi dan Operasi** mengemukakan:

> *Setiap perusahaan haruslah dapat mempertahankan suatu jumlah persediaan yang optimum yang dapat menjamin kebutuhan bagi kelancaran kegiatan perusahaan dalam jumlah dan mutu yang tepat serta dengan biaya yang serendah-rendahnya. Persediaan yang terlalu berlebihan (besar) akan merugikan perusahaan, karena ini berarti lebih banyak uang atau modal yang tertanam/terpendam dan biaya-biaya yang ditimbulkan dengan adanya persediaan tersebut. Sebaliknya suatu persediaan yang terlalu kecil (kurang) akan merugikan perusahaan karena kelancaran dari kegiatan produksi dan distribusi perusahaan terganggu. Rangkaian kegiatan produksi dan distribusi ini mulai dari pembelian bahan baku, terus melalui semua kegiatan operasi dalam pabrik sampai di gudang barang jadi, dan dari gudang barang jadi ini terus*

ketempat-tempat distribusi sampai akhirnya pada konsumen yang terakhir. Untuk dapat mengatur tersedianya suatu tingkat persediaan yang optimum yang dapat memenuhi kebutuhan bahan-bahan dalam jumlah, mutu dan pada waktu yang tepat serta jumlah biaya yang rendah seperti yang diharapkan, maka diperlukan suatu sistem pengawasan persediaan.

(18 : 228)

2.6.2. Tujuan Pengawasan Persediaan

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **Manajemen Produksi dan Operasi**:

Tujuan pengawasan persediaan secara terinci dapatlah dinyatakan sebagai usaha untuk:

1. ***Menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga dapat mengakibatkan terhentinya kegiatan produksi.***
2. ***Menjaga agar supaya pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau berlebih-lebihan, sehingga biaya-biaya yang timbul dari persediaan tidak terlalu besar.***
3. ***Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari karena ini akan berakibat biaya pemesanan menjadi besar.***

(18 : 230)

2.7 Pembelian Persediaan Bahan Baku

Dalam pelaksanaan pembelian persediaan bahan baku, terdapat hal-hal yang perlu diperhatikan seperti metode persediaan bahan baku yang digunakan untuk menentukan jumlah yang dipesan agar pemesanan tersebut menguntungkan bagi perusahaan, selain metode persediaan bahan baku, jumlah persediaan penyelamat (safety stock) yang merupakan persediaan minimum serta titik pemesanan kembali (reorder point) perlu ditetapkan sehingga dapat

diketahui kapan pemesanan/pembelian persediaan bahan baku harus dilakukan. hal-hal diatas perlu ditetapkan oleh pihak manajemen dengan maksud rencana produksi yang telah disusun dapat berjalan dengan baik.

2.7.1. Pengertian dan Perhitungan Economic Order Quantity

Menurut **Prof. Dr. Bambang Riyanto** dalam bukunya **Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan:**

> ***Economical order Quantity (EOQ) adalah jumlah kuantitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal, atau sering dikatakan sebagai jumlah pembelian yang optimal.***
>
> (3 : 78)

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **Manajemen produksi dan operasi:**

> ***Jumlah pesanan yang ekonomis (Economic order quantity) merupakan jumlah atau besarnya pesanan yang dimiliki jumlah "ordering costs" dan "carrying costs" per tahun yang paling minimal***
>
> (18 : 236)

Menurut **Milton F. Usry** dan **Lawrence H. Hammer** dalam bukunya **Akuntansi biaya** yang diterjemahkan oleh **Alfonsus Sirait,SE.,Akt** dan **Herman Wibowo** mengemukakan:

> ***Kuantitas pesanan yang ekonomis (Economic Order Quantity = EOQ) adalah jumlah persediaan yang harus dipesan pada suatu saat dengan tujuan untuk mengurangi biaya persediaan tahunan.***
>
> (13 : 249)

Dari ketiga uraian tersebut dapat disimpulkan bahwa Economic Order Quantity adalah jumlah persediaan atau besarnya pesanan yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal.

Setelah mengetahui pengertian Economic Order Quantity dibawah ini terdapat perhitungan-perhitungan EOQ.

Menurut **Prof. Dr. Bambang Riyanto** dalam bukunya **Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan**:

Besarnya EOQ dapat ditentukan dengan berbagai cara, dan antara lain yang banyak digunakan ialah dengan penggunaan rumus sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2xRxS}{PxI}}$$

R = Jumlah (dalam unit) yang dibutuhkan selama satu periode tertentu, misalnya 1 tahun.
S = Biaya pesanan setiap kali pesan.
P = Harga pembelian per unit yang dibayar.
I = Biaya penyimpanan dan pemeliharaan digudang dinyatakan dalam persentase dari nilai rata-rata dalam rupiah dari persediaan.

Kitapun dapat menentukan besarnya EOQ berdasarkan besarnya biaya penyimpanan perunit, yaitu dengan menggunakan rumus:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2xRxS}{C}}$$

Dimana C adalah besarnya biaya penyimpanan per unit.

(3 : 79-82)

Menurut **Milton F. Usry** dan **Lawrence H. Hammer** dalam bukunya **Akuntansi biaya** yang diterjemahkan oleh **Alfonsus Sirait,SE.,Akt** dan **Herman Wibowo** mengemukakan:

> ***Dengan informasi seperti kuantitas yang dibutuhkan, harga per unit, persentase biaya pemilikan persediaan, dan biaya setiap pesanan, maka dengan perhitungan kalkulus diferensial dapat dihitung jumlah pesanan yang ekonomis melalui rumus:***

$$EOQ = \sqrt{\frac{2xRUxCO}{CUxCC}}$$

EOQ = Economic Order Quantity (kuantitas pesanan yang ekonomis).
RU = Anual required units (unit kebutuhan setahun)
CO = Cost per order (biaya per pesanan)
CU = Cost per unit of material (biaya bahan per unit)
CC = Carrying cost percentage (persentase biaya pemilikan)

(13 : 251-252)

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **Manajemen Produksi dan Operasi**:

> ***Dalam penentuan atau pemecahan jumlah pesanan yang ekonomis ini dapat dilakukan dengan tiga cara, yaitu dengan menggunakan tabel (tabular approach), dengan menggunakan grafik (graphical approach) dan dengan menggunakan rumus (formula Approach).***

1. ***Tabular approach***
   Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan "tabular approach" dilakukan dengan cara menyusun suatu daftar atau tabel jumlah pesanan dan jumlah biaya per tahun. Tentunya jumlah pesanan yang mengandung jumlah biaya yang terkecil merupakan jumlah pesanan yang ekonomis (economic order quantity).

2. ***Graphical approach***
   Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan"Graphical approach" dilakukan dengan cara

menggambarkan grafik-grafik carrying costs, ordering costs dan total costs dalam satu gambar, dimana sumbu horisontal jumlah pesanan (order) per tahun, dan sumbu vertical besarnya biaya dari ordering costs, carrying costs dan total costs.

3. *Dengan menggunakan rumus (formula approach)*
   Cara penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan menurunkan di dalam rumus-rumus matematika dapat dilakukan dengan memperhatikan bahwa jumlah biaya persediaan yang minimum terdapat, jika ordering cost sama dengan carrying cost. Rumus-rumus matematika yang akan digunakan, menggunakan simbol-simbol atau notasi sebagai berikut:

A = jumlah kebutuhan bahan dalam satuan (unit) per tahun.
R = harga bahan per unit.
P = biaya pemesanan (ordering cost) per order.
C = Biaya penyimpanan/penahanan (carrying cost) yang dinyatakan sebagai suatu persentasi dari persediaan rata-rata.
N = Jumlah pesanan yang ekonomis.

$$N = \sqrt{\frac{2AP}{RC}}$$

(18 : 237-239)

Dari uraian diatas maka dapat disimpulkan bahwa jumlah pesanan yang ekonomis (economic order Quantity) atau EOQ dapat dihitung dengan:

1. Tabular approach/pendekatan tabel.
2. Graphical approach/pendekatan grafik.
3. Formula approach/pendekatan rumus.

2.7.2. Pengertian dan Perhitungan Safety Stock

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **Manajemen Produksi dan Operasi**:

> *Yang dimaksud dengan persediaan penyelamat (Safety Stock) adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (Stock Out).*
>
> (18 : 242)

Safety stock dapat dihitung dengan cara sebagai berikut:

Menurut **R.A. Supriyono** dalam buku **Manajemen Akuntansi**

3, Proses Pengendalian Manajemen Mengemukakan:

> *Besarnya persediaan besi (iron stock) atau persediaan keamanan (safety stock) secara ekstrem ditaksir langsung dari pemakaian rata-rata selama jangka waktu tertentu. Dalam penentuan besarnya persediaan besi dapat pula dipakai cara lain yang relatif lebih teliti yaitu dengan metode: (a) perbedaan pemakaian maksimum dan pemakaian rata-rata per minggu, (b) statistikal.*
>
> *1. Metode Perbedaan Pemakaian Maksimum dan Rata-rata.*
>
> *2. Metode Statistikal*
>
> *Langkah 1: Menghitung selisih antara deviasi kuadarat dikurangi dengan total deviasidikuadratkan dan dibagi n.*
>
> *Langkah 2: Hasil perhitungan pada langkah 1 tersebut diatas dibagi dengan n-1 dan hasilnya diakar kuadrat*
>
> *Langkah 3 : Menghitung rata-reta deviasi per bulan*
>
> *Langkah 4 : Menghitung besarnya persediaan besi.*
>
> *Perhitungan persediaan besi dipengaruhi oleh dua faktor yaitu:*
>
> *a. Besarnya derajad signifikansi standar deviasi (Zd) pada kurva normal yangdigunakan, misalnya pada luas kurva normal 97,5% = 2 atau pada luas kurva normal 99,5% = 3*

b. Lamanya jangka waktu (n) yang digunakan sebagai dasar perhitungan persediaan besi

(16 :146-148)

2.7.3. Pengertian Persediaan Minimum

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya berjudul **Manajemen Produksi dan Operasi**:

Persediaan minimum merupakan batas jumlah persediaan yang paling rendah/ kecil yang harus ada untuk suatu jenis bahan atau barang. Oleh karena persedian minimum ini dimaksudkan untuk menghindari kemungkinan kekurangan bahan/ persediaan (stock out), maka persediaan ini merupakan persediaan cadangan untuk menjamin keselamatan operasi atau kelancaran produksi perusahaan, dan karena itu persediaan ini sering disebut dengan persediaan penyelamat (safety stock). Jadi besarnya persediaan minimum dalam suatu perusahaan hendaknya sama dengan besarnya persediaan penyelamat.

(18 : 253-254)

2.7.4. Pengertian dan Perhitungan Reorder Point

Menurut **Prof. Dr. Bambang Riyanto** dalam bukunya **Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan**:

Reorder Point ialah saat atau titik dimana harus diadakan pesanan lagi sedemikian rupa sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan itu adalah tepat pada waktu di mana persediaan di atas safety stock sama dengan nol.
Dalam penentuan/penetapan "reorder point" haruslah kita memperhatikan faktor-faktor sebagai berikut :

1. *Penggunaan material selama tenggang waktu mendapatkan barang (procurement leadtime).*

2. *Besarnya "safety stock"*
   Dimaksudkan dengan pengertian "procurement lead time" adalah waktu dimana meliputi saat dimulainya pelaksanaan usaha-usaha yang diperlukan untuk memesan barang, sampai barang/material tersebut diterima dan ditempatkan dalam gudang perusahaan.

(3 : 83)

Menurut **Prof. Dr. Bambang Riyanto** dalam bukunya **Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan**:

Cara menetapkan "Reorder point"

Reorder point dapat ditetapkan dengan berbagai cara, antara lain dengan:

1. *Menetapkan jumlah penggunaan selama "lead time dan ditambah dengan persentase tertentu.*
2. *Dengan menetapkan penggunaan selama lead time dan ditambah dengan penggunaan selama periode tertentu sebagai safety stock.*

(3 : 83-84)

Menurut **R.A. Supriyono** dalam bukunya **Manajemen Akuntansi 3, Proses Pengendalian Manajemen**, mengenai perhitungan reorder point mengemukakan:

$$ROP = (LT \times AU) + SS$$

dimana:

ROP = Reorder point, menunjukkan tingkat persediaan bahan di mana perusahaan harus memesan kembali.

