

**ANALISIS PENGENDALIAN BIAYA PERSEDIAAN DAN
PEMESANAN ROTARY KNIFE PADA PT. SUMALINDO
LESTARI JAYA Tbk. DI LOA JANAN
SAMARINDA**

Oleh

KHAIRUL SALEH MS

NIM. 01110129

NPM. 01.11.311.401100.02621

*Skripsi Ini Dibuat Sebagai Salah Satu Persyaratan Untuk Memperoleh Gelar Sarjana
Ekonomi Pada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Muhammadiyah Samarinda*

**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI MUHAMMADIYAH
SAMARINDA**

2003

HALAMAN PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Biaya Persediaan dan Pemesanan
Rotary Knife Pada PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk. di Loa
Janan Samarinda

Nama Mahasiswa : KHAIRUL SALEH MS.

N I M : 01110129

N P M : 01.11.311.401100.02621

Jurusan : Manajemen

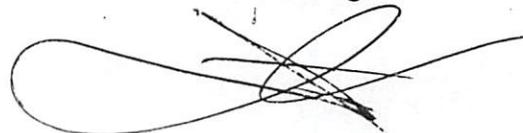
Program Studi : Manajemen

Menyetujui :

Pembimbing I


Drs. H. KASPUL AM

Pembimbing II


M. SENOPATI, SE

Mengetahui



Ketua STIE Muhammadiyah Samarinda


Drs. H. SUYATMAN, S.Pd. M.Si. MM

RINGKASAN

KHAIRUL SALEH, MS, Analisis pengendalian persediaan dan Pemesanan Rotary Knife Pada PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk. di Loa Janan Samarinda.

Penulisan ini dikhususkan pada masalah penentuan jumlah pemesanan yang ekonomis yang harus dipesan PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk. Loa Janan untuk setiap kali pesan.

Tujuan penulisan ini untuk mengetahui seberapa besar jumlah pemesanan yang ekonomis yang harus dipesan oleh perusahaan guna memenuhi permintaan Unit Pengupasan Log serta untuk mendapatkan efisiensi penggunaan dana yang ada.

Dalam penelitian menunjukkan bahwa perusahaan selama ini melakukan pemesanan sebanyak 80 pcs Rotary Knife setiap kali pesan. Pengadaan Rotary Knife yang dilakukan dalam pemenuhan permintaan Unit Pengupasan Log. Dengan system yang dilakukan oleh Perusahaan, dimana perusahaan sering melakukan pemesanan yang berulang-ulang dan hal ini mengakibatkan kekurangan persediaan Rotary Knife dimana hal ini akan menghambat proses produksi selanjutnya.

Hasil analisis menunjukkan bahwa perusahaan pada bulan April 2001 harus melakukan pemesanan sebesar 164 pcs Rotary Knife untuk menjaga stabilitas kegiatan perusahaan dan melakukan pemesanan kembali pada saat persediaan Rotary Knife tersisa 82 pcs Rotary Knife.

Dari hasil penelitian dan analisis tersebut, dapatlah disimpulkan bahwa perusahaan harus membenahi system pemesanan Rotary Knife, dalam hal ini adalah jumlah pcs pemesanannya dan saat pemesanan kembali.

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kepada Allah Yang Maha Esa atas segala berkat dan rahmat Nya, sehingga pada akhirnya penulis dapat menyelesaikan penulisan skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan skripsi ini nuuigkin masih jauh dari sempurna, karena keterbatasan kemampuan dan pengetahuan penulis. Namun penulis mengharapkan kiranya skripsi ini dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkannya. Dalam kesempatan ini pula diharapkan bantuan pemikiran dan saran-saran demi kesempurnaan materi skripsi ini.

Akhirnya dengan kerendahan hati, penulis menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Ketua STIE Muhammadiyah beserta seluruh staf dan karyawan yang telah banyak memberikan bantuan dalam penyelesaian studi.
2. Bapak Drs. H. Kaspul AM dan Bapak M. Senopati, SE sebagai pembimbing I dan pembimbing II atas bantuan pendapat dan bimbingan yang diberikan dalam penyelesaian skripsi ini.
3. Bapak Adib Manani, SH selaku pimpinan divisi plymill PT. Suunalindo Lestari Jaya Tbk. Loa Janan yang telah memberikan tempat dan waktu bagi penulis untuk mengadakan penelitian.
4. Isteri tercinta yang telah memberikan bantuan moril dan materil selama penyelesaian skripsi ini.

5. Seluruh Rekan-rekan Departemen Accounting Corporate PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk. Loa Janan yang telah membantu baik langsung maupun tidak langsung dalam penulisan skripsi ini.

Akhir kata, semoga semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan kepada penulis akan mendapat imbalan dan balasan yang setimpal dari Allah SWT. Amin.

Samarinda, Agustus 2003

Penulis,

KHAIRUL SALEH MS

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

A. Data Pribadi

1. Nama : Khairul Saleh MS
2. Tempat dan Tgl.lahir : Muara Pahu, 03 Agustus 1965
3. Anak ke..... : 1 (Pertama)
4. Jenis Kelamin : Laki-Laki
5. Agama : Islam
6. Pekerjaan : Karyawan Swasta (PT. Sumalindo Lestari Jaya)
7. Alamat : Jl. Soekarno Hatta KM. 2 Rt. 37 Perum. Griya
Lestari Permai Blok C No.76 Lòa Janan
Samarinda 75391

B. Riwayat Pendidikan

1. Sekolah Dasar Negeri No.003, Tamat tahun 1979 di Muara Pahu Kabupaten Kutai
2. Sekolah Menengah Pertama Negeri I, Tamat tahun 1982 di Muara Pahu Kab. Kutai
3. Sekolah Menengah Ekonomi Atas Muhammadiyah I di Samarinda.
4. D3 Akuntansi FE Unmul Tamat tahun 1990 di Samarinda.
5. STIE Muhammadiyah Tahun 2001 s/d Sekarang

C. Data Keluarga

1. Nama Ayah : Masyhor
2. Nama Ibu : Fatimah (Alm)

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|---|----------------|
| HALAMAN JUDUL | i |
| HALAMAN PENGESAHAN | ii |
| RINGKASAN | iv |
| KATA PENGANTAR | v |
| RIWAYAT HIDUP | vii |
| DAFTAR ISI | viii |
| DAFTAR TABEL | x |
| DAFTAR GAMBAR | xi |
| BAB I. PENDAHULUAN | |
| A. Latar Belakang | 1 |
| B. Perumusan Masalah | 6 |
| C. Tujuan dan kegunaan Penelitian | 6 |
| D. Sistematika Penulisan | 7 |
| BAB II. TINJAUAN PUSTAKA | |
| A. Akuntansi Manajemen | 8 |
| 1. Pengertian Persediaan | 8 |
| 2. Konsep Biaya | 12 |
| 3. Pengendalian Persediaan | 16 |
| 4. Konsep Economical Order Quantity | 21 |
| 5. Konsep Safety Stock | 25 |
| 6. Konsep Reorder Point | 26 |

| | |
|---|----|
| B. Hipotesis | 28 |
| C. Definisi Konseptual | 28 |
| BAB III. METODE PENELITIAN | |
| A. Definisi Operasional | 32 |
| B. Jangkauan Penelitian | 33 |
| C. Rincian Data Yang Diperlukan | 34 |
| D. Teknik Pengumpulan Data | 34 |
| E. Alat Analisis dan Pengujian Hipotesis | 35 |
| BAB IV. HASIL PENELITIAN | |
| A. Gambaran Umum PT. Sumalindo Lestari Jaya Group | 38 |
| B. Bidang Usaha PT. Sumalindo Lestari Jaya | 42 |
| C. Struktur Organisasi PT. Sumalindo Lestari Jaya Group | 43 |
| D. Volume Pemakaian Rotary Knife | 46 |
| E. Sistem Pemesanan Rotary Knife | 47 |
| F. Biaya Yang Dikeluarkan Selama Proses Pemesanan | 48 |
| BAB V. ANALISIS DAN PEMBAHASAN | |
| A. Analisis | 49 |
| B. Pembahasan | 50 |
| BAB VI. PENUTUP | |
| A. Kesimpulan | 56 |
| B. Saran-saran | 57 |
| REFERENSI | |

DAFTAR TABEL

| No. | Halaman |
|---|---------|
| 1. Tabel 4.1. Data Pemakaian Rotary Knife | 47 |

DAFTAR GAMBAR

| No. | | Halaman |
|-----|--|---------|
| 1. | Gambar 5.1. Grafik Biaya Persediaan Rotary Knife | 53 |

BAB I

PENDAHULUAN.

A. Latar Belakang

Keberhasilan suatu perusahaan di dalam suatu persaingan sangat ditentukan oleh kebijaksanaan-kebijaksanaan perusahaan itu sendiri, yang dalam hal ini adalah pihak manajemen perusahaan. Suatu manajemen yang baik tentu akan lebih memudahkan dalam pencapaian tujuan yang telah digariskan semula. Dengan menerapkan fungsi manajemen yang tepat, maka efisiensi dan efektivitas perusahaan akan tercapai yang selanjutnya akan diperoleh produktivitas yang tinggi. Dengan produktivitas yang tinggi tentu diharapkan akan mendatangkan keuntungan yang maksimum.

Dalam era globalisasi yang semakin maju sekarang ini, segala aktivitas kehidupan berlangsung dengan cepat. Hal ini ditandai dengan perkembangan teknologi yang semakin pesat, dimana dengan adanya teknologi yang modern tentu akan lebih mampu untuk menghasilkan suatu barang atau produk dalam jumlah yang besar dan dalam waktu yang relatif singkat.

Kecepatan dari mesin-mesin yang semakin canggih dewasa ini untuk menghasilkan suatu produk dalam jumlah yang besar yang mana dimaksudkan untuk memenuhi permintaan konsumen yang terus meningkat seiring dengan laju pertumbuhan penduduk, sehingga hasil proses produksi yang meningkat harus dibarengi dengan tersedianya persediaan barang yang dibutuhkan oleh perusahaan untuk membeli atau memproduksi sendiri barang yang akan mereka

hasilkan. Sedangkan dalam perusahaan industri (pabrik) pada umumnya persediaan terbagi dari : persediaan bahan mentah, persediaan barang dalam proses dan persediaan barang jadi.

Untuk mencapai produktivitas yang tinggi, maka dapat dikatakan bahwa tugas manajer suatu perusahaan cukup berat, ini dikarenakan adanya faktor-faktor produksi yang serba terbatas, terutama dalam hal permodalan yang biasanya menjadi kendala utama. Banyak perusahaan kehilangan kesempatan untuk meraih sukses karena modal, apalagi ditambah dengan ketidakberanian mengambil suatu resiko yang tinggi serta kurangnya keahlian dalam menjalankan perusahaan.

Salah satu modal utama yang menjadi kelangsungan operasional perusahaan adalah modal kerja. Anatar lain adalah persediaan atau biasa disebut Inventory. Persediaan (Inventory) merupakan investasi yang sangat penting dan memerlukan perhatian yang cukup besar, karena sangat berkaitan dengan biaya-biaya yang akan ditanggung serta usaha untuk mengendalikannya. Persediaan juga merupakan harta yang paling sensitif, dimana kekurangan persediaan bisa menyebabkan terhambatnya proses produksi dan terhambatnya pelayanan kepada konsumen atau pelanggan perusahaan tersebut. Perusahaan akan kehilangan pesanan-pesanan dan keuntungan yang seharusnya diterimanya. Apabila hal ini sering terjadi, maka akan membawa beralih pada perusahaan lain yang sejenis, yang akhirnya perusahaan akan kehilangan pesanan-pesanan serta keuntungan-keuntungan di masa yang akan datang.

Sebaliknya kelebihan persediaan (Inventory) bisa menyebabkan biaya penyimpanan yang berlebihan, serta lumpuhnya sumber-sumber modal karena uang yang tertanam dalam persediaan tidak dapat berputar.

Untuk menghindari keadaan tersebut diatas, tentunya perlu menentukan dan mengendalikan persediaan pada tingkat yang wajar untuk memenuhi, kebutuhan proses produksi dalam perusahaan.

