

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pada berbagai perusahaan atau organisasi lain, persediaan memegang peranan yang sangat penting dalam menunjang operasi (kegiatan) dari perusahaan atau organisasi tersebut. Terlebih-lebih pada perusahaan manufaktur, persediaan ada dimana-mana dan memiliki bentuk, nilai, dan tingkat kepentingan yang berbeda-beda. Pada perusahaan yang relatif besar, nilai persediaan yang disimpan bisa mencapai miliaran rupiah setiap saat. Di samping membutuhkan tempat penyimpanan yang luas, persediaan yang banyak juga berakibat terjadinya biaya penyimpanan yang tinggi. Padahal disisi lain, perusahaan senantiasa membutuhkan persediaan dalam mengoperasikan bisnis mereka tersebut.

Setiap bagian dalam perusahaan dapat memandang persediaan dari berbagai sisi yang berbeda. Bagian pembelian cenderung untuk membeli barang dalam jumlah yang besar dengan tujuan untuk memperoleh diskon sehingga harga per unit menjadi lebih rendah. Demikian juga bagian produksi, menghendaki tingkat persediaan yang besar untuk mencegah terhentinya produksi karena kekurangan bahan. Di pihak lain, bagian keuangan memilih untuk memiliki persediaan yang serendah mungkin agar dapat memperkecil investasi dalam persediaan dan biaya.

Sistem pengendalian persediaan dapat didefinisikan sebagai serangkaian kebijakan pengendalian untuk menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan pesanan untuk menambah persediaan harus dilakukan dan berapa besar pesanan harus diadakan. Sistem ini menentukan dan menjamin tersedianya persediaan yang tepat dalam kuantitas dan waktu yang tepat.

Mengendalikan persediaan yang tepat bukan hal yang mudah. Apabila jumlah persediaan terlalu besar mengakibatkan timbulnya dana menganggur yang besar (yang tertanam dalam persediaan), meningkatnya biaya penyimpanan, dan risiko kerusakan yang lebih besar. Namun, jika persediaan terlalu sedikit mengakibatkan risiko terjadinya kekurangan persediaan (*stockout*) karena seringkali bahan/barang tidak dapat didatangkan secara mendadak dan sebesar yang dibutuhkan, yang menyebabkan terhentinya proses produksi, tertundanya penjualan, bahkan kehilangan pelanggan.

Pengendalian yang dapat dilaksanakan perusahaan untuk mencegah kesalahan dan penyelewengan serta dapat meminimalkan biaya untuk suatu periode waktu operasi tertentu (biasanya dalam waktu satu tahun) yaitu dengan melakukan pengendalian terhadap persediaan bahan baku yang dapat menentukan kuantitas pesanan yang ekonomis (*Economic Order Quantity*) sehingga dapat meminimasi *ordering cost* dan *carrying cost*. Oleh karena itu, penting bagi semua jenis perusahaan untuk melakukan pengendalian atas persediaan karena kegiatan ini dapat membantu tercapainya tingkat efisiensi penggunaan uang dalam persediaan. Namun hal ini tidak menghilangkan risiko yang timbul akibat

persediaan terlalu banyak atau terlalu sedikit, tetapi hanya mencegah ataupun mengurangi risiko tersebut hingga ke level terendah.

Pada kenyataannya selama ini pembelian bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) yang dilakukan oleh PT. Sinar Inti Electrindo Raya hanya didasarkan pada perkiraan kebutuhan SPCC untuk kegiatan operasional, sedangkan pembelian dilakukan dalam tenggang waktu yang sama untuk setiap periodenya. Tenggang waktu sama untuk setiap melakukan pemesanan, walaupun pada kenyataannya tenggang waktu yang diberikan terkadang tidak sesuai dengan kedatangan material tersebut. Selain itu pembelian SPCC yang dilakukan oleh PT. Sinar Inti Electrindo Raya dilakukan secara parsial. Dalam hal ini PT. Sinar Inti Electrindo Raya berasumsi bahwa penggunaan SPCC untuk kegiatan operasional perusahaan relatif stabil setiap periodenya. Padahal dalam kenyataannya pemakaian SPCC yang terjadi berfluktuatif. Bahkan pada waktu waktu tertentu pemakaian SPCC cenderung melebihi dari jumlah pembelian yang telah dilakukan. Hal ini mengakibatkan PT. Sinar Inti Electrindo Raya mengalami kekurangan bahan baku.