LT = Lead time, tenggang waktu antara pemesanan sampai kedatangan bahan.

AU = Average Usage, pemakaian rata-rata dalam satuan waktu tertentu.

SS = Safety stock, tingkat atau besarnya persediaan besi.

(16:144-145)

2.7.5. Pengertian Lead Time

Menurut **Milton F. Usry** dan **Lawrence H. Hammer** dalam Bukunya **Akuntansi Biaya** yang diterjemahkan oleh **Alfonsus Sirait Se.,Akt** dan **Herman Wibowo**:

> ***Tenggang waktu (lead Time) yaitu selang waktu antara pemesanan dan tibanya bahan di pabrik yang siap digunakan dalam produksi.***
>
> (13 : 256)

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya berjudul **Manajemen Produksi dan Operasi**:

> ***Lead time ialah lamanya waktu antara mulai dilakukannya pemesanan bahan-bahan sampai dengan kedatangan bahan-bahan yang dipesan tersebut dan diterima di gudang persediaan.***
> ***Perkiraan atau penaksiran lead time dari suatu pesanan yang melakukan, biasanya dengan menggunakan rata-rata hitung dari lead time dari beberapa kali pemesanan sebelumnya.***
>
> (18 : 244)

Dari kedua uraian tersebut dapat disimpulkan bahwa lead time adalah selang waktu antara mulai dilakukannya pemesanan sampai dengan kedatangan bahan-bahan yang dipesan dan diterima di gudang persediaan untuk digunakan dalam proses produksi.

2.9. Efisiensi Proses Produksi

James A.F Stoner dan **R. Edward Freeman** dalam bukunya yang berjudul **Manajemen** yang diterjemahkan oleh **Wihelmus W. Bakowatun,** mengemukakan :

"Efisiensi adalah kemampuan untuk melakukan pekerjaan dengan benar".

(7 : 15)

Anthony, Dearden dan Bedford dalam bukunya yang berjudul **Sistem Pengendalian Manajemen** yang diterjemahkan oleh **Agus Maulana,** mengemukakan:

Efisiensi menggambarkan berapa banyak masukan yang diperlukan untuk menghasilkan satu unit keluaran tertentu, maka unit organisasi yang dianggap paling efisien adalah unit organisasi yang dapat menghasilkan keluaran terbanyak dengan masukan yang tersedia.

(2 : 14)

Lebih lanjut **Agus Ahyari,** dalam bukunya **Pengendalian Produksi** mengemukakan:

Proses produksi adalah merupakan cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan.

(1 : 3)

Sedangkan **Sofyan Assauri**, dalam bukunya **Manajemen Produksi dan operasi** mengemukakan :

> ***Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau input dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.***
>
> (18: 30)

Dari definisi-definisi yang dikemukakan diatas maka dapat disimpulkan bahwa efisiensi proses produksi adalah suatu usaha untuk melakukan pekerjaan dengan benar dalam rangka menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan seperti tenaga kerja, mesin-mesin, bahan-bahan dan dana yang tersedia, sehingga diperoleh hasil produksi yang maksimal, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.

2.10. Evaluasi Terhadap Pembelian Persediaan Bahan Baku Dalam Kaitannya Dengan Efisiensi Proses Produksi

Dalam memenuhi tujuan dan mengendalikan operasi organisasi pihak manajemen perusahaan memerlukan informasi akuntansi yang dapat digunakan untuk mencapai tujuan perusahaan tersebut, salah satunya ialah informasi akuntansi mengenai Pembelian persediaan bahan baku, karena pembelian persediaan bahan baku merupakan salah satu aktivitas rutin bagi perusahaan

manufaktur/pabrikasi, aktivitas ini ditujukan sebagai upaya dalam menyediakan persediaan barang berwujud yang akan digunakan dalam kegiatan proses produksi.

Dalam pelaksanaan kegiatan pembelian persediaan bahan baku, diperlukan adanya perencanaan dan pengendalian pembelian sehingga hanya akan dibeli dan ditimbun bahan yang diperlukan atau yang dibutuhkan, selain itu perencanaan kebutuhan bahan dan pengendalian bahan juga diperlukan guna menjaga persediaan dalam kuantitas dan keragaman yang memadai operasi yang efisien. kemudian pengawasan persediaan juga perlu dilakukan sebagai usaha untuk menjaga jangan sampai perusahaan kehabisan persediaan sehingga dapat mengakibatkan terhentinya kegiatan produksi. Selain itu metode persediaan bahan baku juga mempunyai peranan yang penting dalam pembelian persediaan bahan baku, karena dengan adanya metode tersebut maka dapat ditetapkan jumlah persediaan bahan baku yang harus dibeli, selain itu jumlah persediaan penyelamat (Safety stock) dan titik pemesanan kembali (Reorder Point) harus ditetapkan agar proses produksi berjalan sesuai dengan rencana.

Usaha-usaha yang berkenaan dengan pembelian persediaan bahan baku tersebut diatas bertujuan untuk menciptakan pembelian persediaan bahan baku yang efektif sehingga efisiensi proses produksi dapat tercapai dan dipertahankan dengan baik.

BAB III

OBYEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Obyek Penelitian

3.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan

Pada mulanya perusahaan ini didirikan oleh veteran Republik Indonesia dengan nama PT SUTERA ALAM RATIH, perusahaan ini berdiri dan resmi menjadi badan hukum berdasarkan Akte Notaris No 19, pada tanggal 7 September 1965, oleh Notaris Abdul Latief S.H. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil. Adapun tujuan didirikannya perusahaan ini, adalah :

1. Mendirikan dan menjalankan usaha perusahaan di bidang perindustrian, terutama industri tekstil berikut segala perlengkapan dan hal-hal lain yang berhubungan dengannya.
2. Melakukan perdagangan dalam arti kata yang seluas-luasnya, baik perdagangan lokal maupun ekspor dari segala macam jenis barang dagangannya.
3. Meningkatkan keuntungan untuk mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan.

Dalam perkembangan usahanya, PT SUTERA ALAM RATIH yang dikelola oleh veteran RI mengalami kemunduran, sehingga pada tahun

1983 perusahaan menjual sahamnya kepada PT HATEX dengan Akte Notaris No 43 tanggal 8 Agustus 1983 oleh Notaris Purnomosidi, S.H. dan kemudian berubah nama menjadi PT RATNA SUTERA ALAM. Dalam menjalankan aktivitas usahanya PT RATNA SUTERA ALAM tidak lagi memproduksi kain sutera, produk yang dihasilkannya berubah menjadi kain georgette.

Sejalan dengan semakin berkembangnya perusahaan, maka pada tahun 1993 PT RATNA SUTERA ALAM berubah namanya menjadi PT TRITAMA TEXINDORAYA pada tanggal 9 Agustus 1993 berdasarkan SIUP No. 5474/09-01/PB/VII/93 , Perubahan nama perusahaan ini dikarenakan adanya perubahan di dalam pemegang saham terbesar. Hingga kini PT TRITAMA TEXINDORAYA berada pada naungan PT PANASIA GROUP BANDUNG.

Dalam menjalankan usahanya PT TRITAMA TEXINDORAYA memproduksi kain katun, kain moss creppe, kain thick & thin, kain doubel fujiten, kain santana, kain tissue, kain viskin, kain georgette dan kain heavy georgette, dalam memasarkan hasil produksinya, PT TRITA-MA TEXINDORAYA hingga kini telah mempunyai pangsa pasar yang cukup luas, baik dalam negeri maupun luar negeri.Untuk produksi lokal pangsa pasar yang dimiliki adalah Surabaya, Jakarta, Semarang dan Pekalongan. Sedangkan produksi untuk luar negeri mencakup beberapa kota seperti Hongkong, Dubai, Paris, Malaysia, Singapura dan baru-baru ini sekitar tahun 1996/1997 diekspor juga ke New York.

PT TRITAMA TEXINDORAYA, dengan segala fasilitas dan asset, saat ini sudah memiliki :

1. Permesinan yang cukup memadai dalam memproduksi kain dengan kapasitas produksi kain jadi sebanyak 24 juta meter, selain itu permesinan yang dimiliki juga dapat menjamin kualitas produk kain yang dihasilkan.
2. SDM (Sumber Daya Manusia) yang dimiliki yaitu terdiri dari 5 orang tenaga kerja asing yang berpengalaman dan didukung pula oleh kurang lebih 1750 karyawan lainnya yang terampil, terlatih dan terdidik sesuai bidangnya masing-masing, sehingga menjamin kualitas dari produk yang dihasilkan.
3. Lokasi pabrik yang strategis dengan luas kurang lebih 9 hektar.
4. Jaringan pemasaran yang telah menjangkau pangsa pasar luar negeri dan kota-kota besar di Indonesia.

Sampai saat ini PT TRITAMA TEXINDORAYA terus berkembang dan diharapkan pada tahun-tahun mendatang mampu menyerap tenaga kerja yang lebih banyak lagi, sehingga dapat ikut berperan serta dalam membantu pemerintah dalam mengurangi pengangguran.

3.1.2. Struktur Organisasi dan Uraian Tugas

Struktur Organisasi menunjukkan susunan dari tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian atau fungsi yang ada di dalam perusahaan.

Bentuk struktur organisasi perusahaan disesuaikan dengan kegiatan perusahaan. Dengan demikian perkembangan perusahaan diikuti pula dengan penyempurnaan struktur organisasinya sesuai dengan kebutuhan perusahaan itu sendiri.

Struktur organisasi yang dimiliki PT TRITAMA TEXINDORAYA adalah struktur organisasi garis atau Lini yaitu struktur organisasi yang memperhatikan masalah pembagian tugas/kerja. Struktur organisasi lini dipilih dengan pertimbangan sebagai berikut:

a. Sederhana dan mudah dipahami.
b. Bersifat langsung, sehingga kesatuan perintah terjamin dengan baik, karena berada dalam satu tangan.
c. Proses pengambilan keputusan dapat berjalan dengan cepat, karena jumlah orang yang diajak berkonsultasi tidak begitu banyak.

Untuk lebih jelasnya, Penulis memberikan bagan organisasi yang digunakan oleh PT TRITAMA TEXINDORAYA. (Bagan organisasi PT TRITAMA TEXINDORAYA dapat dilihat pada lampiran I).

Jenjang manajemen yang terdapat di dalam struktur organisasi PT TRITAMA TEXINDORAYA adalah sebagai berikut:

1). **Direktur utama**

Direktur utama merupakan pimpinan tertinggi di perusahaan, dan mempunyai tugas-tugas sebagai berikut:

a. Menetapkan keputusan dan kebijaksanaan perusahaan.
b. Bertanggung jawab atas seluruh aktivitas perusahaan.

c. Mengawasi setiap tindakan atas keputusan dan kebijaksanaan yang diambil oleh Direktur.

2). **Direktur**

Di dalam menjalankan tugasnya yaitu mengawasi seluruh aktivitas perusahaan, seorang direktur pada PT TRITAMA TEXINDORAYA dibantu oleh seorang asisten, dan direktur bertanggung jawab langsung kepada direktur utama.

Adapun tugas utama dari direktur, adalah :

a. Membuat dan mengambil keputusan atas rencana kerja perusahaan secara menyeluruh.
b. Menyusun dan melaksanakan anggaran perusahaan.
c. Menetapkan pembagiaan kerja kepada seluruh manajer, sesuai dengan tugas dan tanggung jawab masing-masing.
d. Mengawasi tindakan dan keputusan-keputusan yang diambil oleh setiap manajer, terhadap masalah-masalah yang berhubungan dengan departemennya masing-masing.

3). **Asisten Direktur**

Tugas utama asisten direktur adalah membantu direktur dalam menjalankan tugas-tugasnya.

4). **Manajer Bidang Marketing dan Keuangan.**

Tugas utama manajer bidang marketing dan keuangan adalah :

a. Mengkoordinir, mengawasi serta mengarahkan aktivitas yang berkaitan dengan penjualan.

b. Mengkoordinir, mengawasi serta mengarahkan aktivitas yang berhubungan dengan pembelian barang-barang keperluan semua bagian yang ada di perusahaan.

c. Menentukan rencana dan kebijaksanaan keuangan perusahaan, pelaporan keuangan, pengendalian biaya perusahaan, pengawasan terhadap operasi dan harta perusahaan.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya tersebut, Manajer bidang marketing dan keuangan dibantu oleh beberapa kepala departemen sesuai dengan bidang pekerjaannya masing-masing yaitu :

- Kepala Departemen Pembelian
- Kepala Departemen Marketing
- Kepala Departemen Accounting/Keuangan.