Dengan teknik pengendalian yang baik, maka akan menghemat dana dari para pengusaha yang cerdas, yang berani menerapkan ide-ide baru dalam mengurus persediaan (Inventory) tersebut.

Sesuai dengan obyek penelitian dalam penulisan skripsi ini, maka PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk. yang berlokasi di Propinsi Kalimantan Timur Kelurahan Loa Janan Ilir adalah suatu perusahaan yang bergerak dalam pemanfaatan hasil hutan khususnya perkayuan di mana dalam menjalankan usaha kayu bulat yang biasa disebut dengan log. Dari log-log yang masih berada di dalam hutan khususnya hutan di Ulu Mahakam dibawa ke Loa Janan Ilir dengan menggunakan ponton atau dengan mengikat log-log tersebut menjadi rakit melalui Sungai Mahakam. Setelah log-log tersebut sampai di Loa Janan Ilir dan diterima oleh perusahaan. Log-log yang berada di PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk di pinggiran Sungai Mahakam kemudian dimasukkan ke dalam tempat pemotongan yang biasa kita sebut unit potong log, Setelah log-log tersebut dipotong sesuai dengan ukuran yang diinginkan. Log yang dipotong di serahkan ke unit pengupasan. Log tersebut kemudian dikupas atau di raut dan menghasilkan lembaran-lembaran kayu (Plywood yang tipis sesuai dengan ukuran yang diinginkan).

Dalam pengupasan log-log tersebut perlu pisau potong yang biasa disebut "Rotary Knife" dimana persediaan Rotary Knife sangatlah berperan penting untuk

kelancaran produksi selanjutnya. Untuk itu dalam pemesanan Rotary Knife perlu kebijaksanaan yang matang sehingga persediaan akan Rotary Knife didalam gudang dapat diantisipasi dengan baik, agar persediaan Rotary Knife didalam gudang tidak menumpuk dan terjadi kekosongan persediaan Rotary Knife.

PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk dalam usaha untuk meningkatkan produksinya telah menyiapkan alat-alat yang sangat dibutuhkan dalam proses produksi perusahaan. Karena untuk meningkatkan produktivitas serta memperlancar aktivitas produksi dalam mengembangkan usahanya dalam perolehan laba, diperlukan peralatan yang dapat menunjang proses produksi.

Dalam memenuhi kebutuhan yang dapat memperlancar aktivitas dan proses produksi, maka PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk melalui bagian Purchasing (pembelian) di Departemen Logistik melakukan pembelian berupa barang-barang yang dibutuhkan oleh perusahaan, apakah barang yang dibeli tersebut dipakai secara langsung ataupun barang tersebut dibeli untuk persediaan atau stock didalam gudang. Barang seperti Rotary Knife dibeli untuk stock gudang atau barang yang digunakan tidak secara langsung, akan tetapi merupakan persediaan supplies (persediaan penunjang).

Alasan yang cukup kuat kenapa penulis tertarik untuk mengadakan penelitian di sini adalah : schubungan dengan permintaan akan Rotary Knife oleh unit pengupasan log yang cukup tinggi sehingga bagian pembelian cukup kewalahan dalam memenuhi permintaan pembelian tesebut. Apalagi bagian pembelian melakukan pemesan dalam jumlah kecil, selain harus melakukan

pemesanan yang berulang-ulang dalam memenuhi permintaan bagian unit pengupasan log, juga akan menambah kerja yang kurang efisien dan menimbulkan pemborosan biaya pemesanan serta adanya kemungkinan perusahaan tidak dapat berproduksi secara optimal lantaran stock rotary knife terbatas.

Oleh karena itu peningkatan volume permintaan rotary knife perlu diantisipasi dengan persediaan yang cukup dan tepat, dengan memperhatikan biaya-biaya dalam pengadaan rotary knife tersebut, sehingga tidak akan menghambat proses produksi, akibat dari kurangnya persediaan rotary knife.

Dalam proses pengupasan log, unit pengupasan log harus memperhatikan dalam menggunakan rotary knife tersebut antara lain :

1. Jumlah jam operasi selama 1 (satu) shift adalah kurang lebih 8 Jam dimulai dari jam 7 pagi hingga jam 3 sore.
2. Ditambah jam kerja lembur 3 jam yang dimulai dari jam 4 hingga jam 7 malam.
3. Penggantian secara normal rotary knife dilakukan setiap 2 jam sekali.
4. Penggantian rotary knife dengan melihat kondisi akan ketajaman rotary knife tersebut.
5. Penggantian dapat dilakukan sewaktu-waktu apabila terjadi kerusakan pada rotary knife karena sesuatu hal dimana rotary knife tidak dapat digunakan lagi.

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang yang penulis kemukakan diatas tentang bagaimana pentingnya pengendalian persediaan Rotary Knife tersebut, maka penulis merumuskan suatu permasalahan sebagai berikut :

“Apakah jumlah pembelian dan Biaya Pemesanan Rotary Knife sudah ekonomis guna mengantisipasi permintaan unit pengupasan log”.

C. Tujuan Penulisan Dan Kegunaannya

1. Tujuan Penulisan

Sesuai dengan masalah yang telah dikemukakan diatas, maka tujuan penulisan dapat dijabarkan secara garis besar adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui tentang jumlah pesanan Rotary Knife yang ekonomis.
2. Untuk mengetahui lebih lanjut mengenai pentingnya investasi dalam persediaan Rotari Knife.
3. Untuk mengetahui tentang pokok-pokok masalah yang dihadapi dalam pengendalian persediaan Rotary Knife PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk. di Loa Janan.

2. Kegunaan Penulisan

Sebagai bahan acuan bagi peneliti-peneliti yang akan meneliti tentang pentingnya pengendalian persediaan dan investasi persediaan dalam stock gudang bagi sualu perusahaan.

D. Sistematika Penulisan

Dalam penulisan skripsi ini penulis menggunakan sistematika penulisan yang terdiri dari 6 (enam) bab dengan uraian masing-masing bab adalah sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan, Dalam bab ini berisikan tentang latar belakang penulisan laporan, perumusan masalah, tujuan penulisan dan sistematika penulisan.

BAB II Tinjauan Pustaka, Dalam bab ini dijelaskan mengenai teori persediaan, konsep biaya, pengendalian persediaan, konsep EOQ, Konsep Safety Stock, Konsep Reorder Point, Definisi konseptual dan hipotesis.

BAB III Metode Penelitian, Pada bab ini menjelaskan mengenai definisi operasional, jangkauan penelitian, rincian data yang diperlukan, teknik pengumpulan data, dan alat analisis dan pengujian hipotesa.

BAB IV Hasil Penelitian, Pada bab ini menjelaskan mengenai sejarah berdirinya perusahaan, struktur organisasi, kepegawaian, disiplin kerja PT. Sumalindo Lestari Jaya, Tbk di Loa Janan, volume permintaan pada tiap-tiap unit pengupasan log, sistem pembelian, dan biaya-biaya yang dikeluarkan selama proses pembelian Rotary Knife.

BAB V Analisis Dan Pembahasan, Pada bab ini berisi tentang analisis serta pembahasan mengenai permasalahan yang telah diuraikan pada bab I.

BAB VI Kesimpulan dan Saran, Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan dari hasil pembahasan dan saran-saran dari penulisan sehubungan dengan permasalahan-permasalahan yang penulis dapatkan selama dalam penelitian.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Akuntansi Manajemen

1. *Pengertian Persediaan*

Didalam perusahaan industri pada Umumnya memiliki gudang untuk menyimpan barang baik itu barang untuk penunjang produksi atau barang yang selesai diproduksi. Barang yang disimpan di dalam gudang biasanya disebut Persediaan. Dalam pengendalian persediaan adalah persoalan yang besar dan penting bagi suatu perusahaan. Persediaan memerlukan perhatian lebih besar daripada yang telah diberitakan dewasa ini. Persediaan merupakan investasi bagi perusahaan industri.

Persediaan merupakan harta perusahaan yang tersedia untuk dijual dan merupakan usaha pokok dalam proses produksi dan kalau sudah selesai tujuannya adalah untuk dijual, persediaan juga digunakan untuk proses produksi barang atau jasa yang dihasilkan untuk dijual. Dengan demikian harta perusahaan yang tujuan tidak untuk dijual tidak dimasukkan dalam klasifikasi persediaan misalnya, Gedung, Rumah, Mesin, Kendaraan, Surat-surat berharga dan sebagainya.

Selanjutnya dalam buku prinsip akuntansi keuangan yang disusun oleh Ikatan Akuntansi Indonesia, Standar Akuntansi Keuangan, (1995: 142)

Persediaan adalah aktiva ;

- a. **Tersedia untuk dijual dalam kegiatan usaha normal**
- b. **Dalam proses produksi dan atau dalam perjalanan,**
- c. **Atau dalam bentuk bahan atau (Supplies) untuk digunakan dalam proses produksi atau pemberian jasa.**

Dari pengertian persediaan diatas menurut Ikatan Akuntansi Indonesia bahwa persediaan adalah aktiva yang dapat dijual, dan merupakan proses produksi atau proses dalam perjalanan dalam bentuk bahan dan sebagai penunjang proses produksi atau pemberian jasa.

Sedangkan menurut Mulyadi, Sistem Akuntansi (1997 : 556), dalam perusahaan manufaktur, persediaan terdiri dari :

- a. **Persediaan produk jadi.**
- b. **Persediaan produk dalam proses.**
- c. **Persediaan bahan baku.**
- d. **Persediaan bahan penolong**
- e. **Persediaan bahan habis pakai pabrik, persediaan suku cadang.**

Pada PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk Loa Janan dimana persediaan supplies (bahan / barang penunjang) dapat diperoleh dengan cara membeli dari beberapa supplier baik supplier didalam wilayah Propinsi Kalimantan Timur maupun di luar Kalimantan Timur. Khusus persediaan Rotary knife dibeli di Samarinda dan Jakarta.

Inventory yaitu persediaan barang sebagai elemen utama dari modal kerja merupakan aktiva yang selalu dalam keadaan berputar, dimana secara terus menerus mengalami perubahan. Masalah investasi dalam inventory merupakan masalah pembelanjaan aktif, seperti halnya investasi atau alokasi modal dalam inventory merupakan masalah yang penting bagi perusahaan, karena inventory mempunyai efek yang langsung terhadap keuntungan perusahaan. Kesalahan dalam penetapan besarnya investasi tahun inventory akan menekan keuntungan perusahaan.

Berbicara masalah persediaan menurut Mas'ud Machfoedz dan Kumala Hadi di dalam bukunya Akuntansi Intermediate, (1994 : 95),

Pengertian Persediaan adalah :

“Harta perusahaan yang tersedia untuk dijual dan merupakan usaha pokok dalam proses produksi dan tujuannya adalah untuk dijual dan tersedia untuk digunakan dalam proses produksi barang atau jasa yang dihasilkan untuk dijual.”

Dalam pengertian persediaan diatas bahwa persediaan adalah harta perusahaan yang tersedia untuk dijual setelah melalui proses produksi, Proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan untuk, menghasilkan barang atau jasa. Setiap perusahaan tentu memerlukan persediaan, baik itu persediaan yang berbentuk bahan baku, barang dalam proses ataupun bahan penunjang (supplies) yang digunakan dalam proses produksi atau pemberian jasa.

Sedangkan PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk - Loa Janan dimana persediaan supplies digunakan untuk kelangsungan proses produksi, untuk membutuhkan persediaan yang akan diperlukan dapat meminta pada bagian gudang Persediaan Rotary knife diperlukan oleh unit pengupasan log dengan meminta ke bagian gudang memakai bukti pengeluaran barang yang biasa disebut Surat Permintaan Pengeluaran Barang.

Penentuan klasifikasi persediaan sangat ditentukan oleh jenis perusahaan. Apabila jenis perusahaan adalah perusahaan dagang yaitu jenis perusahaan yang membeli barang untuk dijual lagi, maka klasifikasi persediaan hanya satu macam saja yaitu persediaan barang dagangan.

