

Em.
058.4013
Eli
a
98

ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PADA PT. ALAM DAYA SAKTI SEMARANG

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Menyelesaikan
Program Sarjana (S1) Pada Fakultas Ekonomi
Universitas Katolik Soegijapranata
Semarang



UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA

PERPUSTAKAAN

No. INV.	394/E/CI.
Th. Angg.	Cat : COM98
Disusun Oleh PARAP.	WAWAN. S TGL. 27 NOV 1998

Nama : ELIWATI
NIM : 93. 60. 057
NIRM : 93.6.111.02030.50024
Jurusan : AKUNTANSI

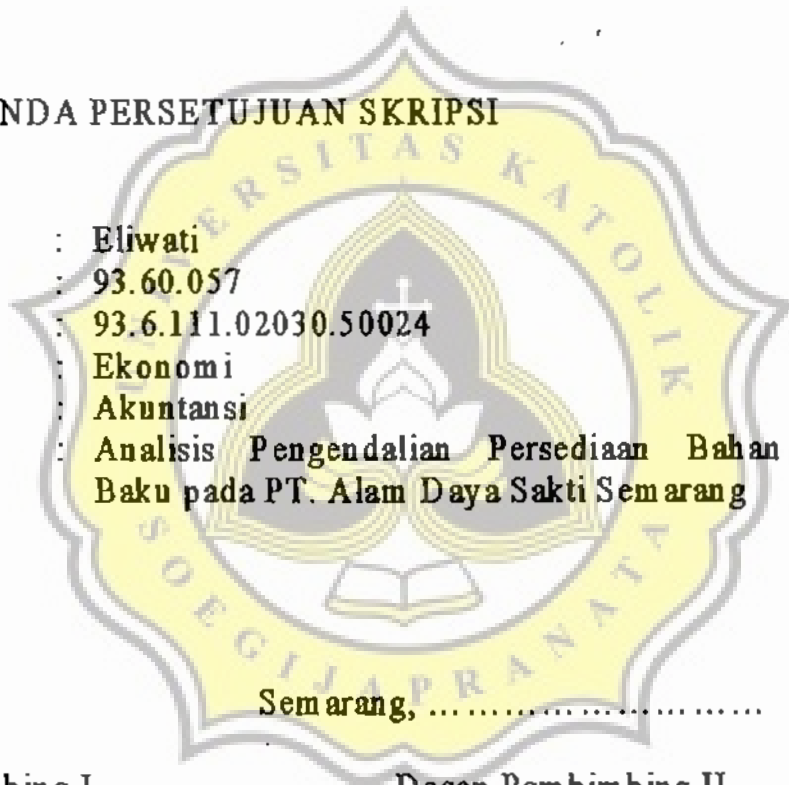
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG
1998

HALAMAN PERSETUJUAN

Fakultas Ekonomi
Universitas Katolik Soegijapranata
Semarang

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

Nama : Eliwati
NIM : 93.60.057
NIRM : 93.6.111.02030.50024
Fakultas : Ekonomi
Jurusan : Akuntansi
Judul : Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT. Alam Daya Sakti Semarang



Dosen Pembimbing I

Dosen Pembimbing II

(Dra. Retno Yustini, Msi)

(Clara Susilowati, SE)

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

NAMA : ELIWATI
NIM : 93.60.057
NIRM : 93.6.111.02030.50024
FAKULTAS : EKONOMI
JURUSAN : AKUNTANSI
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU PADA PT. ALAM DAYA SAKTI DI SEMARANG

Disetujui di : Semarang
pada tanggal : 28 September 1998

Penguji I

Penguji II

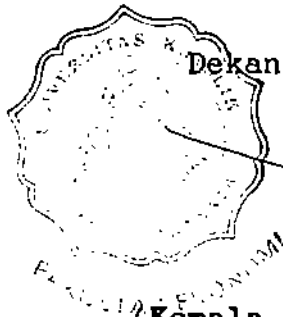
Penguji III



(Drs. Alex Emyll, MSP) (Dra. Retno Yustini WP, MSi) (Andreas Lako, SE)

Mengetahui

Dekan Fakultas Ekonomi



(Komala Inggawati, SE, MM.)