5). **Manajer Bidang Produksi dan Umum.**

Tugas utama Manajer bidang produksi dan umum adalah :

a. Mengkoordinir, mengawasi serta mengarahkan aktivitas yang berhubungan dengan produksi.

b. Bekerjasama dengan manajer bidang marketing dan keuangan dalam mengkoordinir, mengawasi serta mengarahkan aktivitas

yang berhubungan dengan pembelian barang-barang keperluan semua bagian yang ada di perusahaan.

c. Mengkoordinir, mengawasi serta mengarahkan aktivitas yang berhubungan dengan ketenagakerjaan, utility dan pemeliharaan umum lainnya.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya, manajer bidang produksi dan umum dibantu oleh beberapa kepala departemen sesuai dengan bidang pekerjaannya masing-masing yaitu :

- Kepala Departemen Produksi
- Kepala Departemen Pembelian
- Kepala Departemen General Affair

6). **Kepala Departemen Pembelian**

Tugas utama kepala departemen Pembelian adalah:

a. Menyusun rencana pembelian bahan baku, dan bahan lainnya yang dibutuhkan.

b. Memberikan otorisasi atas harga beli, baik dalam penawaran harga, maupun dalam faktur pembelian.

c. Mengkoordinir stafnya, agar aktivitas pembelian serta administrasinya dapat berjalan sesuai dengan prosedur.

d. Membuat rencana pembelian berdasarkan sifat barang, kebutuhan, supplier, jangka pemesanan dan harga beli dan pembayarannya.

e. Mencari alternatif sistem pembelian agar didapat harga yang murah.

f. Membuat analisa dan evaluasi atas harga, supplier, kualitas barang, agar dapat menetapkan langkah selanjutnya.

g. Membuat laporan pembelian secara berkala dan laporan lain yang diperlukan

7). **Kepala Departemen Marketing**

a. Mengatur dan mengawasi salesman dan staff administrasi.

b. Mengambil keputusan atau tindakan yang dianggap perlu yang berkaitan dengan pemasaran.

c. Memberikan otorisasi atas harga jual, baik dalam daftar harga maupun dalam faktur penjualan.

d. Mengkoordinir salesman baik salesman untuk penjualan lokal maupun ekspor, sehingga dapat mencapai target penjualan yang ditetapkan.

e. Membuat analisa dan evaluasi atas hasil yang telah dicapai, sehingga dapat diketahui kelemahan dan kelebihan dibandingkan dengan masa yang lalu maupun saingan-saingan serta mengusulkan langkah yang perlu diambil.

f. Membuat laporan penjualan secara berkala, serta evaluasi pasar yang berguna untuk bahan pertimbangan dalam mengambil keputusan.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya kepala departemen marketing dibantu oleh beberapa kepala bagian sesuai dengan bagian masing-masing yaitu :

- Kepala Bagian Logistik
- Kepala Bagian Gambar
- Kepala Bagian Sales

8). **Kepala Departemen Accounting/Keuangan.**

a. Mengkoordinir staff bagian accounting agar dapat menghasilkan laporan keuangan yang akurat dan tepat.

b. Mengkoordinir bagian keuangan agar dapat mengelola dana/uang perusahaan secara efisien.

c. Mengarahkan kepala bagian accounting dalam menyusun atau menyempurnakan sistem dan prosedur untuk pengendalian perusahaan.

d. Membuat analisa atas laporan keuangan, sehingga dapat diketahui efisiensi biaya dan hasil operasi perusahaan secara keseluruhan.

e. Membuat laporan keuangan dan laporan lainnya yang berguna sebagai bahan pertimbangan pimpinan dalam pengambilan keputusan.

f. Mengkoordinir kepala bagian keuangan dalam penyusunan anggaran.

g. Membuat usulan rencana, strategi dan kebijaksanaan keuangan.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya kepala departemen accounting dan keuangan dibantu oleh kepala bagian yaitu :

- Kepala Bagian General Accounting
- Kepala Bagian Cost Accounting
- Kepala Bagian Keuangan

9). **Kepala Departemen Produksi**

Tugas utama Kepala Departemen Produksi Adalah:

a. Mengkoordinir dan memberikan pengarahan kepada staff bagian produksi agar dapat mencapai produksi yang optimal.

b. Membuat analisa dan evaluasi atas produksi yang telah dicapai, dan apabila terdapat kekurangan maka ditetapkan langkah perbaikan untuk selanjutnya.

c. Mengusulkan rencana produksi, berikut kebutuhan bahan baku, tenaga kerja, dan lainnya.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya Kepala Departemen Produksi dibantu oleh Beberapa Kepala Bagian, yaitu :

- Kepala Bagian Weaving
- Kepala Bagian Dyeing dan Finish - Kepala Bagian Printing
- Kepala Bagian Printing
- Kepala Bagian R & D
- Kepala Bagian Logistik

10). **Kepala Departemen General Affair**

Tugas utama Kepala Departemen General Affair adalah :

a. Mengusulkan rencana peningkatan pelayanan utilitas dan pemeliharaan serta kebersihan lingkungan.

b. Mengkoordinir bawahannya, agar dapat memberikan pelayanan yang optimal kepada seluruh departemen.

c. Membuat laporan hasil pelayanan dan mengevaluasinya secara berkala, sehingga dapat digunakan untuk menjadi bahan pertimbangan dalam mengambil keputusan.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya Kepala Departemen General Affair dibantu oleh :

- Kepala Bagian Ut/M
- Kepala Bagian Umum/Person

3.2 Metode Penelitian

Di dalam menyusun skripsi ini, penulis mengumpulkan data-data yang diperlukan berdasarkan study kasus dengan mengadakan penelitian pada PT TRITAMA TEXINDORAYA Bogor.

Adapun data penelitian diperoleh dengan cara-cara sebagai berikut:

1. ***Study Kepustakaan (Library Research)***

Study kepustakaan ini dimaksudkan untuk memperoleh data-data yang diperlukan untuk dijadikan landasan teoritis yang ada kaitannya dengan

masalah yang diteliti. Hal ini dengan cara melihat pada teori-teori yang terdapat literatur-literatur serta keterangan-keterangan yang berhubungan dengan masalah yang dibahas, untuk kemudian digunakan sebagai landasan teori dalam pembahasan.

2. ***Study lapangan (Field Research)***

Dalam pengumpulan data di lapangan, penulis mengamati secara langsung obyek yang sedang diteliti. Study lapangan ini dimaksudkan untuk memperoleh data yang berhubungan dengan masalah yang diteliti. Dalam pengumpulan data di lapangan ini penulis lakukan dengan cara sebagai berikut:

- *Daftar pertanyaan*

  Pertanyaan terlebih dahulu dipersiapkan dengan memperhatikan obyek masalah yang sedang diteliti.

- *Wawancara*

  Dilakukan dengan cara mewawancarai karyawan yang berwenang pada bagian pembelian dan bagian produksi,administra si dan petugas lain yang berhubungan dengan masalah yang sedang diteliti.

- *Observasi*

  Pengamatan secara langsung atas jalannya operasi produksi pada PT TRITAMA TEXINDORAYA dan pengamatan atas bagian produksi dan administrasi dalam pembelian persediaan bahan baku yang berkaitan dengan proses produksi.

Dari data yang diperoleh kemudian dipelajari dan diklasifikasikan, selanjutnya disusun dan diuraikan, yang kemudian dipadukan dengan teori-teori yang diperoleh dari literatur-literatur dan keterangan lain dalam study kepustakaan. Kemudian dibuat kesimpulan dan saran yang dianggap cukup perlu.

Dari data yang diperoleh kemudian dipelajari dan diklasifikasikan, selanjutnya disusun dan diuraikan, yang kemudian dipadukan dengan teori-teori yang diperoleh dari literatur-literatur dan keterangan lain dalam study kepustakaan. Kemudian dibuat kesimpulan dan saran yang dianggap cukup perlu.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Karakteristik Khusus Perusahaan

4.1.1. Aktivitas Produksi PT TRITAMA TEXINDORAYA

PT TRITAMA TEXINDORAYA merupakan perusahaan tekstil yang menghasilkan produk berupa kain jadi, adapun jenis kain jadi tersebut terdiri dari kain polos dan kain bermotif. Dalam menjalankan aktivitas produksi, perusahaan ini dapat menggunakan dua jenis bahan baku, yaitu bahan baku grey dan bahan baku benang polyester.

Didalam pembahasan mengenai pembelian persediaan bahan baku ini, penulis membatasi pembahasan pada pembelian persediaan bahan baku grey, hal ini dikarenakan saat ini dalam menjalankan proses produksi, perusahaan lebih cenderung menggunakan bahan baku grey, dibandingkan dengan penggunaan bahan baku benang polyester.

4.1.2. Proses Produksi PT TRITAMA TEXINDORAYA

Proses produksi adalah merupakan cara, metode, maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan. Dari pengertian proses produksi tersebut diatas maka dapat

2.2. Pengertian Evaluasi

Menurut **Drs. Firman B. Aji** dan **Drs. S. Martin Sirait** dalam bukunya yang berjudul **Perencanaan dan Evaluasi**:

> ***Evaluasi adalah sebagai salah satu fungsi manajemen yang berurusan dan berusaha untuk mempertanyakan efektivitas dan efisiensi pelaksanaan dari suatu rencana sekaligus mengukur seobyektif mungkin hasil-hasil pelaksanaan itu dengan ukuran-ukuran yang dapat diterima pihak-pihak yang mendukung maupun yang tidak mendukung rencana tersebut.***
>
> (6 : 30-31)

2.3. Pembelian

2.3.1. Arti dan Maksud Pembelian

Menurut **Sofjan Assauri** dalam bukunya **manajemen produksi dan operasi**:

> ***Dalam setiap proses produksi, suatu perusahaan harus mempunyai kemampuan untuk dapat menggunakan sumber-sumber di dalam perusahaan (internal resources) sebanding dengan bahan-bahan dan jasa-jasa yang diolah menjadi produk. Dengan demikian terlihat bahwa banyaknya bahan-bahan yang dapat disediakan akan menentukan besarnya penggunaan sumber-sumber di dalam perusahaan pabrik tersebut, dan demikian pula dengan kelancarannya. Berhasilnya pembelian yang dilakukan perusahaan itu adalah merupakan kemampuan perusahaan tersebut untuk mengadakan bahan-bahan dan jasa-jasa dengan biaya yang rendah, dan sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai seperti kualitas, penyerahan dan pelayanan (servis) yang diinginkan.***
>
> (18 : 205)

diketahui bahwa dalam memproduksi kain jadi PT TRITAMA TEXINDORAYA melakukannya secara terus menerus.

Untuk menjalankan proses produksi PT TRITAMA TEXINDORAYA sebelumnya haruslah menyediakan bahan-bahan yang akan digunakan, baik bahan baku maupun bahan penolong yang secara langsung maupun tidak langsung membantu proses produksi agar berjalan dengan baik dan lancar.

Adapun untuk menunjang terselenggaranya produksi diperlukan sarana-sarana antara lain:

1. Asset tangible

   Adalah suatu sarana untuk menghasilkan produk yang direncanakan berupa: bangunan, mesin-mesin, alat transportasi dan lain sebagainya.

2. Asset intangible

   Adalah sarana yang diperlukan untuk mengolah atau melakukan proses produksi seperti: skill, personel, uang dan teknis.

Selain menyediakan bahan-bahan yang akan digunakan dalam proses produksi, maka PT TRITAMA TEXINDORAYA menyediakan sarana berupa mesin-mesin:

1. Mesin Tenun

   Mesin ini digunakan untuk menenun benang polyester menjadi kain mentah atau grey.