Sedangkan bila jenis perusahaan adalah perusahaan pabrikan, yaitu perusahaan yang mengolah bahan mentah menjadi bahan jadi, maka klasifikasi persediaan dibagi menjadi 3 (tiga) kelompok seperti diuraikan oleh Mulyadi ; Sistem Akuntansi, (1997 : 97 – 98) yaitu :

- a. **Persediaan bahan baku.**
- b. **Persediaan barang dalam proses.**
- c. **Persediaan barang jadi.**

Adapun pengertian dari klasifikasi persediaan dari ketiga kelompok tersebut diatas dapat diuraikan satu persatu adalah sebagai berikut :

- a. **Persediaan bahan baku**
Persediaan bahan baku adalah harta perusahaan yang akan digunakan secara langsung didalam proses produksi.
- b. **Persediaan barang dalam proses**
Persediaan barang dalam proses adalah merupakan persediaan yang sudah dimasukkan didalam proses produksi tetapi belum selesai.
- c. **Persediaan barang jadi**
Persediaan barang jadi adalah persediaan yang sudah selesai dari proses produksi dan siap untuk dijual.

Dari klasifikasi persediaan tersebut dapat dikatakan persediaan tersebut terdiri tiga pokok yang tak terpisahkan satu sama lainnya baik itu bahan baku sebagai dasar proses produksi, barang dalam proses produksi sebagai hasil dari produksi itu sendiri ataupun barang yang sudah jadi sebagai barang yang siap untuk di jual ke konsumen.

Dari semua pendapat yang telah dikemukakan diatas mengenai persediaan dapat di katakan bahwa persediaan tersebut terdiri dari bahan baku sebagai dasar penunjang produksi, barang dalam proses sebagai penunjang

produk yang akan diproduksi, sedangkan barang jadi adalah hasil dari produk yang telah dikerjakan.

Untuk itu bagi perusahaan yang ingin sukses dalam kelancaran proses produksi ataupun proses pemberian jasa yang mantap perlu sekali memperhatikan persediaan didalam perusahaan mereka, guna kelangsungan hidup suatu perusahaan untuk masa-masa yang akan datang.

Sedangkan persediaan menurut penulis yang sudah didapat dari PT. Sumalindo Lestari Jaya - Loa Janan adalah :

- a. Persediaan Supplies (Persediaan Penunjang) untuk kelangsungan proses produksi, dimana untuk mendapatkan dengan cara membeli. Dimana barang yang dibeli tersebut diakui sebagai stock dalam gudang.
- b. Persediaan bahan baku yaitu berupa Log.
- c. Persediaan barang dalam proses yaitu Plywood setengah jadi biaya disebut Plywood secondary proses.
- d. Persediaan barang jadi yaitu Plywood yang siap di jual.

2. Konsep Biaya

Untuk melaksanakan setiap kegiatan usaha, perusahaan harus mengeluarkan biaya dengan harapan untuk memperoleh laba sesuai dengan tujuan perusahaan. Suatu perusahaan akan selalu berusaha untuk menekan pemborosan yang terjadi, apalagi dengan adanya perkembangan dan semakin kompleknya kegiatan-kegiatan yang dilakukan. Bagi pihak manajemen lebih menekankan pertanggung jawaban biaya pada divisi (sub divisi) masing-

masing. Hal ini untuk mengetahui seberapa besar pengeluaran biaya tersebut dapat dikontrol untuk tujuan laporan manajemen.

Ada beberapa pendapat mengenai biaya itu sendiri. Menurut Helmi Rony, dalam bukunya Akuntansi Biaya, (1995 : 15) yaitu :

“Biaya atau cost adalah pemakaian atau pengeluaran untuk memperoleh barang / jasa yang mempunyai manfaat bagi perusahaan lebih dari satu periode operasi dan sebaliknya, ongkos adalah pengeluaran / beban yang memberikan manfaat dalam tahun operasi.”

Pengertian biaya atau cost yang diungkapkan oleh Helmi Ronny mengatakan bahwa biaya adalah pemakaian atau pengeluaran barang atau jasa yang mempunyai manfaat bagi perusahaan dimana pengeluaran atau pemakaian biaya digunakan lebih dari satu periode operasi.

Sedangkan ongkos adalah pengeluaran atau beban yang digunakan oleh perusahaan selama tahun operasi. Dari pengertian antara biaya dan ongkos, dapat dikatakan bahwa biaya dikeluarkan lebih dari satu periode akuntansi sedangkan ongkos dikeluarkan kurang atau sama dengan satu periode akuntansi.

Sedangkan Pengertian lain mengenai biaya menurut Adolp Matz and Milthon F. Usry, Cost Accounting Planning and Control, (1992 : 09) adalah :

“Cost sometimes called management or managerial accounting, should, be considered the key managerial pathner in the planning and control activities, furnishing management with the necessary accounting tools to plan, control and evaluate operation.”

Dari definisi biaya yang diungkapkan diatas dapat artikan bahwa untuk memproduksi atau memperoleh barang / jasa bagi suatu perusahaan tentu mengeluarkan biaya, sehingga apapun kegiatan perusahaan tersebut apabila ingin memproduksi barang ataupun jasa tentu mengeluarkan biaya dengan mengadakan perencanaan dan pengawasan biaya dimana setiap aktivitas tersebut perlu evaluasi kembali untuk pengambilan keputusan bagi pihak manajemen.

Sedangkan menurut Soemarso S. R, Akuntansi suatu Pengantar, (1994 : 18), menyatakan bahwa :

**Biaya (expenses) kadang disebut beban :
Penurunan dalam modal (hak kekayaan) pemilik
biasanya melalui pengeluaran uang atau penghasilan
aktiva, yang terjadi sehubungan dengan usaha untuk
menghasilkan pendapatan.**

Dari pengertian biaya yang diungkapkan oleh Soemarso S. R dapat di jelaskan bahwa biaya adalah beban yang dikeluarkan oleh perusahaan dalam menjalankan usahanya untuk menghasilkan pendapatan bagi perusahaan.

Terdapat berbagai macam biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan, untuk itu perlu diadakan klasifikasi biaya, Menurut Mas'ud, Akuntansi Manajemen, (1992 : 101) adalah sebagai berikut :

- a. Klasifikasi berdasarkan tingkah laku
- b. Klitsifikasi berdasarkan pertanggung jawaban
- c. Klasifikasi dalam hubungannya dengan obyek biaya
- d. Klasifikasi dalam hubungannya dengan produk
- e. Klasifikasi berdasarkan operasi

Lain halnya pendapat mengenai klasifikasi biaya menurut Adolph Matz and Milthon F.Usry, (1992 : 43) adalah:

- a. **By the nature of the item (a natural classification).**
- b. **With Respect to the accounting period to which they apply.**
- c. **By their tendency to vary with volume or activity.**
- d. **By their relation to the product.**
- e. **By their relation to manufacturing departments.**
- f. **Accourding to their nature as common and or joint cost.**
- g. **For plainning and control.**
- h. **For Analytical proses.**

Dari pengertian yang diungkapkan oleh Adolph Matz and Milton F. Usry dapat dijelaskan bahwa klasifikasi biaya adalah sebagai berikut :

- a. Klasifikasi biaya secara alami.
- b. Klasifikasi biaya berdasarkan pertanggung jawaban periode akuntansi.
- c. Klasifikasi biaya berdasarkan kecenderungan volume atau aktivitas.
- d. Klasifikasi biaya yang berhubungan dengan produk..
- e. Klasifikasi biaya yang berhubungan dengan departemen pabrikasi.
- f. Klasifikasi biaya bersania dengan biaya gabungan.
- g. Klasifikasi biaya untuk perencanaan dan pengawasan.
- h. Klasifikasi untuk proses analisa.

Pengertian lain mengenai akuntansi biaya sebagaimana yang dikemukakan oleh Eldon S. Hendriksen, Teori Akuntansi, (1993 : 117) adalah :

“Penggunaan atau pemakaian barang dan jasa di dalam mendapatkan pendapatan-pendapatan. Beban merupakan habisnya (expirations) jasa faktor yang berkaitan langsung atau tidak langsung dengan pembuatan dan penjualan produk perusahaan.”

Dari pendapat Eldon S. Hendriksen mengenai akuntansi biaya tersebut dapat diambil kesimpulan bahwa penggunaan barang dan jasa merupakan beban yang habis dipakai secara langsung atau tidak langsung dengan pembuatan dan penjualan suatu produk perusahaan.

Lain halnya menurut Abas Kartadinata, Akuntansi dan Analisis Biaya, (1995 : 25) yaitu :

1. **Memungkinkan penilaian persediaan barang jadi, barang setengah jadi, dan persediaan bahan-bahan yang dalam proses produksi.**
2. **Penentuan Biaya Produksi dan analisa Biaya.**
3. **Pengawasan Biaya.**
4. **Memberikan informasi bagi pengambilan keputusan oleh pimpinan perusahaan.**

3. *Pengendalian Persediaan*

Terdapat banyak pandangan yang berbeda-beda mengenai kegiatan pengendalian persediaan, sebagian menganggap tidak perlu dan merupakan kegiatan yang mahal, sedangkan sebagian lain berpendapat bahwa pengendalian persediaan merupakan suatu kebutuhan yang sangat vital dan menggunakan metode yang paling mutakhir guna mengendalikan setiap segi dari persediaan perusahaan.

Dalam metode penghitungan persediaan menurut pendapat Jhon Warman, Manajemen Pergudangan, (1997 : 166) adalah :

- 1. Penghitungan Persediaan Tetap**
- 2. Perhitungan Persediaan Lancar**

Dengan dua metode perhitungan persediaan tersebut dapat dijabarkan dengan jelas sebagai berikut :

1. Penghitungan Persediaan Tetap yaitu apabila persediaan dihitung dan dibuktikan dalam jangka waktu tetap, misalnya setiap tahun atau dua tahun sekali.
2. Penghitungan Persediaan Lancar yaitu system dimana persediaan itu dibagi-bagi, misalnya menjadi 12 (dua belas) bagian, yang berarti persediaan dapat dihitung dan dibuktikan secara bulanan, seperdua belas dari waktu setahun.

Sedangkan tujuan dari pengendalian persediaan dapat terpenuhi dengan kriteria Menurut Eldon S. Hendriksen, Teori Akuntansi, (1993 : 162) adalah sebagai berikut :

- 1. Untuk menentukan tingkat pesanan.**
- 2. Untuk mengukur kecepatan arus.**
- 3. Untuk mengatur jumlah persediaan yang ditahan.**
- 4. Untuk menentukan penempatan persediaan di gudang.**
- 5. Untuk membantu pengendalian atas pembelian musiman**

Berbicara mengenai tujuan dari pengendalian, tentu kita tidak akan lepas dari penyimpanan akan persediaan itu sendiri. Fungsi dari penyimpanan menambah daya guna waktu (time utility) dari pada suatu barang, yaitu waktu antara barang yang diproduksi dengan waktu barang tersebut dipakai untuk proses produksi. Didalam kegiatan fungsi penyimpanan diperlukan. Menurut Sofyan Assauri, Manajemen Pemasaran, (1992 : 29)

1. Tidak selalu terdapat kesesuaian waktu antara waktu produksi dan waktu konsumsi suatu barang. Ada barang yang diproduksi sepanjang tahun (barang hasil pertanian), sedangkan produksinya musiman. Ada pula barang yang diproduksi sepanjang tahun tetapi konsumsinya sewaktu-waktu tertentu (musiman) seperti : pupuk, payung dan mantel hujan.
2. Untuk menghindari kerusakan karena suhu, sehingga dibutuhkan pergudangan dengan peralatan tertentu (dengan alat pendingin atau pengatur suhu).
3. Untuk menjaga kelancaran atau kontinuitas produksi, sehingga pabrik-pabrik membutuhkan adanya persediaan bahan yang cukup.
4. Untuk tujuan spekulasi yang biasanya dilakukan para pedagang.
5. Untuk dapat menghemat biaya, dengan melakukan pembelian dalam jumlah besar sehingga biaya per unit menjadi lebih murah dan diperoleh potongan harga.

