

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi sekarang ini, situasi perekonomian yang terjadi yakni menuntut perusahaan untuk melaksanakan operasi perusahaan secara efektif dan efisien. Seperti perusahaan manufaktur yang sudah tidak asing lagi kita dengar dalam dunia usaha. Pada Perusahaan Manufaktur untuk hasil akhir akan dijual kepada konsumen yang berupa barang jadi, dan transaksi tersebut berhubungan dengan persediaan barang dagang adalah suatu hal yang harus diperhatikan. Karena persediaan barang dagang merupakan sumber penghasilan atas barang yang bersedia untuk dijual khususnya perusahaan manufaktur.

Persediaan yaitu merupakan barang dagang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang akan datang atau persediaan jadi atau barang dagang yang disimpan sebelum dijual ataupun dipasarkan. Akan tetapi persediaan barang dagang juga sangatlah rentan terhadap selisih. Seperti yang terjadi pada PT Sanken Argadwija. Dalam hal ini persediaan barang dagang masih sering terjadi ketidaksesuaian antara saldo fisik dengan saldo di sistem. Dan hal tersebut sering terjadi di setiap tahunnya pada saat stock opname di akhir tahun. Hal tersebut terjadi kemungkinan karena adanya barang yang rusak, kurang telitinya pekerja dalam pencatatan di sistem, ataupun kemungkinan karena kurang memadainya tempat penyimpanan barang dan semua kemungkinan lain yang di sengaja maupun tidak di sengaja.

Pengendalian internal persediaan merupakan bagian fungsi dari manajemen. Pengendalian persediaan yang efektif merupakan kunci keberhasilan operasi perusahaan, sehingga manajemen harus berusaha memenuhi permintaan konsumen. Tetapi disisi lain manajemen harus berusaha untuk menghindari biaya penyimpanan, karena berpengaruh dengan kas perusahaan. Manajemen harus melakukan pengendalian terhadap persediaan agar tidak terlalu tinggi ataupun terlalu rendah juga. Karena persediaan yang terlalu sedikit dapat menghambat apabila adanya permintaan pasar yang melonjak tinggi dan juga persediaan terlalu banyak akan menyebabkan penyimpanan dan pemeliharaan persediaan akan melambung tinggi, sehingga dapat menyebabkan pemborosan bagi perusahaan tersebut.

Tujuan pengendalian terhadap persediaan adalah diharapkan dapat menciptakan aktivitas pengendalian terhadap perusahaan yang efektif dalam menentukan jumlah persediaan optimal yang dimiliki perusahaan, mencegah berbagai tindakan pelanggaran dan juga penyelewengan yang dapat merugikan perusahaan, penyelewengan pelanggaran atas kebijakan yang ditetapkan sesuai dengan standar operasional perusahaan yang berlaku, serta memberikan pengamatan fisik terhadap persediaan barang dari kehilangan maupun kerusakan. Untuk menjamin keakuratan persediaan barang yang akan dilaporkan dalam laporan keuangan maka dengan itu perusahaan melakukan perhitungan fisik atas persediaan. Dan perbandingan perhitungan fisik dengan data persediaan yang disebut stock opname. Stok Opname adalah salah satu cara pengendalian internal terhadap persediaan barang yang diterapkan oleh suatu perusahaan yang memiliki barang yang jumlahnya cukup banyak. Guna untuk mengetahui barang masuk maupun barang keluar, mengetahui barang yang hilang ataupun barang yang belum tercatat selama terjadi proses transaksi dalam satu periode tersebut.(1)

PT Sanken Argadwija adalah perusahaan manufaktur yang berdiri sejak tahun 1995, yang bergerak dalam bidang Elektronik. Adapun beberapa permasalahan yang dialami oleh PT. Sanken Argadwija .Berikut adalah tabel ketidak sesuaian persediaan barang dagang pada PT. Sanken Argadwija Periode Januari-Desember 2018.

Dari tabel 1.1 halaman 3 dapat dilihat bahwa persediaan barang dagang pada PT. Sanken Argadwija memiliki selisih yang mencolok, selisih barang kurang. Selisih tersebut adalah selisih barang yang telah rusak, maupun tidak terdata. Dan selisih stock tersebut kemungkinan disebabkan karena pengendalian unit tidak berfungsi dengan baik, rusak, human eror, ketidak telitian pencatatan, ataupun kapasitas penyimpanan yang kurang memadai. Maka dari itu pengendalian internal atas barang dagang sangat diperlukan untuk mengurangi resiko terjadinya selisih, ataupun menghindari terjadinya kecurangan dan memastikan bahwa pengendalian tersebut dilakukan sesuai dengan prosedur yang telah ditentukan.