2. Mesin Creaping

   Mesin creaping digunakan dalam melemaskan grey atau kain mentah yang

1. Proses Weaving

Proses weaving merupakan proses mengolah bahan baku benang polyester menjadi barang setengah jadi yang dinamakan grey atau kain mentah. Kain mentah terdiri dari dua arah benang yang ditenun menjadi satu. Benang yang tegak lurus atau vertikal disebut benang pakan, sedangkan yang mendatar atau horizontal disebut sebagai benang lusy. Benang pakan dikirim ke bagian penggitiran atau pemutaran (twisting), sedangkan benang lusy dikirim ke bagian persiapan atau pengelantangan (sizing). Dalam proses weaving terdapat tahap-tahap sebagai berikut:

a. Tahap Twisting

Adalah tahap penggitiran benang sesuai dengan Tpm (Twist per meter) yang dikehendaki pada benang pakan agar bulu-bulu benang tertidur sehingga benang pada waktu ditenun akan lebih kuat.

b. Tahap Sizing

Adalah tahap pemberian kanji pada benang lusy agar bulu-bulu benang tertidur yaitu dengan pemberian lapisan kanji, hal ini dimaksudkan agar pada waktu ditenun akan lebih kuat.

c. Tahap Pencucukan

Adalah tahap pencucukan benang pada mata gam dan sisir sesuai dengan anyaman yang dikehendaki.

d. Tahap Paletan

Adalah tahap penggulungan benang hasil twist kedalam bentuk

paletan/kearah lebar kain.

e. Tahap pertenunan

Adalah proses penyilangan antara benang lusi dan benang pakan.

2. Proses Processing

yaitu proses mengubah grey menjadi kain jadi. Tahap-tahap dalam proses proocesing terdiri:

a. Tahap Creaping

Dalam tahap ini grey dilemaskan dengan cara ditarik dan disusutkan/dibuang kandungan kanjinya. Hal ini dimaksudkan agar sifat grey yang keras/kaku dapat berkurang

b. Tahap Pre Setting

Grey yang sudah dilemaskan akan mengakibatkan grey berada dalam kondisi kusut/tidak lurus, maka dalam tahap pre setting ini grey tersebut diraphikan dengan cara diluruskan. Hal ini dimaksudkan untuk mempermudah dalam tahap selanjutnya.

c. Tahap Weight Reduce

Grey yang sudah diluruskan dalam tahap sebelumnya, kemudian dikikis dengan menggunakan bahan kimia. Hal ini dilakukan agar grey tersebut tipis, halus dan ringan

d. Tahap Heat Setting

Karena kain dalam tahap weight reduce terkena bahan kimia, akibatnya kain menciut, sehingga panjang dan lebar kain tersebut tidak sama,

dalam tahap ini ukuran kain disamakan.

e. Tahap Washing

Dalam tahap ini kain-kain yang tadi terkena bahan kimia, maka harus dicuci.

f. Tahap Printing dan Dyeing

Setelah tahap-tahap diatas dilewati maka dilakukan pencetakan motif dan pencelupan kain kedalam cairan pewarna.

g. Tahap Finishing

Tahap ini merupakan tahap akhir, dalam tahap ini kain-kain yang sudah jadi tersebut diperiksa dan dirapihkan menjadi gulungan-gulungan kain yang dilanjutkan dengan pemberian label dan dimasukkan kedalam kantong plastik.

4.2. Perencanaan produksi PT TRITAMA TEXINDORAYA

Dalam bab II telah dikemukakan arti dan maksud perencanaan produksi (production planning) adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin dan pencatatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode tertentu dimasa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan.

Atas dasar arti dan maksud perencanaan produksi, maka pihak manajemen perusahaan merasa perlu untuk menyusun rencana produksi terlebih dahulu sebelum

melaksanakan proses produksi, hal ini dimaksudkan agar pihak manajemen perusahaan dapat mempersiapkan bahan baku, tenaga kerja, mesin yang dibutuhkan dan lainnya yang berkenaan dengan proses produksi, selain itu hal ini juga bertujuan untuk mengusahakan supaya perusahaan pabrik ini dapat bekerja pada tingkat efisiensi tertentu.

Pada PT TRITAMA TEXINDORAYA, rencana produksi disusun berdasarkan ramalan penjualan yang telah dibuat sebelumnya. Adapun faktor-faktor yang dipertimbangkan oleh perusahaan dalam membuat ramalan penjualan adalah:

a. Pengalaman masa lalu dalam ukuran volume penjua lan.

b. Studi penelitian pasar

c. Kondisi ekonomi umum

d. kondisi ekonomi industri

e. Promosi

f. Persaingan dalam industri

Untuk lebih jelasnya, maka penulis sajikan data rencana produksi tahun 1996 sebagai berikut:

TABEL 4.1.

PT. TRITAMA TEXINDORAYA

Rencana Produksi

Januari – Desember 1996

BULAN	PRODUK (YARD)		JUMLAH
	KAIN POLOS	KAIN MOTIF	
Januari	251.600	534.400	786.000
Februari	174.700	475.300	650.000
Maret	251.500	552.500	804.000
April	282.700	475.300	758.000
Mei	234.500	561.500	796.000
Juni	319.800	458.200	778.000
Juli	328.500	463.500	792.000
Agustus	351.400	424.600	776.000
September	351.400	424.600	776.000
Oktober	328.500	463.500	792.000
November	351.400	424.600	776.000
Desember	351.400	424.600	776.000
Total	3.577.400	5.682.600	9.260.000

Jadi jumlah kain yang direncanakan untuk diproduksi adalah sebanyak 3.577.400 yard untuk kain polos dan 5.682.600 yard untuk kain bermotif, sehingga total produksi yang direncanakan adalah sebanyak 9.260.000 Yard.

4.2.1. Pengadaan Persediaan Bahan Baku pada PT TRITAMA TEXINDORAYA

Sesuai dengan yang dimaksud dalam perencanaan produksi yaitu salah satunya perencanaan bahan-bahan, maka untuk menjalankan proses produksi, PT TRITAMA TEXINDORAYA mempunyai 2 macam persediaan yaitu:

1. Persediaan bahan baku (raw material stock) Persediaan bahan baku adalah persediaan dari barang berwujud yang digunakan dalam produksi. Bahan baku yang digunakan dalam memproduksi kain jadi saat ini adalah bahan baku grey. Persediaan bahan baku ini diperoleh dengan melakukan pembelian berdasarkan kontrak setiap 3 bulan sekali. Adapun perusahaan pemasok bahan baku grey adalah PT PANASIA INDOSYNTEX dan PT INDORAMA.

   Bahan baku ini diperlukan oleh perusahaan untuk diolah melalui beberapa proses produksi dan kemudian diharapkan menjadi barang jadi yaitu kain.

2. Persediaan bahan pembantu (supplies stock) Persediaan bahan penolong adalah persediaan yang diperlukan untuk membantu proses produksi. Adapun bahan pembantu yang digunakan untuk membantu berhasilnya produksi adalah:

   - Bahan kimia yang terdiri dari:

     * Zat pembantu: Amoniak liquid, nerro sulfat, sodium, hydrosulphite

     * Zat warna: Navy blue, toho salt

- Screen design
- Roll
- Band
- Etiket atau tag
- Sticker atau face stamping
- Kantong plastik

Dalam mengadakan persediaan bahan baku, maka dilakukan pembelian persediaan bahan baku, dengan memperhatikan:

1. Permintaan kebutuhan bahan baku dari bagian logistik.
2. Rencana investasi yang sudah disetujui oleh direksi.

Adapun didalam melakukan pembelian persediaan bahan baku, terdapat prosedur pembelian yang meliputi sebagai berikut:

1. Prosedur permintaan kebutuhan bahan baku.

   Yaitu prosedur yang dilakukan oleh bagian produksi dengan mengisi formulir surat permintaan kebutuhan bahan yang kemudian diserahkan ke bagian gudang.

2. Prosedur permintaan pembelian.

   Yaitu prosedur yang dilakukan oleh bagian gudang, apabila barang/bahan yang diminta tidak tersedia di gudang, prosesnya yaitu kepala seksi gudang mengisi dan menandatangani surat permintaan pembelian (SPP) yang ditujukan kepada kepala bagian keuangan, bila disetujui lalu diberikan kepada bagian pembelian.

3. Prosedur pelaksanaan pembelian.

   Berdasarkan SPP yang diterima bagian pembelian mencatat pada buku permintaan pembelian, apabila barang tersebut belum ada pada daftar pemasok maka bagian pembelian mencari supplier dan dalam pelaksanaan pembelian bagian pembelian melakukan penawaran lewat telepon.

4. Prosedur Penerimaan barang

   Barang yang telah sampai dan akan diterima di gudang terlebih dahulu harus diperiksa dengan teliti mengenai ukuran, kualitas dan kuantitasnya, Apabila sudah cocok maka bagian administrasi penerimaan barang membuat nota penerimaan barang yang kemudian diparaf oleh kepala gudang.

5. Prosedur pencatatan akibat adanya pembelian

Berdasarkan faktur pembelian dari bagian gudang, bagian akuntansi mencatat pembelian tersebut ke buku pembelian dan bila ada penagihan maka bagian akuntansi mencocokkan kuitansi penagihan dengan faktur pembelian dan buku pembelian.

4.3. Perencanaan Pembelian Persediaan Bahan Baku pada PT TRITAMA TEXINDORAYA

Dalam melaksanakan proses produksi, pihak manajemen perusahaan selalu menginginkan agar proses produksi dapat berjalan dengan baik sesuai dengan rencana produksi yang telah ditetapkan sebelumnya. Untuk mencapai hal tersebut maka, salah satu upaya yang dilakukan perusahaan adalah dengan merencanakan pembelian persediaan bahan baku. Hal ini dimaksudkan agar perusahaan memiliki tingkat persediaan yang cukup untuk memenuhi kebutuhan bahan baku dalam menjalankan proses produksi. Apabila kebutuhan bahan baku dapat terpenuhi maka, kemacetan proses produksi karena kekurangan bahan baku dapat dihindari, sehingga rencana produksi dapat dijalankan dengan baik.

Sebelum rencana pembelian persediaan bahan baku disusun maka terlebih dahulu harus diketahui berapa banyak bahan baku yang dibutuhkan dalam menjalankan rencana produksi. Untuk itu perusahaan menyusun anggaran kebutuhan bahan baku. Anggaran kebutuhan bahan baku ini merupakan rencana

perusahaan untuk menentukan jumlah kebutuhan bahan baku yang dianggarkan untuk pemakaian kebutuhan produksi sesuai dengan jumlah yard kain yang akan diproduksi. Pada PT TRITAMA TEXINDORAYA bahan baku yang dibutuhkan untuk menghasilkan 1 (satu) yard kain adalah sebanyak 1,1 meter grey, adapun satuan produk jadi (kain) adalah yard, sedangkan untuk pemakaian bahan baku (grey) menggunakan satuan meter. Dalam hal ini 1 yard sama dengan 0,914383 meter.

Agar lebih jelasnya, penulis sajikan data anggaran kebutuhan bahan baku grey 1996 sebagai berikut:

TABEL 4.2.

PT. TRITAMA TEXINDORAYA

Anggaran Kebutuhan Bahan Baku

Januari – Desember 1996

BULAN	PRODUKSI (YARD)	BAHAN BAKU GREY	
		m	Rp
Januari	786.000	864.600	1.469.820.000
Februari	650.000	715.000	1.215.500.000
Maret	804.000	884.400	1.503.480.000
April	758.000	833.800	1.417.460.000
Mei	796.000	875.600	1.488.520.000
Juni	778.000	855.800	1.454.860.000
Juli	792.000	871.200	1.481.040.000
Agustus	776.000	853.600	1.451.120.000
September	776.000	853.600	1.451.120.000
Oktober	792.000	871.200	1.481.040.000
November	776.000	853.600	1.451.120.000
Desember	776.000	853.600	1.451.120.000
Total	**9.260.000**	**10.186.000**	**17.316.200.000**

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa anggaran ini mencerminkan jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk produksi setiap periode yang telah ditentukan besarnya dalam rencana produksi. Adapun kebutuhan bahan baku yang dianggarkan untuk memproduksi kain sebanyak 9.260.000 yard adalah 10.186.000 meter grey, dengan harga rata-rata bahan baku grey yang dianggarkan adalah sebesar Rp 1700,- sehingga jumlah nilainya sebesar Rp 17.316.200.000,-

Setelah anggaran kebutuhan bahan baku disusun, maka selanjutnya disusunlah anggaran pembelian bahan baku. Anggaran ini menunjukkan besarnya pembelian bahan baku yang akan dibeli dari para pemasok untuk menunjang persediaan bahan baku beserta harga per meter dan biaya pembelian bahan baku dengan mengalikan unit dikalikan dengan harganya. Dari anggaran ini dapat diketahui kuantitas bahan baku yang akan dibeli dan perkiraan dana yang diperlukan untuk membeli bahan baku tersebut.

