

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PT S UNTUK MENINGKATKAN
EFEKTIVITAS DAN EFISIENSI PENGELOLAAN PERSEDIAAN**



SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi sebagian syarat
untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi

Oleh:

Clarissa Vania

2014130139

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI
(Terakreditasi berdasarkan Keputusan BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013)
BANDUNG
2018**

***OPERATIONAL REVIEW IN PT S TO IMPROVE EFFECTIVENESS AND
EFFICIENCY OF INVENTORY MANAGEMENT***



UNDERGRADUATE THESIS

*Submitted to complete a part of requirements
to get a Bachelor Degree in Economics*

By:

Clarissa Vania

2014130139

PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY

FACULTY OF ECONOMICS

ACCOUNTING STUDY PROGRAM

(Accredited Based on the Degree of BAN-PT

No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013)

BANDUNG

2018

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN

FAKULTAS EKONOMI

PROGRAM STUDI AKUNTANSI



**PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PT S UNTUK MENINGKATKAN
EFEKTIVITAS DAN EFISIENSI PENGELOLAAN PERSEDIAAN**

Oleh:

Clarissa Vania

2014130139

PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, Januari 2018

Ketua Program Studi Akuntansi,

Gery Raphael Lusanjaya, SE., M.T.,

Pembimbing,

Dr. Amelia Setiawan, S.E., M.Ak., Ak., CISA.



PERNYATAAN

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Clarissa Vania
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 17 September 1995
No. Pokok Mhs / NPM : 2014130139
Program studi : Akuntansi
Jenis Naskah : Skripsi

JUDUL

PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PT S UNTUK MENINGKATKAN EFEKTIVITAS DAN EFISIENSI PENGELOLAAN PERSEDIAAN

dengan,

Pembimbing : Dr. Amelia Setiawan, S.E., M.Ak., Ak., CISA

SAYA MENYATAKAN

Adalah benar-benar karya tulis saya sendiri;

1. Apapun yang tertuang sebagai bagian atau seluruh isi karya tulis saya tersebut di atas dan merupakan karya orang lain (termasuk tapi tidak terbatas pada buku, makalah, surat kabar, internet, materi perkuliahan, karya tulis mahasiswa lain), telah dengan selayaknya saya kutip, sadar atau tafsir dan jelas telah saya ungkap dan tandai.
2. Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut plagiat (*plagiarism*) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakuan atas karya ilmiah dan kehilangan hak keserjanaan.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksa oleh pihak mana pun.

Pasal 25 Ayat (2) UU No 20 Tahun 2003: Lulusan perguruan tinggi yang karya ilmiahnya digunakan untuk memperoleh gelar akademik, profesi, atau vokasi terbukti merupakan jiplakan dicabut gelarnya.

Pasal 70 : Lulusan yang karya ilmiah yang digunakannya untuk mendapatkan gelar akademik, profesi, atau vokasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 Ayat (2) terbukti merupakan jiplakan dipidana dengan pidana penjara paling lama dua tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp. 200 juta.

Bandung,

Dinyatakan tanggal : 12 Januari 2018

Pembuat pernyataan :



(Clarissa Vania)

ABSTRAK

Perkembangan ekonomi Indonesia yang pesat menyebabkan persaingan dalam dunia usaha semakin ketat. Setiap perusahaan dituntut untuk mengelola aktivitas usahanya secara efektif dan efisien untuk mempertahankan kelangsungan hidupnya. PT S merupakan salah satu distributor minyak goreng Fortune dan tepung terigu Mila di Kota Bandung. Bagi sebuah perusahaan distributor, persediaan merupakan aspek terpenting untuk menjamin terciptanya penjualan. Oleh karena itu, perusahaan harus memiliki pengelolaan persediaan yang baik. Adanya kekurangan dan kelebihan persediaan yang dialami oleh PT S merupakan salah satu hal yang menandakan bahwa pengelolaan persediaan yang dimiliki belum berjalan dengan baik. Berdasarkan permasalahan yang akan diteliti, timbul beberapa pertanyaan yaitu bagaimana prosedur pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh perusahaan, apa saja kelemahan yang terjadi pada perusahaan terkait pengelolaan persediaan yang dilakukan, serta bagaimana peran pemeriksaan operasional dalam upaya meningkatkan efektivitas dan efisiensi pengelolaan persediaan tersebut.

Pemeriksaan operasional merupakan proses mengumpulkan informasi, membuat evaluasi, dan mengembangkan rekomendasi jika diperlukan. Dalam penelitian ini, pemeriksaan operasional memberikan gambaran yang jelas mengenai prosedur pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh perusahaan sehingga dapat diketahui kelemahan terkait pengelolaan persediaan yang terjadi. Dengan demikian dapat diberikan rekomendasi-rekomendasi perbaikan secara positif untuk kepentingan perusahaan. Dalam pengelolaan persediaan yang baik, perlu ditetapkan besarnya *safety stock* dan *reorder point*. *Safety stock* merupakan persediaan minimum yang seharusnya dimiliki perusahaan yang dihitung berdasarkan pendekatan *level of service*, dan *reorder point* merupakan titik pemesanan persediaan kembali yang dihitung sebagai tingkat persediaan optimum.

