



**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA
PERUSAHAAN CV. INDUSTRI MALAKA MEDAN**

SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Ujian Memperoleh
Gelara Sarjana Ekonomi Pada Fakultas Sosial Sains
Universitas Pembangunan Panca Budi

Oleh:

SRI MARIATI

NPM: 1625100591

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN
2019**



FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN

PENGESAHAN SKRIPSI

NAMA : SRI MARIATI
NPM : 1625100591
PROGRAM STUDI : AKUNTANSI
JENJANG : S1 (STRATA-SATU)
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA
PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV.
INDUSTRI MALAKA MEDAN

MEDAN, APRIL 2019

KETUA PROGRAM STUDI

(Anggi Pratama Nasution, SE, M.Si)



(Dr. Surya Nita, SH, M.Hum)

PEMBIMBING I

(Heriyati Christna, SE, M.Si)

PEMBIMBING II

(Nina Andriany Nasution, SE, Ak, M. Si)



**FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN**

**SKRIPSI INI DITERIMA DAN DISETUJUI OLEH
PANITIA UJIAN SARJANA LENGKAP FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI**

PERSETUJUAN UJIAN

NAMA : SRI MARIATI
NPM : 1625100591
PROGRAM STUDI : AKUNTANSI
JENJANG : SI (STRATA SATU)
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA
PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV.
INDUSTRI MALAKA MEDAN



(Anggi Pratama Nasution, SE, M.Si)

ANGGOTA II

(Nina Andriany Nasution, SE, Ak, M. Si)

MEDAN, APRIL 2019
ANGGOTA I

(Heriyati Chrisna, SE, M.Si)

ANGGOTA III

(Drs. Abdul Hasvim BB, Ak.,MSi)

ANGGOTA IV

(Hasrul Azwar Hasibuan, SE, MM)

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

NAMA : SRI MARIATI
NPM : 1625100591
PROGRAM STUDI : AKUNTANSI
JENJANG : S1 (STRATA SATU)
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN
BAHAN BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA
PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV.
INDUSTRI MALAKA MEDAN

Dengan ini menyatakan bahwa:

1. Skripsi ini merupakan hasil karya tulis saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain (plagiat).
2. Memberikan izin hak bebas Royalti Non-Eksklusif kepada Unpab untuk menyimpan, mengalih-media/formatkan, mengelola, mendistribusikan dan mempublikasikan karya skripsinya melalui internet atau media lain bagi kepentingan akademis.

Pernyataan ini saya buat dengan penuh tanggungjawab dan saya bersedia menerima konsekuensi apa pun sesuai dengan aturan yang berlaku apabila dikemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar.

Medan, April 2019



(SRI MARIATI)
NPM: 1625100591

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Sri Mariati
Tempat/Tanggal/Lahir : Medan, 02 April 1986
NPM : 1625100591
Fakultas : Sosial Sains
PROGRAM STUDI : Akuntansi
Alamat : Jl.Marelan IX Link 7 Tanah 600

Dengan ini mengajukan permohonan untuk mengikuti ujian sarjana lengkap pada Fakultas Sosial Sains Universitas Pembangunan Panca Budi.

Sehubungan dengan hal ini tersebut, maka saya tidak akan lagi ujian perbaikan nilai dimasa yang akan datang.

Demikian surat pernyataan ini saya perbuat dengan sebenarnya, untuk dapat dipergunakan seperlunya.

Medan, April 2019



(SRI MARIATI)
NPM: 1625100591



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI FAKULTAS SOSIAL SAINS

Fakultas Ekonomi UNPAB, Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Medan Fax. 061-8450077 PO.BOX : 1099 MEDAN

PROGRAM STUDI EKONOMI PEMBANGUNAN	(TERAKREDITASI)
PROGRAM STUDI MANAJEMEN	(TERAKREDITASI)
PROGRAM STUDI AKUNTANSI	(TERAKREDITASI)
PROGRAM STUDI ILMU HUKUM	(TERAKREDITASI)
PROGRAM STUDI PERPAJAKAN	(TERAKREDITASI)

PERMOHONAN MENGAJUKAN JUDUL SKRIPSI

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama Lengkap : SRI MARIATI
 Tempat/Tgl. Lahir : MEDAN / 02 April 1986
 Nomor Pokok Mahasiswa : 1625100091
 Program Studi : Akuntansi
 Konsentrasi : Akuntansi Sektor Bisnis
 Jumlah Kredit yang telah dicapai : 120 SKS, IPK 3.42
 Saya ini mengajukan judul skripsi sesuai dengan bidang ilmu, dengan judul:

Judul Skripsi	Peretujuan
ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM PENENTUAN HARGA JUAL PRODUK PADA PERUSAHAAN CV INDUSTRI MALAKA	<input checked="" type="checkbox"/>
ANALISIS PERHITUNGAN HARGA POKOK PRODUK DALAM PENENTUAN HARGA JUAL PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN METODE JOB ORDER COSTING (STUDY KASUS PADA PERUSAHAAN CV INDUSTRI MALAKA)	<input type="checkbox"/>
ANALISIS PENENTUAN HARGA POKOK PRODUK DENGAN METODE ACTIVITY BASED COSTING SYSTEM (SISTEM ABC) STUDY KASUS PADA PERUSAHAAN CV INDUSTRI MALAKA	<input type="checkbox"/>

Judul yang dicetak pada formulir ini harus bertanda



Medan, 26 April 2018

Pemohon,

(SRI MARIATI)

Nomor :
 Tanggal :
 Disetujui oleh :
 Bes :

 Ka. Prodi Akuntansi
 (Anang Pratama Nabution, SE., M.Si)

Tanggal :
 Disetujui oleh :
 Dosen Pembimbing I :

 Tanggal : 27-4-2018
 Disetujui oleh :
 Dosen Pembimbing II :

No. Dokumen: FM-LPPM-06-01

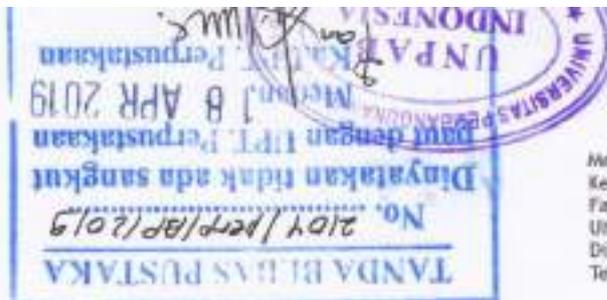
Revisi: 02

Tgl. Eff: 20 Des 2015

Sumber dokumen: <http://mahasiswa.pancabudi.ac.id>

Dicetak pada: Kamis, 26 April 2018 08:30:59

Hal : Permohonan Meja Hijau



Medan, 18 April 2019
Kepada Yth : Bapak/Ibu Dekan
Fakultas SOSIAL SAINS
UNPAB Medan
Di -
Tempat



Dengan hormat, saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : SRI MARIATI
Tempat/Tgl. Lahir : Medan / 02 April 1986
Nama Orang Tua : SUHARDI
N. P. M : 1625100591
Fakultas : SOSIAL SAINS
Program Studi : Akuntansi
No. HP : 081265258181
Alamat : Jl Narelan IX Lk VII Tanah 600

Datang bermohon kepada Bapak/Ibu untuk dapat diterima mengikuti Ujian Meja Hijau dengan judul ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU UNTUK EFESIENSI BIAYA PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV. INDUSTRI MALAKA MEDAN, Selanjutnya saya menyatakan :

- Melampirkan KKM yang telah disahkan oleh Ka. Prodi dan Dekan
- Tidak akan menuntut ujian perbaikan nilai mata kuliah untuk perbaikan indek prestasi (IP), dan mohon diterbitkan ijazahnya setelah lulus ujian meja hijau.
- Telah tercap keterangan bebas pustaka
- Terlampir surat keterangan bebas laboratorium
- Terlampir pas photo untuk ijazah ukuran 4x6 = 5 lembar dan 3x4 = 5 lembar Hitam Putih
- Terlampir foto copy STTB SLTA dilegalisir 1 (satu) lembar dan bagi mahasiswa yang lanjutan D3 ke S1 lampirkan ijazah dan transkripnya sebanyak 1 lembar.
- Terlampir pelunasan kwintasi pembayaran uang kuliah berjalan dan wisuda sebanyak 1 lembar
- Skripsi sudah dijilid lux 2 exemplar (1 untuk perpustakaan, 1 untuk mahasiswa) dan jilid kertas jeruk 5 exemplar untuk penguji (bentuk dan warna penjiilidan diserahkan berdasarkan ketentuan fakultas yang berlaku) dan lembar persetujuan sudah di tandatangani dosen pembimbing, prodi dan dekan
- Soft Copy Skripsi disamping di CD sebanyak 2 doc (Sesuai dengan Judul Skripsinya)
- Terlampir surat keterangan BKKOL (pada saat pengambilan ijazah)
- Setelah menyelesaikan persyaratan point-point diatas berkas di masukan kedalam MAP
- Bersedia melunaskan biaya-biaya yang dibebankan untuk memproses pelaksanaan ujian diwakuud, dengan rincian sbb :

1. [102] Ujian Meja Hijau	: Rp.	650.000
2. [170] Administrasi Wisuda	: Rp.	500.000
3. [202] Bebas Pustaka	: Rp.	1.500.000
4. [221] Bebas LAB	: Rp.	100.000
Total Biaya	: Rp.	3.100.000
5-Uk. Termin Genap	Rp	2.850.000
	R	4.200.000
	R	6.450.000

M 15/4/19
M 18/4

Ukuran Toga : M



Hormat saya
SRI MARIATI
1625100591

Catatan :

- 1. Surat permohonan ini sah dan berlaku bila :
 - a. Telah dicap Bukti Pelunasan dari UPT Perpustakaan UNPAB Medan.
 - b. Melampirkan Bukti Pembayaran Uang Kuliah aktif semester berjalan
- 2. Dibuat Rangkap 3 (tiga), untuk - Fakultas - untuk BPAA (asli) - Mha.ybs.



2019
ACC 2019
PEMB. I



ACC 2019
29/05-2019
SRI MARIATI

**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA
PERUSAHAAN CV. INDUSTRI MALAKA MEDAN**

SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Ujian Memperoleh
Gelar Sarjana Ekonomi Pada Fakultas Sosial Sains
Universitas Pembangunan Panca Budi

Oleh:

SRI MARIATI

NPM: 1625100591

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN
2019**

PEMB II.
ACE SIDANE
MEJA HIGTU
Amoy

meja hi 7m
PB I 12/03-2019



**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA
PERUSAHAAN CV. INDUSTRI MALAKA MEDAN**

SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Ujian Memperoleh
Gelar Sarjana Ekonomi Pada Fakultas Sosial Sains
Universitas Pembangunan Panca Budi

Oleh:

SRI MARIATI

NPM: 1625100591

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN
2019**



Sri Mariati
12/10/2019
PBT

**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA
PERUSAHAAN CV. INDUSTRI MALAKA MEDAN**

SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Ujian Memperoleh
Gelar Sarjana Ekonomi Pada Fakultas Sosial Sains
Universitas Pembangunan Panca Budi

Oleh:

SRI MARIATI

NPM: 1625100591

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN
2019**



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Tejo (061) 8455571
website : www.pancabudi.ac.id email: unpub@pancabudi.ac.id
Medan - Indonesia

Asa : Universitas Pembangunan Panca Budi
S : SOSIAL SAINS
Pembimbing I : HERMATI CHRISTINA, SE, Msi
Pembimbing II : NIDA ANDRIYANI, M.ST, SE, AK, Msi
Mahasiswa : SRI MARIATI
Program Studi : Akuntansi
NIM / NPM : 1625100591
Pendidikan : S1
Judul Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU UNTUK
MELIBRASI BIAYA PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV. INDIWATI
MALAKA MEDAN

TAHUN	PEMBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN
-2019	- Poin-poin: Identifikasi Masalah, - Jelaskan perbedaan metode analisis variabel frekuensi menurut EOQ dengan metode persediaan - Masukkan materi pengaruh penggunaan metode EOQ pada biaya produksi		
-2019	- Tambahkan Abstrak - Perbaiki Kesimpulan		
-2019	Are you very happy?		

Medan, 31 Oktober 2018

Diketahui/Ditetujui oleh :
Dekan,



Dr. Supriyasa, S.T., M.Hum.



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Telp (061) 8455571
 website : www.pancabudi.ac.id email: unpab@pancabudi.ac.id
 Medan - Indonesia

as : Universitas Pembangunan Panca Budi
 embimbing I : SOSIAL SAINS
 embimbing II : HERIYATI CHRISTINA, SE., M.Si
 ahasiswa : NIRA ANDELIYAN, MT, SE, AK, M.Si
 Program Studi : SRI MARIATI
 Program Studi : Akuntansi
 NIM / NPM : 1625100591
 Pendidikan : SI
 Tugas Akhir/Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN PERSIDIAN BAHAN BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV INDUSTRI MALAKO MEDAN

NO	PEMBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN
2019	1 BUAT HALATAN PENGERTIAN PENGERTIAN PERUSAHAAN MOTTO DAN PERKEMBANGAN DAFTAR LAMPIRAN BIODATA SERTA TABEL DAN GAMBAR JADWAL LAMPIRAN HIPOTESIS BUAT DAFTAR LAMPIRAN 2 BUAT BIODATA 3 PERDAIRI LAGI DAN BOKS 4 BERKAS YANG SALAH TUNJUKAN FOTOKOPI		

Medan, 13 Maret 2019
 Diketahui/Disetujui oleh :
 Dekan



Dr. Sutya Nila, S.P., M.Hum.



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Telp (061) 8455571
 website : www.pancabudi.ac.id email: unpab@pancabudi.ac.id
 Medan - Indonesia

tas : Universitas Pembangunan Panca Budi
 : SOSIAL SAINS
 Pembimbing I : MELIYATI CHRISTINA, SE.MSI
 Pembimbing II : MINA SANDIYANI, N.ST, SE,DE.MSI
 Mahasiswa : SRI MARIATI
 Program Studi : Akuntansi
 NIM (Nomor Pokok Mahasiswa) : 1625100591
 Pendidikan : SI
 Tugas Akhir/Skripsi : ANALISIS PENGELOMPOKAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU UNTUK
EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV. INDUSTRI
MAKARA MEDAN

NO	PEBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN
3-2019	① BUAT SELURUH TABEL DAN GAMBAR JADWAL LAMPIRAN ② PERUBAH LAGI DAN BUKU ③ BERSAMA YC EKSTRA TANGGAPAN KEMBALI.		
4-2019	① SELURUH TABEL DAN GAMBAR JADWAL LAMPIRAN ② PERUBAH LAGI DAN BUKU ③ BERSAMA YC EKSTRA TANGGAPAN KEMBALI.		

Medan, 23 Maret 2019
 Diketahui/Disetujui oleh :

Dr. Surya Nita, S.H., M.Hum.



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Telp (061) 8455571
website : www.pancabudi.ac.id email: unpub@pancabudi.ac.id
Medan - Indonesia

Das : Universitas Pembangunan Panca Budi
S : SOSIAL SAINS
Pembimbing I : Meriyati chrisno, SE, M.Si
Pembimbing II : Hina Andriany Hst, S.E, S.K, M.Si
Mahasiswa : SRI MARIATI
Program Studi : Akuntansi
Nomor Pokok Mahasiswa : 1625100591
Pendidikan : SI
Judul Tugas Akhir/Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA PERUSAHAAN CV INDUSTRI MALAKA MEDAN

NO	PEMBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN
4-2019	① PERBAIKI 3 HAL YG DILIPAT ② BERANS YG SALAH DI TUNJUKAN FOTOKAL	} }	
1-2019	ARE SIDANG MEDIA HIZAN	} }	

Medan, 23 Maret 2019

Diketahui/Ditetujui oleh :
Dekan,



Dr. Sufya Nita, S.H., M.Hum.



*Assesment seminar proposal
03/10-2018
PB I*

**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA
PERUSAHAAN CV INDUSTRI MALAKA MEDAN**

PROPOSAL

*Diajukan Untuk Melengkapi dan Memenuhi Persyaratan
Ujian Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi Pada Fakultas Ekonomi & Bisnis
Universitas Pembangunan Panca Budi*

Oleh :

SRI MARIATI

NPM 1625100591

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN
2018**



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Telp (061) 8455571
 website : www.pancabudi.ac.id email: unpad@pancabudi.ac.id
 Medan - Indonesia

Universitas : Universitas Pembangunan Panca Budi
 Fakultas : SOSIAL SAINS
 Pembimbing I : Heriyati Christina, SE, M.Si
 Pembimbing II : NINA Andriany, NSt, SE, M.Si
 Nama Mahasiswa : SRI MARIATI
 Jurusan/Program Studi : Akuntansi
 Nomor Pokok Mahasiswa : 1625100591
 Tingkat Pendidikan : S1
 Tugas Akhir/Skripsi : Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku untuk Efisiensi Biaya Produksi pada CV Industri Malaka Medan

ANGGAL	PEBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN
19-2018	- Judul direvisi menjadi "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku untuk Efisiensi Biaya Produksi pada CV Industri Malaka" - Semua uraian judul yg sudah direvisi		
19-2018	- Paragraf Rumus Maslah ke-3 - Paragraf indikator Efisiensi Biaya Produksi		
5-2018	See seminar proposal		

Medan, 04 September 2018

Diketahui/Ditetujui oleh :

Dekan





3-11-2018.

PEMB. II.

ACC SEMINAR

PROPOSAL

[Handwritten signature]

**ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN
BAKU UNTUK EFISIENSI BIAYA PRODUKSI PADA
PERUSAHAAN CV. INDUSTRI MALAKA MEDAN**

PROPOSAL

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Ujian Memperoleh
Gelara Sarjana Ekonomi Pada Fakultas Sosial Sains
Universitas Pembangunan Panca Budi

Oleh:

SRI MARIATI

NPM: 1625100591

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS SOSIAL SAINS
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
MEDAN
2018**



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Telp (061) 8455571
 website : www.pancabudi.ac.id email: unpab@pancabudi.ac.id
 Medan - Indonesia

Universitas : Universitas Pembangunan Panca Budi
 Fakultas : SOSIAL SAINS
 Pembimbing I : Rhenyati Christina, SE, M.Si
 Pembimbing II : Nina Andriany, MSE, SE, M.Si
 Mahasiswa : SRI MARIATI
 Jurusan/Program Studi : Akuntansi
 Nomor Pokok Mahasiswa : 1625100591
 Bidang Pendidikan : SI
 Tugas Akhir/Skripsi : Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi pada CV. Industri Malaka

NO	PEMBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN	
10-2018	① PERBAIKAN LAGI DARI BAKU ② BAHAN INGGRIS / LATIN BUNT MIRING ③ KURIPAN MIN TAMBOR (200) ④ KURIPAN TAPAK BULUH DALAM KURIPAN ⑤ BERSAS YG SALAH TUJUAN PERBAIK.			
10-2018	① PERBAIKAN LAGI DARI BAKU ② BERSAS YG SALAH TUJUAN PERBAIK.			
10-2018	① PERBAIKAN LAGI DARI BAKU ② BERSAS YG SALAH TUJUAN PERBAIK.			

Medan, 04 September 2018
 Diketahui/Ditetujui oleh :
 Dekan,





UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 4,5 Telp (061) 8455571
 website : www.pancabudi.ac.id email: unpad@pancabudi.ac.id
 Medan - Indonesia

Universitas : Universitas Pembangunan Panca Budi
 Fakultas : SOSIAL SAINS
 Pembimbing I : Heriyati Christina, SE, M.P.Si
 Pembimbing II : Hina Andriany M.Sc, SE, M.P.Si
 Mahasiswa : SRI MARIATI
 Jurusan/Program Studi : Akuntansi
 Nomor Pokok Mahasiswa : 1625100591
 Tingkat Pendidikan : SI
 Tugas Akhir/Skripsi : Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi Pada CV Industri Malaka

NO	ANGGAL	PEMBAHASAN MATERI	PARAF	KETERANGAN
1-200		① PERBAIKI 2 HAL LAGI. ② ACE PEMINAT PROPOSAL		

Medan, 31 Oktober 2018

Diketahui/Ditetujui oleh :
 Dekan,



Dt. Surya Nila, S.H., M.Hum.