Untuk lebih jelasnya, penulis sajikan data anggaran pembelian bahan baku grey tahun 1996 sebagai berikut:

TABEL 4.3.

PT. TRITAMA TEXINDORAYA

Anggaran Pembelian Bahan Baku Grey

Januari - Desember 1996

BULAN	KEBUTUHAN BAHAN BAKU UNTUK PRODUKSI	PERSEDIAAN AWAL (m)	PERSEDIAAN AKHIR (m)	PEMBELIAN (m)	HARGA RATA-RATA PER METER (Rp)	JUMLAH (Rp) DALAM RIBUAN
Januari	864.600	552.700	611.200	923.100	1.700	1.569.270
Februari	715.000	611.200	664.000	767.800	1.700	1.305.260
Maret	884.400	664.000	625.400	845.800	1.700	1.437.860
April	833.800	625.400	581.100	789.500	1.700	1.342.150
Mei	875.600	581.100	536.000	830.500	1.700	1.411.850
Juni	855.800	536.000	572.800	892.600	1.700	1.517.420
Juli	871.200	572.800	613.000	911.400	1.700	1.549.380
Agustus	853.600	613.000	673.100	913.700	1.700	1.553.290
September	853.600	673.100	651.800	832.300	1.700	1.414.910
Oktober	871.200	651.800	695.600	915.000	1.700	1.555.500
November	853.600	695.600	660.400	818.400	1.700	1.391.280
Desember	853.600	660.400	615.600	808.800	1.700	1.374.960
Total	10.186.000	7.437.100	7.500.000	10.248.900		17.423.130

Kuantitas bahan baku yang akan dibeli merupakan penjumlahan dari kuantitas bahan baku yang dibutuhkan untuk produksi dan persediaan. Kuantitas bahan baku yang diperlukan sebagai persediaan didasarkan pada persediaan yang diinginkan perusahaan, sedangkan kebutuhan bahan baku untuk produksi didasarkan pada rencana produksi.

Dari anggaran pembelian bahan baku grey diatas dapat diketahui kuantitas bahan baku yang akan dibeli adalah sebanyak 10.248.900 meter grey, sehingga perkiraan dana yang diperlukan untuk membeli bahan baku tersebut dapat diperkirakan.

4.4. Realisasi pembelian persediaan bahan baku pada PT TRITAMA TEXINDORAYA

PT TRITAMA TEXINDORAYA merupakan perusahaan tekstil yang telah berkembang. Dalam perkembangan usahanya, perusahaan memerlukan suatu perencanaan dan pengendalian kegiatan yang memadai sesuai dengan perkembangan yang dialami oleh perusahaan. Seperti kita ketahui bahwa kegiatan-kegiatan yang ada dalam perusahaan merupakan satu kesatuan yang saling berkaitan satu sama lain. Apabila terjadi kegagalan atau kemacetan salah satu kegiatan, maka akan berakibat atau berpengaruh pada kegiatan yang lain. Untuk mencegah terjadinya kemacetan/ kegagalan salah satu kegiatan dan agar kegiatan-kegiatan tersebut dapat berjalan dengan baik, maka perencanaan dan pengendalian pelaksanaan kegiatan

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa pembelian aktual bahan baku grey lebih besar kuantitasnya, yaitu 10.472.600 meter dibandingkan dengan anggarannya yaitu sebanyak 10.248.900 meter, akan tetapi dalam hal ini perusahaan tidak dapat langsung dikatakan mengalami kerugian, karena harga rata-rata per meter dari pembelian bahan baku tersebut harus juga dilihat, sehingga baru dapat disimpulkan apakah perusahaan untung atau rugi.

4.5. Evaluasi terhadap pembelian persediaan bahan baku dalam kaitannya dengan efisiensi proses produksi.

Didalam melaksanakan proses produksi, manajemen PT TRITAMA TEXINDORAYA melakukan perencanaan produksi. Hal ini dilakukan dengan tujuan agar perusahaan dapat menjalankan proses produksi dengan efisien.

Salah satu upaya yang dilakukan perusahaan sehubungan dengan perencanaan produksi adalah menyiapkan bahan baku yang diperlukan untuk menjalankan proses produksi yaitu dengan cara menyusun anggaran pemakaian bahan baku yang kemudian dilanjutkan dengan penyusunan anggaran pembelian bahan baku. Berdasarkan anggaran pembelian bahan baku maka, jumlah bahan baku yang akan dibeli dapat ditetapkan. Akan tetapi anggaran pembelian bahan baku yang telah disusun tersebut belum dimanfaatkan secara optimal oleh perusahaan. Dalam hal ini pembelian yang dilakukan berdasarkan kontrak setiap tiga bulan sekali.

Menurut penulis, untuk memperoleh atau mendapatkan jumlah pembelian bahan baku yang optimal, sebaiknya perusahaan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ). Dengan metode EOQ, perusahaan dapat memperoleh jumlah pembelian bahan baku yang efisien dan efektif. Karena dengan metode EOQ, perusahaan dapat memperoleh jumlah pembelian baham baku yang ekonomis, yaitu perusahaan mendapatkan jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk produksi dengan mengeluarkan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan pertahunnya seminimal mungkin.

Adapun perhitungan EOQ, menurut penulis adalah sebagai berikut:

a. Kebutuhan bahan baku grey per tahun (RU) = 10.248.900 meter (lihat tabel 4.4)

b. Harga grey per meter (CU) = Rp 1700,-

c. Biaya pemesanan (CO) = Rp 29.038.500,-

d. Biaya penyimpanan (CC) = 12%

e. lead time = 4 minggu (1 bulan)

$$EOQ = \sqrt{\frac{2xRUxCO}{CUxCC}}$$

$$= \sqrt{\frac{2x10.248.900x29.038.500}{Rp1.700,-x12\%}}$$

$$= \sqrt{\frac{595.225.365.300.000}{204}}$$

$$= \sqrt{2.917.771.399.000}$$

$$= 1.708.149$$

Dari perhitungan tersebut dapat diketahui bahwa jumlah pesanan yang paling ekonomis (EOQ) adalah sebesar 1.708.149 meter grey, dari jumlah tersebut dapat dicari berapa kali pemesanan atau pembelian dalam satu tahun yang harus dilakukan oleh perusahaan, yaitu:

$$\frac{\text{Kebutuhan bahan baku per tahun}}{\text{Jumlah pesanan yang ekonomis}} = \frac{10.248.900}{1.708.149}$$

$$= 6 \text{ kali}$$

Untuk membuktikan bahwa jumlah pemesanan sebanyak 1.708.149 meter merupakan pesanan yang paling ekonomis, maka penulis sajikan tabel perincian jumlah pesanan yang ekonomis, sebagai berikut:

TABEL 4.6.

RINCIAN JUMLAH PESANAN YANG EKONOMIS UNTUK BAHAN BAKU GREY

JUMLAH PESANAN PER TAHUN	UNIT PER PESANAN (m)	NILAI PER PESANAN (Rp)	PERSEDIAAN RATA-RATA (Rp)	BIAYA PENYIMPANAN 12%	BIAYA PEMESANAN (Rp)	TOTAL BIAYA PER TAHUN (Rp)
(1)	(2)	(3)	(4) = (3)/2	(5) = (4) x 12%	(6)	(7) = (5) + (6)
1	10.248.900	17.423.130.000	8.711.565.000	1.045.387.800	29.038.500	1.074.426.300
2	5.124.450	8.711.565.000	4.355.782.500	522.693.900	58.077.000	580.770.900
3	3.416.300	5.807.710.000	2.903.855.000	348.462.600	87.115.500	435.578.100
4	2.562.225	4.355.782.500	2.177.891.250	261.346.950	116.154.000	377.500.950
5	2.049.780	3.484.626.000	1.742.313.000	209.077.560	145.192.500	354.270.060
6	1.708.149	2.903.853.300	1.451.926.650	174.231.198	174.231.000	348.462.198
7	1.464.129	2.489.019.300	1.244.509.650	149.341.158	203.269.500	352.610.658
8	1.281.113	2.177.892.100	1.088.946.050	130.673.526	232.308.000	362.981.526
9	1.138.767	1.935.903.900	967.951.950	116.154.234	261.346.500	377.500.734
10	1.024.890	1.742.313.000	871.156.500	104.538.780	290.385.000	394.923.780
11	931.718	1.583.920.600	791.960.300	95.035.236	319.423.500	414.458.736
12	854.075	1.451.927.500	725.963.750	87.115.650	348.462.000	435.577.650

Dari tabel tersebut diatas dapat dilihat dengan jelas bahwa pesanan dengan jumlah 1.708.149 meter dengan pemesanan 6 kali dalam setahun merupakan pesanan yang paling ekonomis yaitu dengan total biaya sebesar Rp 348.462.198,-

Selain jumlah pesanan yang ekonomis, perusahaan juga sebaiknya menetapkan safety stock atau persediaan penyelamat. Seperti kita ketahui persediaan penyelamat atau safety stock adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (stock out), karena apabila perusahaan mengalami kekurangan bahan baku dalam menjalankan proses produksi, maka dapat mengakibatkan kemacetan proses produksi yang berarti proses produksi menjadi tidak efisien.

Menurut penulis, safety stock yang harus ada dalam perusahaan sebanyak 182.893 meter grey, jumlah ini didapat dari perhitungan dengan metode statistik. Adapun penulis menggunakan metode statistik, karena metode statistik memberikan cara-cara teknik statistik untuk menentukan besarnya persediaan besi agar biaya-biaya dapat ditekan serendah mungkin.

TABEL 4.7.

PERHITUNGAN SAFETY STOCK

BULAN	TAKSIRAN PEMAKAIAN	PEMAKAIAN SESUNGGUHNYA	DEVIASI	DEVIASI KUADRAT
Januari	864.600	912.200	-47.600	2.264.760
Februari	715.000	740.600	-25.600	655.360
Maret	884.400	907.900	-23.500	552.250
April	833.800	816.300	17.500	306.250
Mei	875.600	850.900	24.700	610.090
Juni	855.800	892.600	-36.800	1.354.240
Juli	871.200	917.600	-46.400	2.152.960
Agustus	853.600	794.100	59.500	3.540.250
September	853.600	809.100	44.500	1.980.250
Oktober	871.200	829.600	41.600	1.730.560
November	853.600	960.700	-107.100	11.470.410
Desember	853.600	956.000	-102.400	10.485.760
Total	10.186.000	10.387.600	-201.600	37.104.140

Adapun langkah-langkah perhitungan safety stock adalah sebagai berikut:

Langkah 1 : Menghitung selisih antara deviasi kuadrat pada kolom 4 dikurangi dengan total deviasi pada kolom 3 dikuadratkan dan dibagi n.

$$= 37.104.140.000 - \frac{(-201.600)^2}{12}$$

$$= 37.104.140.000 - 3.386.880.000$$

$$= 33.717.260.000$$

Langkah 2 : Hasil perhitungan pada langkah 1 tersebut diatas dibagi dengan n - 1 dan hasilnya diakar kuadrat

$$= \sqrt{\frac{33.717.260.000}{12-1}}$$

$$= \sqrt{3.065205.454,44}$$

$$= 55.364,30$$

Langkah 3 : Menghitung rata-rata deviasi per bulan

$$= \frac{-201.600}{12}$$

$$= -16.800$$

Langkah 4 : Menghitung besarnya persediaan besi

Jika besarnya derajad signifikansi yang digunakan sebesar 99,5% atau z sebesar 3 dan lamanya jangka waktu dasar selama 1 bulan, maka persediaan besi adalah sebesar:

$$= (3 \times 55.364,30 \times \sqrt{1} - (- 16.800 \times 1)$$

$$= 182.892,9$$

Jadi persediaan besi dengan menggunakan derajad signifikansi 99,5% dan jangka waktu dasar selama satu bulan, besarnya persediaan besi sebanyak 182.892,9 meter grey, dibulatkan menjadi 182.893 meter.