Metode penelitian yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan terkait pengelolaan persediaan adalah metode deskriptif. Metode ini merupakan metode penelitian yang dilakukan dengan cara mengumpulkan dan menyusun data-data yang diperoleh untuk dianalisis lebih lanjut sehingga dapat diberikan rekomendasi yang sesuai bagi perusahaan. Teknik pengumpulan data yang digunakan untuk memperoleh informasi adalah penelitian lapangan, seperti wawancara, observasi dan dokumentasi, juga studi literatur, yaitu membaca buku dan referensi lainnya yang berhubungan dengan pengelolaan persediaan. Teknik pengolahan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis kualitatif yang disajikan berdasarkan hasil wawancara dan observasi yang telah dilakukan dan juga analisis kuantitatif untuk mengetahui dampak kerugian yang ditanggung oleh perusahaan akibat pengelolaan persediaan yang tidak efektif dan efisien berupa perhitungan *stockout cost* dan *opportunity cost*.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, PT S memiliki kelemahan terkait pengelolaan persediaan, di antaranya lemahnya fungsi pengawasan dan pengendalian terkait pengelolaan persediaan, prosedur pengelolaan persediaan yang belum berjalan dengan baik, kurang memadainya prosedur perencanaan pemesanan persediaan, fasilitas pendukung pengelolaan persediaan, aktivitas *stock opname*, dan dokumen-dokumen terkait pengelolaan persediaan yang dimiliki. Berdasarkan kelemahan-kelemahan tersebut, disarankan agar perusahaan membuat dokumen penerimaan barang dan kartu *stock manual* untuk setiap jenis persediaan, menghitung besarnya *safety stock* dan *reorder point* yang memadai, adanya pemisahan antara fungsi *recording*, *authorization*, dan *custody*, pemilik melakukan pengawasan terhadap seluruh aktivitas operasional perusahaan, melakukan *stock opname* secara rutin, memasang CCTV di sekitar area gudang, serta menetapkan pembatasan akses keluar dan masuk ke dalam gudang bagi karyawan.

Kata Kunci: Pemeriksaan, operasional, pengelolaan, persediaan.

ABSTRACT

The fast-growing economics in Indonesia cause business industries to be highly competitive. Every company needs to manage their business activities effectively and efficiently for their survival. PT S is one of the distributors of Fortune cooking oil and Mila flour in Bandung. For distributor company, inventory is the most important aspect to guarantee its sales. Therefore, a company should have good inventory management. PT S has shortages and overages in inventory and this shows that the inventory management in the company is not doing well. Based on the problem to be studied, some questions arise, which are how the inventory management procedure is performed by the company, what are the company's weaknesses in applying the inventory management procedure, and what is the role of the operational review in increasing the effectiveness and the efficiency of the inventory management.

An operational review is a process of collecting informations, making evaluation, and developing recommendations where necessary. In this research, an operational review gives a vivid description of the inventory management procedure applied by the company so that the weaknesses of the inventory management can be known. In this case, the positive recommended improvement actions are necessary for the interest of the company. Inventory management should include aspects such as the amount of safety stock and reorder point. Safety stock is a minimum stock provided by a company and the calculation is based on the level of service approach; reorder point is the point to indicate the stock optimum stage.

The method of research used to solve the problems in inventory management is a descriptive method. This type of method is carried out by collecting some data to be further analyses so that suitable recommendations can be made for the company. The technique to collect some data to get information is gained through field study such as interview, observation, and documentation, also literature review which is reading some reference books related to inventory management. The data processing techniques used in this research are a qualitative analysis presented by the result of the interview and observation as well as a quantitative analysis to measure the loss impact on the company caused by the ineffectiveness and the inefficiency of the inventory management in the calculation of stockout cost and opportunities cost.

According to the research, PT S has some weaknesses in its inventory management like in the oversight monitoring and control in inventory management. The implementation of the inventory management procedure also is not doing well. There are inadequacies in inventory planning order procedures, inventory management supporting facilities, stock opname activities and inventory management documents. Based on these facts, the company is expected to make documents on receiving goods and manual stock cards for each type of inventory. Furthermore, PT S should count the adequate safety stock and reorder poing amounts and separate the functions of recording, authorization, and custody. The owner of the company must supervise thoroughly all the company's operational activities, do routine stock opname activities, install CCTV cameras to improve warehouse security and apply restricted access to the warehouse for the employees.

Keywords : Review, operational, management, inventory

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala berkat dan karunia-Nya yang melimpah, sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pemeriksaan Operasional Pada PT S Untuk Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi Pengelolaan Persediaan” yang disusun untuk memenuhi salah satu syarat dalam meraih gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.