UNIVERSITAS PEMBANGUNAN PANCA BUDI
FAKULTAS SOSIAL SAINS

Jl. Jend. Gatot Subroto Km 4,5 Telp. (061) 50200511 PO.BOX 1099 Medan
Email : fasosa@pancabudi.ac.id http://www.pancabudi.ac.id
Medan – Sumatera Utara - Indonesia

Nomor : 4130 / 17 / FSSA / 2019
Lamp : -
Hal : Permohonan Research

Medan, 15 Maret 2019

Kepada Yth : **Bapak/Tbu Pimpinan**
CV. Industri Malaka

Di -

Jl. Kl. Yos Sudarso Km 7 Gg Perwiro No. 52

Dengan hormat,

Bersama ini kami sampaikan kepada Bapak/Tbu, bahwa saudara/i :

Nama : Sri Mariati
N.P.M. : 1625100591
Fakultas : Sosial Sains
Prodi : Akuntansi
Alamat : Jl. Marelán 9 Lk 7 T. 600

Adalah mahasiswa/i Fakultas Sosial Sains Universitas Pembangunan Panca Budi Medan yang bermaksud akan mengadakan penelitian/research pada Instansi yang Bapak/Tbu pimpin dibidang Manajemen dengan judul :

"Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi Pada Perusahaan CV. Industri Malaka Medan"

Schubungan dengan ini kami mohon bantuan Bapak/Tbu untuk dapat memberikan informasi/data-data yang dibutuhkan, serta dapat membimbing dan mengarahkan sehingga pada saat yang bersangkutan meja hijau dapat Bapak/Tbu uji kembali. Adapun data – data dimaksud hanya digunakan untuk keperluan ilmiah dalam penulisan Skripsi.

Demikian hal ini kami sam'pakan atas bantuan Bapak/Tbu, kami ucapkan terima kasih.



Tembusan :
- Arsip

Fakultas Sosial Sains

**Program Studi Manajemen Program Studi Akuntansi Program Studi Ekonomi Pembangunan
Program Studi Ilmu Hukum Program Studi DIII - Perpajakan**

Akreditasi B	Akreditasi B	Akreditasi A	Akreditasi B
Konsentrasi	Konsentrasi	Konsentrasi	Konsentrasi
Manajemen SDM	Akuntansi Sektor Bisnis	Ekonomi Moneter & Perbankan	Hukum Pidana
Manajemen Pemasaran	Akuntansi Sektor Publik	Ekonomi Publik & SDA	Hukum Pedata
Manajemen Keuangan	Akuntansi Syariah	Ekonomi Syariah	Hukum Tata Negara
Manajemen UKM			Hukum Acara
Manajemen Perbankan			
Manajemen Pariwisata			
Manajemen Periklanan			
Manajemen Asuransi			

**D3 Perpajakan
Terakreditasi B**



CV. INDUSTRI MALAKA

FACTORY : Jl. K.L. YOS SUDARSO KM. 7 GG.PERWIRA NO. 52

PHONE : (061) 6610545 (Hunting) - FAX. : (061) 6617280

TG.MULIA - MEDAN

SUMATERA UTARA - INDONESIA

Medan, 25 Maret 2019

Nomor : 00211/PRSN-IM/SK-III/2019
Lampiran : -
Perihal : Selesai Penelitian

Kepada Yth,
Dekan Fakultas Pembangunan Panca Budi
di-
Medan

Dengan Hormat,

Menunjuk surat dari Dekan Fakultas Sosial Sains Universitas Panca Budi No. 4130/17/FSSA/2019 mengenai Permohonan Izin Penelitian dengan judul: "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi di Perusahaan CV. Industri Malaka Medan", bagi mahasiswa yang tersebut dibawah ini:

Nama : Sri Mariati
N.P.M : 1625100591
Fakultas : Sosial Sains
Prodi : Akuntansi
Alamat : Jl. Marelan 9 Lk 7 T.600

Maka dengan ini kami dari pihak perusahaan CV. Industri Malaka Medan menyatakan bahwasannya yang bersangkutan telah melaksanakan Penelitian mulai dari tanggal 01 Desember 2018 – 31 Januari 2019. Diharapkan kepada mahasiswa untuk menyerahkan hasil kegiatannya kepada perusahaan CV. Industri Malaka Medan sebanyak 1 (satu) eksemplar.

Demikianlah surat ini kami sampaikan. Atas kerjasama yang baik kami ucapkan terima kasih.

Direktur
CV. INDUSTRI
MALAKA
K.L. Yos Sudarso Km. 7 Perwira No. 52
Tg. Mulia, Medan
10 KASIM 0610545



CV. INDUSTRI MALAKA

FACTORY : JL. K.L. YOS SUDARSO KM. 7 GG. PERWIRA NO. 52

PHONE : (061) 6610545 (Hunting) - FAX. : (061) 6617280

TG.MULIA - MEDAN

SUMATERA UTARA - INDONESIA

SURAT KETERANGAN

0025/IM-SK/IV-2019

Kepada Yth,

Medan, April 2019

Dekan Fakultas Pembangunan Panca Budi

di-

Tempat

Dengan hormat,

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Sri Mariati

NIK : 224

Alamat : Jl.Marelan 9 Lk.7 Tanah 600

Nama tersebut benar bekerja di CV.Industri malaka Medan, terhitung mulai Nopember 2012 sampai dengan saat sekarang ini.

Demikian hal ini kami sampaikan atas perhatian Bapak/Ibu kami ucapkan terima kasih.

Medan, April 2019

Hormat kami,


Fifi Savitry, SH

Ka.Personalia

Plagiarism Detector v. 1092 - Originality Report:

Analyzed document: 18/04/2019 14:46:39

"SRI MARIATI_1625100591_AKUNTANSI.doc"

Licensed to: Universitas Pembangunan Panca Budi_License4



Relation chart:



Distribution graph:



Comparison Preset: Rewrite. Detected language: Indonesian

Top sources of plagiarism:

- % 66 words: 7583 <https://idgrib.uns.ac.id/old/unow/download/1328719/gift/144246-pengendalian-persewaan-...>
- % 27 words: 6673 <https://facebook.com/pengendalian-persewaan-bahan-baku-pada-pg.html>
- % 34 words: 4433 <https://issuu.com/scripsi-analis-pengendalian-persewaan-bahan-baku-di-pt-es.html>

[Show other Sources]

Processed resources details:

148 - Ok / 24 - Failed

[Show other Sources]

Important notes:

<p>Wikipedia</p> <p>[not detected]</p>	<p>Google Books</p> <p>[not detected]</p>	<p>Ghostwriting services:</p> <p>[not detected]</p>	<p>Anti-cheating:</p> <p>[not detected]</p>
--	---	---	---

Excluded Urfs:

Plagiarism Detector v. 1002 - Originality Report:

Analyzed document: 16-04-2019 14-46-39

"SRI MARIATI_1625100591_AKUNTANSI.doc"

Licensed to: Universitas Pembangunan Panca Budi_Licensee4



Relation chart:



Distribution graph:



ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisa bagaimana pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh CV. Industri Malaka, menganalisa bagaimana perencanaan persediaan bahan baku menggunakan metode EOQ dan menganalisa apakah penerapan metode EOQ dapat membuat biaya produksi lebih efisien.

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kuantitatif. Teknik analisis deskriptif yang digunakan untuk menganalisis data mengenai masalah pengendalian persediaan bahan baku dalam efisiensi biaya produksi adalah menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), *Total Inventory Cost* (TIC), *Safety Order* dan *Reorder Point*.

Hasil penelitian diketahui bahwa pembelian bahan baku dengan menggunakan metode EOQ total persediaan lebih sedikit dibandingkan menggunakan metode perusahaan. Disamping itu frekuensi pembelian bahan baku menggunakan metode EOQ lebih kecil dibandingkan menggunakan metode perusahaan. Pembelian dengan metode EOQ juga terdapat persediaan pengamanan (*safety stock*) dan pemesanan kembali (*reorder point*) yang telah diperhitungkan sehingga tidak akan terjadi kelebihan maupun kekurangan bahan baku. Dengan menggunakan metode EOQ biaya produksi lebih sedikit dibandingkan tanpa menggunakan EOQ sehingga tujuan dalam meminimalkan biaya produksi dapat tercapai.

Kata Kunci: *Persediaan Bahan Baku, Metode EOQ, Total Inventory Cost, Safety Stock, Reorder Point dan Efisiensi Biaya Produksi*

ABSTRACT

The study aims to determine whether the raw material inventory control is applied by CV. Industri Malaka, to determine whether the planning of raw material using the economic order quantity (EOQ) method and to determine whether using economic order quantity method can make the cost of production more efficient.

The study used a descriptive quantitative method. For analysis technique used is the analysis of economic order quantity (EOQ), analysis of TIC (total inventory cost), analysis Safety Stock and Reorder Point.

Based on the survey results obtained that the purchasing of raw materials using the EOQ total inventory was less than company method. Besides the frequency of ordering the raw material using EOQ method is smaller than company method. The purchasing with EOQ method are also Safety Stock dan Reorder Point that have been taken into calculation so that there will be no excess or shortage of raw material.

Keywords: Inventory of Raw Materials, Economic Order Quantity, TIC, Safety Stock, Reorder Point and Efficiency cost of Production

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat dan rahmatnya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini yang disusun guna memenuhi syarat untuk memperoleh gelar sarjana ekonomi.

Skripsi ini disusun berdasarkan hasil penelitian yang dilaksanakan pada perusahaan CV. Industri Malaka Medan dengan judul: **“Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi Pada Perusahaan CV. Industri Malaka Medan”**.

Dalam kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada seluruh pihak baik langsung maupun secara tidak langsung yang telah banyak membantu penulis baik moril, spiritual, maupun material dalam menyelesaikan skripsi ini antara lain:

1. Bapak Dr. H. Muhammad Isa Indrawan, S.E, M.M. selaku Rektor Universitas Pembangunan Panca Budi.
2. Ibu Dr. Surya Nita, S.H., M. Hum., selaku Dekan Fakultas Sosial Sains Universitas Pembangunan Panca Budi.
3. Bapak Anggi Pratama Nasution, S.E., M.Si., selaku Ketua Program Studi Akuntansi Fakultas Sosial Sains Universitas Pembangunan Panca Budi.
4. Ibu Heriyati Chrisna, S.E., M.Si., selaku Dosen Pembimbing I.
5. Ibu Nina Andriany Nasution, S.E,Ak, M.Si., selaku Dosen Pembimbing II.
6. Seluruh dosen dan staff Universitas Pembangunan Panca Budi.
7. Bapak Suhardi dan Ibu Leginem selaku orang tua saya tercinta.

8. Seluruh teman-teman penulis yang tidak bisa disebutkan satu-persatu, khususnya kelas karyawan jurusan akuntansi lanjutan stambuk 2016 yang telah membantu dan memberi dukungan dalam menyelesaikan skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini belum sempurna baik dalam penulisan maupun isi disebabkan keterbatasan kemampuan penulis. Akhirnya penulis mengharapkan semoga skripsi ini nantinya dapat berguna bagi penulis, para pembaca dan terutama kepada Perusahaan CV. Industri Malaka Medan.

Medan, April 2019
Penulis,

Sri Mariati
NPM: 1625100591

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
MOTO DAN PERSEMBAHAN	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Dan Batasan Masalah.....	4
C. Rumusan Masalah	5
D. Tujuan Dan Manfaat Penelitian.....	5
E. Keaslian Penelitian	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	8
A. Landasan Teori	8
B. Penelitian Terdahulu	29
C. Kerangka Konseptual	34
D. Hipotesis	35
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	36
A. Pendekatan Penelitian	36
B. Lokasi dan Waktu Penelitian	36
C. Jenis dan Sumber Data	37
D. Defenisi Operasional Dan Pengukuran Variabel.....	37
E. Teknik Pengumpulan Data	39
F. Teknik Analisis Data	39
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	42
A. Hasil Penelitian	42
B. Pembahasan	77
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	80
A. Kesimpulan	80
B. Saran	81
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
BIODATA	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Mapping Penelitian Terdahulu	31
Tabel 3.1 Jadwal Penelitian dan Proses Skripsi	36
Tabel 3.2 Definisi Operasional Variabel	38
Tabel 4.1 Jenis-jenis Bahan Baku <i>Nylon Yarn</i>	61
Tabel 4.2 Persediaan Bahan Baku <i>Nylon Yarn</i> Tahun 2017	61
Tabel 4.3 Persediaan Bahan Baku <i>Nylon Yarn</i> Tahun 2017	62
Tabel 4.4 Persediaan Bahan Baku <i>Nylon Yarn</i> Tahun 2017	62
Tabel 4.5 Rekapitulasi Pembelian Bahan Baku <i>Nylon Yarn</i> Tahun 2017..	63
Tabel 4.6 Biaya Pemesanan	64
Tabel 4.7 Harga Per kg, Biaya Penyimpanan %, BTKL dan BOP	64
Tabel 4.8 Rekapitulasi Hasil Perhitungan EOQ, Frekuensi Pembelian dan Waktu Jarak Pesanan Tahun 2017	68
Tabel 4.9 Rekapitulasi Hasil Perhitungan TIC/TC Tahun 2017	70
Tabel 4.10 Persediaan Rata-rata Bahan Baku Perusahaan Tahun 2017	71
Tabel 4.11 Rekapitulasi Hasil Perhitungan TIC Menurut Perusahaan	72
Tabel 4.12 Hasil Perhitungan <i>Safety Stock</i> Tahun 2017	73
Tabel 4.13 Rekapitulasi Hasil Perhitungan <i>Reorder Point</i> Tahun 2017	76
Tabel 4.14 Perbandingan Perhitungan Jumlah Pembelian, Frekuensi, Jarak Pesanan <i>Nylon Yarn</i> Menurut Perusahaan dengan Metode EOQ	77
Tabel 4.15 Perbandingan Perhitungan TIC Menurut Perusahaan dengan Model EOQ Tahun 2017	78
Tabel 4.16 Perbandingan Perhitungan <i>Safety Stock</i> dan <i>Reorder Point</i> Menurut Model EOQ dengan Perusahaan.....	78
Tabel 4.17 Perbandingan Biaya Produksi menurut Perusahaan dengan Model EOQ Tahun 2017	79

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Kerangka Konseptual	35
Gambar 4.1 Logo CV. Industri Malaka	43
Gambar 4.2 Struktur Organisasi CV. Industri Malaka.....	45

DAFTAR LAMPIRAN

1. Logo Perusahaan CV. Industri Malaka
2. Struktur Organisasi Perusahaan CV. Industri Malaka
3. Jenis – Jenis Bahan *Baku Nylon Yarn*
4. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Januari 2017
5. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Februari 2017
6. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Maret 2017
7. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan April 2017
8. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Mei 2017
9. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Juni 2017
10. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Juli 2017
11. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Agustus 2017
12. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan September 2017
13. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Oktober 2017
14. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan November 2017
15. Persediaan Bahan Baku *Nylon Yarn* Bulan Desember 2017
16. Rekapitulasi Pembelian Bahan Baku *Nylon Yarn*
17. Biaya Pemesanan
18. Harga Per kg, Biaya Penyimpanan %, BTKL dan BOP
19. Rekapitulasi Hasil Perhitungan EOQ, Frekuensi Pembelian dan Waktu Jarak Antar Pesanan
20. Rekapitulasi Hasil Perhitungan TIC/TC *Nylon Yarn* Tahun 2017
21. Persediaan Rata-rata Bahan Baku Perusahaan Tahun 2017
22. Rekapitulasi Hasil Perhitungan TIC/TC *Nylon Yarn* Menurut Perusahaan
23. Hasil Perhitungan *Safety Stok* Tahun 2017
24. Rekapitulasi Hasil Perhitungan *Reorder Point* Tahun 2017
25. Perbandingan Perhitungan Jumlah Pembelian, Frekuensi Pembelian dan Jarak Antar Pesanan *Nylon Yarn* Menurut Perusahaan dengan Metode EOQ di CV. Industri Malaka
26. Perbandingan Perhitungan TIC Menurut Perusahaan dengan Metode EOQ
27. Perbandingan Perhitungan *Safety Stok* dan *Reorder Point* menurut Perusahaan dengan Metode EOQ Tahun 2017
28. Perbandingan Biaya Produksi Menurut Perusahaan dengan Metode EOQ Tahun 2017

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perekonomian saat ini telah berkembang dengan pesat, seiring dengan pesatnya perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) yang semakin canggih. Sehingga persaingan antar perusahaan semakin ketat. Adanya persaingan yang semakin ketat antar perusahaan mendorong setiap perusahaan untuk menetapkan pengendalian terhadap persediaan bahan baku secara tepat sehingga perusahaan dapat tetap eksis untuk dapat mencapai tujuan yang diinginkannya.

Setiap perusahaan baik itu perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur pastilah mempunyai tujuan yang sama yaitu memperoleh laba atau keuntungan. Tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena hal itu dipengaruhi oleh beberapa faktor dan perusahaan industri harus mampu untuk mencapai faktor-faktor tersebut. Salah satu faktor yang mempengaruhi yaitu mengenai masalah kelancaran produksi. Masalah produksi merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap laba yang diperoleh perusahaan. Apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan dapat tercapai, tetapi apabila proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan tidak akan tercapai. Sedangkan kelancaran proses produksi itu sendiri dipengaruhi oleh ada atau tidaknya bahan baku yang akan diolah dalam produksi.

Kesalahan dalam penetapan investasi pada perusahaan akan menekan keuntungan yang diperoleh perusahaan. Adanya investasi yang terlalu besar pada

perusahaan akan mempengaruhi jumlah biaya penyimpanan yaitu biaya-biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan kegiatan penyimpanan bahan mentah yang dibeli. Biaya penyimpanan ini meliputi pemeliharaan, biaya asuransi, biaya sewa gudang dan biaya yang terjadi sehubungan dengan kerusakan barang yang disimpan dalam gudang. Begitu juga sebaliknya jika investasi pada persediaan terlalu kecil maka juga dapat menekan keuntungan perusahaan, hal ini disebabkan karena adanya biaya *stock out* yaitu biaya yang terjadi akibat perusahaan kehabisan persediaan yang meliputi hilangnya kesempatan memperoleh keuntungan karena permintaan konsumen tidak dapat dilayani, proses produksi yang tidak efisien dan biaya-biaya yang terjadi akibat pembelian bahan secara serentak.

Agar perusahaan dapat tetap menjamin kelangsungan operasi perusahaannya serta dapat mencapai tujuan untuk memaksimalkan nilai perusahaan, maka perlu diadakan suatu tindakan yang terarah dalam mengendalikan persediaan yang ada dalam perusahaan. Dalam mencapai hasil usaha yang layak yang berkaitan dengan Harga Pokok Produksi, maka diperlukan pengendalian persediaan sehingga dapat menekan biaya produksi yang akan timbul atau terjadi. Dalam hal ini perusahaan juga perlu memperhatikan setiap biaya yang dikeluarkan dalam kegiatan produksinya. Tetapi perlu ditegaskan bahwa dalam hal ini tidak akan dapat melenyapkan sama sekali resiko yang timbul akibat adanya persediaan yang terlalu besar atau terlalu kecil, melainkan hanya mengurangi resiko tersebut. Jadi dalam hal ini pengawasan atau pengendalian persediaan dapat membantu mengurangi resiko sekecil mungkin.

Pengawasan persediaan merupakan masalah yang sangat penting karena jumlah persediaan akan menentukan atau mempengaruhi kelancaran proses produksi serta keefektifan dan efisiensi perusahaan tersebut. Jumlah atau tingkat persediaan yang dibutuhkan oleh perusahaan berbeda-beda untuk setiap perusahaan, pabrik, tergantung dari volume produksinya, jenis pabrik dan prosesnya. (Sofyan Assauri, 2008: 247).

CV. Industri Malaka merupakan perusahaan manufaktur yang kegiatan utamanya adalah pembuatan jaring ikan nylon. Bahan baku utama yang digunakan untuk memproduksi jaring ikan nylon adalah *nylon yarn*. Untuk memenuhi kebutuhan persediaan bahan bakunya, CV. Industri Malaka melakukan pembelian bahan baku dari beberapa supplier yang berasal dari luar kota.

