

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia usaha yang bertambah pesat seiring dengan perkembangan teknologi, telah membawa pengaruh besar terhadap perkembangan perekonomian Indonesia. Hal ini terlihat dari adanya perkembangan serta persaingan yang ketat dalam dunia usaha, baik perdagangan maupun perindustrian serta adanya peningkatan tuntutan konsumen akan produk atau barang yang dikonsumsi (Amanda et al., 2015).

Persaingan usaha yang semakin ketat ini membuat manajemen perusahaan harus mengatur kebijakan terhadap asset yang dimiliki oleh perusahaan terutama asset lancar yang merupakan elemen penting dalam menunjang operasional perusahaan. Salah satu asset lancar yang sangat berpengaruh dalam kegiatan operasional perusahaan adalah persediaan.

Secara umum perusahaan manufaktur adalah sebuah badan usaha yang mengoperasikan mesin, peralatan dan tenaga kerja dalam suatu medium proses untuk mengubah bahan-bahan mentah menjadi barang jadi yang memiliki nilai jual. Semua proses dan tahapan yang dilakukan dalam kegiatan manufaktur dilakukan dengan mengacu pada Standar Operasional Prosedur (SOP) yang dimiliki oleh masing-masing satuan kerja.

Setiap perusahaan baik itu perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur pasti mempunyai tujuan yang sama yaitu memperoleh laba seoptimal mungkin agar dapat mempertahankan kelangsungan operasional perusahaan, memajukan, serta mengembangkan usahanya ke tingkat yang lebih tinggi atau ke tingkat yang lebih baik (Amanda et al., 2015).

Persediaan barang dagang merupakan salah satu sumber daya yang penting, tanpa adanya persediaan yang optimal pengusaha akan dihadapkan pada resiko bahwa perusahaan pada suatu waktu tidak dapat memenuhi kebutuhan konsumen yang memerlukan atau meminta produk yang dihasilkan. Hal tersebut akan mengakibatkan tertundanya proses produksi dan penjualan, sehingga akan menghambat kesempatan perusahaan untuk perolehan laba.

Persediaan sangat rentan terhadap kerusakan, keusangan maupun pencurian. Pengendalian internal bertujuan untuk melindungi harta perusahaan dan menghasilkan informasi yang akurat serta dapat dipercaya. Pengendalian internal persediaan dapat

dilakukan dengan melakukan tindakan pengamanan untuk mencegah terjadinya penumpukan barang, kerusakan, keusangan, pencurian, maupun tindakan penyimpangan lainnya (Citra Diniati, 2018).

Adanya perubahan design baik dalam segi kemasan, logo maupun ukuran, adanya keputusan dari pelanggan untuk berhenti melakukan *repeat order* serta adanya ketidaksesuaian antara *request order*, *purchase order* dan jumlah barang yang diterima dari supplier, dimana jumlah *quantity* yang dibuat di PO (*purchase order*) sebenarnya sudah melebihi permintaan order tetapi jumlah barang yang diterima dari supplier tetap saja cenderung lebih banyak dari jumlah *quantity* yang dipesan, Hal-hal tersebut memicu terjadinya penumpukan barang di gudang seperti yang terjadi pada PT. XYZ.

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan industri yang menghasilkan produk batu baterai kering terkemuka di Indonesia dengan jenis Alkaline dan Carbon Zinc. Berasal dari semangat dan ketekunan dari sebuah bisnis keluarga, PT. XYZ ini menjelma menjadi sebuah bisnis bertaraf Internasional dengan tiga pabrik modern yang berlokasi di tiga kota besar di Indonesia, yaitu Medan, Jakarta dan Surabaya.

Produk batu baterai yang dihasilkan oleh PT. XYZ tidak hanya dijual di pasar domestik tetapi telah menembus pasaran ekspor. Tercapainya prestasi tersebut tak lepas dari kerja keras untuk menghasilkan produk energi berkualitas dengan teknologi modern yang diproses secara aman dan ramah lingkungan, sehingga konsumen merasa puas dan setia menggunakan produk yang dihasilkan, baik itu jenis Alkaline maupun Carbon Zinc.

PT. XYZ tidak hanya memproduksi satu jenis merk, perusahaan tersebut juga memproduksi berbagai jenis merk-merk lain untuk di ekspor, dimana pemegang merk tersebut memesan baterai kepada PT. XYZ dengan menggunakan merk-merk mereka atau merek-merek terkenal lainnya sesuai dengan kebutuhan pelanggan (*toll/loan manufacturing*), sehingga produk batu baterai yang dihasilkan berbaju merk kompetitor. Hal tersebut mengakibatkan item dan jenis persediaan bahan baku yang dimiliki oleh PT. XYZ cukup banyak dan bervariasi.