Pada kesempatan ini, peneliti ingin menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah mendukung dan membantu dalam proses pembuatan skripsi ini, yaitu:

1. Kedua orangtua yang selalu memberikan kasih sayang, dukungan moral dan materi selama peneliti menempuh pendidikan di Universitas Katolik Parahyangan.
2. Ibu Dr. Amelia Setiawan, S.E., M.Ak., Ak., CISA., selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu dan tenaga untuk mengarahkan dan membimbing peneliti selama proses penyusunan skripsi.
3. Bapak Gery Raphael Lusanjaya, S.E., M.T., selaku Ketua Program Studi Akuntansi Universitas Katolik Parahyangan.
4. Ibu Dr. Sylvia Fettry Elvira Maratno, S.E., S.H., M.Si., Ak., selaku dosen wali yang telah membimbing dan memberikan masukan kepada peneliti selama kegiatan perkuliahan.
5. Pihak PT S yang sudah memberikan izin penelitian, meluangkan waktunya untuk membagikan informasi perusahaan yang dibutuhkan oleh peneliti, serta memberikan data yang relevan untuk kepentingan penelitian.
6. Koko tercinta, Adrian yang telah memberikan masukan dan menyemangati peneliti selama ini.
7. Seluruh dosen dan staf pengajar Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan yang telah membagikan ilmu kepada peneliti selama menempuh pendidikan S-1 Akuntansi.
8. Teman-teman kuliah yang sudah memberikan motivasi, masukan, dan semangat dalam menyelesaikan pendidikan di Universitas Katolik Parahyangan.

9. Francisca Anna Elizabeth sebagai sahabat terbaik dan teman seperjuangan peneliti selama menempuh pendidikan di Universitas Katolik Parahyangan yang selalu berbagi ide, keceriaan, dan kesedihan selama masa perkuliahan.

Peneliti menyadari bahwa skripsi yang disusun masih jauh dari sempurna, mengingat keterbatasan peneliti. Oleh karena itu, peneliti bersedia menerima kritik dan saran dari pihak pembaca untuk memperbaiki dan menyempurnakan skripsi ini. Selain itu, diharapkan penelitian ini dapat menambah wawasan pembaca dan menjadi panduan untuk penelitian di masa yang akan datang.

Bandung, Januari 2018

Peneliti,

Clarissa Vania

DAFTAR ISI

ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Identifikasi Masalah Penelitian	3
1.3. Tujuan Penelitian.....	3
1.4. Kegunaan Penelitian.....	3
1.5. Kerangka Pemikiran	4
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1. Pemeriksaan	8
2.1.1. Pengertian Pemeriksaan.....	8
2.1.2. Jenis Pemeriksaan	8
2.2. Pemeriksaan Operasional	9
2.2.1. Pengertian Pemeriksaan Operasional.....	9
2.2.2. Tujuan Pemeriksaan Operasional	10
2.2.3. Manfaat Pemeriksaan Operasional	11
2.2.4. Tahap-Tahap Pemeriksaan Operasional	12
2.3. Pengendalian Internal.....	16
2.3.1. Pengertian Pengendalian Internal	16
2.3.2. Tujuan Pengendalian Internal	17
2.3.3. Komponen Pengendalian Internal.....	17
2.3.4. Keterbatasan Pengendalian Internal.....	18
2.4. Definisi Efektivitas dan Efisiensi	18
2.4.1. Pengertian Efektivitas	19

2.4.2. Pengertian Efisiensi	19
2.5. Persediaan.....	19
2.5.1. Pengertian Persediaan	20
2.5.2. Jenis Persediaan	20
2.5.3. Biaya Persediaan.....	21
2.5.4. Metode Akuntansi Persediaan	21
2.6. Pengelolaan Persediaan	22
2.6.1. Pengertian Pengelolaan Persediaan	22
2.6.2. Tujuan Pengelolaan Persediaan	22
2.6.3. Manfaat Pengelolaan Persediaan yang Efektif	23
2.6.4. Metode Perhitungan Persediaan.....	23
2.6.4.1. <i>Safety Stock</i> (Persediaan Penyelamat)	23
2.6.4.2. <i>Reorder Point</i> / Persediaan Optimum.....	25
2.7. Pemeriksaan Operasional atas Pengelolaan Persediaan	25
BAB 3 METODE DAN OBJEK PENELITIAN	28
3.1. Metode Penelitian.....	28
3.1.1. Sumber Data Penelitian	28
3.1.2. Teknik Pengumpulan Data.....	29
3.1.3. Teknik Pengolahan Data.....	30
3.1.4. Kerangka Penelitian.....	31
3.2. Objek Penelitian	33
3.2.1. Ruang Lingkup Perusahaan	33
3.2.2. Struktur Organisasi	34
3.2.3. Deskripsi Pekerjaan (<i>Job Description</i>).....	35
3.2.4. Gambaran Umum Prosedur Pengelolaan Persediaan PT S.....	38
3.2.4.1. Prosedur Permintaan dan Pemesanan Persediaan.....	39
3.2.4.2. Prosedur Penerimaan dan Penyimpanan Persediaan	39
3.2.4.3. Prosedur Pengeluaran Persediaan.....	39
3.2.4.4. Prosedur Perhitungan Fisik Persediaan (<i>Stock Opname</i>)	40
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN.....	41
4.1. <i>Planning Phase</i> (Tahap Perencanaan).....	41
4.2. <i>Work Program Phase</i> (Tahap Program Kerja).....	50