Dalam melaksanakan fungsi pergudangan atau penyimpanan perlu mendapatkan perhatian yang cukup serius dengan beberapa hal. Menurut Eldon S. Hendriksen, Teori Akuntansi, (1993 : 162) antara lain :

1. Kemungkinan terjadi kerusakan (busuknya) barang yang disimpan atau dimakan hama atau tikus, sehingga fasilitas pergudangan \ penyimpanan yang ada harus memenuhi syarat-syarat penyimpanan yang baik. Sehingga diperlukan penjagaan dan diasuransikan.
2. Kemungkinan hilangnya atau pencurian barang sehingga diperlukan penjagaan dan diasuransikan.
3. Jumlah dana yang dibutuhkan dalam investasi peralatan pergudangan dan persediaan barang.
4. Besarnya beban bunga yang ditanggung dari dana yang tertanam.

Selain fungsi pergudangan atau penyimpanan yang diperhatikan dengan baik dan cermat, kita tentu harus memperhatikan akan fungsi persediaan dari barang yang ada didalam gudang tersebut, selanjutnya dalam buku Manajemen persediaan yang di kemukakan oleh Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 6), terdapat empat faktor antara lain yaitu :

1. **Faktor Waktu (lead time) menyangkut lamanya proses produksi dan distribusi sebelum barang jadi sampai kepada konsumen.**
2. **Faktor ketidakpastian waktu datang dari supplier menyebabkan perusahaan memerlukan persediaan, agar tidak menghambat proses produksi maupun keterlambatan pengiriman kepada konsumen.**
3. **Faktor ketidakpastian penggunaan dari dalam perusahaan disebabkan oleh kesalahan dalam peramalan permintaan.**
4. **Faktor ekonomis adalah adanya keinginan perusahaan untuk mendapatkan alternatif biaya rendah dalam memproduksi atau membeli dengan menentukan jumlah yang paling ekonomis.**

Setelah dikemukakan akan pentingnya pengendalian persediaan, fungsi akan pergudangan / penyimpanan serta persediaan berdasarkan fungsinya, maka diketahui bahwa masalah persediaan merupakan masalah yang penting bagi perusahaan. Ada beberapa alasan diperlukannya persediaan oleh suatu perusahaan, Menurut Jhon Warman, Manajemen Perdagangan, (1997 : 177), yaitu sebagai berikut :

1. **Dibutuhkan waktu untuk menyelesaikan operasi produksi dan untuk memindahkan produk dari tingkat proses yang satu ke tingkat proses yang lain, yang disebut persediaan dalam proses dan pemindahan.**

- 2. Alasan organisasi, untuk memungkinkan suatu unit atau bagian membuat schedule operasinya secara bebas tidak tergantung dari yang lainnya.**

Dalam proses produksi yang tentu memerlukan beberapa persediaan yang ada mulai dari yang berbentuk bahan mentah sampai berbentuk barang jadi, Menurut Sfyann Assauri, Manajemen Pemasaran, (1992 : 180), persediaan tersebut berguna untuk dapat :

- 1. Menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang atau bahan-bahan yang dibutuhkan perusahaan.**
- 2. Menghilangkan resiko dari material yang di pesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.**
- 3. Untuk menumpuk bahan-bahan yang dihasilkan secara musiman sehingga dapat digunakan bila bahan itu tidak ada dalam pasaran.**
- 4. Mempertahankan stabilitas operasi perusahaan atau menjamin kelancaran arus produksi.**
- 5. Memberikan pelayanan (service) kepada langganannya dengan sebaik-baiknya dimana keinginan untuk memberikan jaminan tetap tersedianya barang tersebut.**
- 6. Mencapai penggunaan mesin yang optimal.**
- 7. Membuat pengadaan atau produksi tidak perlu sesuai dengan penggunaan atau penjualannya.**

Setelah mengetahui akan kegunaan persediaan yang didapat, maka perlu diketahui beberapa persyaratan dalam pengawasan dan pengendalian persediaan, Menurut Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 187), adalah sebagai berikut :

1. Terdapatnya gudang yang cukup luas dan teratur dengan pengaturan tempat bahan / barang yang tetap diidentifikasi bahan / barang yang tertentu.
2. Sentralisasi kekuasaan dan tanggung jawab pada satu orang yang dapat dipercaya, terutama penjaga gudang.
3. Suatu system pencatatan dan pemeriksaan atas penerimaan bahan / barang.
4. Pengawasan mutlak atas pengeluaran bahan / barang.
5. Pencatatan yang cukup teliti yang menunjukkan jumlah yang dipesan, yang dibagikan / dikeluarkan dan tersedia di dalam gudang.
6. Pemeriksaan fisik bahan / barang yang ada dalam persediaan secara langsung.
7. Perencanaan untuk menggantikan barang-barang lama dalam gudang, dan barang-barang yang sudah usang dan ketinggalan jaman.
8. Pengecekan untuk menjamin dapat efektifnya kegiatan rutin.

4. *Konsep EOQ*

Banyak perusahaan mengalami masalah dalam penentuan persediaan, baik itu masalah kelebihan persediaan ataupun kekurangan persediaan. Untuk itu perlu diambil kebijaksanaan yang tepat dalam penentuan persediaan tersebut. Menurut Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 47) sebagai berikut : "Economical Order Quantity (EOQ) adalah jumlah pemesanan yang dapat meminimumkan total biaya persediaan."

Pengertian EOQ yang diungkapkan oleh Zulian Yamit diatas bahwa pemesanan yang dilakukan harus ditekankan pada total biaya yang minimum untuk menghasilkan nilai ekonomis.

Sedangkan pengertian lain tentang Economic Order Quantity menurut Lawrence H. Hammer, Cost Accounting, (1993 :217), adalah :**”The economic order quantity (EOQ) is the amount of inventory ordered at one time that minimizes annual inventory cost.”**

Economic Order Quantity yang di ungkapkan oleh Lawrence H. Hammer menjelaskan bahwa untuk melakukan pesanan sejumlah persediaan diperlukan waktu yang seefektif mungkin dan biaya inventory yang ekonomis.

Didalam perhitungan Economical Order Quantity terdapat dua jenis biaya yang relevan untuk dimasukkan kedalam perhitungan menurut Drs. Agus Subardi, Manajemen Keuangan, (1994 : 222) yaitu :

1. **Biaya Pemesanan (Ordering Cost) adalah biaya yang dikeluarkan untuk mengadakan pemesanan.**
2. **Biaya Penyimpanan merupakan biaya yang dianggap konstan per unit per periodenya atau berfluktuasi sesuai dengan jumlah yang disimpan dan lama penyimpanannya.**

Dalam menentukan jumlah pesanan yang optimal ini, kita hanya memperhatikan biaya variabel dari penyediaan persediaan tersebut, baik biaya variabel yang sifat perubahannya searah dengan perubahan jumlah persediaan yang dibeli atau disimpan maupun biaya variabel yang sifatnya berlawanan dengan jumlah inventory tersebut. Menurut Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 68 – 69). Biaya variabel tersebut dapat digolongkan menjadi :

1. **Biaya-biaya yang berubah-ubah sesuai dengan frekwensi pemesanan, yang kini sering dinamakan "Procurement Cost" atau Set-up Cost.**
Biaya ini terdiri dari :
 - 1.1. **Biaya selama proses persiapan yang terdiri dari :**
 - a) **Persiapan-persiapan yang diperlukan untuk pesanan.**
 - b) **Penentuan besarnya kuantitas yang akan dipesan.**
 - 1.2. **Biaya Pengiriman pesanan**
 - 1.3. **Biaya penerimaan barang yang dipesan**
 - a) **Pembongkaran dan pemasukan barang ke gudang.**
 - b) **Pemeriksaan material yang diterima.**
 - c) **Mempersiapkan Laporan penerimaan.**
 - d) **Mencatat ke dalam record cards.**
 - 1.4. **Biaya-biaya processing pembayaran**
 - a) **Auditing dan perbandingan antara laporan penerimaan dengan pesanan yang asli.**
 - b) **Persiapan pembuatan cheque untuk pembayaran.**
 - c) **Pengiriman cheque dan kemudian auditingnya.**

2. **Biaya-biaya berubah sesuai dengan besarnya "Average Inventory", yang ini sering disebut "Storage" atau Carrying Cost". Biaya-biaya yang termasuk dalam carrying cost**
 - 2.1. **Biaya penggunaan / sewa gudang.**
 - 2.2. **Biaya pemeliharaan material dan allowances.**
 - 2.3. **Biaya untuk menghitung/menimbang barang yang dibeli.**
 - 2.4. **Biaya asuransi.**
 - 2.5. **Biaya absalence.**
 - 2.6. **Biaya modal.**
 - 2.7. **Biaya dari persediaan yang ada di dalam gudang.**

Dalam Penentuan atau pemecahan jumlah pesanan yang ekonomis ini dilakukan dengan tiga cara menurut Sofyan Assauri, Manajemen Pemasaran, (1992 : 193 - 195), yaitu :

1. **Tabular Approach**
Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan menggunakan tabular approach dilakukan dengan cara menyusun suatu daftar atau tabel jumlah pesanan dan jumlah biaya per tahun.
2. **Graphical Approach**
Penentuan jumlah pesanan yang ekonomis dengan menggunakan graphical approach dilakukan dengan cara menggambarkan grafik-grafik carrying cost, ordering cost dan total cost.
3. **Dengan menggunakan rumus**
Cara penentuan pesanan yang ekonomis dengan menurunkan rumus-rumus matematika dapat dilakukan dengan memperhatikan bahwa jumlah biaya persediaan yang minimum terdapat jika ordering cost sama dengan carrying cost.

Dengan penerapan satu cara dari tiga metode yang telah dikemukakan oleh Sofyan Assauri suatu perusahaan dapat menentukan secara baik dalam melakukan pesanan secara ekonomis.

Menyadari bahwa pembelian atau pesanan yang akan dilakukan oleh perusahaan berdasarkan E.O.Q hanya dibenarkan kalau syarat-syaratnya dapat dipenuhi. Menurut Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1995 : 51)

1. Kebutuhan bahan baku dapat ditentukan, relatif tetap dan terus menerus.
2. Tanggung waktu pemesanan dapat ditentukan dan relatif tetap.
3. Tidak diperkenankan adanya kekurangan persediaan.
4. Pemesanan datang sekaligus dan akan menambah persediaan.
5. Struktur biaya tidak berubah-; biaya pemesanan atau persiapan sama tanpa memperhatikan jumlah yang di pesan.
6. Kapasitas gudang dan modal cukup untuk menampung dan membeli pesanan.
7. Pembelian adalah satu jenis item.

Dengan tujuh syarat yang telah dikemukakan oleh Zulian Yamit dapat penulis jelaskan bahwa meskipun terdapat beberapa macam syarat yang harus dipenuhi dalam metode Economic Order Quantity (EOQ), bagaimanapun juga EOQ adalah model manajemen persediaan yang dapat meminimumkan total biaya persediaan di dalam sebuah perusahaan.

5. *Konsep Safety Stock*

Untuk kelangsungan produksi PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk melaksanakan penyimpanan persediaan bahan baku, ataupun bahan penunjang seperti Rotary Knife yang dibutuhkan oleh perusahaan. Dimana untuk menjaga kestabilan persediaan tersebut, pembelian dilakukan dengan kontinuitas yang tetap dipertahankan.

Seperti yang dikemukakan oleh Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 124)

“Persediaan pengaman (safety stock) adalah untuk mengantisipasi ketidakpastian bahan yang berasal dari dalam perusahaan, persediaan pengaman ditentukan tidak terlalu besar dan juga tidak terlalu kecil, dengan kata lain perlu ditentukan jumlah persediaan pengaman yang optimum.”

Sering kali kita melihat suatu perusahaan tidak dapat merencanakan pembelian dengan baik, sehingga kelancaran produksi tersendat-sendat. Hal ini dikarenakan tidak ada pengaman persediaan didalam gudang sebagai tolak ukur jumlah persediaan yang akan dibeli dan disimpan digudang dapat di control dengan baik. Dengan mengantisipasi unsur ketidakpastian penggunaan bahan yang berasal dari dalam perusahaan, dapat dilakukan

dengan membuat persediaan pengaman. Persediaan pengaman perlu ditentukan secara tepat agar tidak terlalu besar dan juga tidak terlalu kecil.