Berdasarkan observasi awal penelitian, persediaan bahan baku pada CV. Industri Malaka selalu tersedia digudang penyimpanan. Hal ini dikarenakan pembelian bahan baku yang dilakukan oleh CV. Industri Malaka secara terus menerus dengan melihat penggunaan dari bulan sebelumnya dengan frekuensi pembelian hampir setiap bulan untuk pembelian bahan baku. Dalam upaya menghindari kenaikan harga bahan baku ada kalanya pihak manajemen perusahaan juga mengadakan pembelian bahan baku dalam jumlah yang besar sebagai antisipasi kekurangan persediaan bahan baku dalam proses produksi sehingga perusahaan harus mengeluarkan dana lebih besar untuk pembelian bahan baku tersebut. Hal ini juga mengakibatkan terjadinya penumpukan bahan baku yang berlebih pada waktu tertentu. Dalam hal ini sangat dibutuhkan perhatian lebih dalam pengendalian persediaan bahan baku sehingga tidak terjadi penumpukan bahan baku dalam jangka waktu yang lama dan investasi dana yang

tertanam untuk penyediaan bahan baku juga tidak terlalu besar yang dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Hal ini merupakan tugas dari pihak manajemen yang berperan dalam mengambil keputusan dan tanggungjawab guna mempertahankan keberlangsungan hidup perusahaan serta untuk menjaga *image* dari para *customer* dalam memenuhi permintaan pemesanan barang yaitu jaringan nylon dengan harga jual yang dapat bersaing dipasaran dan dijangkau oleh para *customer* sehingga perusahaan dapat mencapai laba yang diinginkan.

Berdasarkan uraian-uraian diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian tentang “**Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi Pada Perusahaan CV. Industri Malaka Medan**”.

A. Identifikasi Dan Batasan Masalah

1. Identifikasi Masalah

- a. Perusahaan belum menerapkan suatu metode khusus dalam pengelolaan persediaan bahan baku.
- b. Perusahaan kurang memperhatikan penggunaan bahan baku secara optimal sehingga mengharuskan pembelian bahan baku setiap bulan akibatnya menimbulkan biaya pengiriman barang ke gudang yang besar pula.
- c. Belum adanya perencanaan yang tepat dalam pembelian bahan baku sesuai dengan kebutuhan proses produksi.
- d. Pembelian bahan baku dalam jumlah besar menyebabkan penumpukan barang digudang pada waktu tertentu dan membutuhkan investasi dana yang besar pula.

2. Batasan Masalah

Untuk menghindari pembahasan yang tidak terarah, maka penulis membatasi masalah dalam penelitian ini diantaranya:

- a. Penulis melakukan penelitian terhadap Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode *Economic Order Quantity*.
- b. Periode penelitian yang diamati pada tahun 2017 pada perusahaan CV. Industri Malaka.

C. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan?
2. Bagaimana perencanaan persediaan bahan baku dengan menggunakan Metode *Economic Order Quantity* di CV. Industri Malaka?
3. Apakah penerapan metode *Economic Order Quantity* dapat membuat biaya produksi lebih efisien di CV. Industri Malaka?

D. Tujuan Dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang ada, maka tujuan penelitian ini sebagai berikut:

- a. Untuk menganalisa bagaimana pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan.

- b. Untuk menganalisa bagaimana perencanaan persediaan bahan baku dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity* di CV. Industri Malaka pada tahun 2017.
- c. Untuk menganalisa apakah penerapan metode *Economic Order Quantity* dapat membuat biaya produksi lebih efisien di CV. Industri Malaka pada tahun 2017.

2. Manfaat Penelitian

a. Bagi Penulis

Penelitian ini dapat menambah pengetahuan serta mempraktekan teori-teori yang didapat dibangku kuliah agar dapat melakukan riset ilmiah dan menyajikan dalam bentuk tulisan yang baik.

b. Bagi Universitas

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi dan pengetahuan yang lebih luas mengenai pengendalian persediaan bahan baku untuk efisiensi biaya produksi yang dapat digunakan oleh mahasiswa/mahasiswi lain untuk melakukan penelitian.

c. Bagi Perusahaan

Bagi pihak perusahaan, hasil penelitian ini sebagai masukan dalam menerapkan perencanaan dan pengawasan persediaan bahan baku dalam bentuk EOQ (*Economic Order Quantity*) guna mencapai efisiensi biaya produksi.

E. Keaslian Penelitian

Penelitian ini merupakan replika dari penelitian yang telah dilakukan Mohammad Vikramul Ainun Na'im (2014) yang berjudul "Analisis Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ (*Economic Order Quantity*)"

Terhadap Kelancaran Produksi Pada Industri Pembuatan Tempe Al-Hidayah Gondanglegi Prambon Nganjuk”. Perbedaan dengan penelitian terdahulu adalah:

1. Variabel Penelitian: Penelitian terdahulu, variabel independen (bebas) yaitu Persediaan Bahan Baku dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) dan variabel dependen (terikat) yaitu Kelancaran Proses Produksi. Sedangkan pada penelitian ini variabel dependennya adalah Efisiensi Biaya Produksi.
2. Waktu Penelitian: Penelitian terdahulu tahun 2014 sedangkan tahun penelitian ini adalah 2018.
3. Lokasi Penelitian: Penelitian terdahulu pada Industri Pembuatan Tempe Al-Hidayah Gondanglegi Prambon Nganjuk sedangkan penelitian sekarang pada CV. Industri Malaka Medan.
4. Model Penelitian: Penelitian terdahulu memakai model deskriptif dengan pendekatan kuantitatif dan pada penelitian ini juga memakai model deskriptif kuantitatif.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Landasan Teori

1. Manajemen Operasional

Manajemen Operasional adalah usaha pengelolaan secara optimal penggunaan faktor produksi: tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan bahan mentah dan faktor produksi lainnya dalam proses transformasi menjadi berbagai produk barang dan jasa. Selanjutnya, secara definisi, manajemen operasional juga sebagai penanggung jawab dalam sebuah organisasi bisnis yang mengurus persoalan produksi, baik dalam bidang barang atau jasa.

Dilihat dari definisi, ada beberapa hal yang perlu diperhatikan:

1. Fungsi manajemen operasional yakni dalam hal pengambilan keputusan mengenai kebutuhan-kebutuhan operasional.
2. Manajemen operasional mesti juga memperhatikan mengenai sistemnya. Terutama sistem transformasi. Sistem ini termasuk juga dalam sistem pengurusan mengenai membuat rancangan serta analisis dalam operasi nanti.
3. Hak pengambilan keputusan dalam sebuah manajemen operasional. Sebagaimana diketahui bahwa keputusan adalah hal yang terpenting bagi seseorang agar bisa bersikap tegas dan tepat, demi lancarnya manajemen operasional yang tengah dijalankan.

Oleh karena itu, manajemen operasional sangat erat kaitannya dengan pengambilan keputusan seorang pemimpin operasional. Struktur Manajemen Operasional dalam persoalan manajemen operasional, ada struktur kepengurusan

yang harus dibentuk, tetapi bukan hanya dibentuk melainkan mesti juga dilaksanakan sebagaimana fungsi dari masing-masing tugasnya. Pimpinan tertinggi dalam sistem manajemen operasional adalah manajer operasional. Mereka-mereka ini yang menjadi tiang atau pilar-pilar dalam berjalannya manajemen operasional. Tugas dari seorang manajer adalah melakukan dan memetakan fungsi-fungsi manajemen sesuai dengan pengorganisasian, serta memiliki jiwa kepemimpinan dalam mengendalikan manajemen operasional secara keseluruhan.

Adapun pengertian Manajemen Operasional menurut para ahli adalah:

- a. Menurut Anoraga (2009: 153), “Manajemen operasional adalah seluruh aktivitas untuk mengatur dan mengkoordinir faktor-faktor produksi secara efektif dan efisien untuk dapat menciptakan dan menambah nilai dan benefit dari produk (barang atau jasa) yang dihasilkan oleh sebuah organisasi”.
- b. Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2010: 4), “Manajemen operasi adalah serangkaian aktifitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan menggunakan *input* menjadi *output*”.
- c. Richard L. Daft (2012: 216), “Manajemen operasional sebagai bidang manajemen yang mengkhususkan pada produksi barang”. Artinya kegiatan operasi hanya berfokus pada kegiatan memproduksi barang dan memecahkan masalah-masalah yang berkaitan dengan sektor produksi.
- d. Eddy Herjanto (2007: 115), “Manajemen operasi adalah suatu kegiatan yang berhubungan dengan pembuatan barang, jasa dan kombinasinya melalui proses transformasi dari sumber daya produksi menjadi keluaran yang diinginkan”.

2. Persediaan

a. Pengertian Persediaan

Persediaan merupakan hal penting bagi suatu perusahaan manufaktur dalam menjaga keberlangsungan proses produksi. Persediaan memiliki persentase terbesar dari modal kerja. Menurut F.Robert Jacobs, Richard B Chasedan Nicholas J Aquilano (2010: 203). “Inventory adalah persediaan berbagai jenis barang atau sumber daya yang digunakan dalam suatu organisasi”.

Menurut Herjanto (2007: 237), “Persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya untuk digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali atau untuk suku cadang dari peralatan atau mesin”.

Dari pengertian diatas maka dapat disimpulkan bahwa Persediaan merupakan suatu sumber daya atau barang yang disimpan yang digunakan untuk memenuhi kebutuhan saat ini atau kebutuhan yang akan datang. Persediaan diatas termasuk bahan mentah, barang dalam proses, dan barang jadi. Ketika menentukan permintaan dari suatu barang, ini merupakan informasi yang memungkinkan untuk dapat menentukan jumlah barang mentah yang dibutuhkan untuk membuat barang jadi tersebut.

b. Fungsi Persediaan

Persediaan memiliki berbagai fungsi yang berguna untuk mempertahankan kualitas perusahaan dan mempertahankan kepercayaan dari konsumen. Menurut Eddy Herjanto (2007: 238), fungsi persediaan adalah sebagai berikut:

- 1) Menghilangkan resiko keterlambatan pengiriman bahan baku atau barang yang dibutuhkan perusahaan.

- 2) Menghilangkan resiko jika material yang dipesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.
- 3) Menaikan resiko terhadap kenaikan harga barang atas inflansi.
- 4) Untuk menyimpan bahan baku yang dihasilkan secara musiman sehingga perusahaan tidak akan kesulitan jika bahan baku itu tidak tersedia di pasaran.
- 5) Mendapatkan keuntungan dari pembelian berdasarkan diskon kuantitas.
- 6) Memberikan pelayanan kepada pelanggan dengan tersedianya barang yang diperlukan.

Maka dari fungsi persediaan diatas dapat diambil kesimpulan bahwa fungsi persediaan untuk menghilangkan resiko keterlambatan bahan baku, resiko kenaikan harga bahan baku dan untuk menyimpan bahan baku sewaktu-waktu dibutuhkan oleh perusahaan untuk proses produksi.

c. Jenis-Jenis Persediaan

Jenis-jenis persediaan menurut Farah Margaret (2007: 147) adalah sebagai berikut:

- 1) Persediaan Material atau Persediaan Bahan Baku merupakan baku atau bahan tambahan yang dimiliki oleh perusahaan untuk digunakan dalam aktivitas proses produksi. Persediaan material menjadi komponen utama dari suatu produk.
- 2) Persediaan Barang Setengah jadi atau barang dalam proses adalah barang-barang yang sedang dikerjakan (diproses) tetapi pada tanggal neraca barang-barang tersebut belum selesai dikerjakan, untuk dapat dijual masih diperlukan pengerjaan lebih lanjut.

- 3) Persediaan Barang Jadi atau Produk Selesai yaitu barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual kepada pelanggan atau perusahaan lain.
- 4) Persediaan Barang Dagangan merupakan persediaan barang yang dipergunakan oleh suatu perusahaan dagang.
- 5) Persediaan Suku Cadang merupakan persediaan barang yang digunakan untuk memperbaiki atau mengganti bagian yang rusak dari peralatan maupun mesin.
- 6) Persediaan Bahan Bakar merupakan persediaan yang harus ada dalam perusahaan terutama bagi perusahaan industri yang menggunakan mesin disel sebagai pembangkit listrik.
- 7) Persediaan Barang Cetakan dan alat tulis merupakan persediaan kebutuhan kantor untuk memperlancar kegiatan tata usaha.

d. Biaya Persediaan

Menurut Jay Heizer dan Bary Render (2010: 91), biaya persediaan ada 3 bagian yang dijabarkan sebagai berikut:

1) Biaya Penyimpanan (*Holding Cost*)

Biaya yang terkait dengan menyimpan atau membawa persediaan selama waktu tertentu. Oleh karena itu, biaya penyimpanan juga mencakup biaya barang usang dan biaya yang terkait dengan penyimpanan, seperti asuransi, pegawai tambahan dan pembayaran bunga. Banyak perusahaan yang tidak berhasil menyertakan semua biaya penyimpanan persediaan. Akibatnya, biaya penyimpanan sering diterapkan kurang dari sebenarnya.

2) Biaya Pemesanan (*Ordering Cost*)

Mencakup biaya dari persediaan, formulir, proses pesanan, pembelian dukungan administrasi dan seterusnya. Ketika pesanan sedang diproduksi, biaya pesanan juga ada, tetapi mereka adalah bagian dari biaya penyetelan.

3) Biaya Penyetelan (*Set Up Cost*)

Adalah biaya untuk mempersiapkan sebuah mesin atau proses untuk membuat sebuah pesanan. Ini menyertakan waktu dan tenaga kerja untuk membersihkan serta mengganti peralatan atau alat penahan. Manajer operasi dapat menurunkan biaya pemesanan dengan mengurangi biaya penyetelan serta menggunakan prosedur yang efisien seperti pemesanan dan pembayaran elektronik.

Dalam banyak lingkungan kerja, biaya penyetelan sangatlah berkaitan dengan waktu penyetelan (*setup time*). Penyetelan biasanya memerlukan sejumlah pekerjaan yang harus dilakukan sebelum penyetelan benar-benar dimulai di pusat kerja. Dengan perencanaan yang tepat, banyak persiapan yang diperlukan untuk melakukan sebuah penyetelan dapat dilakukan tanpa harus mematikan mesin atau proses. Dengan demikian, waktu penyetelan cukup banyak dikurangi. Mesin-mesin dan proses-proses yang secara tradisional akan memakan waktu berjam-jam untuk dipasang, sekarang dapat dipasang dalam waktu kurang dari satu menit seiring dengan semakin imajinatifnya pabrik-pabrik kelas dunia.

3. Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Pengendalian menentukan dan menjamin tersedianya persediaan yang tepat agar tidak ada kelebihan maupun kekurangan bahan baku dalam kuantitas dan waktu yang tepat. Adapun pengertian Pengendalian Persediaan Bahan Baku

menurut William K. Carter yang dialih bahasakan oleh Krista (2007: 322) adalah “Pengendalian persediaan bahan baku harus memenuhi dua kebutuhan yang saling berlawanan yaitu menjaga persediaan dalam jumlah dan variasi yang memadai guna beroperasi secara efisien dan menjaga persediaan dalam jumlah dan variasi yang memadai guna beroperasi secara efisien dan menjaga persediaan yang menguntungkan secara *finansial*”.

Maka dari definisi diatas pengendalian persediaan bahan baku adalah suatu system persediaan dengan serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku.

4. Pengertian Bahan Baku

Bahan baku merupakan bagian penting dalam produksi. untuk sebuah organisasi atau perusahaan baik perusahaan besar atau kecil keberadaan bahan baku dijadikan hal yang utama dalam sebuah proses produksi, karena apabila bahan baku tidak tersedia maka suatu organisasi atau perusahaan tidak akan dapat melakukan kegiatan produksi sehingga tidak akan mencapai suatu tujuan yang akan dicapai.

Bahan baku meliputi semua barang dan bahan yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk proses produksi (Singgih Wibowo, 2007:24). Sedangkan pengertian bahan baku menurut Kholmi dan Yuningsih (2009: 26) adalah: “Bahan yang sebagian besar membentuk produk setengah jadi (barang jadi) atau menjadi wujud dari suatu produk yang dapat ditelusuri ke produk tersebut”.

Dari definisi diatas dapat disimpulkan bahwa bahan baku merupakan bahan yang utama didalam melakukan proses produksi sampai menjadi barang jadi.

a. Faktor-Faktor Bahan Baku

Menurut Masiyal Kholmi (2007: 172), bahan baku memiliki beberapa faktor yang perlu diperhatikan, yaitu:

1) Perkiraan Pemakaian

Merupakan perkiraan tentang jumlah bahan baku yang akan digunakan oleh perusahaan untuk proses produksi pada periode yang akan datang.

2) Harga Bahan Baku

Merupakan dasar penyusunan perhitungan dari perusahaan yang harus disediakan untuk investasi dalam bahan baku tersebut.

3) Biaya-biaya Persediaan

Merupakan biaya-biaya yang dibutuhkan oleh perusahaan untuk pengadaan bahan baku.

4) Kebijakan Pembelian

Merupakan faktor penentu dalam menentukan berapa besar persediaan bahan baku yang akan mendapatkan dana dari perusahaan.

5) Pemakaian Sesungguhnya

Merupakan pemakaian bahan baku yang sesungguhnya dari periode lalu dan merupakan salah satu faktor yang perlu diperhatikan.

6). Waktu Tunggu

Merupakan tenggang waktu yang tepat maka perusahaan dapat membeli bahan baku pada saat yang tepat pula, sehingga resiko penumpukan ataupun kekurangan persediaan dapat ditekan seminimal mungkin.

b. Jenis-jenis Bahan Baku

Adapun jenis-jenis bahan baku menurut Yayat dan Acep Komara (2010: 29) adalah:

1) Bahan Baku Langsung

Bahan baku langsung atau *direct material* adalah semua bahan baku yang merupakan bagian daripada barang jadi yang dihasilkan. Biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan baku langsung ini mempunyai hubungan yang erat dan sebanding dengan jumlah barang jadi yang dihasilkan.

2) Bahan Baku Tidak Langsung

Bahan baku tidak langsung atau disebut juga dengan *indirect material*, adalah bahan baku yang ikut berperan dalam proses produksi tetapi tidak secara langsung tampak pada barang jadi yang dihasilkan. Dalam penelitian ini, bahan baku yang penulis maksud adalah bahan baku langsung, yaitu semua bahan baku yang merupakan bagian dari barang jadi yang mempunyai hubungan erat dan sebanding dengan jumlah barang yang dihasilkan. Pasokan bahan baku adalah sejumlah material yang disimpan dan dirawat oleh perusahaan yang digunakan untuk memenuhi kebutuhan industry dalam rangka memperlancar proses produksi. Tujuan dari diadakannya pasokan bahan baku adalah agar tersedianya bahan baku yang diperlukan untuk kegiatan produksi pengolahan.

Dengan tercukupinya pasokan bahan baku yang diperlukan, maka akan memperlancar proses produksi pengolahan.

5. *Economic Order Quantity* (EOQ)

a. Pengertian *Economic Order Quantity* (EOQ)

Menurut Johar Arifin (2007: 51), mengatakan bahwa *Economic Order Quantity* adalah, “Jumlah atau kuantitas barang yang dibeli dengan biaya yang minimal atau sering dikatakan sebagai jumlah pembelian yang optimal”.

Adapun menurut Sutrisno (2007: 86) pengertian *Economic Order Quantity* adalah, “Jumlah kuantitas bahan yang dibeli setiap kali pembelian dengan biaya yang paling minimal”.

Menurut Heizer dan Render (2010: 92) menerangkan bahwa, “EOQ merupakan sebuah teknik control persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan”.

Dari definisi yang dipaparkan oleh para ahli dapat disimpulkan bahwa *Economic Order Quantity* (EOQ) merupakan suatu metode yang digunakan untuk menghitung jumlah pembelian yang optimal dengan biaya yang paling minimal.

b. Syarat Penetapan *Economic Order Quantity*

Penerapan EOQ pada perusahaan akan lebih akurat apabila terlebih dahulu perusahaan mengetahui apakah metode EOQ merupakan metode yang cocok diterapkan di perusahaan atau tidak. Penerapan EOQ harus memperhatikan asumsi-asumsi yang dipakai.

Adapun menurut Mursyidi (2008: 172), metode EOQ dapat diterapkan dengan beberapa asumsi sebagai berikut:

- 1) Ada kuantitas yang tetap sama pada setiap pemesanan kembali (*reorder point*).

- 2) Permintaan, biaya pemesanan, *carrying cost* dan *purchase-lead time* (jangka waktu pemesanan sampai bahan diterima) dapat diketahui atau diprediksi dengan baik dan tepat.
- 3) Biaya pembelian per unit tidak terhubung/terpengaruh oleh jumlah yang dipesan.