Misalnya pada contoh kasus di atas, adanya penumpukan stock bahan baku yang disebabkan oleh beberapa faktor seperti yang sudah disebutkan sebelumnya. Pada praktiknya tidak semua perusahaan dagang menyadari pentingnya pengendalian internal atas persediaan yang mereka miliki. Terkadang meskipun sistem pengendalian sudah dirancang dengan baik, tetapi bila pelaksanaannya tidak konsisten terhadap sistem yang ada, maka akan menimbulkan suatu pemborosan yang akan berpengaruh terhadap profit

perusahaan. Berikut tabel barang-barang non aktif lebih dari 1 tahun yang tersimpan di GBB (gudang bahan baku) :

Tabel 1.1 Barang-Barang Non Aktif >1 Tahun

NO.	ARTIKEL	NAMA BARANG	QTY	TERAKHIR PEMAKAIAN
1	LBO0701426	BOX LR6 EVERBRIGHT ALK 2B/288	1.214 PCS	JUN 2016
2	LDO0707298	DUS LR6 EVERBRIGHT ALK 2B/48	1.537 PCS	JUN 2016
3	LBO0401427	BOX LR03 EVERBRIGHT ALK 2B/288	1.545 PCS	JUN 2016
4	LDO0409299	DUS LR03 EVERBRIGHT ALK 2B/48	2.370 PCS	JUN 2016
5	LLO0705111	LABEL LR6 EVERBRIGHT ALKALINE	18.631 PCS	JUN 2016
6	LLO0406112	LABEL LR03 EVERBRIGHT ALKALINE	24.276 PCS	JUN 2016
7	LLO0907113	LABEL LR03 EVERBRIGHT ALKALINE	23.990 PCS	APR 2017
8	LLO0705114	LABEL LR6 RAYOVAC	1.823 PCS	NOV 2018
9	LRO0403016	LAYER LR03 MAKIYA 10S/200	161 PCS	FEB 2015
10	LRO0703014	LAYER LR6 MAKIYA 10S/200	137 PCS	FEB 2015
11	LRO0703015	LAYER LR6 MAKIYA 20S/200	246 PCS	FEB 2015
12	LRO0702012	LAYER LR6 MORITOKU 290 X 230 MM	527 PCS	DES 2013
13	LRO0402013	LAYER LR03 MORITOKU 250 X 160 MM	313 PCS	DES 2013
14	LRO0702023	LAYER LR6 TOSHIBA L 10S/20S (253 X 141)	439 PCS	JAN 2014
15	LRO0402024	LAYER LR03 TOSHIBA L 10S (179 X 103)	68 PCS	JAN 2014
16	LBO0422383	BOX LR03 TOSHIBA ALPHA POWER 4B/144	632 PCS	JUL 2017
17	LDO0438265	DUS LR03 TOSHIBA ALPHA POWER 4B/80	2.951 PCS	JUL 2017
18	LNO0905039	INR R03 MAXELL SPW ACE BLACK-TURKEY 2S/200	428 PCS	APR 2016
19	LNO0320038	INR R6 MAXELL SPW ACE MI-TURKEY 4S/200	442 PCS	MEI 2016
20	LSO0330208	BAR R6 MAXELL POWER ACE ARB (4S)	5.876 PCS	SEP 2018
21	LSO0230222	BAR R14 MAXELL POWER ACE ARB (2S)	4.400 PCS	AGU 2018
22	LSO0130219	BAR R20 MAXELL PWR BLUE ARB (2S)	5.770 PCS	SEP 2018

Salah satu permasalahan yang sering dihadapi oleh perusahaan terutama perusahaan pengolahan yang besar adalah mengenai pengolahan persediaan bahan baku yang baik. Karena persediaan merupakan asset perusahaan yang cukup besar, sehingga

apabila dalam penanganannya tidak dilakukan dengan baik, maka akan menimbulkan kerugian yang cukup besar bagi perusahaan.

Dari hasil pengamatan yang diperoleh, salah satu penyebab terjadinya penumpukan barang dapat dilihat dari tabel ketidaksesuaian antara permintaan order (*request order*), PC order (*purchase order*) dengan jumlah barang yang diterima dari supplier :

Tabel 1.2 Ketidaksesuaian Request Order, PC Order VS Barang Masuk

No.	Item	Sisa Stock	Request order	PC Order	Barang Masuk
1.	Label	40.000 Pcs	2.405.512 Pcs	2.348.000 Pcs	2.477.350 Pcs
2.	Barcode	10.000 Pcs	222.432 Pcs	251.000 Pcs	251.200 Pcs
3.	Dus	-	15.162 Pcs	16.000 Pcs	22,040 Pcs
4.	Inner	3.691 Pcs	40.025 Pcs	37.500 Pcs	38.219 Pcs
5.	Layer	5.187 Pcs	69.496 Pcs	55.822 Pcs	59.565 Pcs
6.	Box	-	1.075 Pcs	4.200 Pcs	44.470Pcs

Berdasarkan data di atas, dapat terlihat data pesanan dan pemakaian produksi pada PT. XYZ rata-rata jumlah barang yang masuk cenderung lebih banyak dari jumlah barang yang dipesan. Beberapa dari item-item tersebut memiliki masa *expired*, sehingga sisa stock dari item-item tersebut tidak dapat digunakan secara berulang. Bila tidak dikontrol secara ketat, maka item-item tersebut akan menumpuk di gudang dengan berbagai jenis merk, tipe, item dan kode date code yang berbeda-beda.