4.3.	<i>Field Work Phase</i> (Tahap Kerja Lapangan).....	52
4.3.1.	Hasil Wawancara Terkait Prosedur dan Kebijakan Permintaan dan Pemesanan Persediaan.....	52
4.3.2.	Hasil Wawancara Terkait Prosedur Penerimaan dan Penyimpanan Persediaan dari <i>Supplier</i> ke Gudang Standar	56
4.3.3.	Hasil Wawancara Terkait Prosedur Pengeluaran Persediaan Dari Gudang Standar dan Prosedur Pengembalian Persediaan.....	59
4.3.4.	Hasil Realisasi <i>Standard Operating Procedures</i> (SOP) Terhadap Aktivitas Penerimaan, Pengeluaran, dan Pengembalian Barang Pada PT S	64
4.3.5.	Hasil Observasi Tata Letak Penyimpanan Persediaan dan Fasilitas Fisik di Gudang Standar PT S.....	70
4.3.6.	Hasil Wawancara Terkait Prosedur dan Kebijakan Perusahaan dalam Melakukan <i>Stock Opname</i>	73
4.3.7.	Mengumpulkan dan Mengolah Data yang Berkaitan dengan Pengelolaan Persediaan dan Perhitungan <i>Stockout Cost</i> dan <i>Opportunity Cost</i> yang Terjadi Pada PT S.....	75
4.3.7.1.	Perhitungan Persediaan Akhir Produk.....	76
4.3.7.2.	Perhitungan <i>Safety Stock</i> Persediaan	82
4.3.7.3.	Perhitungan Tingkat Persediaan Optimum.....	89
4.3.7.4.	Perhitungan Kekurangan Atau Kelebihan Persediaan.....	91
4.3.7.5.	Perhitungan <i>Stockout Cost</i> Persediaan	97
4.3.7.6.	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Persediaan.....	101
4.3.7.7.	Perhitungan Total Kerugian yang Terjadi Akibat Timbulnya <i>Stockout Cost</i> dan <i>Opportunity Cost</i> Persediaan.....	106
4.3.7.8.	Analisis Kelemahan-Kelemahan dalam Aktivitas Pengelolaan Persediaan PT S.....	109
4.4.	<i>Development of Review Findings and Recommendation Phase</i> (Tahap Pengembangan Atas Temuan dan Rekomendasi)	112
4.5.	Peran Pemeriksaan Operasional Dalam Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi Pengelolaan Persediaan	129

BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN.....	131
5.1. Kesimpulan.....	131
5.2. Saran.....	133
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP	

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1	Daftar Barang PT S	33
Tabel 4.1	SWOT <i>Matrix</i>	44
Tabel 4.2	<i>Risk Control Matrix</i>	47
Tabel 4.3	Realisasi SOP pada Aktivitas Penerimaan Barang PT S	64
Tabel 4.4	Realisasi SOP pada Aktivitas Pengeluaran Barang PT S	66
Tabel 4.5	Realisasi SOP pada Aktivitas Pengembalian Barang PT S	68
Tabel 4.6	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 6 x 2 Liter <i>Pouch</i>	76
Tabel 4.7	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pouch</i>	77
Tabel 4.8	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 4 x 5 Liter Jerigen	77
Tabel 4.9	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pillow Pack</i>	78
Tabel 4.10	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 6 x 2 Liter Botol	79
Tabel 4.11	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 24 x 500 ML <i>Pillow Pack</i>	80
Tabel 4.12	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 48 x 250 ML <i>Pillow Pack</i>	80
Tabel 4.13	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Fortune 12 x 1 Liter Botol	81
Tabel 4.14	Perhitungan Persediaan Akhir Produk Mila Premium 10 x 1 Kg	82
Tabel 4.15	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 6 x 2 Liter <i>Pouch</i>	83
Tabel 4.16	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pouch</i>	84
Tabel 4.17	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 4 x 5 Liter Jerigen.....	84
Tabel 4.18	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pillow Pack</i>	85
Tabel 4.19	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 6 x 2 Liter Botol	86
Tabel 4.20	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 24 x 500 ML <i>Pillow</i> <i>Pack</i>	87
Tabel 4.21	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 48 x 250 ML <i>Pillow</i> <i>Pack</i>	87
Tabel 4.22	Perhitungan Standar Deviasi Produk Fortune 12 x 1 Liter Botol	88
Tabel 4.23	Perhitungan Standar Deviasi Produk Mila Premium 10 x 1 Kg	89