ABSTRAKSI

Setiap perusahaan industri (manufaktur), baik itu perusahaan besar, perusahaan menengah maupun perusahaan kecil selalu mempunyai persediaan bahan baku. Persediaan bahan baku adalah suatu unsur aktiva yang akan digunakan sebagai bahan dalam proses produksi dalam pembuatan barang setengah jadi atau barang jadi yang siap untuk dijual.

Ketertgantungan perusahaan industri (manufaktur) terhadap persediaan bahan baku sangat besar karena persediaan bahan baku merupakan faktor utama yang mendukung terlaksananya proses produksi. Proses produksi merupakan salah satu usaha untuk mempertahankan kelangsungan hidup khususnya pada perusahaan industri (manufaktur). Dengan demikian apabila kegiatan produksi ini mengalami hambatan, maka penyediaan produk untuk dijual juga akan mengalami gangguan.

Persediaan bahan baku yang terlalu kecil (kekurangan) akan mengakibatkan terhentinya proses produksi sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan pasar yang nantinya perusahaan akan kehilangan kesempatan untuk mendapatkan laba. Hal ini juga akan mengakibatkan frekuensi pembelian yang banyak, sehingga pengeluaran biaya pembelian akan besar. Sedangkan persediaan bahan baku yang terlalu besar (kelebihan) akan mengakibatkan biaya penyimpanan yang tinggi serta terlalu besarnya modal yang menganggur dan tidak berputar. Walaupun dari segi kelancaran proses produksi keadaan kelebihan persediaan bahan baku itu positif, namun dari segi biaya negatif dalam arti tingginya biaya yang harus ditanggung oleh perusahaan.

Untuk menyelesaikan masalah persediaan bahan baku, maka perlu adanya pengendalian persediaan bahan baku yang tepat, baik ditinjau dari segi biaya maupun dana, dalam arti bahwa pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan dapat menghemat biaya maupun dana yang diperlukan. Tujuan pengendalian persediaan bahan baku antara lain : menyediakan bahan yang diperlukan dengan cara efisien dan dapat menghindari terganggunya kegiatan perusahaan karena keterlambatan datangnya bahan serta menentukan jumlah investasi dana yang tepat dalam persediaan bahan secara tepat sesuai dengan kebutuhan untuk operasi dan rencana manajemen perusahaan.

Dalam penelitian ini, penulis melakukan penelitian tentang pengendalian persediaan bahan baku. Penulis melakukan penelitian di PT Alam Daya Sakti Semarang.

Sejauh ini PT Alam Daya Sakti mengendalikan persediaan bahan bakunya berdasarkan pada kebijaksanaan yang telah ditentukan oleh perusahaan, yaitu dengan

melakukan pembelian bahan baku sebanyak dua kali dalam satu bulan dengan kuantitas atau besarnya pembelian berdasarkan informasi dari bagian bahan produksi. Pengendalian persediaan seperti ini akan merugikan pihak perusahaan karena terlalu banyak melakukan pemesanan sehingga mengakibatkan biaya pemesanan yang tinggi.