Selain menetapkan metode Economic Order Quantity dan safety stock, sebaiknya perusahaan juga menetapkan reorder point yaitu saat atau titik dimana perusahaan harus mengadakan pesanan lagi, sehingga kedatangan atau penerimaan bahan baku yang dipesan itu tepat pada waktu dimana persediaan diatas safety

stock sama dengan nol. Dengan demikian diharapkan datangnya bahan baku yang dipesan itu tidak akan melewatiwaktu sehingga akan melanggar safety stock. Apabila pesanan dilakukan sesudah melewati reorder point tersebut, maka bahan baku yang dipesan akan diterima setelah perusahaan terpaksa mengambil bahan baku dari safety stock.

Adapun perhitungan reorder point yang penulis lakukan adalah sebagai berikut:

a. lamanya lead time (LT) bahan baku grey selama 4 minggu (1 bulan)

b. pemakaian rata-rata (AU) sebesar 229.000 meter grey

c. persediaan besi (SS) yang ditaksir langsung sebesar pemakaian pemakaian rata-rata untuk 2 minggu

$$ROP = (LT \times AU) + SS$$

$$= (4 \times 229.000) + (2 \times 229.000)$$

$$= 916.000 + 458.000$$

$$= 1.374.000$$

Jadi apabila persediaan telah mencapai titik 1.374.000 meter, maka PT TRITAMA TEXINDORAYA harus melakukan pemesanan kembali.

Terlepas dari metode EOQ, safety stock dan reorder point yang sebaiknya ditetapkan oleh perusahaan, perusahaan juga merasa perlu mengendalikan pembelian bahan baku tersebut karena, perencanaan yang tidak diikuti dengan pengendalian, tidak mungkin akan mencapai tujuan secara efektif.

Oleh sebab itu, perusahaan menganalisa anggaran pemakaian bahan baku dan anggaran pembelian bahan baku dengan cara membandingkan antara anggaran dengan ralisasinya. Dengan adanya perbandingan tersebut maka mengakibatkan adanya varian (selisih).

Adapun perhitungan varian/selisih menurut perusahaan adalah sebagai berikut:

a. Selisih bahan baku yang digunakan untuk proses produksi

Berdasarkan anggaran	Rp 17.316.200.000,-
Berdasarkan aktual	Rp 16.620.160.000,-
Selisih bahan baku yang digunakan (F)	Rp 696.040.000,-

b. Selisih pembelian bahan baku grey

Berdasarkan anggaran	Rp 17.423.130.000,-
Berdasarkan aktual	Rp 16.756.160.000,-
Selisih pembelian bahan baku (F)	Rp 666.970.000,-

Keterangan F = Favorable (menguntungkan)

UF = Unfavorable (tidak menguntungkan)

Dari perhitungan varian diatas dapat diketahui bahwa varian pemakaian bahan baku yang digunakan untuk proses produksi sebesar Rp 696.040.000,- dikatakan menguntungkan (Favorable), hal ini terjadi karena harga rata-rata bahan baku per meter sesungguhnya lebih kecil dari harga rata-rata bahan baku per meter standar.

Demikian juga varian pembelian bahan baku dikatakan menguntungkan sebab biaya yang sesungguhnya dikeluarkan untuk membeli bahan baku yang akan

dalam perusahaan tersebut harus dilaksanakan dengan sebaik-baiknya dan secara terpadu. Adapun usaha yang dapat dilakukan oleh perusahaan ialah dengan menyusun sistem perencanaan, pengendalian dan pengawasan yang memadai, sehingga diharapkan perusahaan dapat menyusun perencanaan yang lebih baik lagi di masa yang akan datang, dapat mengendalikan serta mengawasi pelaksanaan kegiatan-kegiatan yang ada di dalam perusahaan.

Berkaitan dengan pembelian persediaan bahan baku maka, perencanaan dan pengendalian pembelian persediaan bahan baku sangat diperlukan sehingga hanya akan ditimbun bahan yang diperlukan atau yang dibutuhkan.

Pada PT TRITAMA TEXINDORAYA perencanaan pembelian persediaan bahan baku disusun dalam bentuk anggaran pembelian bahan baku yang kemudian dijadikan dasar dalam menetapkan jumlah pembelian bahan baku. Adapun pengadaan bahan baku dilakukan apabila,ada permintaan dari bagian logistik.. Sedangkan untuk pengendalian pembelian bahan baku, perusahaan membandingkn antara anggaran kebutuhan bahan baku dan anggaran pembelian bahan baku dengan realisasinya.

Berikut ini, penulis menyajikan realisasi pemakaian bahan baku dan realisasi pembelian bahan baku PT TRITAMA TEXINDORAYA pada tahun 1996:

TABEL 4.4.

PT. TRITAMA TEXINDORAYA

Realisasi Pemakaian Bahan Baku

Januari – Desember 1996

BULAN	PRODUKSI (YARD)	BAHAN BAKU GREY	
		M	Rp
Januari	829.200	912.200	1.459.520.000
Februari	673.300	740.600	1.184.960.000
Maret	825.400	907.900	1.452.640.000
April	742.100	816.300	1.306.080.000
Mei	773.600	850.900	1.361.440.000
Juni	810.500	892.600	1.428.160.000
Juli	834.200	917.600	1.468.160.000
Agustus	721.800	794.100	1.270.560.000
September	735.600	809.100	1.294.560.000
Oktober	754.200	829.600	1.327.360.000
November	873.400	960.700	1.537.120.000
Desember	869.100	956.000	1.529.600.000
Total	9.442.400	10.387.600	16.620.160.000

Ternyata pada tahun 1996, kain jadi yang diproduksi lebih besar dari produksi yang direncanakan, yaitu 9.442.400 yard. Hal ini dikarenakan adanya permintaan kain dari pelanggan baru, sehingga bahan baku yang terpakai adalah sebanyak 10.387.600 meter grey, dengan harga rata-rata bahan baku grey aktual tahun 1996 adalah Rp 1600,-.

Dengan adanya perbedaan antara rencana produksi dengan produksi yang sesungguhnya, maka terjadi perbedaan antara anggaran kebutuhan bahan baku dengan realisasi pemakaian bahan baku. Untuk mengetahui perbedaanya, maka perusahaan membandingkan antara anggaran kebutuhan bahan baku dengan

realisasi pemakaian bahan baku. Total anggaran kebutuhan bahan baku selama satu tahun ditetapkan sebesar 10.186.000 meter grey, dengan harga rata-rata per meter adalah Rp 1700,- sedangkan pemakaian bahan baku aktual adalah sebesar 10.387.600 meter grey dengan harga rata-rata per meter adalah Rp 1600,- .

Berdasarkan perbandingan antara anggaran dengan realisasinya, dapat diketahui bahwa realisasi dalam kuantitas lebih besar dari yang dianggarkan. Akan tetapi harga aktual grey per meter lebih kecil dibandingkan harga grey per meter dalam anggaran, sehingga hal tersebut belum dapat menyimpulkan bahwa perusahaan mengalami kerugian.

Selanjutnya perusahaan juga membandingkan anggaran pembelian bahan baku dengan realisasinya, hal ini dilakukan karena dengan adanya pembandingan antara anggaran pembelian bahan baku grey dengan realisasinya, maka diharapkan perencanaan dan pengendalian biaya bahan baku melalui anggaran menjadi lebih baik, karena apabila terjadi perbedaan antara anggaran dengan realisasinya, maka dapat diketahui apakah dana yang dianggarkan untuk membeli bahan baku lebih kecil atau lebih besar dari realisasinya. Disamping kedua hal yang telah dikemukakan tersebut, anggaran pembelian bahan baku berguna untuk merencanakan tingkat persediaan bahan baku yang diinginkan, mengevaluasi pelaksanaan pembelian bahan baku, serta memungkinkannya penyusunan anggaran kas.

Untuk itu maka, penulis sajikan data realisasi pembelian bahan baku grey tahun 1996:

TABEL 4.5.

PT. TRITAMA TEXINDORAYA

Realisasi Pembelian Bahan Baku Grey

Januari - Desember 1996

BULAN	KEBUTUHAN BAHAN BAKU UNTUK PRODUKSI	PERSEDIAAN AWAL (m)	PERSEDIAAN AKHIR (m)	PEMBELIAN (m)	HARGA RATA-RATA PER METER (Rp)	JUMLAH (Rp) DALAM RIBUAN
Januari	912.200	534.600	595.400	973.000	1.600	1.556.800
Februari	740.600	595.400	661.700	806.900	1.600	1.291.040
Maret	907.900	661.700	593.700	839.900	1.600	1.343.840
April	816.300	593.700	534.000	756.600	1.600	1.210.560
Mei	850.900	534.000	498.100	815.000	1.600	1.304.000
Juni	892.600	498.100	533.400	927.900	1.600	1.484.640
Juli	917.600	533.400	591.900	976.100	1.600	1.561.760
Agustus	794.100	591.900	655.600	857.800	1.600	1.372.480
September	809.100	655.600	627.700	781.200	1.600	1.249.920
Oktober	829.600	627.700	672.300	874.200	1.600	1.398.720
November	960.700	672.300	657.000	945.400	1.600	1.512.640
Desember	956.000	657.000	619.600	918.600	1.600	1.469.760
Total	**10.387.600**	**7.155.400**	**7.240.400**	**10.472.600**		**16.756.160**

digunakan dalam proses produksi lebih kecil dari biaya pembelian bahan baku yang telah ditetapkan oleh perusahaan .

Dari hasil penelitian dan pembahasan dapat disimpulkan bahwa untuk menciptakan dan memelihara efisiensi proses produksi sebainya manajemen PT TRITAMA TEXINDORAYA menggunakan metode Economic Order Quantity, selain itu untuk mencegah kekurangan bahan baku yang dapat mengakibatkan ketidak efisienan proses produksi, safety stock atau persediaan penyelamat harus ditetapkan . Adapun reorder point atau titikpemesanan kembali juga harus diperhatikan, agar penetapan pembelian persediaan bahan baku dapat dicapai secara efektif, sedangkan dalam upaya pengendalian pembelian bahan baku, upaya yang dilakukan perusahaan adalah dengan melakukan perbandingan antara anggaran dengan realisasinya, sehingga diperoleh varian atau selisih. Akan tetapi, varian tersebut belum berfungsi secara maksimal sebagai alat pengendaliaan pembelian jumlah bahan baku, sebab perhitungan variannya secara global.

BAB V

RANGKUMAN KESELURUHAN

Dalam menghadapi situasi ekonomi yang terasa makin berat, dimana terjadi persaingan yang cukup ketat, maka tiap badan usaha baik badan usaha milik negara maupun badan usaha milik swasta yang menginginkan kontinuitas dalam rangka kelangsungan hidupnya harus mengadakan semacam kejelian bisnis. Salah satu diantaranya adalah perusahaan harus mengadakan efisiensi di segala bidang. Bagi perusahaan yang bergerak di bidang pabrikasi/manufacturing dalam melakukan operasi perusahaan dituntut untuk meningkatkan efisiensi dalam menjalankan kegiatan proses produksi, misalnya dengan cara memperhatikan persediaan bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Untuk memperoleh persediaan bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi maka, perusahaan harus mengadakan pembelian persediaan bahan baku tersebut.

Setiap perusahaan manufaktur, dalam menjalankan aktivitas produksinya harus selalu menyediakan persediaan, menurut Sofjan Assauri dalam bukunya manajemen produksi dan operasi, persediaan adalah sangat penting artinya bagi suatu perusahaan pabrik karena berfungsi menghubungkan antara operasi yang berurutan dalam pembuatan suatu barang dan menyampaikannya kepada konsumen. Hal ini berarti dengan adanya persediaan memungkinkan terlaksananya operasi perusahaan. Adapun pengertian persediaan menurut beberapa ilmuwan adalah barang-barang yang akan digunakan untuk proses produksi selanjutnya. Persediaan dalam perusahaan pabrik terdiri dari persediaan bahan baku, persediaan dalam proses dan persediaan barang

jadi, sedangkan pengertian bahan baku menurut para ilmuwan adalah semua bahan yang mempunyai nilai dan peranan relatif besar dalam kegiatan proses produksi sehingga menghasilkan barang jadi yang dapat dimasukkan langsung dalam kalkulasi biaya produk.