Asumsi lain mengenai *Economic Order Quantity* berdasarkan pemikiran Heizer dan Render (2010: 92), terdiri dari:

- a) Jumlah permintaan diketahui, konstan, independen.
- b) Waktu tunggu yaitu waktu antara pemesanan dan penerimaan pesanan diketahui dan konstan.
- c) Penerimaan persediaan bersifat instan dan seluruhnya. Dengan kata lain, persediaan dari sebuah pesanan *dating* dalam satu kelompok pada suatu waktu.
- d) Tidak tersedia diskon kuantitas.
- e) Biaya variabel hanya biaya untuk menyiapkan atau melakukan pemesanan (biaya penyetelan) dan biaya menyimpan persediaan dalam waktu tertentu (biaya penyimpanan atau membawa). Biaya-biaya ini telah dibahas pada bagian sebelumnya.
- f) Kehabisan persediaan (kekurangan persediaan) dapat sepenuhnya dihindari jika pemesanan dilakukan pada waktu yang tepat.

c. Perhitungan EOQ

Adapun di dalam menetapkan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dapat dihitung dengan suatu persamaan rumus. Persamaan dalam Model EOQ dapat dihitung sebagai berikut menurut Heizer & Render (2010:98):

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

Keterangan:

EOQ = Kuantitas Optimal (*Quantity Optimal*)

D = Permintaan (*Demand*)

S = Biaya Pemesanan (*Cost Od Ordering*)

H = Biaya Penyimpanan (*Cost Of Holding*)

Economic Order Quantity (EOQ) juga akan menentukan berapa unit persediaan yang optimal untuk perusahaan, agar bisa meminimalisir biaya yang dikeluarkan untuk pengadaan persediaan. Dalam menerapkan *Economic Order Quantity* (EOQ) ada biaya-biaya yang harus dipertimbangkan dalam penentuan jumlah pembelian yaitu:

1) Biaya Pemesanan (*Ordering Cost*)

Biaya pemesanan merupakan biaya-biaya yang akan langsung terkait dengan kegiatan pemesanan yang dilakukan perusahaan. Biaya pesan tidak hanya terdiri dari biaya eksplisit, tetapi juga biaya kesempatan (*opportunity cost*). Biaya pesan dalam satu periode, merupakan perkalian antara biaya pesan per pesan yang dinyatakan dengan notasi S dengan frekuensi pesanan dalam periode dinyatakan dengan notasi maka biaya pemesanan dalam bentuk rumus sebagai berikut:

$$\text{Biaya Pesanan} = \frac{D}{S} s$$

Keterangan:

Q = Jumlah unit per satuan

D = Permintaan tahunan dalam unit untuk barang persediaan

S = Biaya Penyimpanan atau pemesanan untuk setiap pesanan

2) Biaya Penyimpanan (*Carrying Cost*)

Biaya penyimpanan merupakan biaya yang harus ditanggung oleh perusahaan sehubungan dengan adanya bahan baku yang disimpan dalam perusahaan. Adapun rumus sebagai berikut:

$$\text{Biaya Penyimpanan} = \frac{Q}{2} H$$

Keterangan:

Q = Jumlah unit per pesanan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun

$$H = P \times i$$

P = Harga pembelian (purchasing cost) persatuan nilai persediaan

I = Biaya penyimpanan dari jumlah persediaan dinyatakan dalam persen (%)

3) Total Biaya

Tujuan model EOQ (*Economic Order Quantity*) ini adalah untuk menentukan jumlah (Q) setiap kali pemesanan (EOQ) sehingga meminimalisir biaya total persediaan. Biaya persediaan yang diberi notasi TC (*Total Cost*) merupakan penjumlahan dari biaya pesan dan biaya simpan. TC minimum ini akan tercapai pada saat biaya simpan sama dengan biaya pesan. Pada saat TC minimum, maka pada jumlah pesanan tersebut dikatakan jumlah yang paling ekonomis (EOQ). Adapun rumus dari total biaya persediaan atau *total inventory cost/total cost* (TIC/TC) adalah sebagai berikut, menurut (Heizer & Render, 2010:98):

$$\begin{aligned} \text{TIC/TC} &= \text{Biaya Pemesanan} + \text{Biaya Penyimpanan} \\ \text{TIC/TC} &= \frac{D}{Q}S + \frac{Q}{2}H \end{aligned}$$

Dimana:

Q = Jumlah unit per pesanan

D = Permintaan tahunan dalam unit untuk barang persediaan

S = Biaya pemasangan atau pemesanan untuk setiap pemesanan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun

d. Frekuensi Pemesanan (N) Dan Waktu Antara Pesanan (T)

Konsep EOQ (*Economic Order Quantity*) dikenal memiliki beberapa persamaan diantaranya frekuensi pemesanan (N) atau jumlah pemesanan yang dilakukan perusahaan dalam suatu periode (Heizer & Render, 2010:98). Nilai dari frekuensi pemesanan (N) dapat diperoleh dengan persamaan berikut (Heizer & Render, 2010:98):

$$N = \frac{\text{Permintaan (D)}}{\text{Kuantitas Pesanan (Q)}}$$

Kemudian persamaan berikutnya yang dikenal dalam konsep EOQ adalah waktu antara pesanan (T). Waktu antara pesanan (T) adalah jarak waktu antara suatu pesanan dengan pesanan berikutnya (Heizer & Render, 2010: 98). Persamaan dari Waktu antara pesanan (T) adalah sebagai berikut (Heizer & Render, 2010: 98):

$$T = \frac{\text{Jumlah hari kerja per tahun}}{\text{Frekuensi Pemesanan (N)}}$$

e. Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Perusahaan dalam melakukan pemesanan suatu barang sampai barang datang memerlukan jangka waktu yang bisa berbeda-beda setiap bulannya. setiap bulannya. Hal ini sering disebut dengan *lead time* yang diungkapkan Slamet (2007: 71) yaitu “jangka waktu yang diperlukan sejak dilakukan pemesanan sampai saat datangnya bahan baku yang dipesan”. Untuk mengetahui seberapa lamanya *lead time* biasanya diketahui dari *lead time* pada pemesanan sebelumnya. Kebiasaan para *levaransir* menyerahkan bahan baku yang akan dipesan apakah tepat waktu atau terlambat. Bila sering terlambat berarti perlu *safety stock* yang besar, sebaliknya bila biasa tepat waktu maka tidak perlu *safety stock* yang besar. Persediaan pengaman berfungsi untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan/barang, misalnya karena penggunaan bahan baku yang lebih besar dari perkiraan semula atau keterlambatan dalam penerimaan bahan yang dipesan.

Menurut Heizer dan Render (2011: 76) menjelaskan bahwa, “Persediaan pengaman adalah persediaan tambahan yang memungkinkan permintaan yang tidak seragam dan menjadi sebuah cadangan”. Rumus *Safety Stock* sebagai berikut:

$$SS = (\text{Kebutuhan Bahan Baku / hari}) \times \text{Jarak waktu yang diisyaratkan perusahaan}$$

f. Titik Pemesanan Kembali (*Reorder Point/ROP*)

Setelah jumlah bahan yang dibeli dengan biaya minimal ditentukan, masalah selanjutnya yang muncul adalah kapan perusahaan harus memesan kembali agar perusahaan tidak kehabisan bahan. Menurut Sutrisno (2007: 88),

“Titik dimana perusahaan harus memesan kembali agar kedatangan bahan baku yang dipesan tepat pada saat persediaan diatas *safety stock* atau sama dengan nol disebut *reorder point*”.

Menurut Sri Dwi Ari (2010: 148), “Salah satu alasan adanya *safety stock* adalah untuk menanggulangi adanya ketidakpastian waktu pengantar pesanan, oleh sebab itu harus ada kombinasi antara *safety stock* dan *reorder point*”. Apabila asumsi dalam EOQ tidak terpenuhi, artinya bahan baku yang dipesan tidak datang tepat waktu maka dapat dihitung kapan waktu yang tepat untuk melakukan pemesanan kembali (*reorder point*).

Saat kapan pemesanan harus dilakukan kembali perlu ditentukan secara baik karena kekeliruan saat pemesanan kembali tersebut dapat berakibat terganggunya proses produksi. Faktor-faktor yang menentukan *reorder point* menurut Martono dan Harjito (2007: 881), adalah sebagai berikut:

1. Penggunaan Bahan Selama *Lead Time*

Lead time adalah masa tunggu sejak pesanan barang atau bahan dilakukan sampai bahan tersebut tiba diperusahaan.

2. *Safety Stock*

Persediaan minimal yang dimaksudkan untuk berjaga-jaga apabila perusahaan kekurangan barang atau ada keterlambatan bahan yang dipesan sampai diperusahaan.

Adapun menurut Masyiah dan Yuningsih (2009: 211), ada 3 faktor yang mempengaruhi waktu pemesanan kembali yaitu:

1. *Lead time* adalah waktu yang dibutuhkan untuk menunggu pesanan bahan datang atau tenggang waktu antara pesanan dan kedatangan barang.

2. Tingkat pemakaian bahan rata-rata per hari atau satuan waktu lainnya.
3. Persediaan pengaman (*safety stock*) adalah jumlah persediaan yang disediakan atau disimpan untuk mengantisipasi unsur ketidakpastian permintaan dan penyediaan.

Menurut Agus Ristono (2009: 44), *reorder point* dapat dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$\text{ROP} = \frac{\text{EOQ}}{\text{Lama perputaran produksi}} \times \text{lead time} + \text{safety stock}$$

Menurut Slamet (2007: 72), *reorder point* dapat dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$\text{Reorder Point} = (\text{LD} \times \text{AU}) + \text{SS}$$

Dimana:

LD = *Lead time* atau waktu tunggu

AU = *Average unit* atau rata-rata pemakaian selama satuan waktu tunggu

SS = *Safety stock* atau persediaan pengamanan

6. Biaya

a. Pengertian Biaya

Pengertian biaya bermacam-macam. Beberapa pengertian biaya menurut para ahli, diantaranya: Mulyadi (2012: 8), “Biaya adalah merupakan objek yang arti luas biaya adalah pengorbanan sumber ekonomis, yang diukur dalam satuan uang, yang telah terjadi atau yang kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu”. Widi lestarinig tyas (2012: 10), “Menyimpulkan biaya adalah

pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam satuan uang yang telah terjadi atau yang kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu”. Dari pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa biaya sebagai suatu pengorbanan atas sumber-sumber ekonomi untuk mendapatkan sesuatu atau mencapai tujuan tertentu yang dapat diukur dalam satuan uang, yang telah terjadi atau yang kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu.

b. Penggolongan Biaya

Penggolongan biaya menurut Mulyadi (2012: 13), adalah sebagai berikut:

1) Penggolongan biaya menurut objek pengeluaran

Dalam cara penggolongan ini, nama objek pengeluaran merupakan dasar penggolongan biaya. Misalnya nama objek pengeluaran adalah bahan bakar, maka semua pengeluaran yang berhubungan dengan bahan bakar disebut biaya bahan bakar.

2) Penggolongan biaya menurut fungsi pokok dalam perusahaan

Dalam perusahaan manufaktur, ada tiga fungsi pokok yaitu fungsi produksi, fungsi pemasaran dan fungsi administrasi dan umum. Oleh karena itu dalam perusahaan manufaktur, biaya dapat dikelompokkan menjadi tiga kelompok:

a) Biaya Produksi

Biaya produksi merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk mengelola bahan baku menjadi produk siap untuk dijual.

b) Biaya Pemasaran

Merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk melaksanakan kegiatan pemasaran produk.

c) Biaya Administrasi Dan Umum

Merupakan biaya-biaya untuk mengkoordinasi kegiatan produksi dan pemasaran produk.

3) Penggolongan biaya menurut hubungan biaya dengan sesuatu yang dibiayai

Dalam hubungannya dengan sesuatu yang dibiayai, biaya dapat digolongkan menjadi dua bagian:

a) Biaya langsung (*direct cost*)

Biaya langsung adalah biaya yang terjadi, yang menyebabkan satu-satunya adalah karena adanya sesuatu yang dibiayai. Jika sesuatu tersebut tidak ada maka biaya langsung ini tidak akan terjadi. Biaya produksi langsung terdiri dari biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung.

b) Biaya tidak langsung (*indirect cost*)

Biaya tidak langsung adalah biaya yang terjadi tidak hanya disebabkan oleh sesuatu hal yang dibiayai. Biaya tidak langsung dalam hubungannya dengan produk disebut dengan istilah biaya produksi tidak langsung atau biaya overhead pabrik.

4) Penggolongan biaya menurut perilakunya dalam hubungan dengan perubahan volume kegiatan

Dalam hubungannya dengan perubahan volume kegiatan, biaya dapat digolongkan menjadi:

a) Biaya Variabel

Biaya variabel adalah biaya yang berubah tidak sebanding dengan perubahan volume kegiatan. Contoh biaya variabel adalah biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung.

b) Biaya Semi Variabel

Biaya semi variabel adalah biaya yang berubah tidak sebanding dengan perubahan volume kegiatan. Biaya semi variabel mengandung biaya tetap dan biaya variabel.

c) Biaya Semi *Fixed*

Biaya semi *fixed* adalah biaya yang tetap untuk tingkat volume kegiatan tertentu dan berubah dengan jumlah yang konstan pada volume produksi tertentu.

d) Biaya Tetap

Biaya tetap adalah biaya yang jumlah totalnya dalam kisar volume kegiatan tertentu. Contoh biaya tetap adalah gaji direktur pemasaran.

5) Penggolongan biaya atas dasar jangka waktu manfaatnya

a) Pengeluaran Modal

Pengeluaran modal adalah biaya yang mempunyai manfaat lebih dari satu periode akuntansi (biasanya periode akuntansi adalah salah satu kalender). Pengeluaran modal ini pada saat terjadinya dibebankan sebagai harga pokok aktiva dan dibebankan dalam tahun-tahun yang menikmati manfaatnya dengan cara didespresiasi.

b) Pengeluaran Pendapatan

Pengeluaran pendapatan adalah biaya yang hanya mempunyai manfaat dalam periode akuntansi terjadinya pengeluaran tersebut. Dengan demikian terdapat beberapa macam penggolongan biaya, dimana setiap penggolongan akan menghasilkan informasi yang berbeda untuk kepentingan yang berbeda pula.

7. Efisiensi Biaya Produksi

Biaya produksi merupakan akumulasi dari semua biaya-biaya yang dibutuhkan dalam proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan suatu produk atau barang. Didalam menjalankan aktivitas perusahaan produksi, biaya produksi merupakan salah satu variabel yang sangat penting karena biaya produksi merupakan kunci keberhasilan produksi secara menyeluruh dan faktor yang menjadi pertimbangan utama. Menurut Suherman Rosyidi (2006: 333), “Biaya produksi adalah biaya yang harus dikeluarkan oleh pengusaha untuk dapat menghasilkan output atau dengan kata lain yaitu nilai semua faktor produksi yang dipergunakan untuk menghasilkan output.”

Efisiensi berarti melakukan pekerjaan benar (Handoko, 2007: 171), efisiensi berkaitan dengan masalah pengendalian biaya. Efisiensi biaya berarti biaya yang dikeluarkan untuk menghasilkan keuntungan yang lebih kecil dari pada keuntungan yang diperoleh dari penggunaan aktiva tersebut. Sebuah perusahaan dituntut untuk memperhatikan masalah efisiensi biaya. Menurut Blochir (2007: 72), “Efisiensi adalah kemampuan perusahaan tidak membuang sumber daya melebihi jumlah yang diperlukan”. Menurut Horngreen (2008: 286), “Efisiensi adalah jumlah relative masukan yang digunakan untuk mencapai tingkat keluaran tertentu”. Semakin sedikit masukan yang digunakan untuk mencapai tingkat keluaran tertentu atau semakin banyak keluaran untuk tingkat masukan tertentu maka tinggi efisiensi. Dapat disimpulkan tentang definisi efisiensi adalah kemampuan suatu perusahaan untuk dapat menjalankan pekerjaan dengan benar sesuai rencana yang telah ditetapkan dengan cara tidak melakukan pemborosan mengenai penggunaan sumber daya produksi yang ada.

Mempergunakan biaya dengan efisien terutama biaya produksi merupakan suatu keharusan apabila perusahaan menginginkan tujuan perusahaan dalam mencapai keuntungan laba yang optimal dapat tercapai. Menurut Sugian (2007: 76), “Efisiensi biaya produksi adalah hubungan perbandingan antara anggaran biaya produksi (*input*) dengan realisasi biaya produksi (*output*)”. Untuk menilai efisiensi biaya produksi, secara langsung akan meliputi tiga komponen biaya produksi, yaitu efisiensi biaya bahan baku, efisiensi tenaga kerja dan efisiensi overhead pabrik. Untuk mengetahui efisiensi atau tidaknya produksi yang dilakukan dengan cara menghitung selisih antara anggaran dan realisasinya.

B. Penelitian Terdahulu

Hasil penelitian terdahulu yang berkaitan dengan penelitian ini dapat dilihat pada uraian dibawah ini:

1. Mohammad Vikramul Ainun Na'im (2014) melakukan penelitian tentang “Analisis Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) Terhadap Kelancaran Produksi Pada Industri Pembuatan Tempe Al-Hidayah Gondanglegi Prambon Nganjuk Tahun 2010-2014”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa analisis menggunakan metode EOQ di Industri Pembuatan Tempe Al-Hidayah Gondanglegi Prambon Nganjuk lebih efisien dalam pembelian bahan baku. Dan hasil analisis perencanaan persediaan bahan baku menggunakan metode *Economic Order Quantity* terhadap kelancaran, efisiensi dan efektivitas proses produksi di Industri pembuatan tempe Al-Hidayah Gondanglegi Prambon Nganjuk, hal tersebut terbukti dengan menetapkan adanya persediaan pengamanan, titik pemesanan kembali dan adanya persediaan maksimum dapat dikatakan baik karena dapat

menghasilkan biaya persediaan yang paling kecil atau minimal serta pembelian bahan baku sesuai dalam pemakaian dalam proses produksi sehingga tidak akan terjadi kelebihan atau kekurangan bahan baku dari pembelian yang dilakukan perusahaan.

2. Ilham alamsyah (2012) melakukan penelitian tentang “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) Guna Mencapai Efisiensi Total Biaya Persediaan Bahan Baku Pada PR Gamblang Surta Kudus 2012”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) kuantitas pembelian bahan baku, total biaya persediaan bahan baku dan biaya pembelian bahan baku tembakau dapat lebih efisien bila dibandingkan dengan kebijakan dari PR Gamblang Sutra Kudus.
3. Iqra wardani (2014) melakukan penelitian tentang “Analisis Pengendalian Bahan Baku Dalam Upaya Menekan Biaya Produksi Pada PT. Eastern Pearl Flour Millis di Makassar”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) dapat menekan biaya pemesanan lebih rendah, frekuensi pembelian bahan baku lebih sedikit dan total biaya persediaan lebih rendah bila dibandingkan dengan kebijakan perusahaan.
4. Prima Setya Nugraha (2008) melakukan penelitian tentang “Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Perencanaan Produksi Pada PT. Budi Manuggal 2008”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa perhitungan pembelian bahan baku menurut metode EOQ (*Economic Order Quantity*)

lebih ekonomis dibandingkan dengan pembelian bahan baku yang ekonomis menurut perusahaan.