Tabel 1.1
Laporan Selisih Stock Opname PT Sanken Argadwija
Periode Januari – Desember 2018

SANKEN			INVENTORY CONTROL											CATATAN MUTU			
LAPORAN HASIL STOCK OPNAME																	
No.Dok : CM-IC011/0			Tgl : Efektif : 29.12.2018											Revisi:0	Hal:1 dari 1		
Series	Model	Satuan	QTY STOCK												Total Jan-Des	Total Jan-Des Stock Fisik	Selisih
			Jan	Feb	Mar	April	Mai	Juni	Juli	Agst	Sept	Oktr	Nov	Des			
Washing Machine	TW-800	Set				3,300	2,798	601		651	1,300	300		1,200	10,150	10,150	0
	TW-802	Set								1,500					1,500	1,400	100
	TW-810	Set	418	306	1,995	1,830	1,281	998			500		500		7,918	7,900	18
	TW-813FY	Set	72	214											286	286	0
	TW-815FN	Set	399	249	1,602	1,200	798	702	792	8		852		600	7,202	7,202	0
	Total Series 5:		889	859	3,597	6,330	4,877	2,301	792	2,159	1,800	1,152	500	1,800	27,056	26,938	118
Dispenser	HWD-652	Set	149	500		200		1,000	952	200		341		200	3,542	3,542	0
	HWD-668	Set	146		600		200								946	946	0
	HWD-715	Set	150	541		800		456	700		300	200	100	857	4,104	4,104	0
	HWD-750	Set	398	2			500								900	700	200
	HWD-757	Set	178		500	500		655		500	850		452	600	4,235	4,211	24
	HWD-767	Set	400	400	199	301		500		500			412		2,712	2,712	0
	Total Series 6:		1,421	1,443	1,299	1,801	700	2,611	1,652	1,200	1,150	953	552	1,657	16,439	16,215	224
REF 2 DOOR	SK-V21A-CB	Set	400		200		300	200	1,500		800		400		3,800	3,800	0
	SK-V231A-CB	Set		300	495	321				952	852		500		3,420	3,400	20
	SK-V231A-CB-IV	Set	254		856		254	500	822			321	421		3,428	3,400	28
	SK-V231A-SB	Set		754		852			312		425			324	2,667	2,600	67
	SK-V21A-CBG	Set	663		500	300		222		213			312		2,210	2,210	0
	Total Series 5:		1,317	1,054	2,051	1,473	554	922	2,634	1,265	2,077	321	1,333	824	15,525	15,410	115
REF 1 DOOR	SK-V167-SB	Set	655	241	100		254		333	456		214	111		2,364	2,300	64
	SK-V161A-SB	Set	125	200	400	269	525	829	199	578	1,300		214		4,639	4,635	4
	SK-V181-CB	Set	736	201	450		500			247	203		203		2,540	2,500	40
	SK-V191-CB	Set		100		123		200	200			200			823	800	23
	Total Series 4:		1,516	742	950	392	1,279	1,029	732	1,281	1,503	434	528	0	10,366	10,235	131
LED	SU-32V	Set	2500	999	1101	2884		2516	1500	1000	1490		100		14,090	14,090	0
	SU-24	Set	3082	800	1521	487		2013	980	770	1000	200		241	11,094	11,000	94
	SU-32	Set	2800	1000	1480	20	50	1000	500	725	520	300	652		9,047	8,340	707
	SU-38	Set	2801	1001	1481	21		1001	501	726	521	150		253	8,456	8,456	0
	SU-324	Set		1000		200	100		210		411	121	325		2,367	2,367	0
	Total Series 5:		11181	4800	5583	3612	150	6530	3691	3221	3942	771	1077	494	45,054	44,253	801
Grand Total :															114,440	113,051	1,389

Sumber : PT Sanken Argadwija

Gambar 1.2
Gudang Penyimpanan



Sumber : PT Sanken Argadwija

Berdasarkan penjelasan diatas, maka penulis mengangkat permasalahan tersebut ke dalam laporan dengan mengambil judul “ **ANALISIS PENGENDALIAN INTERNAL ATAS SISTEM INFORMASI PERSEDIAAN BARANG DAGANG PADA PT.SANKEN ARGADWIJA**”

1.2 Perumusan Masalah

Dari latar belakang masalah diatas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana prosedur pelaksanaan pengelolaan atas system pengendalian internal persediaan barang dagang yang diterapkan pada PT. Sanken Argadwija?

2. Apakah pelaksanaan pengelolaan atas system persediaan barang dagang pada PT. Sanken Aradwija sudah sesuai dengan Standar Operasional Perusahaan (SOP) yang berlaku?
3. Bagaimana tingkat efektifitas system pengendalian internal pada persediaan barang dagang yang diterapkan oleh PT. Sanken Argadwija?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang masalah dan juga perumusan masalah diatas, maka tujuan penelitian pada PT. Sanken Argadwija adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui dan menganalisis pelaksanaan system pengendalian internal atas persediaan barang dagang pada PT. Sanken Argadwija.
2. Untuk mengetahui dan menganalisis perbandingan antara pelaksanaan sistem pengendalian internal atas persediaan barang dagang dengan Standart Operasional Prosedur (SOP) yang berlaku pada PT. Sanken Argadwija
3. Untuk mengetahui dan menganalisis tingkat efektifitas sistem pengendalian internal atas persediaan barang dagang yang diterapkan pada PT. Sanken Argadwija.

1.4 Manfaat Penelitian

Dari hasil penelitian ini di harapkan dapat bermanfaat bagi beberapa pihak, diantaranya :

1. Bagi Perusahaan

Penelitian ini dapat menjadi evaluasi pada kelemahan sistem pengendalian internal persediaan barang dagang agar diterapkan pada perusahaan dan menjadi lebih baik lagi.

2. Bagi Penulis

Dapat menambah wawasan dan pengetahuan, baik secara praktek maupun teori mengenai sistem pengendalian internal persediaan barang dagang yang benar.

3. Bagi Para Pembaca

Dapat memberikan informasi dan menambah wawasan para pembaca mengenai sistem pengendalian internal pada persediaan barang dagang suatu perusahaan.