Untuk itu perlu dilihat faktor-faktor yang mempengaruhi besar-kecilnya safety stock suatu perusahaan menurut Sofyan Assauri, Manajemen Pemasaran, (1992 :124), yaitu :

1. **Resiko kehabisan persediaan**
2. **Hubungan antara biaya penyimpanan digudang disatu pihak, dengan biaya-biaya extra yang harus dikeluarkan sebagai akibat dari kehabisan persediaan dilain pihak.**

Sedangkan penentuan besarnya persediaan penyelamat (safety stock) ditentukan oleh beberapa faktor menurut Sofyan Assauri, (1992 : 200 -202) adalah sebagai berikut :

1. **Probability of stock out approach.**
Dalam penggunaan approach ini dipakai asumsi bahwa lead time adalah konstan dan seluruh barang yang dipesan diserahkan oleh supplier pada suatu saat yang sama.
2. **Level of service approach.**
Seperti pernah dikatakan bahwa persediaan penyelamat perlu diadakan untuk mempertahankan kelangsungan kegiatan produksi, dalam menghadapi kegoncangan atau fluktuasi permintaan yang mengakibatkan pemakaian bahan dapat berfluktuasi dan ketidakpastian kedatangan bahan yang dipesan, sehingga mungkin terlambat.

6. *Konsep Reorder Point*

Didalam pembelian persediaan diperlukan perhitungan yang baik dalam melakukan pesanan kembali, hal ini menyangkut kesediaan barang yang ada didalam gudang perusahaan.

PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk dalam melakukan pembelian kembali adalah dengan cara melihat persediaan safety stock yang ada. Persediaan yang ada didalam gudang akan dipesan kembali dengan melihat safety stock barang digudang, hal itu tidak menutup kemungkinan safety stock terpaksa dikeluarkan dari gudang dikarenakan permintaan yang sangat penting (Urgent).

Seperti yang di kemukakan oleh Maryanne M. Mowen, Manajemen Biaya, (2001 : 257), adalah sebagai berikut :”Titik pemesanan (**Reorder Point**) merupakan titik waktu dimana pesanan baru (atau produksi baru) harus dilakukan.”

Titik pemesanan atau reorder point perlu mendapat perhatian yang harus di cermati oleh perusahaan, kapan perusahaan harus melakukan pemesanan kembali pada saat persediaan yang ada hanya cukup untuk beroperasi selama waktu tunggu hingga pesanan yang baru tiba.

Lain halnya reorder point atau titik pemesan yang dikemukakan oleh Lawrence H. Hammer, Cost Accounting, (1993 : 222), adalah sebagai berikut :

“Order Point is reached when the available quantity is just equal to foreseeable needs : that is, when inventory on hand plus quantities due in equal the lead time usage quantity plus safety stock.”

Reorde points yang diungkapkan oleh Lawrence H.Hammer adalah saat atau titik dimana harus diadakan pemesanan baru sedemikian rupa

sehingga kedatangan atau penerimaan material yang dipesan adalah tepat waktu pada saat dimana persediaan diatas safety stock.

B. Hipotesis

Berdasarkan dari uraian latar belakang dan perumusan masalah serta dukungan dasar teori yang terkait, maka ditarik suatu hipotesis : **“Diduga jumlah pembelian dalam satu periode Rotary Knife yang dilakukan PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk Loa Janan belum ekonomis”.**

C. Definisi Konsepsional

Untuk memahami akan pentingnya persediaan tentu tidak terlepas dari faktor kelancaran sebuah operasi produksi sebuah perusahaan serta kesediaan akan banyaknya persediaan yang ada di gudang. Untuk itu perlunya pengendalian yang dilakukan secara terus menerus oleh manajemen, untuk mencapai hasil yang sudah direncanakan sebelumnya.

Pengertian dari fungsi pengendalian menurut Zuhad Ichyudin, Manajemen, (1997 : 301), adalah sebagai berikut :

“Controlling function atau fungsi pengendalian merupakan seluruh aktivitas yang dijalankan manajer dalam berupaya untuk menjamin agar hasil-hasil aktual sesuai dengan hasil-hasil yang direncanakan.”

Fungsi pengendalian tidaklah dapat dijalankan dengan baik oleh seseorang manajer apabila tidak dilakukan dengan disiplin dan konsisten pada diri seseorang manajer dan tidak terlepas juga peran serta seluruh karyawan di dalam perusahaan tersebut, untuk mencapai apa yang telah direncanakan sebelumnya.

Sedangkan pengertian lain dari pengendalian yang diungkapkan Amin Widjaja, Manajemen, (1993 : 343), adalah sebagai berikut : ” **Pengendalian (Control) adalah proses memastikan aktual sesuai dengan aktivitas yang direncanakan.**”

Pentingnya persediaan didalam suatu perusahaan sangat berdampak pada kelancaran proses produksi. Kekurangan persediaan akan menghambat proses produksi, sebaliknya kelebihan persediaan akan terjadi pada pemborosan pada dana yang ditanam pada persediaan. Pengertian persediaan mencakup pengertian yang sangat luas, Apakah persediaan tersebut terdapat dalam perusahaan jasa maupun perusahaan manufactur (pabrik).

Sedangkan pengertian persediaan menurut Sofyan Assauri, Manajemen Produksi, (1992 : 176) adalah sebagai berikut :

“Persediaan adalah suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk di jual didalam suatu periode usaha yang normal atau persediaan barang - barang yang masih dalam pengerjaan/proses produksi, ataupun persediaan bahan baku yang mengganggu penggunaannya dalam suatu proses produksi.”

Pengertian persediaan yang diungkapkan menurut Sofyan Assauri adalah persediaan untuk proses produksi yang dimiliki oleh perusahaan dan siap untuk dijual, sedangkan persediaan yang tidak melalui proses produksi dan tidak untuk dijual bukanlah persediaan.

Sedangkan menurut Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 3) :

“Persediaan terdiri dari : Persediaan alat-alat kantor (supplies), persediaan bahan baku (raw material), persediaan barang dalam proses (in-proses goods), dan persediaan barang jadi (linished goods).

Dari pengertian yang dikemukakan diatas dapat dikatakan bahwa persediaan adalah barang yang berupa aktiva perusahaan untuk dijual setelah dilakukan proses produksi, atau pengerjaan secara normal baik secara langsung ataupun tidak langsung sehingga perlu waktu dalam penggunaannya.

Jika persediaan merupakan bahan baku atau barang-barang yang dibeli dari sumber luar, maka biaya yang terkait dengan persediaan diketahui sebagai biaya pemesanan (ordering costs) dan biaya penyimpanan (carrying cost). Sebagaimana bahan baku dan barang-barang yang diproduksi dari dalam perusahaan sendiri, maka biaya-biaya tersebut sebagai biaya perencanaan persediaan (setup cost) dan biaya penyimpanan (carrying costs).

Seperti yang dikemukakan oleh Maryanne M. Mowen dalam bukunya manajemen Biaya, (2001 : 584) adalah :

- 1. Biaya pemesanan (ordering costs) merupakan biaya-biaya penempatan dan penerimaan pesanan.**
- 2. Biaya perencanaan (setup costs) merupakan biaya-biaya untuk menyiapkan peralatan dan fasilitas sehingga mereka dapat digunakan untuk memproduksi komponen atau produk tertentu.**
- 3. Biaya penyimpanan (carrying costs) merupakan biaya - biaya yang dikeluarkan untuk menyimpan persediaan.**

Sedangkan untuk menganalisa jumlah pembelian Rotary Knife pada PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk agar tercapai efisiensi dalam rangka mengadakan persediaan Rotary knife serta pengendalian yang dilakukan, maka dapat dilihat dari berbagai segi yaitu :

- a. Jumlah Rotary Knife yang dibutuhkan selama satu periode yaitu dengan cara menghitung jumlah pemakaian atas dasar pemakaian masa lalu.
- b. Jumlah kuantitas barang yang dapat diperoleh dengan biaya yang minimum atau sering dikatakan jumlah pembelian yang optimal.
- c. Waktu dimana harus diadakan pesanan lagi sedemikian rupa, sehingga kedatangan Rotary Knife yang di pesan itu tepat pada waktu dimana persediaan barang diatas safety stock adalah nol unit.
- d. Persediaan pengaman (persediaan besi) adalah merupakan suatu persediaan yang dicanangkan sebagai pengaman dari kelangsungan Perusahaan.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Definisi Operasional

Dalam penulisan ini akan diberikan suatu perumusan atau definisi operasional mengenai indikator yang digunakan terhadap variabel yang akan diselidiki.

Yang dimaksud dengan persediaan disini adalah persediaan untuk penunjang kegiatan sehari-hari unit pengupasan log sebagai proses produksi menjadi lembaran-lembaran kayu yang tipis yang telah ditentukan sebelumnya. Di dalam perusahaan PT. Sumalindo Lestari Jaya, Tbk di Loa Janan dimana persediaan Rotary Knife digunakan oleh unit pengupasan log sebagai penunjang kegiatan tersebut. Persediaan Rotary Knife merupakan alat untuk mengupas log.

Adapun untuk lebih spesifik lagi dapat dijelaskan Rotary Knife adalah :

- a. Pisau potong yang terbuat dari besi baja.
- b. Panjang Rotary Knife 3,5 Meter, dengan lebar 15 Centimeter dengan ketebalan 16 Milimeter.

Untuk memenuhi permintaan dari unit bagian pengupasan log yang ada di depan pabrik perusahaan. Rotary knife di ambil dari gudang dengan membuat bukti permintaan barang yang telah disetujui oleh Kepala Produksi dan diketahui Oleh Kepala Gudang.

Adapun langkah-langkah yang akan dilakukan secara operasional adalah sebagai berikut :

1. Dari kebutuhan yang diketahui akan diperhitungkan jumlah pesanan yang ekonomis dengan memperhatikan biaya-biaya yang akan timbul yaitu biaya pembelian Rotary Knife.
2. Permintaan rata-rata Rotary Knife per hari dan waktu tunggu serta menentukan besarnya titik pembelian / pemesanan kembali.

Sedangkan pengertian ekonomis adalah ekonomis dalam artian kata adalah waktu yang tepat, jumlah barang yang dibeli paling tepat dan persediaan paling tepat serta biaya yang dikeluarkan paling rendah atau seefisien mungkin seperti yang diharapkan.

Waktu dalam arti kata disini adalah dimana pada waktu proses pembelian atau pemesanan Rotary Knife yang akan dibeli oleh perusahaan untuk melakukan pembelian kembali / reorder point.

Demikian pula dalam pengertian jumlah Rotary Knife yang ada didalam gudang apakah sudah tepat sesuai dengan kebutuhan sehingga pengendalian persediaan akan Rotary Knife di control dengan baik secara efektif dan efisien.

B. Jangkauan penelitian

Sesuai dengan judul penulisan ini, maka yang menjadi obyek penelitian bagi penulis serta tempat penelitian ini dilakukan untuk penyusunan skripsi ini hanya terbatas pada aspek manajemen perusahaan yang bersangkutan, apakah pengendalian persediaan didalam gudang khususnya persediaan Rotary Knife tersebut sudah dapat dicapai dengan baik.

Penelitian yang Penulis lakukan terbatas pada PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk Loa Janan mengenai pengendalian persediaan Rotary Knife. Dalam penulisan ini penulis membatasi ruang lingkup penelitian yaitu : **"Persediaan Rotary Knife saja yang harus disediakan / dibeli oleh perusahaan setiap kali pesan agar kontinuitas permintaan dapat dikendalikan dengan baik"**.

C. Rincian Data Yang Diperlukan

Sebagai bahan analisis dalam penulisan skripsi ini diperlukan data-data yang menunjang dalam penelitian selama penulis melakukan penelitian pada PT. Sumalindo Lestari Jaya, Tbk di Loa Janan adalah sebagai berikut :

1. Jumlah permintaan akan Rotary Knife pada bagian Unit pengupasan log pada PT. Sumalindo Lestari Jaya, Tbk di Loa Janan Kalimantan Timur dari bulan Juni 2001 sampai dengan bulan April 2002
2. Biaya pembelian Rotary Knife selama bulan Juni 2001 sampai dengan bulan April 2002
3. Waktu tunggu sejak pemesanan dilakukan sampai dengan datangnya Rotary Knife di gudang.
4. Data-data lainnya yang ada hubungannya dengan penulisan skripsi ini.