Hasil penelitian terdahulu yang berkaitan dengan hasil pengendalian persediaan bahan baku menggunakan metode EOQ dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 2.2 Mapping Penelitian Terdahulu

Nama / Tahun	Judul	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
Ilham Alamsyah (2012)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan menggunakan Metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) guna mencapai Efisiensi Total Biaya Persediaan Bahan Baku pada PR Gamblang Surta Kudus 2012	Variabel Independen: Pengendalian Persediaan Bahan Baku menggunakan Metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) Variabel dependen: Efisiensi Total Biaya Bahan Baku	Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan menggunakan metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) lebih efisien dalam pembelian bahan baku. Dan dengan menetapkan kuantitas pembelian bahan baku, total biaya persediaan bahan baku dan biaya pembelian bahan baku Tembakau dapat lebih efisien bila dibandingkan dengan kebijakan dari PR Gamblang Sutra Kudus.
Mohammad Vikramul Ainun Na'im (2014)	Analisis Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ Terhadap Kelancaran Produksi Pada Industri Pembuatan Tempe Al-Hidayah Gondanglegi	Variabel Independen: Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ Variabel dependen: Kelancaran Proses Produksi	Hasil penelitian menunjukkan bahwa analisis menggunakan metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) lebih efisien dalam pembelian bahan baku. Dan dengan menetapkan adanya persediaan pengaman, titik pemesanan kembali dan adanya persediaan maksimum dapat dikatakan baik karena dapat menghasilkan

	Prambon Nganjuk 2014		biaya persediaan yang paling kecil serta pembelian bahan baku yang dilakukan sesuai dengan pemakaian dalam proses produksi sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan bahan baku dari pembelian yang dilakukan perusahaan.
Iqra Wardani (2014)	Analisis Pengendalian Bahan Baku Dalam Upaya Menekan Biaya Produksi Pada Pearl Flour Milis di Makassar 2014	Variabel Independen: Pengendalian Bahan Baku Variabel dependen: Menekan Biaya Produksi	Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan menggunakan metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) dapat menekan biaya pemesanan lebih rendah, frekuensi pembelian lebih sedikit dan total biaya persediaan lebih rendah bila dibandingkan dengan kebijakan perusahaan.
Prima Setya Nugraha (2008)	Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Perencanaan Produksi Pada PT Budi Manunggal 2008	Variabel Independen: Pengendalian persediaan Bahan Baku Variabel dependen: Perencanaan Produksi	Hasil penelitian menunjukkan bahwa perhitungan pembelian bahan baku menurut metode EOQ (<i>Economic Order Quantity</i>) lebih ekonomis dibandingkan dengan pembelian bahan baku ekonomis menurut perusahaan.

C. Kerangka Konseptual

Kerangka konseptual (Sugiyono, 2010: 97) adalah, "Suatu model yang menerangkan bagaimana hubungan suatu teori dengan faktor-faktor yang penting yang telah diketahui dalam suatu masalah tertentu".

CV. Industri Malaka merupakan suatu perusahaan industry textile pembuatan jaring nylon, dalam menjalankan suatu proses produksi pengendalian

persediaan bahan baku sangat diperlukan untuk dapat membuat suatu produk dalam menjalankan aktivitas proses produksi.

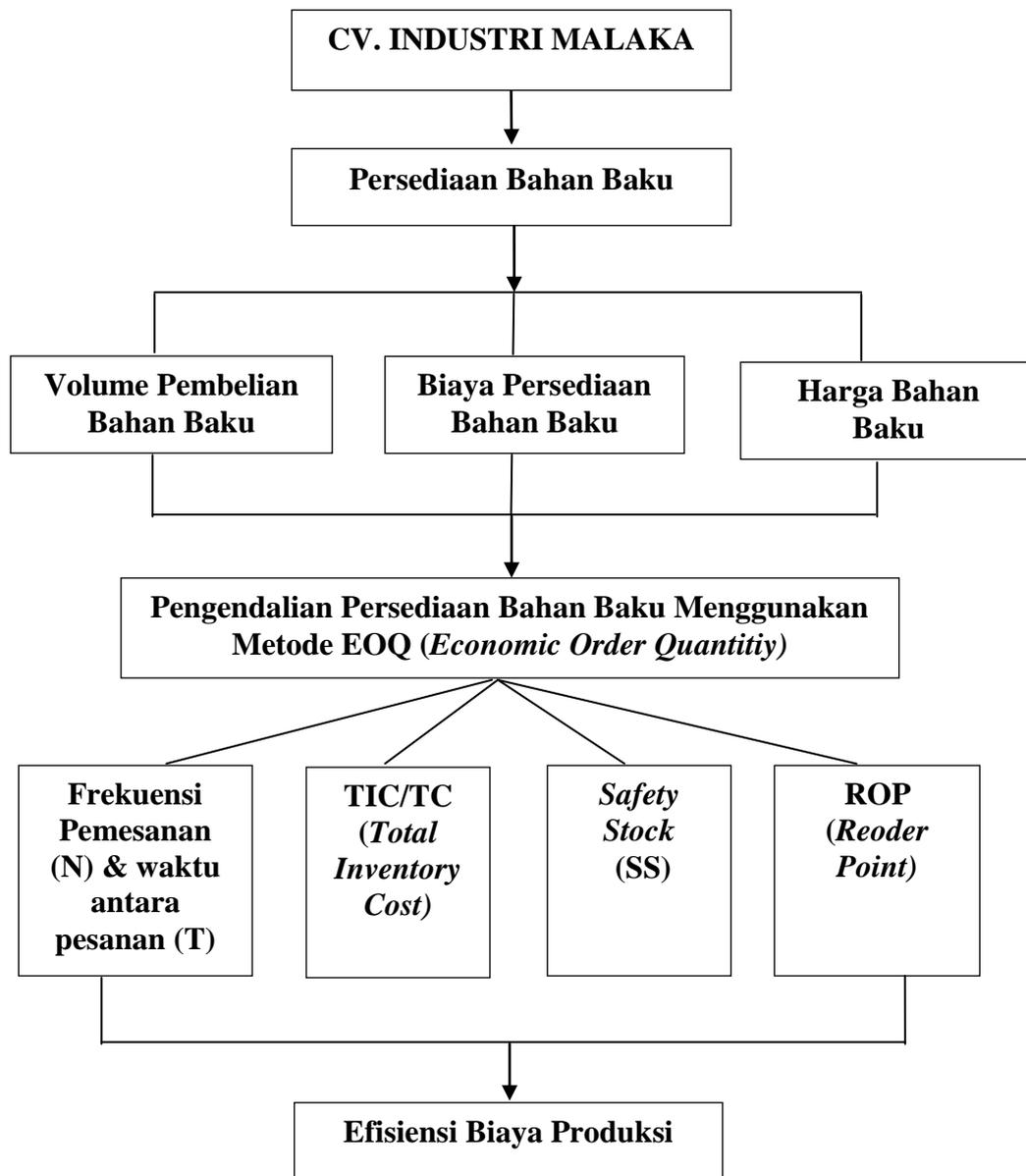
Pengertian pengendalian menurut G. R. Terry (2011: 242) pengendalian dapat didefinisikan sebagai “Proses penentuan, apa yang harus dicapai yaitu standar, apa yang sedang dilakukan yaitu pelaksanaan, menilai pelaksanaan dan apabila perlu melakukan perbaikan-perbaikan, sehingga pelaksanaan sesuai dengan rencana yaitu selaras dengan standar.

Pengendalian merupakan suatu proses pengawasan yang dilakukan oleh manajemen perusahaan dimana melakukan pengamatan seluruh kegiatan organisasi perusahaan seluruh kegiatan organisasi perusahaan apakah berjalan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan oleh perusahaan atau tidak. Dalam perusahaan industri pengendalian yang dilakukan untuk menghasilkan suatu produk biasanya perusahaan memerlukan persediaan bahan baku untuk kegiatan proses produksi. Adapun pengertian persediaan bahan baku menurut Fredy Ranguti (2007: 425), “Persediaan bahan baku mempunyai kedudukan yang penting dalam perusahaan karena persediaan bahan baku sangat besar pengaruhnya terhadap kelancaran produksi”.

Adapun metode yang digunakan dalam pengendalian persediaan bahan baku untuk efisiensi biaya produksi adalah EOQ (*Economic Order Quantity*), Frekuensi Pemesanan (N) & Waktu antara Pesanan (T), TIC/TC (*Total Inventory Cost/Total Cost*), *Safety Stock (SS)*, ROP (*Reorder Point*).

Metode-metode tersebut dapat digunakan dalam suatu perusahaan apabila perusahaan tersebut memenuhi asumsi-asumsi yang terdapat dalam masing-masing metode. Metode tersebut mempunyai tujuan yang sama yaitu menciptakan

suatu Pengendalian Persediaan yang efisien sehingga perusahaan dapat menyesuaikan biaya-biaya produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan dalam upaya mencapai efisiensi biaya produksi sehingga dapat meningkatkan laba perusahaan.



Gambar 2.1. Kerangka Konseptual

D. Hipotesis

Menurut Erwan Agus Purwanto dan Dyah Ratih Sulistyastuti (2007: 137) mengemukakan bahwa, “Hipotesis adalah pernyataan atau dugaan yang bersifat sementara terhadap suatu masalah penelitian yang kebenarannya masih lemah (belum tentu kebenarannya) sehingga harus diuji secara empiris”.

Berdasarkan kerangka konseptual diatas dan dukungan teori yang ada maka penulis membuat hipotesis sebagai berikut: “Pengendalian persediaan bahan baku menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) dapat mencapai efisiensi biaya produksi pada perusahaan CV. Industri Malaka Medan”.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kuantitatif yang menurut Winarta (2006: 155) yaitu, ”Menganalisis, menggambarkan dan meringkas berbagai kondisi, situasi dari berbagai data dalam bentuk angka-angka yang dikumpulkan dari hasil analisis dan wawancara atau pengalaman mengenai masalah yang diteliti yang terjadi dilapangan”.

B. Lokasi Dan Jadwal Penelitian

Penelitian dilakukan pada perusahaan CV. Industri Malaka Medan yang beralamat di Jl. Kl Yos Sudarso KM 7 Gg. Perwira No.52 Tj. Mulia Medan. Jadwal penelitian dapat dilihat pada tabel 3.1.

Tabel 3.1 Jadwal Penelitian dan Proses Skripsi

NO	Aktivitas	2018					2019		
		Mei	Jun	s/d	Nov	Des	Jan	s/d	Apr
1	Pengajuan Judul								
2	Pembuatan Proposal								
3	Seminar Proposal								
4	Penyusunan Skripsi								
5	Sidang Meja Hijau								

Sumber: Diolah Penulis Tahun 2019

C. Jenis Dan Sumber Data

1. Jenis Data

Dalam menganalisa masalah yang penulis temukan serta kumpulkan, maka penulis menggunakan jenis data kuantitatif, yaitu analisis yang dilakukan terhadap data, dimana data tersebut diperoleh dari catatan, laporan maupun dokumentasi perusahaan mengenai hal-hal yang bersifat kuantitatif seperti data biaya-biaya yang dikeluarkan perusahaan berupa bon dan faktur.

2. Sumber Data

Data primer, merupakan data yang diperoleh secara langsung dari sumbernya, ataupun diperoleh langsung dengan pengamatan. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer seperti laporan tentang pembelian bahan baku dan penggunaan bahan baku perusahaan.

D. Definisi Operasional Dan Pengukuran Variabel

1. Variabel Penelitian

Variabel penelitian ini menggunakan 2 (Dua) variabel bebas yaitu: Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X_1), Metode EOQ (Economic Order Quantity) X_2 , serta variabel terikat yaitu Efisiensi Biaya Produk (Y).

2. Definisi Operasional Dan Pengukuran Variabel

Untuk memberikan gambaran yang jelas dan memudahkan pelaksanaan penelitian ini, maka perlu diberikan definisi variabel operasional yang akan diteliti.

- a. Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X_1) adalah suatu sistem persediaan dengan serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat

persediaan sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku.

- b. *Economic Order Quantity* (X2) merupakan suatu metode yang digunakan untuk menghitung jumlah pembelian yang optimal dengan biaya yang paling minimal.
- c. Efisiensi Biaya Produksi (Y) adalah hubungan perbandingan antara anggaran biaya produksi (*input*) dengan realisasi biaya produksi (*output*).

Table 3.2 Definisi Operasional Variabel & Pengukuran Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Skala
Pengendalian persediaan bahan baku (X1)	Suatu system persediaan dengan serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan sehingga tidak terjadi kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku	Volume pembelian bahan baku, Biaya persediaan bahan baku dan harga bahan baku	Nominal
<i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) (X2)	Suatu metode untuk menghitung jumlah pembelian yang optimal dengan biaya yang paling minimal	TIC/TC, <i>Safety safe, Reoder point</i> , frekuensi pemesanan dan waktu antar pesanan	Nominal
Efisiensi biaya produksi (Y)	Hubungan perbandingan antara anggaran biaya produksi (<i>input</i>) dengan realisasi biaya produksi (<i>output</i>)	Efisiensi biaya bahan baku, efisiensi tenaga kerja langsung dan efisiensi overhead pabrik	Nominal

E. Teknik Pengumpulan Data

Untuk memperoleh data yang konkrit dan solid maka dengan ini penulis, menggunakan teknik-teknik pengumpulan data antara lain:

1. Metode Interview/Wawancara yaitu suatu cara untuk mendapatkan data dengan mengadakan wawancara langsung dengan karyawan perusahaan yang berkompeten. Dari metode ini diharapkan dapat memperoleh data tentang gambaran umum perusahaan, biaya yang mempengaruhi persediaan bahan baku dan data lain yang berhubungan dengan perusahaan.
2. Dokumentasi, yaitu metode pengumpulan data yang penyelidikannya ditujukan pada penguraian dan penjelasan melalui sumber-sumber dokumen. Dari metode ini diharapkan memperoleh data tentang perkiraan bahan baku, biaya persediaan, pemakaian bahan baku, waktu tunggu, persediaan pengaman dan pembelian kembali.

F. Teknik Analisis Data

1. Analisis Pembelian Bahan Baku

Untuk mengetahui dan menganalisa masalah pokok dalam perusahaan ini maka penulis menggunakan metode analisa sebagai berikut (Heizer & Render, 2010: 98), EOQ (*Economic Order Quantity*) dapat diformulasikan sebagai berikut:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

Keterangan:

EOQ = Kuantitas Optimal (*Quantity Optimal*)

D = Permintaan (*Demand*)

S = Biaya Pemesaan (*Cost Of Ordering*)

H = Biaya Penyimpanan (*Cost Of Holding*)

2. Total Biaya Persediaan diformulasikan sebagai berikut:

$$\text{TIC/TC} = \text{Biaya Pemesanan} + \text{Biaya Penyimpanan}$$

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

Dimana:

Q = Jumlah unit per pesanan

D = Permintaan tahunan dalam unit untuk barang persediaan

S = Biaya pemasangan atau pemesanan untuk setiap pesanan

H = Biaya penyimpanan per unit per tahun

3. Frekuensi Pemesanan (N) Dan Waktu Antara Pesanan (T)

$$N = \frac{\text{Permintaan (D)}}{\text{Kuantitas Pesanan (Q)}}$$

$$T = \frac{\text{Jumlah hari kerja per tahun}}{\text{Frekuensi Pemesanan (N)}}$$

Dimana:

N = Frekuensi Pemesanan

T = Waktu Antar Pesanan

4. Analisis Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

$$\text{Rumus SS} = (\text{Kebutuhan bahan baku/hari}) \times \text{Jarak waktu yang diisyaratkan perusahaan}$$

5. Analisis Titik Pemesanan Kembali (Reorder Point/ ROP)

Menurut Slamet (2007: 72), *reorder point* dapat dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$\text{Reorder Point} = (LD \times AU) + SS$$

Dimana:

LD = *Lead time* atau waktu tunggu

AU = *Average* unit atau rata-rata pemakaian selama satuan waktu tunggu

SS = *Safety stock* atau persediaan pengamanan

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Gambaran Umum

a. Sejarah Berdirinya

CV. Industri Malaka merupakan salah satu perusahaan swasta berskala nasional yang bergerak dibidang industri pembuatan jaring ikan nylon. CV. Industri malaka berdiri pada hari selasa dua belas september tahun seribu sembilan ratus tujuh puluh dua (12 September 1972) yang berdomisili di kota Medan Sumatera Utara. CV. Industri Malaka didirikan oleh empat orang pemegang saham. Sejak awal berdirinya perusahaan CV. Industri Malaka terus berupaya konsisten sebagai produsen jaring ikan yang diakui oleh para *customer* baik didalam maupun diluar daerah. Untuk mengembangkan hasil produk jaring ikan *nylon* perusahaan melakukan ekspansi dalam menambah hasil produksi dengan membuat benang *hank*.

Berkat kerja keras para pimpinan perusahaan CV. Industri Malaka dengan bekerjasama dengan para pegawai dan karyawan yang memiliki keahlian dibidangnya masing-masing, CV. Industri Malaka berhasil bertahan dalam berbagai masalah perkonomian yang terjadi di negara ini. Ini terlihat dari semakin luasnya pangsa pasar dan customer perusahaan CV. Industri Malaka.

b. Visi dan Misi

Setiap perusahaan baik itu negeri maupun swasta pastilah memiliki visi dan misi dalam menjalankan usahanya. Adapun visi dan misi perusahaan CV. Industri Malaka adalah sebagai berikut:

1) Visi

Mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan dengan berusaha secara efisien dan produktif disegala bidang untuk mengatasi persaingan pasar industri *nylon* dalam negeri, memperoleh keuntungan yang besar, memelihara mesin produksi dan fasilitas pendukung lainnya.

2) Misi

Menjadi perusahaan yang memiliki daya saing dan daya cipta tinggi di tingkat nasional maupun internasional serta ramah terhadap lingkungan sehingga diakui sebagai produsen benang textile terbaik.

c. Logo Perusahaan

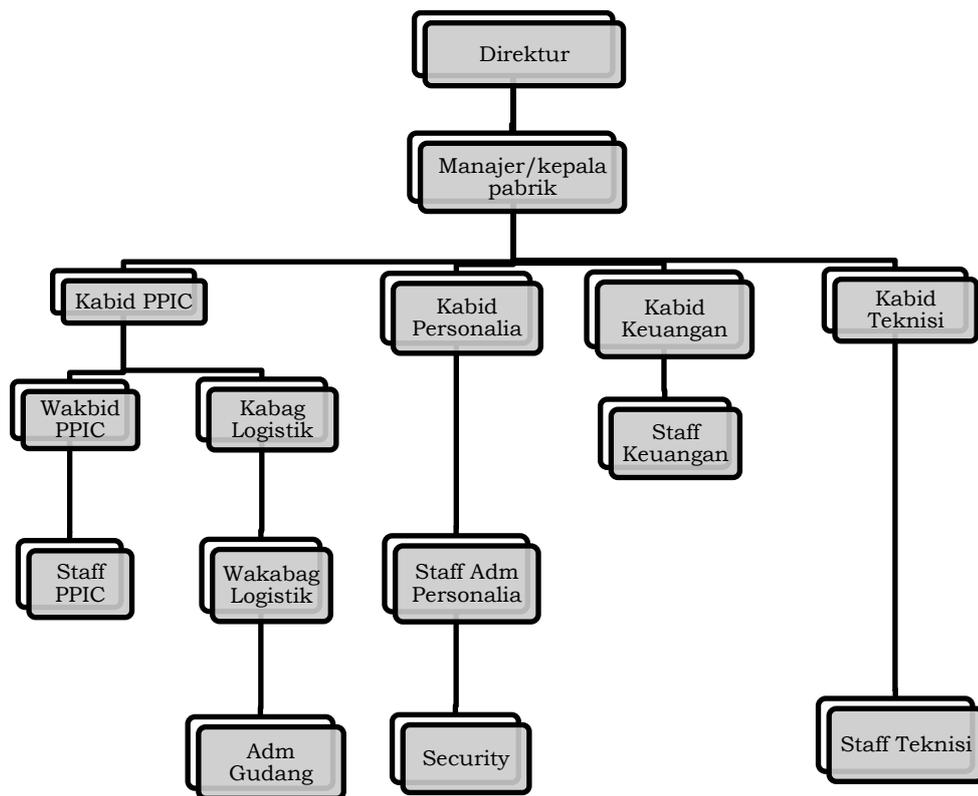
Setiap perusahaan atau instansi memiliki logo sebagai tanda atau ciri khas pengenal perusahaan yang dimaksud agar dapat dibedakan. Bentuk Logo CV. Industri Malaka dapat dilihat dari gambar 4.1 sebagai berikut:



Gambar 4.1. Logo CV. Industri Malaka Medan

d. Struktur Organisasi Perusahaan

Organisasi adalah suatu struktur dengan bagian-bagian yang diintegrasikan sedemikian rupa sehingga satu sama lain saling berhubungan dan saling mempengaruhi dengan adanya hubungan secara keseluruhan. Dipandang dari fungsinya, organisasi adalah pengelompokan dan peraturan dari berbagai aktifitas tersebut, penyediaan lingkungan kerja dan fasilitas yang sesuai serta penetapan kepada masing-masing orang yang digunakan. Organisasi juga bisa diartikan sebagai sekelompok orang yang mengadakan kerjasama untuk mencapai tujuan tertentu. Pengorganisasian merupakan proses penyusunan struktur organisasi yang sesuai dengan tujuan organisasi, sumber-sumber daya yang dimiliki dan lingkungan yang melingkupinya. Struktur organisasi merupakan pola hubungan diantara bagian atau posisi yang menunjukkan kedudukan, tugas dan wewenang serta tanggungjawab yang berbeda dalam suatu organisasi. Struktur organisasi juga menetapkan system hubungan dalam organisasi yang memungkinkan tercapainya komunikasi, koordinasi dan penginspirasi segenap kegiatan organisasi baik kearah vertical maupun horizontal. Struktur organisasi CV. Industri Malaka dapat dilihat pada gambar 4.2 sebagai berikut:



Gambar 4.2 Struktur Organisasi CV. Industri Malaka Medan

e. Tugas dan Tanggung Jawab

1) Direktur

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Direktur Cv. Indutri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Memimpin perusahaan dengan menerbitkan kebijakan-kebijakan perusahaan.
- 2) Menyetujui anggaran tahunan perusahaan.
- 3) Menyampaikan laporan kepada pemegang saham atas kinerja perusahaan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Memutuskan dan menentukan peraturan dan kebijakan tertinggi perusahaan.
- 2) Bertanggung jawab dalam memimpin dan menjalankan perusahaan.
- 3) Bertanggung jawab atas kerugian yang dihadapi perusahaan termasuk juga keuntungan perusahaan.
- 4) Merancang serta mengembangkan sumber-sumber pendapatan dan pembelanjaan kekayaan perusahaan.
- 5) Mengkoordinasi dan mengawasi semua kegiatan diperusahaan, mulai bidang administrasi, kepegawaian hingga pengadaan barang.
- 6) Bertindak sebagai perwakilan perusahaan dalam hubungannya dalam dunia luar perusahaan.
- 7) Menetapkan strategi-strategi untuk mencapai visi dan misi perusahaan.