Untuk mendapatkan jawaban atas permasalahan yang dihadapi, maka penulis melakukan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ), yaitu rumus untuk mencari berapa jumlah pembelian yang ekonomis untuk setiap kali pemesanan. Tahap pertama yaitu menentukan ramalan penjualan untuk tahun yang akan datang yang didasarkan pada penjualan dari tahun-tahun sebelumnya. Ramalan penjualan ini dihitung dengan menggunakan analisa trend dengan metode kwadrat terkecil (Least Square Method). Ramalan penjualan tersebut digunakan untuk menentukan jumlah produk yang akan diproduksi oleh perusahaan. Kemudian menentukan berapa jumlah setiap kali pembelian bahan baku yang ekonomis yang dihitung dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ). Setelah itu dilakukan penentuan persediaan pengaman (Safety Stock/SS) yang bertujuan untuk menjaga kemungkinan keterlambatan datangnya bahan baku yang dipesan agar perusahaan tidak mengalami gangguan kelancaran kegiatan proses produksi. Untuk menghitung persediaan pengaman (Safety Stock/SS) digunakan analisa statistik yaitu standar deviasi. Tahap yang terakhir yaitu menentukan titik/saat pemesanan kembali (Reorder Point/ROP). Perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali apabila persediaan bahan baku yang ada telah menunjukkan kebutuhan bahan baku selama lead time diatas persediaan pengaman.

Dari hasil analisis dapat disimpulkan bahwa kebijaksanaan yang dilakukan oleh PT Alam Daya Sakti yaitu melakukan pembelian sebanyak dua kali dalam satu bulan dengan kuantitas atau besarnya pembelian berdasarkan informasi dari bagian bahan produksi kurang tepat, karena frekuensi pembelian bahan baku yang dilakukan perusahaan sebanyak 24 kali dalam satu tahun tidak harus dilaksanakan. Dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) perusahaan hanya harus membeli bahan baku pasir sebesar 612 m³ dengan frekuensi pembelian sebanyak 10 kali dalam satu tahun, untuk bahan baku semen abu perusahaan hanya harus membeli sebesar 2.179 zak dengan frekuensi pembelian sebanyak 17 kali dalam satu tahun, dan untuk bahan baku batu brongkol perusahaan hanya harus membeli sebesar 276,274 ton dengan frekuensi pembelian sebanyak 16 kali dalam satu tahun. Pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) dapat menekan atau menghemat biaya

persediaan dibandingkan jika tanpa menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) atau menurut perusahaan. Hal ini terbukti dari penghematan biaya persediaan yang ada, yaitu :

1. Bahan baku pasir sebesar Rp 1.108.494,00.
2. Bahan baku semen abu sebesar Rp 311.024,00.
3. Bahan baku batu brongkol sebesar Rp 256.529,00.

Untuk persediaan pengaman (Safety Stock/SS) tahun 1998 yang harus ada, yaitu :

1. Bahan baku pasir sebesar 30 m³.
2. Bahan baku semen abu sebesar 59 zak.
3. Bahan baku batu brongkol sebesar 21,783 ton.

Titik/saat pemesanan kembali (Reorder Point/ROP) pada tahun 1998 yaitu :

1. Bahan baku pasir sebesar 147 m³.
2. Bahan baku semen abu sebesar 775 zak.
3. Bahan baku batu brongkol sebesar 105,741 ton.

Dari data yang telah diteliti maka dapat dikatakan bahwa perusahaan ubin PT Alam Daya Sakti memenuhi sebagian besar asumsi-asumsi yang mendasari perhitungan pembelian bahan baku yang ekonomis dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ).

Maka pada akhirnya, penulis menyarankan pada perusahaan ubin PT Alam Daya Sakti untuk melaksanakan pengendalian persediaan bahan bakunya dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) karena akan memperkecil biaya persediaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan. Hal ini dapat dilihat dari adanya penghematan yang sebenarnya akan diperoleh perusahaan. Dengan demikian penggunaan metode Economic Order Quantity (EOQ) merupakan alternatif yang baik bagi perusahaan untuk menentukan jumlah pembelian bahan baku yang ekonomis sehingga dapat meminimalkan biaya persediaan. Untuk menjamin kelancaran proses produksi perusahaan perlu menjaga persediaan pengaman (Safety Stock/SS) dan untuk menentukan kapan waktu untuk melakukan pemesanan kembali sebaiknya didasarkan pada reorder point (ROP) karena dengan ROP pembelan akan lebih menguntungkan.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan rahmatNya kepada penulis, sehingga penulis berhasil menyelesaikan penulisan skripsi ini dengan judul "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT. Alam Daya Sakti di Semarang".