D. Teknik Pengumpulan Data

Adapun cara memperoleh data-data yang diperlukan didalam penulisan skripsi ini selama penulis melakukan penelitian dapat dibagi menjadi :

1. Data Field Work, yaitu data yang diperoleh langsung dari obyek penelitian, data ini diperoleh dengan melakukan interview atau wawancara yang tertata antara lain :
 - a. Mengadakan wawancara langsung dengan Pimpinan perusahaan.
 - b. Mengadakan wawancara langsung dengan Ka. Dept. Ware House beserta staf-staf di Departemen Ware House.
 - c. Mengadakan wawancara langsung dengan Ka. Dept. Accounting beserta staf-staf di Departemen Accounting.
 - d. Mengadakan wawancara dengan Ka. Dept. Unit Pengupasan log dan para staf-staf Unit pengupasan Log.

2. Data Library, terdiri dari :
 - a. Data eksternal yaitu data yang diperoleh dengan membaca buku-buku dari perpustakaan dan catatan-catatan lainnya yang berhubungan dengan penulisan ini.
 - b. Data Internal yaitu data yang diperoleh dari perusahaan dimana penulis melakukan penelitian yaitu PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk Lúa Janan.

E. Alat Analisa Dan Pengujian Hipotesis

Untuk menganalisa dan menguji hipotesa serta permasalahan yang telah dikemukakan sebagai obyek penelitian ini nantinya akan digunakan alat analisis.

Menurut Zulian Yamit, Manajemen Persediaan, (1999 : 50) :

1. Untuk mengetahui jumlah pesanan yang ekonomis digunakan rumus :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot \Lambda \cdot P}{R \cdot C}}$$

A = Jumlah kebutulum Rotary Knife dalam satuan unit per bulan.

P = Biaya pemesanan (ordering cost)

R = Harga Rotary Knife per unit.

N = Frekwensi pemesanan.

C = Biaya penyimpanan yang dinyatakan sebagai suatu persentase dari persediaan rata-rata.

$$\frac{A}{N} \times P = \text{Biaya Pemesanan Per Order}$$

$$\frac{A \cdot R}{N} \times 0,5 P \times C = \text{Biaya Penyimpangan}$$

$$= 0,5 RCN$$

Sehingga rumus pesanan yang ekonomis dapat pula dicari dengan persamaan sebagai berikut :

$$\frac{A}{N} \times P = 0,5 RCN$$

$$2 AP = N^2 RC$$

2. Untuk menghitung berapa pemesanan dilakukan digunakan rumus :

$$N = \sqrt{\frac{AC}{2 \cdot P}}$$

Menurut Agus Subardi, Manajemen Keuangan, (1994 : 225)

3. Untuk menghitung tingkat pemesanan kembali digunakan rumus :

$$TPK = PR (MT) + \text{safety stock}$$

TPK : Tingkat Pemesanan Kembali

PR : Pemakaian Rata-rata Per hari

MT : Waktu Tenggang

Menurut Sukanto Reksohadiprodjo, Manajemen Produksi, (1997 : 115)

4. Untuk menghitung nilai persediaan adalah sebagai berikut :

Banyaknya satuan tiap pesan X harga bahan

Menurut R. Agus Sartono, Manajemen Keuangan, (1997 : 563)

5. Untuk menghitung persediaan rata-rata dapat digunakan rumus :

$$\frac{Q}{2}$$

Sehingga nilai rata-rata persediaan adalah :

$$\frac{\text{Banyaknya satuan tiap pesan X harga bahan}}{2}$$

Dengan alat analisis COQ, jika jumlah pembelian yang dilakukan berbeda material dengan analisis, maka hipotesis yang dikemukakan pada bab sebelumnya dapat diterima.

BAB IV

HASIL PENELITIAN

A. Sejarah Berdirinya Perusahaan

PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk memiliki perusahaan induk yaitu PT. ASTRA INTI INTERNATIONAL Inc, yang berdiri pada tanggal 20 Februari 1957 dengan kegiatan usaha berupa perdagangan umum dan ekspor impor hasil pertanian. Pada tahun 1965 PT. ASTRA melakukan pengalihan usaha dengan mengimpor dan memasarkan alat-alat berat serta kendaraan bermotor. Pada tahun 1969 perkembangan penting dimulai dengan peresmian PT. Gaya Motor sebuah perusahaan yang bergerak dibidang perakitan Daihatsu, Renault, peugeot dan didirikannya 1970. Toyota Astra Motor yang ditunjuk sebagai agen tunggal kendaraan merk Toyota dan Daihatsu di Indonesia. Pada tahun 1970 didirikan PT. Federal Motor sebagai agen tunggal sepeda motor Honda dan pada tahun yang sama menjadi distributor tunggal Xerox untuk seluruh wilayah Indonesia.

Pada tahun 1972 PT. ASTRA mendirikan PT. United Tractors yang merupakan perusahaan sebagai agen alat-alat berat merk Komatsu, Hino dan Bomag. Kemudian PT. ASTRA memulai langkah awal di bidang perkayuman dengan menjadi pemasok alat-alat berat untuk kegiatan pembalakan / penebangan hutan (logging operation). Pada tahun 1972 PT. ASTRA mendirikan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang pengusahaan hutan yaitu PT. Multi Forest dengan konsesi di Kalimantan Timur. Peluang dan prospek yang baik di bidang

pengusahaan hutan menyebabkan PT. ASTRA pada tahun 1974 mengambil alih konsesi areal HPH PT. Redwood di Ujung Pandang dengan areal konsesi di Sulawesi Tenggara.

Akhirnya Pada tanggal 14 April 1980 din sesuai dengan Akte Notaris No. 10 Tahun 1980 yang dirubah dengan Akte No. 1 tanggal 3 Juni 1980 dibuat dihadapan notaris Rukmasanti Hardjasatya, SH. PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk berdiri di Jakarta yang merupakan perusahaan gabungan dari 2 (dua) buah perusahaan Perseroan Terbatas yaitu :

1. PT. Bina Lestari
2. PT. Soewondo Malik Indonesia (Sumalindo) yang mengelola 132.000 hektar HPH di Kalimantan Timur.

Setelah beberapa waktu PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk banyak mengalami kemajuan walaupun pada tahun-tahun tertentu tidak menggembirakan tapi pada kenyataannya PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk dapat dikatakan maju dengan baik. Setelah adanya Surat Keputusan 3 (tiga) Menteri dan demi menunjang program pemerintah untuk lebih menggalakkan ekspor non migas yang dipasarkan dunia setiap harinya semakin merosot dan sejalan dengan kebijakan Pemerintah yang terus mendorong ekspor non migas dalam rangka peningkatan devisa dan di dalam pertumbuhan ekonomi dunia yang terus meningkat dan kebutuhan produk kayu bagi pembangunan perumahan, gedung perkantoran serta adanya kemudahan-kemudahan yang diberikan oleh pemerintah, maka PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk pada tahun 1984 melakukan penggabungan dengan 4 (empat) perusahaan yaitu :

1. PT. Rimba Nusantara (Logging)
2. PT. Gonpu Indonesia Limited (Logging)
3. PT. Emporium Lumber (Wood Working)
4. PT. Rimba Lapis Permai (Plymill)

Selanjutnya perusahaan yang telah bergabung dalam 1 (satu) wadah yang disebut Sumalindo Group. Dalam Penggabungan tersebut perusahaan perseroan mendapatkan tambahan areal HPH seluas 150.000 hektar (eks. PT. Gonpu Indonesia Limited). Selain bertambahnya luas areal HPH, produksi kayu lapis pun juga bertambah dari 66.000 M³ per tahun menjadi 120.000 M³. Pada tahun 1986 kelompok usaha Barito (PT. Barito Pacific Timber) salah satu kelompok usaha yang bergerak dibidang perkayuan bergabung menjadi pemegang saham terbesar di Sumalindo. Pada tahun 1987 PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk memasang tambahan atas fasilitas jalur produksi yang ada dan menambah jalur produksi kedua untuk pembuatan produk kayu lapis yang bernilai sehingga kapasitas produksi kayu lapis bertambah dari 120.000 M³ menjadi 190.000 M³.

Pada tanggal 1 November 1989 PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk melakukan penggabungan usaha dengan 1 (satu) perusahaan pengusaha hutan yaitu PT. Rimba Abadi. Dengan adanya penggabungan tersebut PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk mendapatkan tambahan areal HPH seluas 110.000 hektar. Pada tanggal 21 Desember 1990 PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk melakukan penggabungan usaha dengan 2 (dua) perusahaan pengusaha hutan yaitu :

1. PT. Madyakara Pacific Raya.
2. PT. Rimba Malin.

Dengan penggabungan usaha tersebut mendapat tambahan areal HPH seluas 280.000 hektar. Pada tahun yang sama PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk melakukan penggabungan usaha dengan mengambil alih 100 % saham-saham PT. Arjuna Perdana Mahkota Plywood merupakan perusahaan yang bergerak dibidang kayu lapis dan berlokasi di Tanah Putih, Pekanbaru dan Riau.

Pada tahun 1991 PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk juga kembali mengambil alih 100% saham-saham PT. Inti Prona perusahaan yang bergerak dalam bidang pengusahaan hutan yang berlokasi di Riau dan memiliki areal HPH seluas 74.500 hektar dengan tujuan untuk menunjang kesinambungan penyediaan bahan baku bagi PT. Arjuna Perdana Mahkota Plywood. Penggabungan dan pengambil alihan perusahaan yang terus dilakukan oleh PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk menjadi HPH yang ada dimiliki seluas 662.270 hektar yang terletak di daerah Kalimantan Timur, Irian Jaya dan Riau. Pada tahun 1992 PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk melakukan kerja sama dengan PT. Inhutani I untuk mendirikan perusahaan yang bergerak dalam bidang Hutan Tanaman Industri. (HTI) dan kayu yang di hasilkan akan digunakan sebagai bahan baku industri kayu lapis & MDF (Medium Density Fibreboard). Perusahaan tersebut berlokasi di Kalimantan Timur dengan nama PT. Sumalindo Hutan Jaya.

Pada tahun 1993 PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk mulai membangun pabrik papan serat yang berkecepatan sedang, dimana berlokasi pabriknya terletak di daerah Senoni Tanjung Harapan Kalimantan Timur. Pada tahun selanjutnya PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk menambah satu usaha lagi dalam bidang perkebunan kelapa sawit dimana usaha induk perusahaan dan anak

perusahaan selalu di kelola dengan prinsip kelesuan lingkungan. Pada tahun 1995 PT. Sumalindo Lestari jaya Tbk kembali mengambil alih 75% saham PT. Nityasa Mandiri (MDF Mill) berkapasitas produksi per tahun sebesar 100.000 M³ serta mengambil alih kepemilikan PT. Injapsin Company (Logging) di Jambi seluas 49.000 hektar. Kemudian pada tahun 1997 membeli saham PT. Mandau Abadi dengan areal seluas 73.459 hektar serta pada tahun 1998 mengambil alih PT. Surya Raya Wahana sehingga luas areal HPH HTI mencapai 300.176 hektar.

Aspek lingkungan merupakan hal yang sangat penting di samping aspek ekonomi dan menjadi bahan pertimbangan dalam kegiatan usaha-usaha yang dilakukan perusahaan induk dan anak perusahaan.

B. Bidang Usaha PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk

PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk merupakan perusahaan perkebunan yang memiliki berbagai bidang usaha seperti :

1. HPH (Logging)

HPH adalah Hak Pengusahaan Hutan dimana pengusahaan hutan Main dengan mengambil hasil hutan berupa pohon yang sudah diencanakan untuk di tebang sebagai bahan baku utama untuk produksi plywood dan fireboard.

2. Hutan Tanaman Industri (HTI)

HTI adalah Hutan Tanaman Industri yang dikelola secara professional dengan cara menanam bibit-bibit kayu pohon pilihan. Hasil pohon HTI merupakan bahan baku untuk produksi plywood dan fibreboard.