Dari pengertian pentingnya perusahaan untuk mengadakan persediaan, maka perusahaan melakukan pembelian bahan baku. Dalam melakukan pembelian bahan baku diperlukan perencanaan dan pengendalian persediaan. Menurut J.B. Heckertdalam bukunya Controllership Tugas Akuntan Manajemen tentang perencanaan dan pengendalian persediaan ialah ditinjau dari segi pandangan pimpinan, perencanaan persediaan yang baik harus menghindarkan pengakumulasian persediaan yang berlebihan dan yang tidak selayaknya. Usaha-usaha harus diarahkan kepada pengendalian pada titik perolehan dan melibatkan dua tujuan utama sebagai berikut:

1. Perencanaan dan pengendalian pembelian sehingga hanya akan dibeli dan ditimbun bahan yang diperlukan atau yang dibutuhkan.
2. Pengendalian terhadap wewenang untuk pelaksanaan produksi sehingga hanya akan dihasilkan produk dalam kuantitas dan jenis yang layak.

Dalam rangka perencanaan dan pengendalian pembelian, penulis menguraikan metode yang dapat digunakan dalam perencanaan dan pengendalian bahan baku yaitu metode Economic Order Quantity (EOQ). Menurut beberapa ilmuwan tentang pengertian EOQ adalah jumlah persediaan atau besarnya pesanan yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimal. Adapun perhitungan EOQ ialah

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times \text{jumlah kebutuhan setahun} \times \text{biaya pemesanan}}{\text{harga bahan per unit} \times \text{biaya penyimpanan}}}$$

selain dengan rumus tersebut diatas, EOQ juga dapat ditentukan dengan menggunakan grafik dan tabel.

Selain pengertian dan perhitungan EOQ, penulis juga menguraikan pengertian dan perhitungan safety stock menurut beberapa ilmuwan persediaan penyelamat (Safety stock) adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (stock out), perhitungan safety stock dapat dilakukan dengan 2 cara yaitu (a) perbedaan pemakaian maksimum dan pemakaian rata-rata per minggu (b) statistikal.

Untuk melengkapi perhitungan EOQ dan safety stock, penulis menguraikan pengertian dan perhitungan reorder point yaitu titik dimana harus diadakan pesanan lagi sedemikian rupa sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan itu adalah tepat pada waktu dimana persediaan diatas safety stock sama dengan nol. Adapun perhitungan reorder point adalah

$$ROP = (LT \times AL) + SS$$

Berdasarkan beberapa pengertian tentang efisiensi dan proses produksi dapat diketahui bahwa yang dimaksud dengan efisiensi proses produksi adalah suatu usaha untuk melakukan pekerjaan dengan benar dalam rangka menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan seperti tenaga kerja, mesin mesin, bahan-bahan dan dana yang tersedia, sehingga diperoleh hasil produksi yang maksima, yang akhirnya dapat dijual

Pembahasan yang terdapat dalam bab IV, dimulai dengan menguraikan aktivitas produksi, proses produksi mulai dari bahan baku sampai menjadi produk jadi berupa kain dilanjutkan dengan perencanaan produksi. Rencana produksi disusun berdasarkan ramalan penjualan, adapun rencana produksi yang ditetapkan perusahaan untuk tahun 1996 adalah sebanyak 9.260.000 yard. Sesuai dengan perencanaan produksi mengenai perencanaan bahan-bahan, dalam pembahasan juga penulis menguraikan pengadaan persediaan bahan baku.

Dalam mengadakan persediaan bahan baku terdapat prosedur-prosedur pembelian yaitu: prosedur permintaan kebutuhan bahan baku, prosedur permintaan pembelian, prosedur pelaksanaan pembelian, prosedur penerimaan barang dan prosedur pencatatan akibat adanya pembelian. Dalam melakukan pembelian bahan baku, perusahaan melakukan perencanaan pembelian bahan baku dengan menyusun anggaran pemakaian bahan baku dan menyusun anggaran pembelian bahan baku yang kemudian dijadikan dasar dalam menetapkan jumlah pembelian bahan baku.

Selain perencanaan pembelian bahan baku perusahaan juga melakukan pengendalian pembelian bahan baku yaitu dengan cara membandingkan anggaran dengan realisasiya. Perencanaan pembelian bahan baku yang dilakukan perusahaan belum efisien dan efektif dimana anggaran pembelian belum dimanfaatkan secara optimal oleh perusahaan, dalam hal ini pembelian yang dilakukan berdasarkan kontrak setiap tiga bulan sekali.

Menurut penulis sebaiknya perusahaan menggunakan metode EOQ, dengan metode ini perusahaan dapat melakukan pembelian yang efisien dan efektif. Karena jumlah pembelian dapat diperoleh dengan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan pertahunnya seminimal mungkin. Berdasarkan perhitungan yang penulis lakukan jumlah EOQ adalah 1.708.149 meter grey dengan pembelian dalam setahun yang harus dilakukan oleh perusahaan adalah 6 kali.

Untuk menjaga agar proses produksi efisien sebaiknya perusahaan menetapkan safety stock sebesar 182.893 meter grey. Agar metode EOQ dan safety syock dapat mencapai tujuan secara efektif, reorder point juga perlu ditetapkan yaitu sebesar 1.374.000 meter grey. Dengan demikian apabila persediaan telah mencapai titik 1.374.000 meter maka perusahaan harus mengadakan pembelian bahan baku kembali.

Perencanaan yang tidak diikuti dengan pengendalian tidak akan mencapai tujuan secara efektif. Untuk itu perusahaan melakukan pembandingan antara anggaran pemakaian bahan baku dan anggaran pembelian bahan baku dengan realisasinya. Berdasarkan anggaran pemakaian bahan baku diketahui bahwa kebutuhan bahan baku grey adalah sebesar 10.186.ooo dengan harga rata-rata Rp 1700,- sedangkan realisasinya sebesar 10.387.600 dengan harga rata-rata Rp 1600,- . Hal ini mengakibatkan adanya varian menguntungkan sebesar Rp 696.040.000,- sedangkan pembandingan antara anggaran pembelian bahan baku dengan realisasinya menunjukkan varian menguntungkan sebesar Rp 666.970.000,- hal ini terjadi karena kuantitas bahan baku yang dianggarkan sebesar 10.248.900 dengan harga rata-rata Rp1700 lebih besar dibandingkan dengan kuantitas pembelian aktual sebesar 10.472.600 meter dengan harga rata-rata Rp 1600,-

BAB VI

SIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diperoleh dari perusahaan tekstil PT TRITAMA TEXINDORAYA dan pembahasan yang telah dilakukan oleh penulis, maka dapat diambil suatu simpulan yang berhubungan dengan pokok permasalahan dan juga mencakup pandangan umum terhadap perusahaan.

6.1. Simpulan

Beberapa kesimpulan atas topik penelitian yang dilakukan oleh penulis pada perusahaan adalah sebagai berikut:

1. PT TRITAMA TEXINDORAYA adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha pertekstilan. Didalam melaksanakan aktivitasnya PT TRITAMA TEXINDORAYA didukung oleh organisasinya, dengan struktur organisasi yang mencerminkan pemisahan tugas, fungsi dan wewenang serta tanggung jawab, sehingga hal ini akan dapat mendorong perusahaan dapat menjalankan aktivitasnya dengan baik.
2. Jumlah bahan baku yang dibeli perusahaan ditetapkan berdasarkan anggaran pembelian bahan baku yang telah disusun, dalam hal ini perusahaan tidak menetapkan metode Economic Order Quantity (EOQ) dalam perencanaan pembelian bahan baku, sehingga pembelian bahan baku yang dilakukan perusahaan belum dapat dikatakan efisien dan efektif. Selain itu perusahaan juga tidak menetapkan safety stock dan reorder point.

3. Sebelum melakukan pembelian persediaan bahan baku, pertama-tama perusahaan menyusun rencana produksi berdasarkan ramalan penjualan, kemudian selanjutnya berdasarkan rencana produksi, disusunlah anggaran pemakaian bahan baku yang dilanjutkan dengan penyusunan anggaran pembelian bahan baku.
4. Anggaran pemakaian bahan baku terdiri dari rencana produksi, kebutuhan bahan baku dan jumlah biaya yang dikeluarkan. Pada perbandingan antara anggaran pemakaian bahan baku dengan realisasinya terdapat varian/selisih yang menguntungkan sebesar Rp 696.040.000,- yang didapat dari pemakaian bahan baku berdasarkan anggaran yaitu sebesar Rp 17.316.200.000,- dikurangi dengan pemakaian bahan baku aktual yaitu Rp 16.620.160.000,-.
5. Anggaran pembelian bahan baku terdiri dari, kebutuhan bahan baku untuk produksi, persediaan awal, persediaan akhir, jumlah pembelian, harga per meter dan jumlah biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan baku. Adapun jumlah pembelian merupakan penjumlahan kebutuhan bahan baku untuk produksi ditambah dengan persediaan akhir dan dikurangi persediaan awal. Pada perbandingan antara anggaran pembelian bahan baku dengan realisasinya terdapat varian/selisih yang menguntungkan sebesar Rp 666.970.000,- , hal ini terjadi karena pembelian bahan baku aktual lebih kecil dibanding anggarannya.

6.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan tersebut, penulis memberanikan diri untuk memberikan saran kepada perusahaan, dengan harapan saran ini dapat digunakan oleh perusahaan sebagai evaluasi dalam pelaksanaan pembelian persediaan bahan baku.

1. Sebaiknya perusahaan menggunakan metode EOQ dalam merencanakan pembelian jumlah bahan baku. Hal ini dimaksudkan agar perusahaan dapat melakukan pembelian dengan jumlah yang ekonomis dengan biaya pemesanan dan biaya penyimpanan yang paling minimal.
2. Selain metode EOQ, sebaiknya perusahaan juga menetapkan safety stock dan reorder point, agar resiko kehabisan persediaan bahan baku dapat dihindarkan dengan demikian perusahaan dapat mengusahakan efisiensi proses produksi.

DAFTAR PUSTAKA

1. Agus Ahyari, Drs., Pengendalian Produksi, Edisi keempat, Buku I, Jakarta: Rineka Cipta, 1993.

2. Anthony, Dearden dan Bedford, Sistem Pengendalian Manajemen, Jilid I, terjemahan Agus Maulana, Jakarta: Binarupa Aksara 1992.

3. Bambang Riyanto, Prof., Dr.,Dasar-dasar Pembelanjaan perusahaan, Edisi 4, Yogyakarta: BPFE 1995.

4. Barry.E Cushing Sistem Informasi Akuntansi dan Organisasi Perusahaan, diterjemahkan oleh Drs Ruchyat Kosasih, Jakarta: Erlangga, 1991.

5. Charles T. Hongren, Introduction to Management Accounting, Ninth edition, New Jersey: By Prentice-hall Inc A Paramount Communications Company Englewood cliffs, 1993.

6. Firman B. Aji, Drs., dan S. Martin Sirait, Drs., Perencanaan dan Evaluasi, Jakarta: PT Bina Aksara, 1984.

7. James A. F. Stoner dan R. Edward Freeman, Management, Edisi keempat, Jilid I, terjemahan Wihelmus W. Bakowatun, SE., Jakarta: Intermedia, 1992.

8. Jay. M. Smith., dan K Fred Skousen, Intermediate Accounting, Eight edition, Published by South Western publishing Co, 1984.

9. JB. Heckert, CONTROLLERSHIP, Tugas Akuntan Manajemen, Edisi Ketiga, alih bahasa Gunawan Hutauruk, Jakarta: Erlangga, 1996.

10. La Midjan, Drs., Ak.,dan Azhar Susanto, Drs, Mbus, Ak, Sistem Informasi Akuntansi, Jakarta: Lembaga Informatika Akuntansi, 1994.

11. Mardiasmo, Akuntansi Biaya, (Penentuan Harga Pokok Produksi) Edisi Pertama, Yogyakarta: Andi Offset, 1984.

12. Mas'ud Machfoedz, Drs., MBA., Akuntan., Akuntansi Intermediate, Bagian I, Jilid I, Yogyakarta: BPFE, 1993.

13. Matz Adolph dan Milton F. Usry, Akuntansi Biaya, terjemahan Alfonsus Siarait, SE., Ak dan Herman Wibowo, Jakarta: Erlangga, 1994.

14. Mulyadi, Drs., M.Sc., Akuntan., Sistem Akuntansi, Edisi 3, Jakarta: STIE YKPN, 1993.

15. R.A. Supriono, Drs, Akt, Akuntansi Manajemen II: Struktur Pengendalian Manajemen, Editor Mulyadi, Drs., Msc., Ak., Yogyakarta: STIE YKP, 1991.