Tabel 4.24	Perhitungan Tingkat Persediaan Optimum	90
Tabel 4.25	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 6 x 2 Liter Pouch	92
Tabel 4.26	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 12 x 1 Liter Pouch	92
Tabel 4.27	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 4 x 5 Liter Jerigen	93
Tabel 4.28	Perhitungan Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 12 x 1 Liter <i>Pillow Pack</i>	93
Tabel 4.29	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 6 x 2 Liter Botol	94
Tabel 4.30	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 24 x 500 ML <i>Pillow Pack</i>	95
Tabel 4.31	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 48 x 250 ML <i>Pillow Pack</i>	95
Tabel 4.32	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Fortune 12 x 1 L Botol	96
Tabel 4.33	Perhitungan Kekurangan atau Kelebihan Persediaan Mila Premium 10 x 1 Kg	97
Tabel 4.34	Perhitungan <i>Stockout Cost</i> Produk Fortune 6 x 2 Liter <i>Pouch</i>	98
Tabel 4.35	Perhitungan <i>Stockout Cost</i> Produk Fortune 4 x 5 Liter Jerigen	98
Tabel 4.36	Perhitungan <i>Stockout Cost</i> Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pillow pack</i>	99
Tabel 4.37	Perhitungan <i>Stockout Cost</i> Produk Fortune 24 x 500 ML <i>Pillow pack</i> ..	99
Tabel 4.38	Perhitungan <i>Stockout Cost</i> Produk Fortune 48 x 250 ML <i>Pillow pack</i>	100
Tabel 4.39	Perhitungan Total <i>Stockout Cost</i> Persediaan	100
Tabel 4.40	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 6 x 2 Liter <i>Pouch</i>	101
Tabel 4.41	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pouch</i>	102
Tabel 4.42	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 4 x 5 Liter Jerigen	102
Tabel 4.43	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 12 x 1 Liter <i>Pillow Pack</i>	103
Tabel 4.44	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 6 x 2 Liter Botol	103

Tabel 4.45	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 24 x 500 ML <i>Pillow Pack</i>	104
Tabel 4.46	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Fortune 12 x 1 Liter Botol.....	105
Tabel 4.47	Perhitungan <i>Opportunity Cost</i> Produk Mila Premium 10 x 1 Kg.....	105
Tabel 4.48	Perhitungan Total <i>Opportunity Cost</i> Persediaan.....	106
Tabel 4.49	Total Kerugian Akibat Terjadinya Kekurangan dan Kelebihan Persediaan.....	107

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Bagan Kerangka Pemikiran.....	5
Gambar 2.1 Bagan Kerangka Teori	27
Gambar 3.1 Bagan Kerangka Penelitian	31
Gambar 3.2 Struktur Organisasi PT S.....	34

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Wawancara Terhadap *Managing Director* (Pemilik) Pada *Planning Phase*
- Lampiran 2. Wawancara Terhadap Manajer Operasional Pada *Field Work Phase*
- Lampiran 3. Wawancara Terhadap Kepala Gudang Pada *Field Work Phase*
- Lampiran 4. Wawancara Terhadap *Staff EDP* Pada *Field Work Phase*
- Lampiran 5. Wawancara Terhadap *Managing Director* (Pemilik) Pada *Field Work Phase*
- Lampiran 6. Kartu *Stock Manual* Rekomendasi Peneliti
- Lampiran 7. Contoh Dokumen Penerimaan Barang Rekomendasi Peneliti
- Lampiran 8. Dokumentasi Gudang Standar PT S
- Lampiran 9. Dokumentasi Proses Penerimaan Barang
- Lampiran 10. Dokumentasi Proses Pengeluaran Barang dari Gudang Standar
- Lampiran 11. Dokumen-Dokumen yang Digunakan PT S
- Lampiran 12. Dokumentasi Secara Umum
- Lampiran 13. *Tabel Policy Factor* Pada *Frequency Level of Service*

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Perkembangan ekonomi Indonesia yang semakin pesat menyebabkan persaingan dalam dunia usaha semakin ketat. Hal ini menjadi tantangan bagi perusahaan untuk dapat mempertahankan eksistensinya di pasar dan mencapai tujuan yaitu laba. Untuk mempertahankan kelangsungan hidupnya, setiap perusahaan harus mampu bersaing. Sehubungan dengan hal ini, setiap perusahaan harus meningkatkan keunggulan kompetitif agar dapat bersaing dengan pesaing lainnya. Setiap perusahaan dituntut untuk mengelola aktivitas usahanya dan melakukan perbaikan secara terus-menerus.