2) Kepala Pabrik (Manager)

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Kepala Pabrik (*manager*)

CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Mempertahankan staff dengan merekrut, memilih, mengorientasi, dan melakukan pelatihan karyawan, menjaga lingkungan kerja yang aman, dan tertib.
- 2) Menyelesaikan dan mengevaluasi kinerja staff dengan berkomunikasi, perencanaan, monitoring dan menilai hasil pekerjaan.
- 3) Melakukan *coaching*, *konseling*, dan mendisiplinkan karyawan, mengembangkan, mengkoordinasi sistem, kebijakan, prosedur, dan standar produktivitas.

- 4) Menetapkan tujuan strategi dengan mengumpulkan bidang bisnis yang bersangkutan, keuangan, layanan, dan informasi.
- 5) Mengidentifikasi dan mengevaluasi tren, memilih tindakan, mendefinisikan tujuan, dan mengevaluasi hasil.
- 6) Mempertahankan kualitas layanan dengan menegakkan standar kualitas dan layanan pelanggan, menganalisis dan menyelesaikan kualitas dan layanan masalah pelanggan, merekomendasikan perbaikan sistem.
- 7) Menyelesaikan tujuan keuangan dengan merencanakan kebutuhan, mempersiapkan anggaran tahunan, pengeluaran, menganalisis varians dan memulai tindakan korektif.
- 8) Mempertahankan pengetahuan profesional dan teknis dengan menghadiri *workshop* pelatihan, meninjau publikasi profesional, membangun jaringan pribadi.
- 9) Pengambilan keputusan, membuat rencana, menyusun organisasi, pengarahan organisasi, pengendalian, penilaian dan pelaporan.

b) Tanggung jawab

Menyelesaikan tujuan organisasi atau perusahaan dengan mengelola staff sesuai dengan departemen yang dia pimpin, bertanggung jawab dengan perencanaan evaluasi kegiatan sebuah organisasi atau perusahaan.

3) Kabid PPIC (*Production Planning and Inventory Control*)

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Kabid PPIC CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Menyediakan pemesanan dari bagian marketing dan menyusun rencana sesuai dengan pemesanan marketing.
- 2) Memenuhi permintaan contoh produk dari bagian marketing perusahaan serta melakukan pemantauan dalam proses pembuatan contoh produk ke tangan konsumen langganan.
- 3) Menyusun rencana pengadaan bahan yang didasarkan atas *forecast* dari marketing melalui pemantauan kondisi *stock* barang yang akan diproduksi.
- 4) Melakukan monitoring pada bagian *inventory* pada proses produksi, penyimpanan barang digudang maupun yang akan didatangkan pada perusahaan sehingga saat proses produksi yang membutuhkan bahan dasar bisa berjalan dengan lancar dan seimbang.
- 5) Membuat jadwal proses produksi sesuai dengan waktu, *routing* dan jumlah produksi yang tepat sehingga menjadikan waktu pengiriman produk pada konsumen bisa dilakukan secara optimal dan cepat.
- 6) Menjaga keseimbangan penggunaan mesin perusahaan sehingga tidak ada mesin produksi yang *overload* atau malah jarang digunakan oleh perusahaan produksi.
- 7) Melakukan komunikasi dibagian marketing untuk memastikan penyelesaian masalah produksi.
- 8) Memberikan informasi yang akurat dan tercepat pada seluruh bagian perusahaan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Memimpin dan bertanggung jawab untuk kegiatan pekerjaan dibagian PPIC dan bagian gudang.
- 2) Membuat rencana kegiatan tahunan dan penganggaran untuk basis departemen PPIC pada rencana bisnis perusahaan.
- 3) Membuat laporan kegiatan produksi.
- 4) Bertanggung jawab untuk program pengurangan biaya di departemen PPIC.
- 5) Bertanggung jawab untuk perbaikan terus-menerus di departemen PPIC.
- 6) Bertanggung jawab untuk pengembangan sumber daya manusia di departemen PPIC.

4) Kabid Personalia

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Kabid Personalia CV.

Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Mengadakan pengangkatan dan pemberhentian (*pemecatan*) karyawan dan menyelesaikan konflik antara sesama karyawan antara atasan dan bawahan.
- 2) Mengatur hal-hal yang berhubungan dengan pekerjaan karyawan.
- 3) Membantu pimpinan dalam promosi dan mutasi karyawan.
- 4) Mengatur hal-hal yang berhubungan dengan pihak luar terhadap perusahaan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Bertanggung jawab mengelola dan mengembangkan sumber daya manusia.
- 2) Membuat sistem *Honor* yang efektif dan efisien, misalnya dengan membuat *Standart Operational, job description, training dan development system* dan lain-lain.

- 3) Bertanggung jawab penuh dalam proses rekrutmen karyawan, mulai dari mencari calon karyawan, wawancara hingga seleksi.
- 4) Melakukan seleksi, promosi, *transferring* pada karyawan yang dianggap perlu.
- 5) Melakukan kegiatan pembinaan, pelatihan dan kegiatan-kegiatan yang berhubungan dengan pengembangan kemampuan, potensi, mental, keterampilan sesuai dengan standar perusahaan.
- 6) Bertanggung jawab pada hal yang berhubungan dengan absensi karyawan, perhitungan gaji, bonus dan tunjangan.
- 7) Membuat kontrak kerja karyawan serta memperbaharui masa berlakunya kontrak kerja.
- 8) Melakukan tindakan disiplin pada karyawan yang melanggar peraturan atau kebijakan perusahaan.

5) Kabid Keuangan

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Kabid Keuangan CV.

Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Bekerja sama dengan manajer dan kabid lainnya untuk merencanakan serta meramalkan beberapa aspek dalam perusahaan termasuk perencanaan umum keuangan perusahaan.
- 2) Menjalankan dan mengoperasikan roda kehidupan perusahaan se-efisien dan se-efektif mungkin dengan menjalin kerja sama dengan kabid lainnya.
- 3) Mengambil keputusan penting dalam investasi dan berbagai pembiayaan serta semua hal yang terkait dengan keputusan tersebut.

- 4) Menghubungkan perusahaan dengan pasar keuangan, dimana perusahaan dapat memperoleh dana dan surat berharga perusahaan dapat diperdagangkan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Mengkoordinir dan mengontrol perencanaan, pelaporan serta pembayaran kewajiban pajak perusahaan agar efisien, akurat, tepat waktu dan sesuai dengan peraturan pemerintah yang berlaku.
- 2) Merencanakan dan mengkoordinir penyusunan anggaran perusahaan serta mengontrol penggunaan anggaran tersebut untuk memastikan penggunaan dana secara efektif dan efisien dalam menunjang kegiatan operasional perusahaan.
- 3) Mengelola fungsi akuntansi dalam memproses data dan informasi keuangan untuk menghasilkan laporan keuangan yang dibutuhkan perusahaan secara akurat.
- 4) Merencanakan dan mengkoordinir pengembangan system serta prosedur keuangan dan akuntansi. Selain itu juga mengontrol pelaksanaannya untuk memastikan semua proses transaksi keuangan berjalan dengan tertib dan teratur.
- 5) Merencanakan dan mengkonsolidasikan perpajakan seluruh perusahaan untuk memastikan efisiensi biaya dan kepatuhan terhadap peraturan perpajakan.
- 6) Merencanakan, mengkoordinasi dan mengontrol arus kas perusahaan, terutama pengelolaan piutang dan utang. Sehingga hal ini dapat memastikan ketersediaan dana untuk operasional perusahaan dan kondisi keuangan dapat tetap stabil.

6) Kabid Teknisi

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Kabid Teknisi CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Menerapkan ketentuan prinsip-prinsip sistem manajemen mutu dan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja lingkungan dalam lingkup pekerjaan.
- 2) Melakukan komunikasi dan kerjasama ditempat kerja.
- 3) Merencanakan, melaksanakan, mengawasi pekerjaan instalasi pemanfaatan tenaga listrik dan mesin dengan daya yang sesuai.
- 4) Merencanakan, melaksanakan, mengawasi pekerjaan instalasi distribusi tenaga listrik tegangan rendah.
- 5) Membuat laporan pekerjaan.

b) Tanggung jawab

- 1) Bertanggung jawab atas tersedianya mesin, peralatan dan kebutuhan listrik demi kelancaran produksi.
- 2) Mendelegasikan dan mengkoordinasi tugas-tugas dibagian perawatan mesin dan listrik.

7) Kabag Logistik/Gudang

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Kepala Bagian Logistik CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Membuat perencanaan pengadaan barang dan distribusinya.
- 2) Mengawasi dan mengontrol operasi gudang.

- 3) Menjadi pimpinan bagi semua staff gudang.
- 4) Mengawasi dan mengontrol semua barang yang masuk dan keluar dengan *Standart Operational*.
- 5) Melakukan pengecekan pada barang yang diterima sesuai *Standart Operational*.
- 6) Membuat perencanaan, pengawasan dan laporan pergudangan.
- 7) Memastikan ketersediaan barang sesuai kebutuhan.
- 8) Mengawasi pekerjaan staff gudang lainnya agar sesuai dengan standar kerja.
- 9) Memastikan aktivitas keluar masuk barang berjalan lancar.
- 10) Melaporkan semua transaksi keluar masuk barang dari gudang.

b) Tanggung jawab

- 1) Memeriksa barang-barang yang direturn dari konsumen, toko dan counter.
- 2) Menyiapkan barang-barang dengan benar dan cepat sesuai dengan *Sales Order* dan Surat Pengantar yang diterima.
- 3) Mempacking barang-barang yang akan dikirim dengan benar.
- 4) Membantu mengecek perlengkapan, jumlah, kondisi atas barang-barang yang dikirim.
- 5) Mengembalikan semua peralatan dan barang yang telah selesai digunakan.
- 6) Turut menjaga kebersihan, keselamatan kerja dan keutuhan barang di dalam gudang.
- 7) Membantu proses bongkar muat barang.
- 8) Melaporkan hal-hal yang mencurigakan.

8) Wakil Kepala Bidang PPIC (*Production Planning and Inventory Control*)

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Wakabid PPIC CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Menyediakan sumber daya fisik sesuai kebutuhan.
- 2) Mengendalikan pengiriman dan penyimpanan material dan alat.
- 3) Membantu tugas-tugas dari kabid PPIC.
- 4) Membuat faktur penjualan jaring ikan.
- 5) Membuat laporan penjualan jaring ikan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Tersedianya pemasok dan subkontraktor yang handal.
- 2) Terkendalinya pasokan sumber daya fisik.
- 3) Bertanggung jawab terhadap kabid PPIC.

9) Staff Keuangan

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Staff Keuangan CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Membuat perencanaan keuangan mulai dari perencanaan peminjaman, penerimaan, pengeluaran dan pembayaran.
- 2) Menyusun laporan keuangan harian, mingguan, bulanan dan tahunan.
- 3) Mengelola uang kas, membuka rekening, menentukan setoran, mengatur kas, menangani pembayaran atas kewajiban dan membuat catatan transaksi kas.
- 4) Mengelola kredit dengan mengatur tagihan-tagihan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Membuat rencana keuangan perusahaan.
- 2) Mengatur arus uang perusahaan.
- 3) Mengetahui dan membayarkan hutang perusahaan.
- 4) Menyusun kebijakan anggaran keuangan perusahaan.

10) Staff Admin Personalia

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Staff Admin Personalia CV.

Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Melakukan analisa, observasi, perencanaan dan pengambilan keputusan terkait rekrutmen, training, personalia dan IT.
- 2) Membuat memo internal lampirannya yang berisi mengenai aturan kerja dan kebijakan perusahaan.
- 3) Membantu pimpinan *management* dalam menyelesaikan masalah internal dan eksternal yang dengan perusahaan.
- 4) Mencermati kondisi aktivitas karyawan dan perkembangan kualitas kerja karyawan.
- 5) Melakukan interview pada pelamar kerja.

b) Tanggung Jawab

- 1) Menyusun rencana anggaran pengeluaran tahunan *Human Resources Departement*.
- 2) Melakukan pengawasan dan evaluasi terhadap setiap sumber daya manusia yang ada dalam perusahaan.

- 3) Melaksanakan seleksi dan promosi terhadap sumber daya manusia yang dianggap berhak dalam perusahaan.
- 4) Menjalankan kegiatan perkembangan *skill* terhadap sumber daya manusia yang sesuai dengan kebijakan perusahaan.
- 5) Bertanggung jawab terhadap pengarsipan dokumen administrasi perusahaan.
- 6) Membuat perencanaan pembelian alat tulis kantor untuk operasional kantor.
- 7) Membuat laporan secara periodik terhadap pekerjaannya kepada atasan.
- 8) Mengurus payroll gaji karyawan.

11) Wakil Kepala Bagian Logistik/Gudang

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Wakabag Logistik/Gudang CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Membuat permintaan pembelian atas barang atau *sparepart*.
- 2) Menerima dan melakukan pengecekan terhadap barang masuk.
- 3) Membuat laporan pengeluaran barang masuk dan barang keluar khususnya *sparepart*.
- 4) Mengelola stok dan distribusi peralatan atau perlengkapan kepada unit kerja untuk menunjang pelaksanaan tugas perusahaan.

b) Tanggung Jawab

- 1) Mengawasi permintaan barang *sparepart* dari teknisi
- 2) Melaksanakan dan mengendalikan kegiatan pengadaan barang.
- 3) Melakukan koordinasi kegiatan pengadaan barang dan atau jasa sesuai kebutuhan atau permintaan unit kerja.

12) Admin Gudang

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Admin Gudang CV.

Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Membuat laporan mengenai pergudangan.
- 2) Membuat anggaran tahunan tentang pergudangan.
- 3) Memastikan kesesuaian data pada kartu *stock* barang dengan keadaan langsung *stock* barang pada gudang.
- 4) Melakukan pemenuhan kebutuhan gudang beserta infrastruktur.
- 5) Mengembangkan standar operasional perusahaan yang berhubungan dengan gudang.
- 6) Membuat memo internal yang berhubungan dengan pergudangan.

b) Tanggung jawab

- 1) Bertanggung jawab atas penerimaan, penyimpanan dengan sistem prosedur yang telah ditetapkan.
- 2) Menjaga keamanan *stock* barang yang ada di gudang, minimal mengoptimalkan penggunaan ruang penyimpanan.
- 3) Membuat laporan harian, mingguan, dan bulanan tentang pergudangan.

13) Staff Bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*)

Adapun tugas dan tanggung jawab Staff Bagian PPIC CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Mengumpulkan data hasil produksi.
- 2) Memproses data.

- 3) Membuat laporan harian.
- 4) Melakukan *stock opname* pada akhir bulan.
- 5) Membuat laporan bulanan produksi.
- 6) Membuat laporan akhir tahun produksi.
- 7) Mengarsipkan data.

b) Tanggung Jawab

- 1) Mengontrol proses produksi serta kesesuaiannya dengan data tertulis
- 2) Melakukan evaluasi hasil produksi tiap bulan dan akhir tahun.

14) Staff Teknisi

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab Staff teknisi CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Mengkoordinir dan memberikan pengarahan kerja dan mengawasi pelaksanaan kegiatan seksi-seksi dibawahnya agar dapat meningkatkan efisiensi dalam bagiannya.
- 2) Menyusun jadwal pemeliharaan dan perbaikan mesin, peralatan, dan fasilitas produksi agar proses produksi berjalan dengan lancar.
- 3) Menyusun pedoman dan petunjuk-petunjuk lainnya mengenai pemeliharaan dan perbaikan mesin atau peralatan produksi, air dan udara.
- 4) Menjaga disiplin kerja dan menilai prestasi kerja bawahannya secara berkala.
- 5) Melaksanakan tugas-tugas lainnya yang diberikan oleh kabid teknisi.

b) Tanggung Jawab

- 1) Mengawasi pelaksanaan pemeriksaan dan pemeliharaan berkala perbaikan atas mesin atau peralatan produksi, air dan udara.
- 2) Mengawasi pelaksanaan pencatatan pengeluaran biaya-biaya yang terjadi dengan pelaksanaan kegiatan pemeliharaan dan perbaikan.
- 3) Memeriksa dan memastikan bahwa pendingin mesin dan udara dapat berfungsi sebagaimana mestinya.
- 4) Mengawasi bekerjanya mesin-mesin pompa air, compressor secara terus menerus dan dalam jumlah yang sesuai kebutuhan.
- 5) Mengawasi pelaksanaan hasil pekerjaan bagian bengkel yang dipesan seperti pembubutan dan sebagainya.
- 6) Berusaha mencari cara penekan biaya dan metode perbaikan kerja yang lebih efisien.

15) Security

Adapun beberapa tugas dan tanggung jawab *Security* CV. Industri Malaka sebagai berikut:

a) Tugas

- 1) Bertanggung jawab kepada *Management* CV. Industri Malaka atas keamanan dan ketertiban, rasa aman dan nyaman diseluruh area yang meliputi keamanan area personil dan material dilokasi tugas.
- 2) Menerapkan dan mengawasi pelaksanaan *Standard Operasional Prosedure* (SOP).

- 3) Melakukan koordinasi dengan *Manager Operasional* dan divisi/bagian terkait dilingkungan *Management* pengelola dan pelaksanaan kegiatan tugas-tugas pengamanan.
- 4) Melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan tugas-tugas pengamanan yang dilakukan anggotanya dan kegiatan pelaksanaan pengamanan secara umum.
- 5) Melakukan pembinaan dan pelatihan serta meningkatkan kedisiplinan seluruh anggota *security* yang dipimpinya.
- 6) Merencanakan dan menyusun kegiatan keamanan dan pengamanan sumber daya manusia demi terciptanya suasana aman, nyaman, tenang dan dinamis di lingkungan perusahaan.
- 7) Memberikan laporan berkala mingguan dan bulanan kepada *management* pengelola.

b) Tanggung Jawab

Memastikan bahwa pengelolaan, penyelenggaraan dan pengorganisasian kegiatan operasional berjalan sesuai dengan peraturan dan mempertanggungjawabkan tugasnya secara langsung dan secara tidak langsung kepada operasional manager.

2. Deskripsi Data

a. Jenis Bahan Baku

Ada beberapa jenis bahan baku *nylon yarn* yang digunakan oleh CV. Industri Malaka untuk membuat jaring ikan dengan ukuran yang berbeda-beda dan dengan harga yang bervariasi pula. Pembelian bahan baku *nylon yarn* berasal dari beberapa *supplier* yang berasal diluar pulau sumatera utara yang telah menjadi rekanan selama ini. Data yang diperoleh dari perusahaan tersebut tentang

jenis-jenis *nylon yarn* selama periode Januari – Desember 2017 dapat dilihat pada tabel 4.1.