16. R.A. Supriono,Drs,Akt, Akuntansi Manajemen 3; Proses Pengendalian Manajemen, Editor Mulyadi,Drs., Msc.,Ak., Yogyakarta: STIE YKP, 1991.

17. Roger G. Schroeder, Manajemen Operasi Pengambilan Keputusan Dalam Suatu Fungsi Organisasi, Edisi 3, Jilid 2, Jakarta: Erlangga, 1994.

18. Sofjan Assauri, Manajemen Produksi dan Operasi, Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, 1993.

19. Sumarso S.R, Akuntansi Suatu Pengantar, Jilid I, Jakarta: PT Rineka Cipta, 1992.

STRUKTUR ORGANISASI PT. TRITAMA TEXINDORAYA

DIREKTUR UTAMA

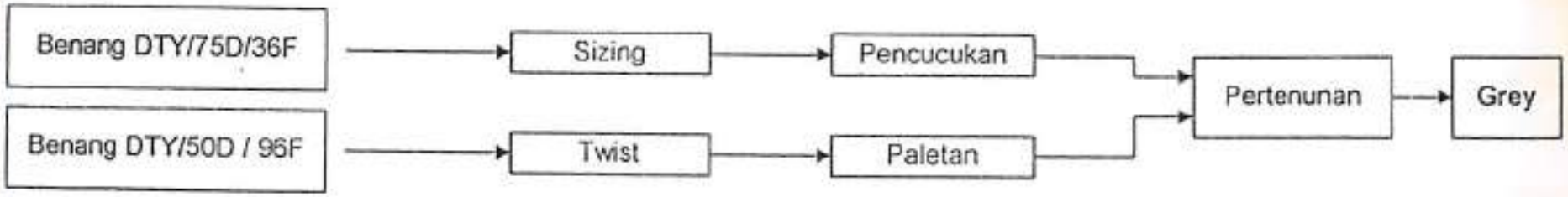
DIREKTUR

ASISTEN DIREKTUR

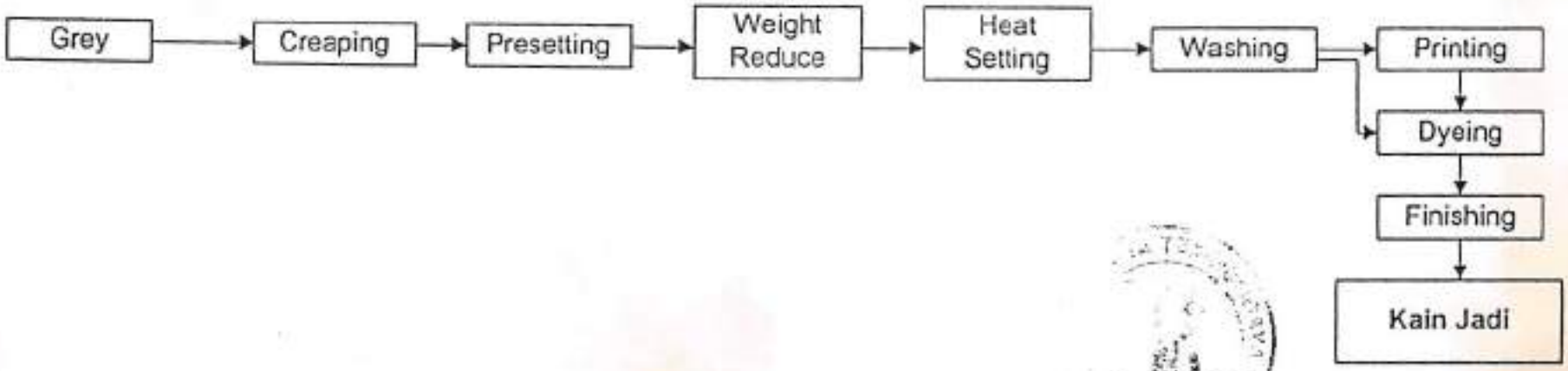
MANAJER BIDANG MARKETING DAN KEUANGAN							MANAJER BIDANG PRODUKSI DAN UMUM							
DEPARTEMEN PEMBELIAN	DEPARTEMEN MARKETING			DEPARTEMEN ACC / KEU			DEPARTEMEN PRODUKSI					DEPARTEMEN PEMBELIAN	DEPARTEMEN GENERAL AFFAIR	
	M P C						P P I C							
BAGIAN PEMBELIAN	BAGIAN LOGISTIK	BAGIAN GAMBAR	BAGIAN SALES	BAGIAN GENERAL ACC	BAGIAN COST ACC	BAGIAN KEUANGAN	BAGIAN WEAVING	BAGIAN DYEING&FINISH	BAGIAN PRINTING	BAGIAN R & D	BAGIAN LOGISTIK	BAGIAN PEMBELIAN	BAGIAN UTIM	BAGIAN UMUM / PERSON
GREY	GD BENANG	DESIGNER	SALES LOKAL	HUTANG	ARUS	BANK	PERSIAPAN	PERSIAPAN	ENGR FLAT	RD GREY	GD SPART	SPARE PART	LISTRIK	SATPAM
BENANG	GD GREY / INSP	PROOFING	SALES EKSPOR	PIUTANG	COSTING	KAS	TENUN	PRETREATMENT	ENGR ROTARY	LABOR	GD KIMA	KIMIA	MEKANIK	PERSONALIA
	VERPAKING	TRACING		PAJAK	KALKULASI	PAYROLL		DYEING	DAPUR CAT	HANDLING			BOILER	UMUM
	G JADI F/O	CHECKER		LEDGER				FINISHING	PRINT & STEAM				WORKSHOP	
	G JADI S/L	DARKROOM						COLOR MATCH					WTP	
													WWT	

PROSES PRODUKSI

Tahap weaving :



Tahap processing :



PT. TRITAMA TEXINDORAYA

RENCANA PRODUKSI

JANUARI 1996 - DESEMBER 1996

JENIS PRODUK	JAN	FEB	MAR	APR	MEI	JUNI	JULI	AGT	SEPT	OKT	NOV	DES	TOTAL
(dalam yard)													
KAIN POLOS	251,600	174,700	251,500	282,700	234,500	319,800	328,500	351,400	351,400	328,500	351,400	351,400	3,577,400
KAIN MOTIF	534,400	475,300	552,500	475,300	561,500	458,200	463,500	424,600	424,600	463,500	424,600	424,600	5,682,600
TOTAL PRODUKSI	786,000	650,000	804,000	758,000	796,000	778,000	792,000	776,000	776,000	792,000	776,000	776,000	9,260,000

PT. TRITA... TEXINDORA...

PT. TRITAMA TEXINDORAYA
BUDGET KEBUTUHAN DAN PEMBELIAN BAHAN BAKU GREY
JANUARI 1996 - DESEMBER 1996

KETERANGAN	JAN	FEB	MAR	APR	MEI	JUN	JUL	AGT	SEPT	OKT	NOV	DES	TOTAL
KEBUTUHAN	864,600	715,000	884,400	833,600	875,600	855,800	871,200	853,600	853,600	871,200	853,600	853,600	10,196,000
PERSEDIAAN AWAL	562,700	611,200	664,000	625,400	581,100	536,000	572,800	613,000	673,100	651,800	695,600	660,400	7,437,100
PERSEDIAAN AKHIR	611,200	664,000	625,400	581,100	536,000	572,800	613,000	673,100	651,800	695,600	660,400	615,600	7,500,000
PEMBELIAN	923,100	767,800	845,800	789,500	830,500	892,600	911,400	913,700	832,300	915,000	818,400	808,800	10,248,900
HARGA BELI (Rp/M)	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	1,700	
TOTAL PEMBELIAN	1,569,270,000	1,305,260,000	1,437,860,000	1,342,150,000	1,411,850,000	1,517,420,000	1,549,380,000	1,553,790,000	1,414,910,000	1,556,500,000	1,391,280,000	1,374,960,000	17,423,130,000

PT. Tritama Texindoraya
Twisting • Weaving • Dyeing • Finishing • Printing

OFFICE & FACTORY : KM. 3 JL. RAYA CIAWI SUKABUMI (BITUNG SARI) CIAWI - BOGOR - INDONESIA
PHONE : (0251) 243555 HUNTING, FAX. : (0251) 243888 - 241464, E MAIL : tritama@indo.net.id

Bogor, 23 Februari 1998

Kepada Yth.
Bpk. Pembantu Dekan I
Fakultas Ekonomi
Di Bogor

Dengan hormat,

Dengan surat ini, Kami memberitahukan bahwa mahasiswi anda di bawah ini :

N a m a	: Suryanih Liongitoro
NRP	: 022193116
NIRM	: 41043403930426
Fak./Jurusan	: Ekonomi/Akuntansi
Universitas	: Pakuan Bogor

Telah melakukan riset atau observasi di perusahaan kami PT TRITAMA TEXINDORAYA, dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul: "Evaluasi Terhadap Pembelian Persediaan Bahan Baku Dalam Kaitannya Dengan Efisiensi Proses Produksi".
Pada bulan Oktober sampai dengan November 1997.

Demikianlah surat ini Kami sampaikan.

Hormat Kami,

Hengsi M J P

PT. TRITAMA TEXINDORAYA

kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.

Pengertian yang terdapat dalam tinjauan pustaka tersebut menjadi landasan bagi kegiata operasional PT TRITAMA TEXINDORAYA yang merupakan objek penulis, tempat penulis melakukan penelitian.

PT TRITAMA TEXINDORAYA adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil. Pada awalnya perusahaan ini didirikan oleh veteran Republik Indonesia dengan nama PT SUTERA ALAM RATIH pada tahun 1965. Dalam perkembangan usahanya PT SUTERA ALAM RATIH mengalami kemunduran sehingga pada tahun 1983 sahamnya dijual kepada PT HATEX dengan akte notaris No 43 tanggal 18 Agustus 1983 dan kemudian berubah nama menjadi PT RATNA SUTERA ALAM. Sejalan dengan semakin berkembangnya perusahaan maka pada tahun 1993 PT RATNA SUTERA ALAM berubah namanya menjadi PT TRITAMA TEXINDORAYA pada tanggal 9 Agustus 1993 berdasarkan SIUP No. 5474/09-01/PB/VII/93. Didalam menjalankan aktivitas produksi, PT TRITAMA TEXINDORAYA memproduksi kain jadi, untuk menunjang terlaksananya aktivitas perusahaan terdapat struktur organisasi , adapun struktur organisasi adalah struktur organisasi garis atau lini.

Didalam penyusunan skripsi ini, penulis mengumpulkan data-data yang diperlukan dengan cara studi kepustakaan dan studi lapang. Setelah mengadakan penelitian pada PT TRITAMA TEXINDORAYA maka kemudian penulis mengolah data sesuai dengan pembahasan mengenai "Evaluasi terhadap pembelian persediaan bahan baku dalam kaitannya dengan efisiensi proses produksi".

3. Sebelum melakukan pembelian persediaan bahan baku, pertama-tama perusahaan menyusun rencana produksi berdasarkan ramalan penjualan, kemudian selanjutnya berdasarkan rencana produksi, disusunlah anggaran pemakaian bahan baku yang dilanjutkan dengan penyusunan anggaran pembelian bahan baku.
4. Anggaran pemakaian bahan baku terdiri dari rencana produksi, kebutuhan bahan baku dan jumlah biaya yang dikeluarkan. Pada perbandingan antara anggaran pemakaian bahan baku dengan realisasinya terdapat varian/selisih yang menguntungkan sebesar Rp 696.040.000,- yang didapat dari pemakaian bahan baku berdasarkan anggaran yaitu sebesar Rp 17.316.200.000,- dikurangi dengan pemakaian bahan baku aktual yaitu Rp 16.620.160.000,-.
5. Anggaran pembelian bahan baku terdiri dari, kebutuhan bahan baku untuk produksi, persediaan awal, persediaan akhir, jumlah pembelian, harga per meter dan jumlah biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan baku. Adapun jumlah pembelian merupakan penjumlahan kebutuhan bahan baku untuk produksi ditambah dengan persediaan akhir dan dikurangi persediaan awal. Pada perbandingan antara anggaran pembelian bahan baku dengan realisasinya terdapat varian/selisih yang menguntungkan sebesar Rp 666.970.000,- , hal ini terjadi karena pembelian bahan baku aktual lebih kecil dibanding anggarannya.