Perpustakaan Unika

Evaluasi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Secara Kontinyu Guna Menunjang Efektivitas Dan Efisiensi Produksi Pada PT. BOSTINCO

SKRIPSI

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan
Program Sarjana (S1) pada Fakultas Ekonomi
Universitas Katolik Soegijapranata
Semarang

PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
No. INV. 914 / E / 99 / C1
TH. ANGG. 99/00 COMPUTER:
TGL. 20/11/99

Oleh :

Nama : Rosalia Desy Vibrian K.
NIM : 94.30.2107
NIRM : 941141.02016.50293
Jurusan : Manajemen

FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG
1999

Perpustakaan Unika

Halaman Persetujuan Skripsi

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi yang diajukan oleh :

Nama : Rosalia Desy Vibrian K

NIM : 94.30.2107

NIRM : 94.6.111.02016.50293

Jurusan : Manajemen

Fakultas : Ekonomi

Judul : Evaluasi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Secara Kontinyu Guna Menunjang Efektivitas Dan Efisiensi Produksi Pada PT. BOSTINCO

Disetujui di;

Semarang, 18 September 1999

Mengetahui

Pembimbing Utama

(Dra. Rustina Untari, MSIE)

Perpustakaan Unika

Halaman Pengesahan Skripsi

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi yang diajukan oleh :

Nama : Rosalia Desy Vibrian K

NIM : 94.30.2107

NIRM : 94.6.111.02016.50293

Jurusan : Manajemen

Fakultas : Ekonomi

Judul : Evaluasi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Secara Kontinyu Guna Menunjang Efektivitas Dan Efisiensi Produksi Pada PT. BOSTINCO

Telah diuji dan dipertahankan di hadapan dewan penguji pada :

Hari : Jumat

Tanggal : 15 Oktober 1999

Semarang, 20 Oktober 1999

Dekan Fakultas Ekonomi
Unika Soegijapranata

(Komala Inggarwati, SE, MM)

Koordinator Penguji

(Drs. J. Sugiarto, PH. SU)

Perpustakaan Unika

KARYA SEDERHANA INI KUPERSEMBAHKAN KEPADA :

- *Papa dan mama yang tercinta*
- *Kedua adikku yang tersayang*
- *Tanteku yang tercinta*
- *Seseorang yang kukasihi*
- *Sahabat-sahabatku yang terkasih*

Perpustakaan Unika

ABSTRAKSI

Setiap perusahaan industri (manufaktur) baik itu perusahaan besar, 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 setengah jadi ataupun barang jadi yang siap untuk dijual.

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

Persediaan bahan baku yang terlalu kecil 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 untuk persediaan bahan baku yang terlalu besar akan mengakibatkan biaya penyimpanan yang tinggi serta terlalu besarnya modal yang menganggur. Walaupun dari segi kelancaran proses produksi, keadaan kelebihan persediaan bahan baku itu bersifat positif, namun dari segi biaya bersifat 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 atau dana yang diperlukan. Tujuan pengendalian persediaan bahan baku antara lain menyediakan bahan yang diperlukan secara 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. BOSTINCO. Sejauh ini PT. BOSTINCO mengendalikan persediaan bahan bakunya berdasarkan pada kebijaksanaan yang telah ditentukan oleh perusahaan yaitu dengan melakukan pembelian bahan baku sebanyak 12 kali dalam informasi dari bagian bahan produksi. Pengendalian persediaan seperti ini akan merugikan pihak perusahaan karena terlalu sedikit melakukan pemesanan sehingga mengakibatkan keterlambatan datangnya bahan.

Untuk mendapatkan jawaban atas permasalahan yang dihadapi, maka penulis melakukan suatu pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ) yaitu rumus untuk mencari

Perpustakaan Unika

berapa jumlah pembelian yang ekonomis untuk setiap kali pemesanan. Langkah pertama yang dilakukan yaitu menentukan ramalan penjualan untuk tahun yang akan datang yang didasarkan pada penjualan dari tahun-tahun sebelumnya. 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 EOQ.

Setelah itu dilakukan penentuan persediaan pengaman (safety stock) yang bertujuan untuk menjaga kemungkinan keterlambatan datangnya bahan baku yang dipesan agar perusahaan tidak mengalami gangguan kelancaran proses produksi. Untuk menghitung safety stock digunakan analisa statistik yaitu Standar Deviasi. Langkah selanjutnya yaitu menentukan titik pemesanan kembali (Reorder Point). Perusahaan harus segera melakukan pemesanan kembali apabila persediaan bahan baku yang ada telah menunjukkan kebutuhan bahan baku di dalam lead time di atas persediaan pengaman. Langkah yang terakhir yaitu dengan menentukan persediaan maksimum.