Tabel 4.1 Jenis-jenis Bahan Baku *Nylon Yarn* Tahun 2017

No	<i>Nylon Yarn</i>
1	D/210
2	D/420-A
3	D/420-B
4	D/630
5	D/840
6	D/1680

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

b. Persediaan Bahan Baku

Data tentang persediaan bahan baku meliputi data stok awal persediaan, pembelian, pemakaian dan stok akhir bahan baku untuk masing-masing jenis *nylon yarn* yang terjadi di CV. Industri Malaka selama periode Januari sampai Desember tahun 2017 dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 4.2 Persediaan dan Pembelian Bahan Baku *Nylon Yarn* Tahun 2017

BULAN	D/210				D/420 – A			
	STOK AWAL	BELI	PAKAI	STOK AKHIR	STOK AWAL	BELI	PAKAI	STOK AKHIR
JAN	1.812,0	-	866,0	946,0	810,0	1.980,0	810,0	1.980,0
FEB	946,0	1.110,0	480,0	1.576,0	1.980,0	2.070,0	2.236,5	1.813,5
MAR	1.576,0	1.020,0	983,0	1.613,0	1.813,5	2.033,0	2.809,5	1.037,0
APR	1.613,0	520,0	620,0	1.513,0	1.037,0	2.010,0	2.267,0	780,0
MEI	1.513,0	489,0	-	2.002,0	780,0	2.010,0	2.430,0	360,0
JUN	2.002,0	-	245,0	1.757,0	360,0	4.020,0	2.130,0	2.250,0
JUL	1.757,0	-	132,0	1.625,0	2.250,0	-	420,0	1.830,0
AUG	1.625,0	1.006,0	653,0	1.978,0	1.830,0	-	900,0	930,0
SEP	1.978,0	1.020,0	1.658,0	1.340,0	930,0	2.040,0	1.860,0	1.110,0
OKT	1.340,0	1.134,0	185,0	2.289,0	1.110,0	2.010,0	2.250,0	870,0

NOP	2.289,0	-	807,0	1.482,0	870,0	2.010,0	2.400,0	480,0
DES	1.482,0	-	372,0	1.110,0	480,0	3.054,0	2.069,0	1.465,0
TOTAL	19.933,0	6.299,0	7.001,0	19.231,0	14.250,5	23.237,0	22.582,0	14.905,5

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

**Tabel 4.3 Persediaan dan Pembelian Bahan Baku Nylon Yarn
Tahun 2017**

BULAN	D/420 - B				D/630			
	STOK AWAL	BELI	PAKAI	STOK AKHIR	STOK AWAL	BELI	PAKAI	STOK AKHIR
JAN	-	-	-	-	5.385,3	10.292,1	5.499,1	10.178,3
FEB	-	1.970,0	433,0	1.537,0	10.178,3	4.170,7	1.295,5	13.053,5
MAR	1.537,0	-	455,0	1.082,0	14.553,5	-	5.112,9	9.440,6
APR	1.082,0	998,0	929,0	1.151,0	9.440,6	1.200,0	7.473,4	3.167,2
MEI	1.151,0	1.472,0	551,0	2.072,0	1.967,2	4.616,5	4.737,0	1.846,7
JUN	2.072,0	2.015,0	1.593,0	2.494,0	1.846,7	-	1.846,7	-
JUL	2.494,0	-	1.661,0	833,0	-	3.431,5	3.242,0	189,5
AUG	833,0	4.070,0	2.405,0	2.498,0	1.389,5	3.673,0	-	5.062,5
SEP	2.498,0	-	1.119,0	1.379,0	5.062,5	5.400,8	5.062,5	5.400,8
OKT	1.379,0	2.455,0	1.948,0	1.886,0	5.400,8	-	2.700,2	2.700,6
NOP	1.886,0	1.004,0	2.029,0	861,0	2.700,6	1.500,0	2.365,4	1.835,2
DES	861,0	2.011,0	2.046,0	826,0	335,2	4.836,4	1.676,0	3.495,6
TOTAL	15.793,0	15.995,0	15.169,0	16.619,0	58.260,2	39.121,0	41.010,7	56.370,5

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

**Tabel 4.4 Persediaan dan Pembelian Bahan Baku Nylon Yarn
Tahun 2017**

BULAN	D/840				D/1680			
	STOK AWAL	BELI	PAKAI	STOK AKHIR	STOK AWAL	BELI	PAKAI	STOK AKHIR
JAN	1.795,6	4.179,6	2.906,1	3.069,1	3.743,3	2.205,7	-	5.949,0
FEB	3.069,1	1.835,8	2.557,5	2.347,4	5.949,0	-	5.535,8	413,2
MAR	2.347,4	3.678,4	2.347,4	3.678,4	413,2	2.755,8	873,7	2.295,3
APR	3.678,4	-	2.758,8	919,6	2.295,3	4.785,6	7.080,9	-
MEI	919,6	-	-	919,6	-	7.290,1	2.865,0	4.425,1

JUN	919,6	-	459,8	459,8	6.675,1	-	476,7	6.198,4
JUL	459,8	4.544,5	-	5.004,3	6.198,4	2.250,0	2.384,0	6.064,4
AUG	5.004,3	-	4.094,4	909,9	3.814,4	2.816,4	1.903,1	4.727,7
SEP	909,9	3.218,4	-	4.128,3	4.727,7	6.584,1	-	11.311,8
OKT	4.128,3	-	1.806,8	2.321,5	11.311,8	-	-	11.311,8
NOP	2.321,5	-	2.321,5	-	11.311,8	-	-	11.311,8
DES	-	4.785,5	2.871,4	1.914,1	11.311,8	-	-	11.311,8
TOTAL	25.553,5	22.242,2	22.123,7	25.672,0	67.751,8	28.687,7	21.119,2	75.320,3

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

Tabel 4.5 Rekapitulasi Pembelian Bahan Baku Nylon Yarn Tahun 2017

BULAN	JENIS NYLON YARN						TOTAL
	D/210	D/420-A	D/420-B	D/630	D/840	D/1680	
JAN	-	1.980,0	-	10.292,1	4.179,6	2.205,7	18.657,4
FEB	1.110,0	2.070,0	1.970,0	4.170,7	1.835,8	-	11.156,5
MAR	1.020,0	2.033,0	-	-	3.678,4	2.755,8	9.487,2
APR	520,0	2.010,0	998,0	1.200,0	-	4.785,6	9.513,6
MEI	489,0	2.010,0	1.472,0	4.616,5	-	7.290,1	15.877,6
JUN	-	4.020,0	2.015,0	-	-	-	6.035,0
JUL	-	-	-	3.431,5	4.544,5	2.250,0	10.226,0
AUG	1.006,0	-	4.070,0	3.673,0	-	2.816,4	11.565,4
SEP	1.020,0	2.040,0	-	5.400,8	3.218,4	6.584,1	18.263,3
OKT	1.134,0	2.010,0	2.455,0	-	1.500,0	-	7.099,0
NOP	-	2.010,0	1.004,0	1.500,0	-	-	4.514,0
DES	-	3.054,0	2.011,0	4.836,4	3.285,5	-	13.186,9

Sumber: Table 4.2: 4.3: 4.4: 4.5 tahun 2019

Terlihat dari tabel diatas pembelian bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan CV. Industri Malaka hampir terjadi setiap bulan dengan kuantitas yang bervariasi pula. Pembelian bahan baku yang dilakukan berdasarkan permintaan dan kebutuhan proses produksi dengan melihat penggunaan bahan baku pada bulan sebelumnya. Pada bulan tertentu terjadi pembelian secara serentak dengan jumlah yang besar sehingga mengharuskan perusahaan untuk mengeluarkan dana yang besar pula.

c. Biaya Pemesanan Dan Penyimpanan

Biaya pemesanan terdiri dari biaya angkut dan biaya bongkar. Lebih jelasnya data tentang biaya pemesanan dapat dilihat pada tabel 4.6.

Tabel 4.6 Biaya Pemesanan

Jenis Biaya	Per Bulan	Per Tahun
Biaya Angkut	Rp 15,666,666.6	Rp 188,000,000.0
Biaya Bongkar	Rp 302,500.0	Rp 3,630,000.0
Total	Rp 15,969,166.6	Rp 191,630,000.0

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

Biaya penyimpanan bahan baku *nylon yarn* ditetapkan perusahaan sebesar 15% dari harga per kg untuk semua jenis *nylon yarn*. Jadi harga per kg untuk tiap jenis *nylon yarn*, biaya penyimpanan per kg, biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik selama tahun 2017 adalah sebagai berikut:

Tabel 4.7 Harga Per Kg, Biaya Penyimpanan %, Biaya Tenaga Kerja Langsung dan Biaya Over Head Pabrik

No	Keterangan		
1	Harga beli bahan/kg	Rp	32,407,19
2	Harga beli bahan/kg/tahun	Rp	388,886,28
3	Biaya penyimpanan (15%)	Rp	58.333
4	Biaya pengiriman	Rp	15,969,166,6
5	Biaya tenaga kerja langsung	Rp	572,367,600
6	Biaya over head pabrik	Rp	798,969,408,72

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

3. Analisis Data

a. Penentuan pembelian yang paling ekonomis

Untuk menganalisis masalah yang pertama, yaitu penentuan jumlah pembelian bahan baku *nylon yarn* yang ekonomis untuk setiap kali pembelian dengan menggunakan rumus EOQ (*Economic Order Quantity*). Untuk kelancaran proses produksinya maka setelah mengetahui kebutuhan bahan bakunya perusahaan perlu menghitung berapa kali pembelian harus dilakukan, dengan menggunakan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) perusahaan dapat menghitung pembelian yang paling ekonomis untuk setiap jenis *nylon yarn* yang dibeli oleh perusahaan sesuai kebutuhan proses produksi.

- 1) Pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/210 tahun 2017 adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot (7001) \cdot (15 \cdot 969 \cdot 166 \cdot 6)}{58 \cdot 333}} = 1.957,8 \text{ kg}$$

Frekuensi pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/210 tahun 2017:

$$N = \frac{7001}{1.957,8} = 3,4 \text{ dibulatkan menjadi } 3x$$

Dengan daur pemesanan ulang adalah:

$$T = \frac{360}{3} = 120 \text{ hari}$$

- 2) Pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/420-A tahun 2017 adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot (22 \cdot 582) \cdot (15 \cdot 969 \cdot 166,6)}{58 \cdot 333}} = 3.516,2 \text{ kg}$$

Frekuensi pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/420-A tahun 2017:

$$N = \frac{22 \cdot 582}{3.516,2} = 6,4 \text{ dibulatkan menjadi } 6x$$

Dengan daur pemesanan ulang adalah:

$$T = \frac{360}{6} = 60 \text{ hari}$$

- 3) Pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/420-B tahun 2017 adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot (15 \cdot 169) \cdot (15 \cdot 969 \cdot 166,6)}{58 \cdot 333}} = 2.881,8 \text{ kg}$$

Frekuensi pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/420-B tahun 2017:

$$N = \frac{15 \cdot 169}{2.881,8} = 5,2 \text{ dibulatkan menjadi } 5x$$

Dengan daur pemesanan ulang adalah:

$$T = \frac{360}{5} = 72 \text{ hari}$$

- 4) Pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/630 tahun 2017 adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot (41.010,7) \cdot (15.969.166,6)}{58.333}} = 4.738,5 \text{ kg}$$

Frekuensi pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/630 tahun 2017:

$$N = \frac{41.010,7}{4.738,5} = 8,4 \text{ dibulatkan menjadi } 8x$$

Dengan daur pemesanan ulang adalah:

$$T = \frac{360}{8} = 45 \text{ hari}$$

- 5) Pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/840 tahun 2017 adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot (22.123,7) \cdot (15.969.166,6)}{58.333}} = 3.480,3 \text{ kg}$$

Frekuensi pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/840 tahun 2017:

$$N = \frac{22.123,7}{3.480,3} = 6,3 \text{ dibulatkan menjadi } 6x$$

Dengan daur pemesanan ulang adalah:

$$T = \frac{360}{6} = 60 \text{ hari}$$

- 6) Pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/1680 tahun 2017 adalah:

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot (21.119,2) \cdot (15.969.166,6)}{58.333}} = 3.400,4 \text{ kg}$$

Frekuensi pembelian yang paling ekonomis untuk jenis *nylon yarn* D/1680 tahun 2017:

$$N = \frac{21.119,2}{3.400,4} = 6,2 \text{ dibulatkan menjadi } 6x$$

Dengan daur pemesanan ulang adalah:

$$T = \frac{360}{6} = 60 \text{ hari}$$

Tabel 4.8 Rekapitulasi Hasil Perhitungan EOQ, Frekuensi Pembelian dan Waktu Jarak Pesanan Periode Tahun 2017

Keterangan	D/210	D/420-A	D/420-B	D/630	D/840	D/1680
Pemakaian/tahun (kg)	7,001	22,582	15,169	41,010,7	22,123,7	21,119,2
Biaya pesan	15,969,166.60					
Biaya simpan/kg/thn	58,333	58,333	58,333	58,333	58,333	58,333
EOQ (kg)	1,957,8	3,516,2	2,881,8	4,738,5	3,480,3	3400,4
Frekuensi pembelian	3x	6x	5x	8x	6x	6x
Waktu jarak pesanan	120 hari	60 hari	72 hari	45 hari	60 hari	60 hari

b. Total Inventory Cost

Untuk menganalisis masalah yang kedua, perhitungan *total inventory cost* untuk masing-masing jenis bahan baku *nylon yarn* adalah:

a) Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) *nylon yarn* D/210 pada tahun 2017:

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

$$\text{TIC/TC} = \left(\frac{7.001}{1.957,8} \right) 15.969.166,6 + \left(\frac{1.957,8}{2} \right) 58.333$$

$$\text{TIC/TC} = 57.104.983 + 57.102.173,7$$

$$= 114.207.156,70,-$$

- b) Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) *nylon yarn* D/420-A pada tahun 2017:

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

$$\text{TIC/TC} = \left(\frac{22.582}{3.516,2} \right) 15.969.166,6 + \left(\frac{3.516,2}{2} \right) 58.333$$

$$\text{TIC/TC} = 102.558.364,18 + 102.555.247,3$$

$$= 205.113.611,48,-$$

- c) Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) *nylon yarn* D/420-B pada tahun 2017:

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

$$\text{TIC/TC} = \left(\frac{15.169}{2.881,8} \right) 15.969.166,6 + \left(\frac{2.881,8}{2} \right) 58.333$$

$$\text{TIC/TC} = 84.057.286,47 + 84.052.019,7$$

$$= 168.109.306,17,-$$

- d) Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) *nylon yarn* D/630 pada tahun 2017:

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

$$\text{TIC/TC} = \left(\frac{41.010,7}{4.738,5} \right) 15.969.166,6 + \left(\frac{4.738,5}{2} \right) 58.333$$

$$\text{TIC/TC} = 138.209.707,85 + 138.205.460,25$$

$$= 276.415.168,10-$$

e) Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) nylon yarn D/840 pada tahun 2017:

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

$$\text{TIC/TC} = \left(\frac{22.123,7}{3.480,3} \right) 15.969.166,6 + \left(\frac{3.480,3}{2} \right) 58.333$$

$$\text{TIC/TC} = 101.513.389,96 + 101.508.169,95$$

$$= 203.021.559,91,-$$

f) Perhitungan *Total Inventory Cost* (TIC) nylon yarn D/1680 pada tahun 2017:

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

$$\text{TIC/TC} = \left(\frac{21.119,2}{3.400,4} \right) 15.969.166,6 + \left(\frac{3.400,4}{2} \right) 58.333$$

$$\text{TIC/TC} = 99.181.279,63 + 99.177.766,6$$

$$= 198.359.046,23,-$$

Tabel 4.9 Rekapitulasi Hasil Perhitungan TIC/TC Nylon Yarn Periode

Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Biaya Pesan	Biaya Simpan	TIC
D/210	57.104.983,00	57.102.173,70	114.207.156,70
D/420-A	102.558.364,18	102.555.247,30	205.113.611,48
D/420-B	84.057.286,47	84.052.019,70	168.109.306,17
D/630	138.209.707,85	138.205.460,25	276.415.168,10
D/840	101.513.389,96	101.508.169,95	203.021.559,91
D/1680	99.181.279,63	99.177.766,60	198.359.046,23
Total	582.625.011,09	582.600.837,50	1.165.225.848,59

Sedangkan perhitungan total biaya persediaan menurut perusahaan akan dihitung menggunakan persediaan rata-rata yang ada diperusahaan dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$TIC/TC = (\text{Persediaan rata-rata})(H)+(S)(F)$$

Dimana: H adalah biaya penyimpanan

S adalah biaya pemesanan tiap kali pesan

F adalah frekuensi pembelian yang dilakukan perusahaan

Sedangkan persediaan rata-rata bahan baku perusahaan adalah sebagai berikut:

Tabel 4.10 Persediaan Rata-Rata Bahan Baku Perusahaan Tahun 2017

Jenis <i>Nylon Yarn</i>	Pembelian	Jumlah Bulan	Persediaan Rata-rata/Kg
D/210	6,299	12	524,9
D/420-A	23,237	12	1,936.4
D/420-B	15,995	12	1,332.9
D/630	39,121	12	3,260
D/840	22,242.20	12	1,853.5
D/1680	28,687.70	12	2,390.6

Sumber: Data primer yang diolah tahun 2019

Sehingga TIC/TC menurut perusahaan adalah sebagai berikut:

1. TIC/TC perusahaan untuk jenis nylon yarn D/210 tahun 2017:

$$\begin{aligned} TIC/TC &= (524,9 \times 58.333) + (15.969.166,6 \times 7) \\ &= 30.618.991,7 + 111.784.166,2 \\ &= 142.403.157,9,- \end{aligned}$$

2. TIC/TC perusahaan untuk jenis nylon yarn D/420-A tahun 2017:

$$\begin{aligned} TIC/TC &= (1.936,4 \times 58.333) + (15.969.166,6 \times 10) \\ &= 112.956.021,2 + 159.691.666 \\ &= 272.647.687,2,- \end{aligned}$$

3. TIC/TC perusahaan untuk jenis nylon yarn D/420-B tahun 2017:

$$\begin{aligned} \text{TIC/TC} &= (1.332,9 \times 58.333) + (15.969.166,6 \times 8) \\ &= 77.752.056 + 127.753.333 \\ &= 205.505.389,- \end{aligned}$$

4. TIC/TC perusahaan untuk jenis nylon yarn D/630 tahun 2017:

$$\begin{aligned} \text{TIC/TC} &= (3.260 \times 58.333) + (15.969.166,6 \times 9) \\ &= 190.165.580 + 143.722.499,4 \\ &= 333.888.079,4,- \end{aligned}$$

5. TIC/TC perusahaan untuk jenis nylon yarn D/840 tahun 2017:

$$\begin{aligned} \text{TIC/TC} &= (1.853,5 \times 58.333) + (15.969.166,6 \times 7) \\ &= 108.091.049 + 111.784.166,2 \\ &= 219.875.215,2,- \end{aligned}$$

6. TIC/TC perusahaan untuk jenis nylon yarn D/1680 tahun 2017:

$$\begin{aligned} \text{TIC/TC} &= (2.390,6 \times 58.333) + (15.969.166,6 \times 7) \\ &= 139.450.870 + 111.784.166,2 \\ &= 251.235.036,2,- \end{aligned}$$

Tabel 4.11 Rekapitulasi Hasil Perhitungan TIC/TC Nylon Yarn Menurut Perusahaan Periode Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Biaya Simpan	Biaya Pesan	TIC
D/210	30.618.991,70	111.784.166,20	142.403.157,90
D/420-A	112.956.021,20	159.691.666,00	272.647.687,20
D/420-B	77.752.056,00	127.753.332,80	205.505.388,80
D/630	190.165.580,00	143.722.499,40	333.888.079,40
D/840	108.091.049,00	111.784.166,20	219.875.215,20
D/1680	139.450.870,00	111.784.166,20	251.235.036,20
Total	659.034.567,90	766.519.996,80	1.425.554.564,70

c. Penentuan Persediaan Pengaman (*Safety Stock*)

Untuk menentukan persediaan pengaman masing-masing jenis bahan baku, penulis menggunakan rumus sebagai berikut:

$$SS = (\text{Kebutuhan bahan baku/hari}) \times \text{Jarak waktu yang diisyaratkan perusahaan}$$

Tabel 4.12 Hasil Perhitungan *Safety Stock* Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Perhitungan SS	Hasil SS
D/210	7,001/360x30	583,4 kg
D/420-A	22,582/360x30	1,881.8 kg
D/420-B	15,169/360x30	1,264.08 kg
D/630	41,010.7/360x30	3,417.5 kg
D/840	22,123.7/360x30	1,843.6 kg
D/1680	21,119.2/360x30	1,759.9 kg