Penulisan skripsi ini dimaksudkan untuk melengkapi salah satu persyaratan yang diperlukan untuk mencapai gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Jurusan Akuntansi Unika Soegijapranata Semarang.

Dalam kesempatan ini, penulis ingin menyampaikan terima kasih dan penghargaan sedalam-dalamnya kepada :

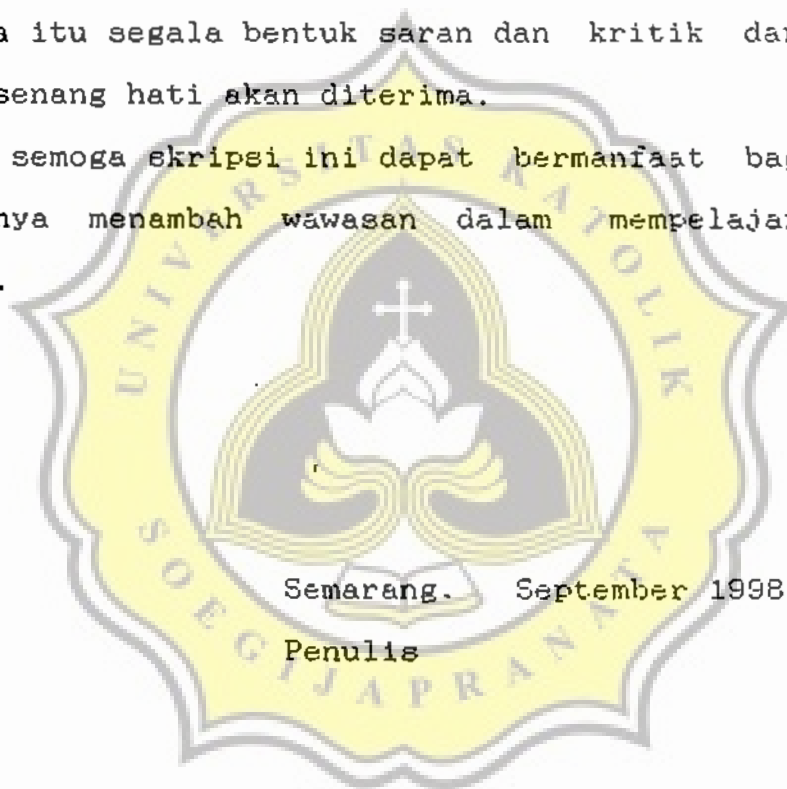
1. Ibu Dra. Retno Ystin, MS. selaku Dosen Pembimbing I yang telah meluangkan waktunya untuk mengoreksi, membimbing dan memberikan masukan-masukan yang berguna bagi skripsi ini.
2. Ibu Clara Susilowati, SE selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan pengarahan dalam penyusunan skripsi.
3. Ibu Dekan dan para staff dosen Fakultas Ekonomi Soegijapranata Semarang yang telah memberikan bekal ilmu pengetahuan selama penulis menempuh studi.
4. Para staff PT. Alam Daya Sakti khususnya Bapak Wandoyo Widagdo, SE yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan penelitian dan membantu penulis

dalam mendapatkan informasi yang diperlukan bagi penyusunan skripsi ini.

5. Mana, kakak dan teman-temanku yang selalu memberikan perhatian dan dorongan.
6. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah membantu pelaksanaan penyusunan skripsi.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna karena itu segala bentuk saran dan kritik dari pembaca dengan senang hati akan diterima.

Akhirnya semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembaca khususnya menambah wawasan dalam mempelajari akuntansi biaya.



DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
ABSTRAKSI	iv
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Perumusan Masalah	3
1.3. Batasan Masalah	4
1.4. Tujuan Penelitian	4
1.5. Manfaat Penelitian	4
1.6. Kerangka Pikir	5
1.7. Metodologi Penelitian	7
1.8. Sistematika Penulisan	11
BAB II LANDASAN TEORITIS	
2.1. Pengertian Persediaan	13
2.2. Pengelompokan Persediaan	15
2.3. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Perse- ediaan Bahan Baku	16
2.4. Tujuan Pengendalian Persediaan	19

2.5. Pengadaan Persediaan Bahan Baku	20
2.6. Analisa Trend	30
BAB III GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
3.1. Sejarah Singkat Perusahaan	33
3.2. Lokasi Perusahaan	35
3.3. Struktur Organisasi	37
3.4. Bidang Produksi	43
3.5. Biaya Persediaan Bahan Baku	48
BAB IV ANALISIS DATA	
4.1. Volume Penjualan dan Volume Hasil Produksi	50
4.2. Jumlah Pembelian yang Ekonomis/ Economic Order Quantity (EOQ)	52
4.3. Persediaan Pengaman	63
4.4. Titik/Saat Pemesanan Kembali (Reorder Point/EOP)	67
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1. Kesimpulan	67
5.2. Saran	68
DAFTAR PUSTAKA	
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel IV.1 Volume Penjualan Ubin Tahun 1993-1997	50
Tabel IV.2 Volume Hasil Produksi Tahun 1993-1997	52
Tabel IV.3 Harga Bahan Baku Per Satuan Tahun 1993-1997	55
Tabel IV.4 Kebutuhan Bahan Baku Tahun 1993-1997 ..	56
Tabel IV.5 Kebutuhan Bahan Baku Tahun 1997	57
Tabel IV.6 Standar Penggunaan Bahan Baku Tahun 1997	58
Tabel IV.7 Kebutuhan Bahan Baku Tahun 1998	59
Tabel IV.8 Biaya Pemesanan Tahun 1993-1997	60
Tabel IV.9 Perbandingan Jumlah Pembelian yang Ekonomis Berdasarkan Metode Perusahaan Dengan EOQ dan Frekuensi Pembelian Bahan Baku	62
Tabel IV.10 Penghematan Biaya Persediaan Bahan Baku	63

DAFTAR GAMBAR

Halaman

Gambar 3.1. Struktur Organisasi PT. Alam Daya Sakti 41



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Perhitungan Prosentase Kenaikan/Penurunan Volume Penjualan Ubin Teraso dan Teralux.
- Lampiran 2. Perhitungan Ramalan Volume Penjualan Ubin Teraso dan Teralux Tahun 1998.
- Lampiran 3. Perhitungan Ramalan Harga Bahan Baku Pasir, Semen Abu dan Batu Brongkol Tahun 1998.
- Lampiran 4. Perhitungan Standar Penggunaan Bahan Baku Tiap-tiap Jenis Ubin Tahun 1997.
- Lampiran 5. Perhitungan Ramalan Biaya Pemesanan Bahan Baku Pasir, Semen Abu, dan Batu Brongkol Tahun 1998.
- Lampiran 6. Perhitungan Jumlah Pembelian dan Frekuensi Pembelian Bahan Baku Menurut Perusahaan dan EOQ Tahun 1998.
- Lampiran 7. Perhitungan Total Biaya Persediaan Bahan Baku Tahun 1998.
- Lampiran 8. Perhitungan Persediaan Pengaman (Safety Stock) Bahan Baku Pasir, Semen Abu dan Batu Brongkol.
- Lampiran 9. Perhitungan Kebutuhan selama Lead Time untuk masing-masing Jenis Bahan Baku.
- Lampiran 10. Perhitungan Titik/Saat Pemesanan Kembali (Reorder Point) untuk masing-masing jenis Bahan Tahun 1998.