Dari hasil analisis dapat disimpulkan bahwa kebijaksanaan yang dilakukan oleh PT. BOSTINCO yang melakukan pembelian sebanyak 12 kali dalam setahun dengan kuantitas atau besarnya pembelian berdasarkan informasi dari bagian produksi adalah kurang tepat, karena frekuensi pembelian bahan baku yang dilakukan perusahaan sebanyak 12 kali dalam satu tahun tidak harus dilaksanakan. Dengan menggunakan metode EOQ perusahaan hanya membeli bahan baku yang diperlukan dengan frekuensi pembelian sebanyak 24 kali dalam setahun. Pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ ini dapat menekankan atau menghemat biaya persediaan dibandingkan jika tanpa menggunakan metode EOQ atau menurut kebijaksanaan perusahaan. Hal ini terbukti dari adanya penghematan biaya persediaan yang ada.

Biaya Penyimpanan	: Rp. 2.694.375
Biaya Pemesanan	: Rp. 2.640.000
Total Biaya	: Rp. 5.334.375

Dari data-data yang telah diteliti, dapat dikatakan bahwa perusahaan PT. BOSTINCO sebagian besar asumsi-asumsi yang mendasari perhitungan pembelian bahan baku yang ekonomis adalah dengan menggunakan metode EOQ.

Pada akhirnya penulis menyarankan pada perusahaan PT. BOSTINCO untuk melaksanakan pengendalian persediaan bahan baku dengan menggunakan metode EOQ, karena akan memperkecil biaya persediaan yang harus dikeluarkan oleh perusahaan. Hal ini dapat dilihat dari adanya penghematan yang sebenarnya yang akan diperoleh perusahaan. Dengan demikian penggunaan metode EOQ ini merupakan suatu 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 dan untuk menentukan kapan waktu untuk melakukan pemesanan kembali sebaiknya didasarkan pada ROP karena dengan metode ROP ini pembelian akan lebih menguntungkan.

Perpustakaan Unika

KATA PENGANTAR

Dengan segala kerendahan hati penulis panjatkan puji syukur dan terima kasih kepada Tuhan Yang Maha Pengasih yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini yang berjudul "Evaluasi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Secara Kontinyu Guna Menunjang Efektivitas dan Efisiensi Produksi Pada PT. BOSTINCO". Adapun tujuan penulisan skripsi ini adalah untuk memenuhi salah satu persyaratan yang diwajibkan dalam memperoleh gelar kesarjanaan pada Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

Dalam proses penyusunan skripsi ini, penulis menyadari banyak pihak yang telah membantu dan memberikan dorongan. Sehingga tidak ada kata-kata lain yang pantas untuk dikatakan agas segala pengorbanan baik waktu, tenaga maupun pikiran dalam membantu dan membimbing penulis untuk menyelesaikan skripsi ini. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih yang tak terhingga kepada :

1. Ibu Komala Inggarwati, SE, MM selaku dekan dan dosen wali Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.
2. Ibu Dra. Rustina Untari, MSIE, selaku dosen pembimbing pertama yang telah berkenan meluangkan waktu dan tenaganya untuk membimbing dan mengarahkan penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.

Perpustakaan Unika

3. Bapak Ben. Karno BP, SE, MM, selaku dosen pembimbing kedua yang telah berkenan meluangkan waktu dan tenaganya untuk membimbing dan mengarahkan penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
4. Seluruh staf pengajar Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata Semarang, yang melalui kegiatan belajar mengajar memberikan dasar pemikiran ilmiah yang menjadi bekal penulis.
5. Bapak Andy Aryadi selaku Factory Manajer yang telah memberikan ijin kepada penulis untuk melakukan penelitian di PT. BOSTINCO.
6. Bapak Gunawan Yuana selaku Kepala Bagian Logistik dan Ekspedisi serta segenap staf dan karyawan PT ISI - BOSTINCO yang telah menyediakan waktu dan tenaga dalam memberikan data dan informasi yang dibutuhkan dalam penulisan skripsi ini
7. Papa, mama dan adik yang selalu mengiringi dengan doa, dan telah memberikan semangat, perhatian, bantuan baik moril maupun materiil serta kasih yang tak terhingga kepada penulis ini.
8. Sahabat-sahabatku terkasih dan pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu yang telah memberikan nasehat, dorongan, semangat serta saran yang berguna dalam penulisan skripsi ini

Semoga amal kebaikan dan bimbingan serta bantuan yang telah diberikan kepada penulis mendapat pahala dari Tuhan Yang Maha Esa.

Apabila di dalam skripsi ini masih terdapat kekurangan dan kesalahan karena keterbatasan kemampuan dan pengetahuan penulis, maka penulis sangat

Perpustakaan Unika

mengharapkan segala saran dan kritik dari pembaca yang bersifat membangun demi sempurnanya skripsi ini.