Dari perhitungan *safety stock* diatas, dapat diketahui jumlah persediaan yang dapat dicadangkan sebagai pengaman kelangsungan proses produksi dari resiko kehabisan bahan baku (*stock out*). Persediaan pengaman sejumlah unit ini akan tetap dipertahankan walaupun bahan bakunya dapat diganti yang baru.

d. Penentuan Pemesanan Kembali (*Reoder Point*)

Saat pemesanan kembali atau *Reoder Point* (ROP) adalah pada saat dimana perusahaan harus melakukan pemesanan bahan bakunya kembali, sehingga penerimaan bahan baku yang dipesan dapat tepat waktu. Karena dalam melakukan pemesanan bahan baku tidak dapat langsung diterima hari itu juga. Besarnya sisa bahan baku yang masih tersisa hingga perusahaan harus melakukan pemesanan kembali adalah sebesar ROP yang telah dihitung. Adapun untuk menghitung besarnya ROP untuk masing-masing jenis bahan baku *nylon yarn*, penulis menggunakan rumus sebagai berikut:

$$\text{ROP} = (\text{Lead Time} \times \text{AU}) + \text{Safety Stock}$$

- 1) Pemesanan kembali bahan baku *nylon yarn D/210* tahun 2017:

Pemakaian rata-rata per hari = EOQ : waktu tunggu pemesanan

$$= 1.957,8 \text{ kg} : 120 \text{ hari}$$

$$= 16,31 \text{ kg per hari}$$

$$\text{ROP} = (7 \times 16,31) + 583,4$$

$$= 114,17 + 583,4$$

$$= 697,57 \text{ kg}$$

- 2) Pemesanan kembali bahan baku *nylon yarn D/420-A* tahun 2017:

Pemakaian rata-rata per hari = EOQ : waktu tunggu pemesanan

$$= 3.516,2 \text{ kg} : 60 \text{ hari}$$

$$= 58,60 \text{ kg per hari}$$

$$\text{ROP} = (7 \times 58,60) + 1.881,8$$

$$= 410,2 + 1.881,8$$

$$= 2.292 \text{ kg}$$

- 3) Pemesanan kembali bahan baku *nylon yarn D/420-B* tahun 2017:

Pemakaian rata-rata per hari = EOQ : waktu tunggu pemesanan

$$= 2.881,8 \text{ kg} : 72 \text{ hari}$$

$$= 40,02 \text{ kg per hari}$$

$$\text{ROP} = (7 \times 40,02) + 1.264,08$$

$$= 280,14 + 1.264,08$$

$$= 1.544,22 \text{ kg}$$

- 4) Pemesanan kembali bahan baku *nylon yarn D/630* tahun 2017:

Pemakaian rata-rata per hari = EOQ : waktu tunggu pemesanan

$$= 4.738,5 \text{ kg} : 45 \text{ hari}$$

$$= 105,3 \text{ kg per hari}$$

$$\text{ROP} = (7 \times 105,3) + 3.417,5$$

$$= 737,1 + 3.417,5$$

$$= 4.154,6 \text{ kg}$$

- 5) Pemesanan kembali bahan baku *nylon yarn D/840* tahun 2017:

Pemakaian rata-rata per hari = EOQ : waktu tunggu pemesanan

$$= 3.480,3 \text{ kg} : 60 \text{ hari}$$

$$= 58 \text{ kg per hari}$$

$$\text{ROP} = (7 \times 58) + 1.843,6$$

$$= 406 + 1.843,6$$

$$= 2.249,6 \text{ kg}$$

- 6) Pemesanan kembali bahan baku *nylon yarn D/1680* tahun 2017:

Pemakaian rata-rata per hari = EOQ : waktu tunggu pemesanan

$$= 3.400,4 \text{ kg} : 60 \text{ hari}$$

$$= 56,67 \text{ kg per hari}$$

$$\text{ROP} = (7 \times 56,67) + 1.759,9$$

$$= 396,69 + 1.759,9$$

$$= 2.156,59 \text{ kg}$$

Tabel 4.13 Rekapitulasi Hasil Perhitungan *Reorder Point* Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Lead Time	Pemakaian Rata-rata (kg) per hari	Safety Stock	ROP
D/210	7	22,0	583,4	737,4
D/420-A	7	59,17	1.881,8	2.295,99
D/420-B	7	40,4	1.264,08	1.546,88
D/630	7	106,3	3.417,5	4.161,6
D/840	7	58,56	1.843,6	2.253,52
D/1680	7	57,22	1.759,9	2.160,44

Dari tabel hasil perhitungan *reorder point* bahan baku *nylon yarn* diatas maka dapat dijadikan sebagai pedoman oleh perusahaan dalam melakukan pemesanan bahan baku nylon yarn kembali sehingga bahan baku yang diperlukan dalam proses produksi tetap tersedia serta mencegah terjadinya kekosongan barang digudang penyimpanan.

e. Efisiensi Biaya Produksi

Biaya produksi merupakan hasil penjumlahan antara biaya bahan baku, biaya overhead pabrik dan biaya tenaga kerja langsung. Sedangkan efisiensi biaya adalah biaya produksi yang dibuat agar hasil yang diperoleh minimal. Adapun dalam rangka mencapai efisiensi biaya produksi yang ingin dicapai oleh perusahaan maka dalam hal ini penulis akan membuat perhitungan penjumlahan antara biaya persediaan bahan baku dengan biaya bahan baku, biaya overhead pabrik dan biaya tenaga kerja langsung sehingga dapat dibandingkan langsung dengan biaya produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan. Adapun rumus perhitungan biaya produksi sebagai berikut:

$$\text{Biaya Produksi} = \text{Biaya Persediaan} + \text{Biaya Bahan Baku} + \text{BOP} + \text{BTKL}$$

$$\begin{aligned}
 \text{Biaya Produksi} &= (\text{rp.1.165.225.848.59,-} + \text{rp.647.333.620.25,-} + \text{rp.572.367.600,-} \\
 &\quad + \text{rp.798.969.408.72,-} \\
 &= \text{rp.3.183.896.477,56,-}
 \end{aligned}$$

B. Pembahasan

Dengan perhitungan model EOQ (*Economic Order Quantity*) diperoleh pembelian paling ekonomis pesanan, frekuensi pembelian, jarak antar pesanan, *safety stock* dan *reorder point* dan perbandingan dengan keadaan sesungguhnya adalah:

Tabel 4.14 Perbandingan Perhitungan Jumlah Pembelian, Frekuensi Pembelian, Jarak antara Pesanan Nylon Yarn Menurut Perusahaan dengan Metode EOQ di CV. Industri Malaka pada Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Pembelian		Frekuensi		Jarak Antar Pesanan	
	Perusahaan	EOQ	Perusahaan	EOQ	Perusahaan	EOQ
	(kg)	(kg)	(x)	(x)	(Hari)	(Hari)
D/210	6.299	1.957,80	7	3	-	120
D/420- A	23.237	3.516,20	10	6	-	60
D/420- B	15.995,00	2.881,80	8	5	-	72
D/630	39.121,00	4.738,50	9	8	-	45
D/840	22.242,20	3.480,30	7	6	-	60
D/1680	26.482,00	3.400,40	7	6	-	60

Sumber: Tabel 4.5; 4.8 tahun 2019

Pada tabel 4.16 dapat dilihat bahwa perbandingan pembelian bahan baku nylon yarn untuk masing-masing jenis nylon menurut perusahaan pada tahun 2017 lebih besar dari pada pembelian bahan baku menurut metode EOQ. Frekuensi pembelian yang dilakukan perusahaan lebih besar dari pada frekuensi pembelian menurut metode EOQ. Dengan menggunakan metode EOQ jarak waktu antar pesanan kembali dapat diketahui sedangkan menurut perusahaan tidak diketahui

jarak waktu antar pesanan kembali. Maka hasil penelitian ini dapat dikatakan bahwa jumlah pembelian menggunakan metode EOQ lebih efisien bila digunakan oleh perusahaan.

Tabel 4.15 Perbandingan Perhitungan *Total Inventory Cost* Menurut Perusahaan dengan Metode EOQ di CV. Industri Malaka pada Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Total Inventory Cost		Selisih
	Perusahaan	EOQ	
D/210	225.991.322,90	114.207.156,70	111.784.166,20
D/420-A	272.647.687,20	205.113.611,48	67.534.075,72
D/420-B	295.862.638,97	168.109.306,17	127.753.332,80
D/630	420.137.667,50	276.415.168,10	143.722.499,40
D/840	314.805.726,11	203.021.559,91	111.784.166,20
D/1680	310.143.212,43	198.359.046,23	111.784.166,20
Total	1.839.588.255	1.165.225.849	674.362.407

Sumber: Tabel 4.9; 4.11 tahun 2019

Pada Tabel 4.17 dapat dilihat bahwa *Total Inventory Cost* perusahaan lebih besar dari pada *Total Inventory Cost* menurut metode EOQ, sehingga hasil penelitian ini dapat dikatakan bahwa *Total Inventory Cost* menggunakan metode EOQ lebih efisien bila digunakan oleh perusahaan.

Tabel 4.16 Perbandingan Antara Perhitungan *Safety Stock* Dan *Reorder Point* menurut Perusahaan Dengan Metode EOQ Tahun 2017

Jenis Nylon Yarn	Perusahaan	EOQ	
		<i>Safety Stock</i>	<i>ROP</i>
D/210	-	583,4	737,4
D/420-A	-	1.881,80	2.295,99
D/420-B	-	1.264,08	1.546,88
D/630	-	3.417,50	4.161,60
D/840	-	1.843,60	2.253,52
D/1680	-	1.759,90	2.160,44

Sumber: Tabel 4.12; 4.13 tahun 2019

Pada tabel 4.18 dapat dilihat bahwa perusahaan tidak memiliki perhitungan untuk *safety stok* dan *reoder point* sedangkan menurut metode EOQ perhitungan *safety stok* (persediaan pengamanan) dan *reorder point* dapat diketahui yang merupakan pedoman perusahaan dalam menyimpan stok bahan baku digudang dan melakukan pemesanan bahan baku kembali. Sehingga hasil penelitian ini dapat dikatakan bahwa perhitungan *safety stok* dan *reoder point* menurut metode EOQ lebih efisien untuk mencapai biaya produksi.

Tabel 4.17 Perbandingan Biaya Produksi Menurut Perusahaan Dengan Metode EOQ pada Tahun 2017

No	Keterangan	Kebijakan Perusahaan	Hasil Pengolahan Metode EOQ
1	Pembelian bahan paling ekonomis	-	19.975 kg
2	Frekuensi pemesanan	48 kali	34 kali
3	Total biaya persediaan	Rp.1.425.544.564,70	Rp.1.165.225.848,59
4	Biaya produksi	Rp.3.915.905.208,72	Rp.3.183.896.477,56
Selisih		Rp.732.008.731,16	

Sumber: Tabel 4.14; 4.15 tahun 2019

Pada tabel 4.20 dapat dilihat bahwa total biaya produksi menurut perusahaan lebih besar dibandingkan hasil pengolahan menggunakan metode EOQ. Maka hasil penelitian ini dapat dikatakan bahwa biaya produksi dengan menggunakan metode EOQ dalam pengendalian persediaan bahan baku menghasilkan efisiensi biaya produksi yang ingin dicapai perusahaan.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis pengendalian bahan baku *nylon yarn* pada CV. Industri Malaka Medan periode tahun 2017, dapat dikemukakan beberapa hal yaitu:

1. Pembelian rata-rata bahan baku *nylon yarn* menurut metode EOQ lebih efisien pada perusahaan CV. Industri Malaka
2. Berdasarkan metode EOQ (*Economic Order Quantity*) frekuensi pembelian bahan baku *nylon yarn* dan jarak waktu antar pesanan lebih efisien untuk mencapai biaya produksi.
3. Total Inventory Cost menurut perhitungan menggunakan metode EOQ pada tahun 2017 untuk masing-masing jenis *nylon yarn* lebih efisien digunakan oleh perusahaan.
4. Total biaya produksi pada tahun 2017 menurut hasil pengolahan menggunakan metode EOQ dapat mencapai efisiensi biaya produksi yang ingin dicapai perusahaan.

Dengan demikian dari perbandingan perhitungan pembelian bahan baku, perhitungan *total inventory cost* dan efisiensi biaya produksi dengan menggunakan metode EOQ dalam pengendalian persediaan bahan baku di perusahaan CV. Industri Malaka lebih efisien dalam mencapai efisiensi biaya produksi.

B. Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan tersebut, saran yang dapat penulis berikan pada CV. Industri Malaka adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan disarankan dalam melakukan perencanaan pembelian bahan baku harus memperhatikan unsur biaya yang timbul akibat dari adanya pengadaan persediaan bahan baku. Karena dimasa mendatang mungkin akan terjadi dimana kebutuhan terhadap bahan baku akan meningkat, sehingga biaya persediaan yang akan dikeluarkan perusahaan akan meningkat pula.
2. Dalam merencanakan penyediaan bahan baku yang tepat maka perusahaan hendaknya melaksanakan pengawasan persediaan yaitu dengan menentukan *Economic Order Quantity*, Frekuensi pemesanan dan jarak waktu antar pesanan, *Total Inventory Cost*, *Safety Stock* dan *Reorder Point* agar persediaan bahan baku lebih teratur sehingga dapat menekan biaya produksi perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- "Adiman, S., & Junawan, J. (2020). *The Impact Of The Covid 19 Pandemic On The Indonesian Trade Sector. International Proceeding of Law and Economic*, 57-61."
- Alamsyah, Ilham. 2012. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode EOQ Guna Mencapai Efisiensi Total Biaya Persediaan Bahan Baku Pada PR Gamlang Surta Kudus*. Semarang: Fakultas Ekonomi UNNES.
- Chrisna, H. (2019). Analisis Kesiapan Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi & Bisnis Unpab Dalam Konvergensi IFRS (*International Financial Reporting Standard*). *Jurnal Akuntansi Bisnis dan Publik*, 7(2), 1-11.
- Deitiana, Tita. 2012. *Manajemen Operasional Strategi dan Analisa Service dan Manufaktur*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Dwilita, H. (2019). Perbandingan Kinerja Perbankan Indonesia Studi Pada Bank Umum Konvensional Dan Bank Umum Syariah Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia Periode 2008-2017. *Jurnal Akuntansi Bisnis dan Publik*, 10(1), 145-162.
- Dwilita, H., & Sari, P. B. (2020). Analisis Pengelolaan Keuangan Keluarga dan Literasi Keuangan Wanita di Dusun 20 Desa Klambir Lima Kebun. *Jurnal AKMAMI (Akuntansi Manajemen Ekonomi)*, 1(3), 184-197.
- Fadly, Y. (2015). Kondisi dan Kritik Sosial pada Masa Rezim Orde Baru dalam Puisi-Puisi WS Rendra.
- Fadly, Y. (2019). Performa Mahasiswa Akuntansi Dalam Implementasi *English For Specific Purpose* (ESP) di Universitas Pembangunan Panca Budi (UNPAB) Medan.
- Haming, Murdifin dan Nurnajamuddin. 2007. *Manajemen Produksi Modern*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Handoko, T. Hani. 2010. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta: BPF.
- Heizer, Jay dan Barry, Reinder. 2010. *Operations Management: Manajemen Operasi Buku 2 Edisi Kesembilan*. Jakarta: Salemba Empat.
- Hernawaty, H., Chrisna, H., & Junawan, J. (2020). Analisa Penggunaan Forward Contract Hedging pada Nilai Ekspor Barang Ekonomi Provinsi Sumatera Utara. *Jurnal AKMAMI (Akuntansi Manajemen Ekonomi)*, 1(3), 95-109.
- Maisyarah, R., & Sofyardi, M. (2018, January). *The Effect of Rice Subsidyon The Expenditure of Public Family Consumption And Welfare of Poor Households. In 1st Economics and Business International Conference 2017 (EBIC 2017)*. Atlantis Press.

- Mulyadi. 2009. *Akuntansi Biaya: Buku Edisi ke-5*. Yogyakarta: Unit Penerbit dan Percetakan Sekolah Tinggi Ilmu Manajemen YKPN.
- Nasution, A. P. (2018). Pengaruh *Independence In Fact & Independence In Appearance* Dalam Mempertahankan Sikap Independensi Pada Internal Auditor Badan Pengawas Keuangan Dan Pembangunan (BPKP) Provinsi Sumatera Utara. *Jurnal Akuntansi Bisnis dan Publik*, 8(1), 154-164.
- Nasution, A. P. (2019). Dampak Pengetahuan Pajak Dan Kualitas Pelayanan Petugas Pajak Terhadap Kepatuhan Wajib Pajak Orang Pribadi (STUDI KASUS: KPP PRATAMA BINJAI). *Jurnal Akuntansi Bisnis dan Publik*, 7(2), 207-224.
- Nasution, D. A. D. (2019). Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Kinerja Pengguna Sistem Informasi Manajemen Daerah-Keuangan Pemerintah Provinsi Sumatera Utara. *Jurnal Akuntansi Bisnis dan Publik*, 10(1), 101-114.
- Nasution, N. A. (2019). Tata cara pelaporan pajak terhutang surat pemberitahuan masa terhadap pajak pertambahan nilai pada Cv. Bina rekayasa. *Jurnal Perpajakan*, 1(1), 37-53.
- Nurlela, Bastian Bustami. 2013. *Akuntansi Biaya Edisi 4*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Panggabean, F. Y. (2019). Kinerja Laporan Keuangan Pemerintah Daerah Kabupaten Dan Kota Di Sumatera Utara Berdasarkan Opini Audit. *Jurnal Akuntansi dan Bisnis: Jurnal Program studi Akuntansi*, 5(2), 151-159.
- Panggabean, F. Y. (2020). Pelatihan Tata Cara Pengisian SPT Tahunan PPh Badan di SMKN 1 Medan. *ABDI SABHA (Jurnal Pengabdian kepada Masyarakat)*, 1(1), 82-87.
- Rizkina, M. (2019). Pengaruh Efektivitas Pemungutan Bea Perolehan Hak Atas Tanah Dan Bangunan (BPHTB) Terhadap Pendapatan Asli Daerah Dengan Jumlah Penduduk Sebagai Variabel Moderating. *JURNAL PERPAJAKAN*, 1(1), 80-94.
- Rizkina, M., & Junawan, J. (2020). *Decline In Profits During The Covid-19 Pandemic On Expedition Of PT. KARYA MAKMUR MEDAN. International Proceeding of Law and Economic*, 51-56.
- Safa'at. 2016. *Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ Untuk Menentukan Jumlah Purchase Order Pada PT. Varia Usaha Beton Plant Beton Siap Pakai Gresik*. Surabaya: Fakultas Ekonomi Bisnis STIE Mahardhika.
- Sangadji, Etta Mamang dan Sopiya. 2010. *Metodologi Penelitian Pendekatan Praktis dalam Penelitian*. Yogyakarta: CV Andi Offset.
- Sari, P. B., & Dwilita, H. (2018). Prospek Financial Technology (*Fintech*) Di Sumatera Utara Dilihat Dari Sisi Literasi Keuangan, Inklusi Keuangan Dan Kemiskinan. *Kajian Akuntansi*, 19(1), 09-18.

- Setya, Prima Nugraha. 2008. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Perencanaan Produksi Pada PT Budi Manuggal*. Yogyakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Darma Yogyakarta.
- Vikramul, Mohammad Ainun Na'im. 2014. *Analisis Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode EOQ Terhadap Kelancaran Produksi Pada Industri Pembuatan Tempe Al-Hidayah Gondanglegi Prambon Nganjuk*. Kediri: Fakultas Ekonomi UNPKEDIRI.
- Wahyu, Anggi Dianto. 2015. *Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Efisiensi Biaya Produksi Pada Swalayan Langgeng Tulungagung*. Kediri: Fakultas Ekonomi Manajemen UNPKEDIRI.
- Wardani, Iqra. 2014. *Analisis Pengendalian Bahan Baku Dalam Upaya Menekan Biaya Produksi Pada Pearl Flour Milis Di Makassar*. Makassar: Fakultas Ekonomi & Bisnis Universitas Hasanuddin.
- Yunus, R. N. (2018). Analisis Pengaruh Bahasa Merek Terhadap Keputusan Pembelian Pada Mahasiswa Universitas Pembangunan Panca Budi Jurusan Akuntansi. *Jurnal Akuntansi Bisnis dan Publik*, 9(1), 13-20.