Dengan latar belakang dan pertimbangan-pertimbangan tersebut maka penulis mengambil bidang ini dalam penulisan proposal skripsi **“ANALISIS PENGENDALIAN INTERNAL ATAS PERSEDIAAN BAHAN BAKU PADA PT. SINAR INTI ELECTRINDO RAYA”**.

B. Identifikasi dan Pembatasan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut diatas maka penulis tertarik untuk mengidentifikasi permasalahan, sistem pengendalian internal atas persediaan bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya dan untuk mendapatkan pembahasan yang dapat dimengerti oleh pihak lain, penulis membatasi dan memfokuskan pembahasan ini pada pengendalian internal atas pembelian bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) yaitu dalam menentukan Kuantitas pesanan yang Ekonomis (*Economic Order Quantity*) yang terdapat pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya. Tahun penelitian adalah tahun 2008.

C. Perumusan Masalah

Perumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian internal atas persediaan bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya?
2. Bagaimana sistem dan prosedur pembelian bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya?
3. Bagaimana *Economic Order Quantity* (EOQ) sebagai salah satu alat pengendalian manajemen atas persediaan bahan baku SPCC pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya?

D. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk:

1. Mengetahui pengendalian internal atas persediaan bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya.
2. Mengetahui sistem dan prosedur pembelian bahan baku *Steel Plat Cool Carbon* (SPCC) pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya
3. Mengetahui *Economic Order Quantity* (EOQ) sebagai salah satu alat pengendalian internal atas persediaan bahan baku SPCC pada PT. Sinar Inti Electrindo Raya.

E. Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan-tujuan tersebut diatas maka penulis berharap hasil dari penelitian ini dapat memberikan manfaat antara lain:

1. Bagi Penulis

Dapat lebih mengerti mengenai sistem pengendalian internal persediaan bahan baku serta mendapatkan pengalaman praktis sehingga dapat mengetahui perbedaan yang ada antara teori dan praktek.

2. Bagi Perusahaan

Diharapkan dapat memberikan masukan yang bermanfaat bagi pihak manajemen perusahaan dan dapat digunakan sebagai bahan evaluasi dalam sistem pengendalian internal persediaan bahan baku.

3. Bagi Pihak Lain

- . Penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi yang penting bagi pihak-pihak yang mempunyai hubungan dengan perusahaan secara langsung maupun tidak, sehingga dapat dijadikan referensi mengenai pengendalian internal persediaan. Selain itu, diharapkan juga dapat menambah wawasan dan pengetahuan bagi mahasiswa lainnya.

F. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan merupakan gambaran pembahasan secara singkat dari masing-masing bab sehingga mempermudah dalam pembahasan dan pemahaman terhadap permasalahan. Oleh karena itu, penulis mencantumkan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan mengenai latar belakang masalah, identifikasi dan pembatasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini akan diuraikan teori-teori yang menjadi landasan teoritis berkaitan dengan masalah yang akan diteliti, kerangka pikir penelitian, serta

sumber-sumber tertulis yang dapat mendukung penulisan skripsi ini.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini akan membahas mengenai tempat dan waktu penelitian, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, metode analisis data, populasi dan sample, serta definisi operasional variabel.

BAB IV : GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN

Pada bab ini diuraikan mengenai sejarah singkat perusahaan, visi dan misi serta kebijakan perusahaan, struktur organisasi perusahaan dan pembagian tugasnya serta jenis produk dan layanan yang dihasilkan perusahaan.

BAB V : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Di bab ini menguraikan tentang kebijakan perusahaan dalam melakukan pengendalian internal atas persediaan bahan baku dimana terdapat Standar Operasional Prosedur (SOP) yang berkaitan dengan pengendalian terhadap persediaan bahan baku tersebut, kemudian pada bab ini juga terdapat penerapan *Economic Order Quantity (EOQ)*, *Safety*

Stock, dan *Reorder Point* (ROP) atas bahan baku SPCC.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini akan mengemukakan secara singkat kesimpulan hasil analisis dan saran penulis yang berdasar pada penelitian yang sudah dilakukan, dengan harapan dapat bermanfaat bagi perusahaan.