Akhir kata, penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan.

Semarang, Agustus 1999

Penulis

R. Desy Vibrian K.

UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA

Perpustakaan Unika

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL i

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI ii

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI iii

HALAMAN PERSEMBAHAN iv

HALAMAN MOTTO v

ABSTRAKSI vi

KATA PENGANTAR viii

DAFTAR ISI xi

DAFTAR TABEL xv

DAFTAR GAMBAR xvi

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Permasalahan 1

1.2. Perumusan Masalah 4

1.3. Batasan Masalah 5

1.4. Tujuan Penelitian 5

1.5. Kegunaan Penelitian 6

1.6. Sistematika Penulisan 6

Perpustakaan Unika

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Arti dan Tujuan Manajemen Produksi dan Operasi 8

2.2. Persediaan..... 9

2.2.1. Arti dan Peranan Persediaan..... 9

2.2.2. Jenis-Jenis Persediaan 10

2.2.3. Biaya-biaya Persediaan 13

2.2.4. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Persediaan 14

2.2.5. Arti dan Tujuan Pengendalian Persediaan..... 16

2.3. Pengadaan Persediaan Bahan Baku..... 17

2.3.1. Arti dan Maksud Pembelian 18

2.3.2. Prosedur Pembelian Bahan Baku 19

2.3.3. Analisis Kebutuhan Bahan 20

2.4. Kebijakan Dalam Pengendalian Persediaan 21

2.4.1. Jumlah Pesanan Yang Ekonomis..... 21

2.4.2. Persediaan Penyelamat..... 24

2.4.3. Titik Pemesanan Kembali 25

2.4.4. Persediaan Maksimum..... 25

2.5. Kerangka Pikir 27

2.6. Definisi Operasional..... 28

2.6.1. Ramalan Penjualan 28

2.6.2. Penentuan Biaya Persediaan..... 28

2.6.3. Pengaturan Jumlah Persediaan 28

PERPUSTAKAAN

Perpustakaan Unika

2.6.4. Penentuan Waktu Pemesanan Yang Tepat 28

2.6.5. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Yang Ekonomis. 28

BAB III. METODE PENELITIAN

3.1. Alasan Pemilihan Lokasi 29

3.2. Data yang Diperlukan 29

3.3. Jenis dan Cara Pengumpulan Data 30

3.4. Teknik Analisis Data 31

BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan 34

4.2. Prosedur Pengadaan Bahan Baku 38

4.3. Fasilitas Penyimpanan Persediaan Bahan Baku 41

4.4. Pelaksanaan Pengendalian Persediaan Bahan Baku oleh Perusahaan 42

4.4.1. Prosedur Pengendalian Bahan Baku Plat Baja 43

4.4.2. Pengendalian Pengadaan Persediaan Bahan Baku 44

4.5. Analisis Hasil Penelitian 48

4.5.1. Pengendalian Persediaan Bahan Baku Yang Ekonomis . 48

4.5.1.1. Jumlah Pesanan Yang Ekonomis 49

4.5.2. Perbandingan Kebijakan Pengendalian Persediaan Oleh Perusahaan Dengan Pengendalian Persediaan Berdasar-

Perpustakaan Unika

kan Perhitungan Yang Ekonomis 56

4.5.3. Pemecahan Masalah Pengendalian Persediaan Bahan Baku..... 59

4.6. Pengendalian Persediaan Dengan Perhitungan Teoritis Guna Menunjang Efektivitas dan Efisiensi Produksi Perusahaan 60

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan..... 63

5.2. Saran..... 64

DAFTAR PUSTAKA..... 65

LAMPIRAN

Perpustakaan Unika

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1. Penjualan Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm PT. BOSTINCO Tahun 1993 – 1997 2

Tabel 4.1. Kebutuhan Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm PT. BOSTINCO Tahun 1998 45

Tabel 4.2. Kebijakan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm PT. BOSTINCO Tahun 1998 48

Tabel 4.3. Perhitungan Standar Deviasi Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm Tahun 1998..... 52

Tabel 4.4. Kebijakan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm Dengan Perhitungan EOQ Tahun 1998..... 55

Tabel 4.5. Perbandingan Antara Cara Pengendalian Persediaan Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm Di PT.BOSTINCO Menggunakan Perhitungan Yang Ekonomis 57

Perpustakaan Unika

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Grafik Jumlah PesananYang Ekonomis 23

Gambar 2.2. Hubungan Antara EOQ, Safety Stock dan ROP 26

Gambar 4.1. Hubungan EOQ, ROP, SS dan Persediaan Maksimum Bahan Baku Plat Baja Ukuran 0,8 x 1220 x 2440 mm Tahun 1998..... 56