3. Industri Plywood (Plymill)

Industri Plywood adalah hasil pengolahan yang diterima dari HTH (Logging) dan Hasil Tanaman Industri (HTI) yang menghasilkan produk jadi Plywood yang dijual ke pasaran.

4. Medium Density Fibreboard (MDF)

Medium Density Fibreboard (MDF) adalah industri kayu lapis / plywood yang dikelola secara profesional, dimana bahan baku diambil dari Hutan Tanaman Industri dengan melalui proses hasil yang berserat sedang.

C. Struktur Organisasi

Struktur organisasi dalam suatu perusahaan sangat diperlukan untuk mengetahui tugas dan tanggung jawab masing-masing individu. Bentuk dan susunan struktur organisasi suatu perusahaan sangat tergantung pada besar kecilnya usaha dari perusahaan itu sendiri. Dalam struktur organisasi merupakan bagian dari seluruh kegiatan perusahaan dan sumber daya manusia yang di dalamnya terdapat top management, low management dan middle management. Dengan adanya struktur organisasi maka dapat dilihat kedudukan masing-masing individu serta dapat diketalmi kepada siapa tugas tersebut didelegasikan.

PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk sebagai perusahaan perkayuan memiliki struktur organisasi yang terdiri dari 4 (empat) group dimana setiap group mengendalikan bahan masing-masing di bawah tanggung jawabnya. Setiap group bertanggung jawab kepada Chief Executive. Adapun group tersebut antara lain :

1. Group Office, yang bertugas membantu Cop Management dalam bidang-bidang yang telah ditentukan secara administrative secara profesional.
2. Group Committees, yang bertugas membantu Top Management dalam merumuskan strategi monitoring, implementasi dan identifikasi permasalahan yang ada serta memberikan saran-saran yang diperlukan.
3. Group Business (Operasional) adalah group yang memberikan keuntungan pada perusahaan secara nyata berupa hasil dari proses produksi. Group Business ini terdiri dan beberapa Divisi, yaitu :
 - 3.1 Divisi Logging adalah Divisi yang bergerak dalam bidang pengusahaan hutan alam dengan menghasilkan kayu bulat sebagai bahan dasar industri kayu.
 - 3.1 Divisi Medium Density Fibreboard (MDF) adalah Divisi yang termasuk usaha baru di Sumalindo Group dari pengelolaan bahan baku kayu berdiameter kecil yang dikelola untuk menjadi papan serat dengan berkerapatan sedang.
 - 3.3 Divisi Plywood (Plymill) adalah Divisi yang khusus mengelola kayu bulat yang diproduksi oleh Divisi logging untuk diolah menjadi lembaran-lembaran venner dan direkatkan menjadi kayu lapis (plywood).
 - 3.4 Divisi Hutan Tanaman Industri (HTI) adalah Divisi yang bergerak dalam bidang Hutan Tanaman Industri (HTI) yang menjalankan usaha penanaman pohon sesuai dengan jenis yang dibutuhkan serta pemeliharaannya.

4. Group Function (Non Operasional) adalah kelompok group yang memberikan laporan secara administrasi kepada perusahaan. Group Function ini terdiri dari beberapa Divisi, yaitu :

4.1 Divisi Human Resources Development dan Service (FIRD & S) bertugas mengelola Sumber Daya Manusia (SDM) untuk menjadi tenaga yang aktif dan berpotensi bagi perusahaan. Divisi HRD & S terdiri dari beberapa sub divisi, yaitu :

4.1.1 Divisi Pengembangan Sumber Daya Manusia (PSDM)

4.1.2 Divisi Personal Administrasi

4.1.3 Divisi Safety, Health and Enviroment

4.1.4 Divisi Pusat Pendidikan dan Latihan (PUSDIKLAT)

4.1.5 Divisi Office General Service

4.2. Divisi Physical Resources yaitu Divisi yang memberikan pelayanan kepada seluruh divisi mulai dari pengendalian stock material (part), pemeliharaan serta penyediaan alat dan barang yang diperlukan dikantor, masalah perijinan atau hubungan yang baik dengan pihak luar dan Pemerintah sampai dengan sistem perlindungan. Divisi tersebut terdiri dari 3 Departemen, yaitu :

4.2.1 Departemen Logistik

4.2.2 Departemen Security

4.2.3 Departemen Legal

- 4.3. Divisi Finance dan Accounting adalah Divisi yang mendukung kelancaran usaha perusahaan khususnya dalam menangani masalah keuangan perusahaan. Memberikan Laporan keuangan kepada pihak yang membutuhkan seperti : Management, Audit External, dan Pemerintah.
- 4.4. Divisi Management Information System (MIS) adalah Divisi yang bertugas membantu, mengelola serta merencanakan program komputersasi untuk mempermudah pengelolaan data yang akan dibutuhkan baik oleh Operasional maupun Non Operasional.
- 4.5. Divisi Technology Development Division (TDD) adalah Divisi yang membantu dan mempersiapkan software maupun hardware dalam pengusahaan teknologi perusahaan.

D. Volume Pemakaian Rotary Knife

Dalam melaksanakan kegiatannya proses pengupasan bagian unit pengupasn log telah mengadakan permintaan Rotary Knife di gudang persediaan, seperti terlihat pada tabel berikut ini :

Tabel 4.1 : Data pemakaian Rotary Knife bagian unit pengupasati log

| Bulan | Hasil Pemakaian |
|----------------|-----------------|
| Juni 2001 | 220 Pcs |
| Juli 2001 | 228 Pcs |
| Agustus 2001 | 232 Pcs |
| September 2001 | 241 Pcs |
| Oktober 2001 | 229 Pcs |
| November 2001 | 236 Pcs |
| Desember 2001 | 243 Pcs |
| Januari 2002 | 234 Pcs |
| Februari 2002 | 239 Pcs |
| Maret 2002 | 235 Pcs |
| April 2002 | 244 Pcs |

Sumber : PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk Unit Plymill Loa Janan.

E. Sistem Pemesanan Rotary Knife

PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk dalam melakukan pemesanan Rotary Knife pada supplier PT. Kanefusa Indonesia & PT. Toyo Diptana Mas. Pemesanan Rotary Knife dilakukan melalui interlokal, telepon dan via Fax email ke Jakarta dan Samarinda.

Dimana pemesanan ini dilakukan pada saat persediaan tersisa 80 Pcs. Untuk satu kali pemesanan, dipesan sebanyak 80 unit. Lead time yang terjadi adalah 10 hari. Perusahaan menetapkan safety stock sebesar 40 Pcs.

F. Biaya Yang Dikeluarkan Selama Proses Pemesanan Dan Penyimpanan.

Dalam rangka untuk mengadakan persediaan Rotary Knife yang dibutuhkan untuk pemakaian. PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk mengeluarkan biaya untuk pengadaan Rotary Knife antara lain :

1. Biaya pemesanan (ordering cost) adalah sebesar Rp. 14.475.000,- dengan alokasi biaya sebagai berikut :

| | |
|----------------------|-------------------|
| - Biaya pemesanan | Rp. 150.000,00 |
| - Biaya Administrasi | Rp. 3.725.000,00 |
| - Biaya Angkutan | Rp. 600.000,00 |
| - Biaya Pengiriman | Rp. 10.000.000,00 |

2. Biaya penyimpanan (Carring Cost)

Dalam hal ini besarnya biaya penyimpanan adalah 10 % dengan alokasi biaya sebagai berikut :

| | |
|----------------------|------|
| - Biaya pemeliharaan | 2,4% |
|----------------------|------|

BAB V

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

A. Analisis

Dari hasil penelitian yang diperoleh maka dapat dikemukakan analisis dan pembahasan terhadap permasalahan yang telah dikemukakan sebelumnya, dengan dilandasi dasar-dasar teori yang ada.

Dalam perusahaan industri pada dasarnya proses pemakaian persediaan ditentukan oleh kemampuan untuk menggunakan sumber-sumber yang ada dalam perusahaan (internal resources) sebanding dengan produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Dengan demikian terlihat bahwa banyaknya barang-barang yang dapat disediakan akan menentukan besarnya penggunaan sumber-sumber di dalam perusahaan tersebut dan kelancarannya. Berhasilnya pembelian yang dilakukan perusahaan tersebut untuk mengadakan barang-barang ke dalam gudang perusahaan dengan biaya rendah dan sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai seperti kualitas, penyerahan dan pelayananan (service) yang diinginkan, oleh karena itu bagian pembelian (Logistik / Purchasing) merupakan salah satu fungsi yang penting dalam berhasilnya operasi suatu perusahaan. Fungsi ini dibebani tanggung jawab untuk mendapatkan kualitas dan kuantitas barang-barang yang tersedia untuk kebutuhan perusahaan.

Harga yang sesuai dengan harga yang berlaku. Pengawasan perlu dilakukan terhadap bagian pembelian (Logistik / Purchasing) ini, karena pembelian menyangkut investasi dana dalam persediaan dan kelancaran arus barang ke dalam perusahaan.

B. Pembahasan

Berdasarkan angka-angka yang diperoleh dari penelitian, maka dapatlah dihitung jumlah pemesanan / pembelian Rotary Knife yang ekonomis untuk bulan April 2002 adalah sebagai berikut :

$$Q = \sqrt{\frac{2 \cdot A \cdot P}{R \cdot C}}$$

$$Q = \sqrt{\frac{2 \times 244 \times 14.475.000,00}{2.640.000,00 \times 10\%}}$$

$$Q = \sqrt{\frac{7.063.800.000,00}{264.000,00}}$$

$$Q = \sqrt{26.756,82}$$

$$Q = 163,57 \text{ Pcs}$$

$$Q = 164 \text{ Pcs}$$

Kemudian untuk mengetahui berapa pesanan sebaiknya dilakukan oleh perusahaan dalam satu bulan adalah sebagai berikut :

$$N = \sqrt{\frac{A \cdot C}{2 \cdot P}}$$

$$N = \sqrt{\frac{244 \times 2.640.000,00 \times 10\%}{2 \times 14.475.000,00}}$$

$$N = \sqrt{\frac{64.416.000,00}{28.950.000,00}}$$

$$N = \sqrt{2,23}$$

$$N = 1,5$$

$N = 1,5$ kali atau 20 hari sekali atau 2 bulan 3 kali pesanan untuk Rotary Knife

Dari perhitungan diatas, berarti jumlah pembelian Rotary Knife yang ekonomis dilakukan sebanyak 164 Pcs dengan Frekwensi pemesanan 20 hari sekali atau 3 kali dalam 2 bulan.

Selanjutnya seperti telah disebutkan pada bab terdahulu bahwa persediaan besi (Safety stock) Rotary Knife yang telah ditetapkan adalah 0 (nol pcs) dengan waktu tunggu (Lead Time) adalah 10 hari. Sedangkan untuk mengetahui jumlah pemakaian Rotary Knife dalam satu hari adalah :

$$\begin{aligned} \text{Pemakaian 1 hari} &= \frac{\text{Pemakaian selama satu bulan}}{30 \text{ hari}} \\ &= \frac{244}{30 \text{ hari}} \\ &= 8,13 \text{ Pcs per hari pemakaian} \end{aligned}$$

Dengan diketahui 8,13 pcs rotary knife yang dipakai oleh unit pengupasan log. Kita dapat melihat tingkat pemesanan kembali atau reorder point dapat diketahui sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{TPK} &= \text{PR (MT)} + \text{SAFETY STOCK} \\ &= 8,13 \times 10 \times 0 \\ &= 82 \text{ Pcs} \end{aligned}$$

Dari hasil perhitungan diatas, dapatlah dikatakan bahwa reorder pointnya adalah 82 unit, ini berarti bahwa pemesanan harus dilakukan pada saat persediaan digudang tinggal 82 Pcs.

Untuk menguji hipotesa dalam penulisan ini, maka akan digunakan suatu perbandingan, yaitu dengan membandingkan perhitungan dari data pemesanan yang dilakukan perusahaan setiap kali pesan dengan perhitungan dengan analisis.