Dalam rangka mencapai tujuan, perusahaan menjalankan berbagai aktivitas operasi yang dapat mendukung peningkatan laba. Aktivitas perusahaan meliputi pembelian barang dari *supplier*, penyimpanan barang persediaan di gudang, dan penjualan barang kepada pelanggan. Seluruh aktivitas perusahaan memerlukan pengelolaan yang baik untuk menciptakan kegiatan operasional yang efektif dan efisien. Perusahaan harus mengelola sumber daya yang dimilikinya semaksimal mungkin. Salah satu sumber daya yang berpengaruh besar terhadap aktivitas operasi perusahaan adalah persediaan.

Bagi perusahaan dagang atau perusahaan distributor, persediaan merupakan aktiva utama perusahaan yang sangat penting. Hal ini disebabkan karena persediaan merupakan aktiva yang sangat besar nilainya bagi perusahaan itu sendiri serta membutuhkan modal kerja yang besar. Persediaan yang dimiliki perusahaan sangat beragam, mulai dari bentuk, jenis, ukuran, maupun harga. Oleh karena itu, dibutuhkan pengelolaan persediaan yang baik serta kebijakan untuk mengelola persediaan tersebut agar perusahaan dapat memperoleh laba yang maksimal.

Perusahaan harus memiliki persediaan yang cukup untuk memenuhi permintaan pelanggan setiap waktu. Kuantitas barang persediaan yang tidak optimal akan mengakibatkan kekurangan atau kelebihan pada suatu jenis barang persediaan. Bila jumlah persediaan di suatu perusahaan terlalu sedikit, maka perusahaan akan menghadapi risiko yaitu kebutuhan para pelanggan tidak dapat terpenuhi. Hal ini

menyebabkan perusahaan dapat mengalami kehilangan kesempatan untuk memperoleh pendapatan dan pelanggan dapat beralih ke perusahaan pesaing. Akibat lainnya adalah timbulnya biaya pemesanan tambahan yang diakibatkan adanya pemesanan secara mendadak. Sebaliknya, jika persediaan di suatu perusahaan berlebih, maka perusahaan akan mengalami penumpukan barang di gudang, arus kas perusahaan akan tersendat karena modal yang ada tertanam dalam bentuk persediaan, serta dapat menimbulkan risiko keusangan.

PT S merupakan salah satu perusahaan distributor minyak goreng Fortune dan tepung terigu Mila di Kota Bandung. Perusahaan menjual barang dagangannya secara grosir (*wholesaling*). Perusahaan membeli persediaan barang dagang dari pabrik (*supplier*) dan menjualnya kepada pelanggan yang meliputi pelanggan modern seperti supermarket maupun pelanggan tradisional. Sebagai perusahaan distributor yang menyalurkan barang kepada pelanggan, persediaan merupakan hal yang sangat penting. Oleh karena itu, perusahaan harus memiliki kuantitas persediaan yang optimal untuk menjamin terpenuhinya permintaan pelanggan. PT S dipilih sebagai objek penelitian karena perusahaan ini dianggap memiliki potensi untuk berkembang. Hal tersebut dapat dilihat dari permintaan masyarakat akan produk perusahaan yang terus meningkat, mengingat produk yang dijual merupakan barang kebutuhan sehari-hari.

Pengelolaan persediaan yang tidak baik dapat menimbulkan masalah bagi perusahaan seperti pencurian barang, kerusakan, pencatatan yang tidak akurat yang menimbulkan selisih *stock*, serta kuantitas persediaan yang tidak optimal. Sebagai upaya mengatasi masalah persediaan, perusahaan perlu menerapkan pengelolaan persediaan yang baik. Pemeriksaan operasional berfungsi untuk membantu pihak manajemen dalam mengidentifikasi masalah yang timbul, khususnya dalam pengelolaan persediaan. Selain itu, melalui pemeriksaan operasional diharapkan dapat memberikan rekomendasi sehingga perusahaan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi terkait pengelolaan persediaan.

1.2. Identifikasi Masalah Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan dalam latar belakang di atas, peneliti mengidentifikasi masalah-masalah yang akan dibahas dan diteliti sebagai berikut:

1. Bagaimana prosedur pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh PT S?
2. Apa saja kelemahan yang terjadi pada PT S terkait pengelolaan persediaan yang diterapkan selama ini?
3. Bagaimana peran pemeriksaan operasional dalam membantu manajemen untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi pengelolaan persediaan?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan peneliti, maka tujuan dari penelitian ini yaitu:

1. Mengetahui serta memahami prosedur dan kebijakan pengelolaan persediaan yang diterapkan oleh PT S.
2. Mengetahui kelemahan-kelemahan yang terjadi pada PT S terkait pengelolaan persediaan yang diterapkan perusahaan selama ini.
3. Mengetahui manfaat dari pemeriksaan operasional dalam membantu manajemen untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi pengelolaan persediaan.

1.4. Kegunaan Penelitian

Melalui hasil penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti, diharapkan dapat memberikan manfaat untuk perusahaan dan para pembaca. Kegunaan penelitian dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi informasi bagi pihak manajemen mengenai aktivitas dan prosedur pengelolaan persediaan yang telah dilaksanakan dan memerlukan perbaikan. Dengan pemeriksaan operasional yang telah dilakukan, diharapkan dapat membantu perusahaan mencapai efektivitas dan efisiensi atas aktivitas pengelolaan persediaan.