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka penulis tertarik untuk menganalisis pengendalian internal atas persediaan barang yang ada di PT. XYZ dan mengangkat hal ini menjadi sebuah karya ilmiah dalam bentuk skripsi. Apakah pelaksanaannya sudah sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP) yang baik, karena pengendalian internal sangat berperan dalam hal ini. Mengingat bahwa pengendalian internal sangat penting bagi perusahaan dalam mencapai efisiensi dan efektifitas dalam suatu perusahaan. Adapun Penelitian ini diberi judul “**ANALISA PENGENDALIAN INTERNAL PENGELOLAAN PERSEDIAAN (Studi Kasus pada PT. XYZ)**”.

1.2 Identifikasi dan pembatasan Masalah

1.2.1 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah dikemukakan sebelumnya, maka penulis mengidentifikasi permasalahan yang ada, antara lain merumuskan apa yang menjadi permasalahan dalam penelitian ini, yaitu :

1. Adanya penumpukan barang-barang yang non aktif lebih dari 1 tahun.

2. Adanya ketidaksesuaian antara *request order*, *purchase order* dengan jumlah barang yang diterima dari supplier.
3. Adanya ketidaksesuaian tanggal dan jam kedatangan barang masuk dari supplier.

1.2.2 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian ini penulis membatasi masalah yang akan diteliti hanya pada pengendalian internal dalam pengelolaan persediaan bahan baku bahan pembungkus seperti label, barcode, dus, inner, layer & box yang ada di PT. XYZ.

1.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian mengenai latar belakang yang telah dikemukakan sebelumnya, maka penulis mencoba untuk merumuskan dalam bentuk pertanyaan berikut :

1. Bagaimana pelaksanaan atas sistem pemesanan bahan baku bahan pembungkus pada PT. XYZ?
2. Apakah pelaksanaan atas sistem pemesanan bahan baku bahan pembungkus sampai dengan proses penerimaan di PT. XYZ sudah sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP) yang berlaku?
3. Bagaimanakah alternatif jalan keluar atas ketidaksesuaian pelaksanaan pengelolaan persediaan dengan standar operasional prosedur (SOP) yang berlaku pada PT. XYZ?
4. Bagaimana tingkat efektifitas pengendalian internal pada sistem persediaan bahan baku bahan pembungkus yang diteapkan oleh PT. XYZ?

1.4 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan masalah yang dirumuskan di atas, maka tujuan dan kegunaan penelitian yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengetahui gambaran pelaksanaan atas pemesanan bahan baku bahan pembungkus pada PT. XYZ.
2. Mengetahui Standar Operasional Prosedur (SOP) atas sistem pemesanan bahan baku bahan pembungkus sampai dengan penerimaan barang di gudang PT. XYZ.
3. Mengetahui efektifitas pengendalian internal pada sistem persediaan bahan baku bahan pembungkus yang diterapkan oleh PT. XYZ.
4. Mengetahui bagaimana tingkat efektifitas pengendalian internal pada sistem persediaan bahan baku bahan pembungkus yang diteapkan oleh PT. XYZ

1.5 Manfaat Penelitian

Dari penelitian yang penulis lakukan ini diharapkan dapat memberikan manfaat dan kegunaan bagi perusahaan, penulis, maupun pihak-pihak yang membutuhkan adalah sebagai berikut :

1. Bagi Penulis

Untuk memperluas pengetahuan dan wawasan serta menambah pengalaman dari penelitian yang dilakukan penulis dengan menerapkan teori-teori yang didapat selama perkuliahan terhadap pengendalian manajemen atas persediaan bahan baku.

2. Bagi Perusahaan

Melalui penulisan ini berharap dapat memberikan sedikit masukan untuk mengevaluasi pengendalian terhadap pengelolaan persediaan bahan baku bahan pembungkus yang berguna untuk memperbaiki kelemahan-kelemahan dalam pengendalian manajemen atas persediaan barang dagang demi kemajuan dan perkembangan perusahaan.

3. Bagi Pihak Lain

Diharapkan dapat membantu dan menjadi suatu referensi untuk memahami pelaksanaan internal persediaan barang dan pengelolaan persediaan barang.