Perbandingan dapat dilihat sebagai berikut :

Perhitungan dari data pemesanan perusahaan :

| | | |
|---|---|--------------------------|
| Frekwensi pemesanan (244 : 80 pcs) | = | 3,1 kali pesan |
| Jumlah Pcs setiap kali pesan | = | 80 Pcs |
| Nilai Persediaan (Rp. 2.640.000,00 x 80 Pcs) | = | Rp. 211.200.000,00 |
| Nilai rata-rata persediaan | = | Rp. 105.600.000,00 |
| Biaya Penyimpanan (10 % x Rp. 105.600.000,00) | = | Rp. 10.560.000,00 |
| Biaya Pemesanan (3,1 x Rp. 14.475.000,00) | = | Rp. 44.872.500,00 |
| Total Biaya Pemesanan | = | <u>Rp. 55.432.500,00</u> |

Perhitungan Dengan Analisis

| | | |
|---|---|--------------------------|
| Frekwensi pemesanan (244: 164 pcs) | = | 1,5 kali pesan |
| Jumlah Pcs setiap kali pesan | = | 164 Pcs |
| Nilai Persediaan (Rp. 2.640.000,00 x 164 Pcs) | = | Rp. 432.960.000,00 |
| Nilai rata-rata persediaan | = | Rp. 216.480.000,00 |
| Biaya Penyimpanan (10 % x Rp. 216.480.000,00) | = | Rp. 21.648.000,00 |
| Biaya Pemesanan (1.5 x Rp. 14.475.000,00) | = | Rp. 21.712.500,00 |
| Total Biaya Pemesanan | = | <u>Rp. 43.360.500,00</u> |

Dari hasil perhitungan di atas, tampaklah bahwa perusahaan belum melakukan pemesanan yang ekonomis, dimana hal ini ditunjukkan dari biaya

yang dikeluarkan oleh perusahaan adalah lebih besar dari hasil perhitungan dengan menggunakan analisis yaitu :

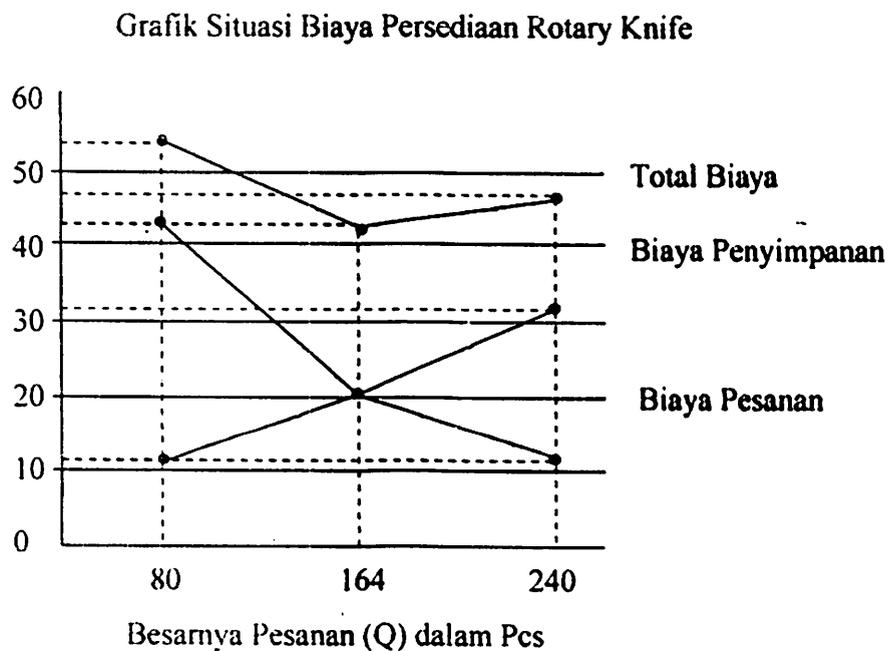
Perhitungan Biaya pemesanan oleh perusahaan = Rp. 55.432.500,00

Perhitungan Biaya pemesanan dengan Analisa = Rp. 43.360.500,00

Selisih Perhitungan Biaya pemesanan = Rp. 12.072.000,00

Dari perhitungan tersebut diatas, jelaslah bahwa PT. Sumalindo Lestari Jaya Tbk harus membenahi sistem persediaan yang selama ini dilakukan, karena terjadinya pemborosan sebesar Rp. 12.072.000,00 yang disebabkan oleh kurangnya pengendalian persediaan yang di rencanakan dengan baik dalam hal penentuan jumlah pesanan / pembelian Rotary Knife yang ekonomis.

Dari hasil perhitungan-perhitungan tersebut diatas dapat digambarkan grafik yang menunjukkan situasi biaya persediaan seperti dibawah ini :



Gambar 5.1. Grafik situasi biaya persediaan Routry Knife

Sumber : Hasil dari analisis

Untuk itu perusahaan harus mengupayakan agar pengelolaan persediaan (inventory) Rotary Knife, pemakaian biaya dalam jumlah yang besar baik, biaya penyimpanan maupun biaya pemesanan dapat dicegah. Disamping itu perusahaan harus mengupayakan agar persediaan Rotary Knife yang ada dapat mencukupi kebutuhan permintaan akan Rotary Knife, sehingga perusahaan dapat membuat jumlah pengendalian persediaan Rotary knife yang ekonomis, yang mana pada akhirnya perusahaan dapat memproduksi dengan semaksimal mungkin untuk mencapai hasil yang baik.

Selanjutnya pihak manajemen harus terus memantau keadaan stock di dalam gudang serta mencoba menerapkan strategi perhitungan penyimpanan persediaan Rotary Knife yang tepat dan terkendali dengan baik.

Strategi penyimpanan yang tepat yang dilakukan oleh perusahaan haruslah dapat mempertahankan atau meningkatkan hasil yang baik dengan jalan mengendalikan pengeluaran biaya yang terlalu tinggi, sehingga biaya dapat dihemat sekecil mungkin, hal ini sangat berpengaruh dengan cash flow perusahaan serta keuntungan yang akan di capai.

Kebijaksanaan perusahaan haruslah terus dipantau, apakah itu dapat mendatangkan hasil atau tidak mendatangkan hasil. Jika kebijaksanaan tersebut dapat mendatangkan hasil maka perusahaan dapat meneruskan strategi pembelian Rotary Knife yang efektif dan ekonomis secara kuantitatif dan kualitatif. Sebaliknya jika kebijaksanaan tersebut tidak dapat mendatangkan hasil yang

baik, maka perusahaan harus segera melakukan penelitian ulang untuk menciptakan strategi pembelian Rotary Knife sehingga mendapatkan kebijaksanaan yang lain. Dengan kata lain perusahaan harus terus mempertahankan serta meningkatkan pemakaian Rotary Knife yang benar dan terarah guna menunjang kelangsungan hasil produksi selanjutnya. Berdasarkan dari hasil perhitungan dan analisa yang dilakukan, maka hipotesa dapat diterima.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Dari hasil pembahasan dan uraian-uraian pada bab terdahulu, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Dengan menggunakan perhitungan berdasarkan EOQ maka jumlah pemesanan yang ekonomis untuk bulan April 2002 adalah sebesar 164 pcs Rotary Knife dengan total biaya yang dikeluarkan adalah sebesar Rp. 43.360.500,00 frekuensi pemesanan 1,5 kali selama satu bulan atau 20 hari sekali.

Apabila perusahaan melakukan pemesanan 80 pcs Rotary Knife untuk setiap tiga kali pesan maka perusahaan harus mengeluarkan biaya yang jauh lebih besar dari analisis Penulis yaitu sebesar Rp. 55.432.500,00 dan perusahaan akan melakukan pemesanan yang berulang-ulang dalam memenuhi permintaan Unit pengupasan log sebagai pemakai Rotary knife tersebut, sehingga hal ini akan menyebabkan terjadinya pemborosan biaya dan menambah kerja serta kemungkinan perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan bagian unit pengupasan Log yang besar lantaran stock terbatas. Hal ini dapat dijadikan pedoman bagi perusahaan untuk melaksanakan perencanaan pemesanan di masa yang datang, sehingga kontinuitas permintaan dapat terjamin dengan baik, serta efisiensi dalam menggunakan dana (kas).

2. Reorder point atau titik pemesanan kembali adalah pada saat persediaan tersisa 82 Pcs Rotary Knife yang ada di dalam Gudang.
3. Dari hasil analisis dan pembahasan dapat terlihat bahwa dengan melakukan pemesanan yang ekonomis maka perusahaan akan dapat menghemat biaya sebesar Rp. 12.072.000,00 dan pengendalian persediaan dapat di laksanakan dengan baik dan tepat.

B. Saran-saran

1. Departemen Purchasing (Pembelian) agar dalam melakukan pemesanan - pemesanan pada waktu yang akan datang, hendaknya selalu memperhatikan / mempertimbangkan biaya-biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan pengadaan persediaan.
2. Agar tidak menambah pekerjaan serta menghindari pemborosan akibat pemesanan yang berulang-ulang, sebaiknya pihak manajemen dapat menggunakan perhitungan yang tepat seperti yang digunakan pada analisis untuk memperoleh frekuensi pemesanan yang ekonomis.
3. Diharapkan pihak manajemen terus memantau / menganalisis pengendalian dalam persediaannya.
4. Perusahaan juga harus terus memperhatikan perkembangan dan keadaan dalam pemakaian Rotary Knife setiap bulannya.
5. Agar perusahaan tidak kehilangan keuntungan yang seharusnya diterima, serta keuntungan-keuntungan jangka panjangnya sebaiknya perusahaan menyediakan persediaan yang cukup dalam memenuhi permintaan bagian. Unit pengupasan log secara terkendali dengan baik dan tepat.

REFERENSI

- Abas, Kartadinata, 1995, *Akuntansi dan Analisa Biaya*, PT. Bina Aksara. Jakarta.
- Adolfh Matz and Milton F. Usry, 1992, *Cost Accounting (Planning and Control)*. South Western Publishing Co. New York.
- Amin Widjaja, 1993, *Manajemen*, PT Rineka Cipta, Jakarta.
- Agus Sabardi, 1994, *Manajemen Keuangan*, Penerbit AMP YKPN, Yogyakarta.
- Eldon S Hendriksen, 1993, *Teori Akuntansi (Terjemahan Marianus Sinaga)* Erlangga, Jakarta.
- Helmi Ronny, 1990, *Akuntansi Biaya (Pengantar untuk Perencanaan dan Pengendalian Biaya Produksi)*, Lembaga Penerbit FE-UI. Jakarta.
- Ikatan Akuntansi Indonesia, 1995, *Standar Akuntansi Keuangan*, PT. Salemba Emban Patria. Jakarta.
- Jhon Warman, 1997, *Manajemen Pergudangan*, Pustaka sinar Harapan, Jakarta.
- Lawrence H. Hammer, 1993, *Cost Accounting*, South Western Publishing Co, New York.
- Mardiasmo, 1994, *Akuntansi Biaya (Penentuan Harga Pokok Produksi)*, Andi Offset, Yogyakarta.
- Maryanne M. Mowen, 2001, *Manajemen Biaya*, Salemba, Jakarta.
- Mas'ud M dan Kumala Hadi, 1994, *Akuntansi Intermediate*, Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada, Jakarta.
- Mas'ud, 1992, *Akuntansi Manajemen*, Bagian Penerbitan FE-UGM, Yogyakarta.
- Mulyadi, 1993, *Akuntansi Biaya*, Bagian Penerbitan STIE YKPN, Yogyakarta.
- Mulyadi, 1997, *Sistem Akuntansi*, Bagian Penerbitan STIE YKPN, Yogyakarta.
- R. Agus Sartono, 1997, *Manajemen Keuangan*, Yayasan Badan Penerbit Universitas Gajah Mada, Yogyakarta.
- Sofyan Assauri, 1992, *Manajemen Pemasaran*, Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.

Sukanto Reksohadiprodjo, 1997, *Manajemen Produksi*, edisi 4, BPFE Yogyakarta.

Sumarso S. R., 1994, *Akuntansi Suatu Pengantar*, PT. Rineka Cipta. Jakarta.

Zuhad Ichyudin, 1997, *Manajemen*, Erlangga, Jakarta.

Zulian Yamit, 1999, *Manajemen Persediaan*, Ekonisa Fekon UI, Jakarta