2. Bagi pembaca

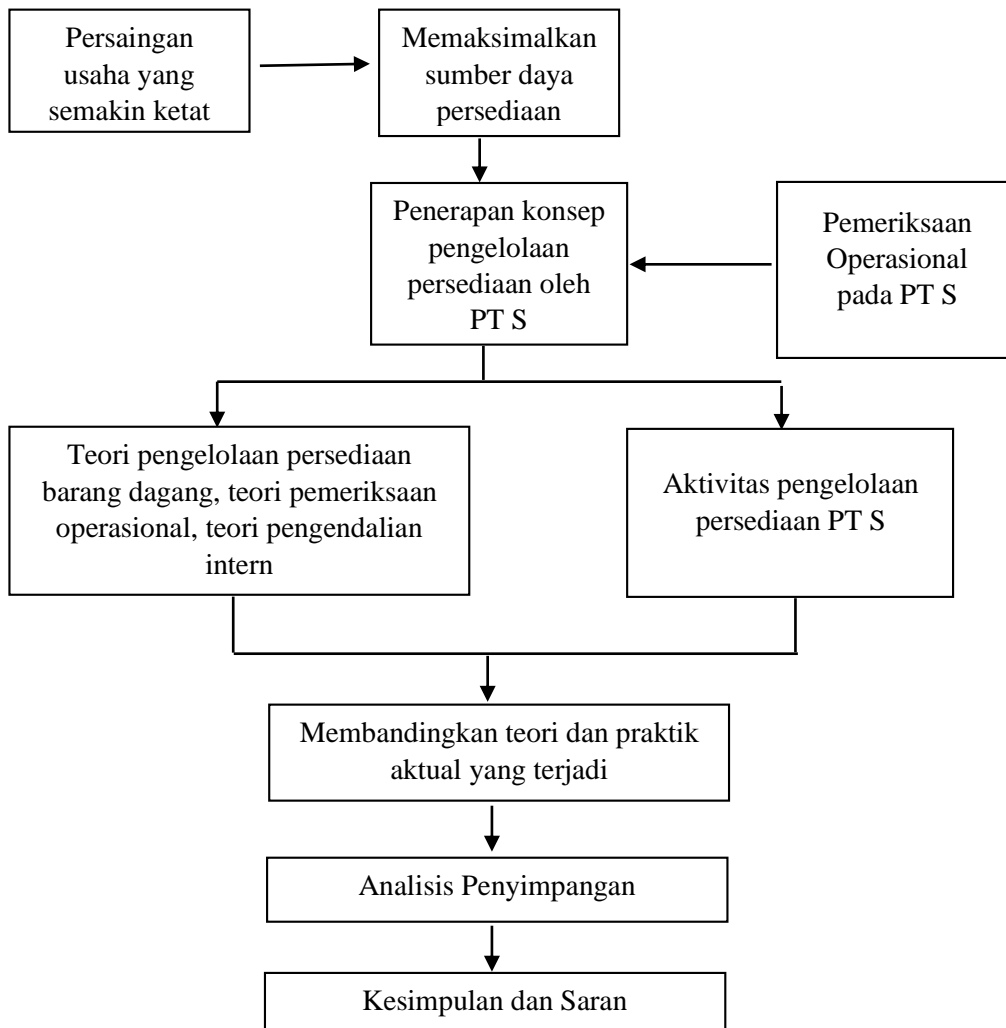
Dengan dilakukan penelitian ini, diharapkan dapat memberikan manfaat bagi para pembaca, baik untuk menambah wawasan dan pengetahuan mengenai peran pemeriksaan operasional pada aktivitas perusahaan, khususnya pengelolaan persediaan maupun sebagai bahan referensi untuk melakukan penelitian sejenis di masa yang akan datang.

1.5. Kerangka Pemikiran

Untuk menghadapi dunia bisnis yang semakin berkembang, setiap pelaku usaha perlu meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari kegiatan operasionalnya. Setiap kegiatan operasional perusahaan memerlukan pengelolaan yang baik terhadap sumber daya yang dimiliki, salah satunya adalah persediaan.

Berikut ini merupakan bagan kerangka pemikiran yang dituangkan dalam gambar 1.1.

Gambar 1.1.
Bagan Kerangka Pemikiran



Sumber: Olahan Peneliti

Kerangka pemikiran yang dituangkan dalam gambar 1.1 menjelaskan bahwa persaingan usaha yang semakin ketat menuntut setiap pelaku usaha untuk meningkatkan daya saingnya secara berkelanjutan. Hal ini dilakukan agar perusahaan dapat mempertahankan eksistensinya di pasar dan meraih keuntungan. Dalam rangka meningkatkan daya saing, perusahaan harus memaksimalkan sumber daya yang dimilikinya. Salah satu sumber daya yang memiliki pengaruh besar terhadap aktivitas operasi perusahaan adalah persediaan.

Persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal, atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan / proses produksi, ataupun persediaan barang baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi (Assauri, 2008:237). Persediaan merupakan salah satu elemen penting dalam modal kerja. Dengan adanya persediaan, perusahaan dapat mempertahankan penjualan, tetapi pengadaan persediaan juga memerlukan sejumlah biaya. Untuk menekan biaya pengadaan persediaan, umumnya perusahaan selalu menjaga persediaan minimum serta memaksimalkan perputaran persediaan (Sundjaja, Barlian, & Sundjaja, 2013:409).

Menurut Piasecki (2009:7), persediaan adalah salah satu investasi terbesar yang dimiliki oleh perusahaan. Persediaan yang terlalu banyak menyebabkan biaya yang besar terkait biaya penyimpanan, biaya gudang, risiko keusangan, risiko kerusakan, dan biaya bunga. Sedangkan persediaan yang terlalu sedikit atau terlambat dapat menyebabkan perusahaan akan kehilangan penjualan dan penurunan kepuasan pelanggan. Oleh karena itu, setiap perusahaan harus menerapkan prinsip pengelolaan persediaan yang baik. Dalam hal ini, pengelolaan persediaan yang baik dapat menjadi perbedaan antara bisnis yang sukses dan bisnis yang gagal.

Setiap perusahaan haruslah dapat mempertahankan suatu jumlah persediaan yang optimum yang dapat menjamin kebutuhan bagi kelancaran kegiatan perusahaan dalam jumlah dan mutu yang tepat serta dengan biaya yang serendah-rendahnya. Untuk dapat mengatur tersedianya suatu tingkat persediaan yang optimum yang dapat memenuhi kebutuhan bahan-bahan dalam jumlah, mutu dan pada waktu yang tepat serta jumlah biaya yang rendah seperti yang diharapkan, maka diperlukan suatu sistem pengelolaan persediaan yang baik (Assauri, 2008:247). Tujuan dari pengelolaan persediaan adalah untuk menjaga agar perusahaan tidak kehabisan persediaan, menjaga agar persediaan yang dimiliki oleh perusahaan tidak berlebih, dan menjaga agar pembelian persediaan tidak terlalu kecil yang menyebabkan biaya pemesanan menjadi besar (Assauri, 2008:250).

Untuk mencapai tujuan tersebut, perusahaan perlu menerapkan sistem pengelolaan persediaan yang memadai. Manfaat dari adanya sistem pengelolaan persediaan yang baik dan efektif menurut Assauri (2008:289) yaitu kuantitas maupun

kualitas persediaan sesuai dengan kebutuhan perusahaan, penanaman modal / investasi dapat dikurangi sampai batas minimum, barang-barang yang diterima sesuai dengan spesifikasi pemesanan, persediaan terhindar dari pencurian, kerusakan, dan kemerosotan mutu, mencegah penyalahgunaan dan penyelewengan terhadap persediaan, serta terselenggaranya pencatatan persediaan yang memadai.

Dalam menilai aktivitas dan prosedur pengelolaan persediaan yang telah dilaksanakan oleh perusahaan, maka perlu dilakukan pemeriksaan operasional. Menurut Reider (2002:25), pemeriksaan operasional adalah pemeriksaan operasi perusahaan yang dilakukan dari sudut pandang manajemen untuk menilai apakah sebagian atau seluruh kegiatan operasi perusahaan telah berjalan secara efektif, efisien, dan ekonomis, sesuai dengan keinginan manajemen. Pemeriksaan operasional juga dapat diartikan sebagai sebuah proses untuk menganalisis operasi dan aktivitas internal untuk mengidentifikasi area yang perlu dilakukan perbaikan terus-menerus secara positif (Reider, 2002:2). Pemeriksaan operasional membantu mengidentifikasi area yang bermasalah sehingga dapat dikembangkan rekomendasi untuk perbaikan. Hasil dari pemeriksaan operasional dapat dijadikan informasi sebagai pertimbangan pihak manajemen untuk pengambilan keputusan.

Menurut Reider (2002:29), terdapat lima tahap dalam proses pemeriksaan operasional yaitu *planning, work programs, field work, development of findings and recommendations*, dan *reporting*. Dalam pemeriksaan operasional atas pengelolaan persediaan, dilakukan analisis apakah terdapat penyimpangan antara praktik pengelolaan persediaan yang terjadi di perusahaan yang diteliti dengan prosedur atau kriteria yang berlaku. Jika terdapat penyimpangan, maka perlu dilakukan tindakan korektif dan perbaikan. Hasil dari pemeriksaan operasional berupa rekomendasi kepada pihak manajemen untuk perbaikan secara berkelanjutan. Melalui pemeriksaan operasional diharapkan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi dalam pengelolaan persediaan.