

**PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PRODUKSI PADA PT. NUSIRA CRUMB RUBBER
M E D A N**

Oleh :

Zaini Anwar

No. Stb. : 96 830 0015



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS MEDAN AREA
M E D A N
2000**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 29/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area
Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

**PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
PRODUKSI PADA PT. NUSIRA CRUMB RUBBER
MEDAN**

SKRIPSI



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2000**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 29/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
 2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
 3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area
- Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

Judul Skripsi : PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUKSI PADA PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN

Nama Mahasiswa : ZAINI ANWAR

No. Stambuk : 96 830 0015

Jurusan : Manajemen

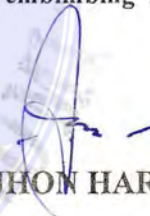
**Menyetujui :
Komisi Pembimbing**

Pembimbing I



(Drs. H. HASAN U. SIREGAR)

Pembimbing II



(Drs. H. JHON HARDY, MSi)

Mengetahui :

Ketua Jurusan



(Drs. H. MIFTAHUDDIN, MBA)



Dekan



(Drs. H.A. AZIS HASAN, MM)

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Tanggal Lulus : 15 Pebruari 2000

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 29/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area
Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

RINGKASAN

Zaini Anwar, Perencanaan dan Pengawasan Persediaan Bahan Baku Pada PT NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN, dibawah bimbingan (Bapak Drs. H. Hasan U Seregar, selaku Pembimbing I dan Bapak Drs. H. Jhon Hardy Msi selaku pembimbing II).

Perencanaan adalah Pengambilan Keputusan, perencanaan merupakan upaya pemilihan arah tindakan yang diikuti oleh perusahaan dan departemennya, akan tetapi pengertian hanyalah merupakan rumus atau alat ukur yang umum digunakan untuk mengukur sampai dimana perencanaan perusahaan itu akan dicapai.

Dalam suatu pelaksanaan pekerjaan adalah hal yang wajar apabilaterjadi penyimpangan yang tidak diinginkan dari tujuan yang dicapai, oleh karena itu perlu dilakukan fungsi perencanaan. Perencanaan berhubungan erat dengan pengawasan. Perencanaan mengidentifikasikan komitmen – komitmen terhadap tindakan yang diajukan hasil-hasil pada masa yang akan datang, sedangkan pengawasan dilaksanakan untuk mengusahakan agar komitmen tersebut dilaksanakan.

PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN adalah suatu perusahaan yang bergerak dibidang Industri pengelolaan karet. Perusahaan ini mulai didirikan pada bulan januari 1969 dengan akte pendirian, yaitu Akte Notaris Muhammad Ali No. 11 yang loksai perusahaan terletak dijalan Pertahanan No. 70 A, Desa Timbang Deli Medan Johor, dengan luas areal 4 hektar.

Untuk memperoleh data yang dibutuhkan dalam mengatasi masalah tersebut diatas penulis menggunakan metode Analisa yang bersifat deskriptif dan komperatif. Sebagai tindak perbaikan , beberapa syaran dapat diajukan sebagai pedoman bagi perusahaan demi kemajuan usahanya antara lain:

1. Pemeimpin harus mendapatkan bawahan yang mempunyai kemampuan untuk melaksanakan kemampuan tugas dan tanggung jawab yang diberikan kepadanya. Dengan demikian pemimpin tidak perlu menangani masalah yang harus ditangani oleh bawahan , sehingga waktu, tenaga dan pimpinan dapat leebih diarahkan untuk perkembangan perusahaan . Jadi dalam hal ini pimpinan perlu melatih tenaga kerja yang sudah ada dengan training.
2. Perusahaan sebaiknya memperhatikan sestem pengelolaan persediaan tingkat kebutuhan perusahaan sehingga dapat menghindari over stock dan adanya dana yang mengganggu disamping itu untuk dapat mencegah bertambahnya biaya dan resiko kerusakan dan keamanan peralatan.
3. Perusahaan perlu menekankan biaya operasional semaksimal mungkin tanpa mengganggu kelencaran operasi pokok perusahaan yang mana biaya kecil akan memperbesar laba perusahaan.

4. Sebaiknya dalam perencanaan produksi jangan hanya memfokus pada jangka pendek (4 bulan) atau disebut dengan kwartel saja, tetapi juga perlu memperhatikan jangka waktu 1 tahun.
5. Perlu dilakukan pencatatan penganggaran yang terdiri dari pimpinan-pimpinan perusahaan.



KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmatNya, sehingga penulis mempunyai kekuatan, semangat dan kebesaran dalam menyelesaikan skripsi ini.

Penulisan skripsi ini dimaksudkan untuk memenuhi salah satu syarat dalam memperoleh sarjana lengkap di Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area, Medan. Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan, untuk itu penulis mengharapkan saran dan kritikan yang sifatnya membangun dari semua pihak.

Dalam penyelesaian skripsi ini, penulis banyak mendapat bantuan dari berbagai pihak, maka pada kesempatan ini, penulis banyak mendapat bantuan dari berbagai pihak, maka pada kesempatan ini penulis menyampaikan rata terima kasih dengan hati yang tulus dan ikhlas kepada :

1. Rasa terima kasih tiada terhingga penulis sampai dan ucapkan kepada Ayahnda dan Ibunda tercinta, kepada adik-adikku yang disayangi (Emi dan juga Adek – Kakak). Juga seluruh keluarga yang telah banyak membantu dan memberikan dorongan serta semangat dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Bapak Drs. H. A. Azis Hasan, MM, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area.
3. Bapak Drs. H. Miftahuddin, MBA, selaku ketua jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area.
4. Bapak Drs. H. Hasan U Siregar, selaku pembimbing I dan Bapak Drs. H.Jhon Hardy,Msi, selaku pembimbing II, yang telah banyak memberi bimbingan, petunjuk dan arahan dalam penyusunan skripsi ini.
5. Ibu Dra. Hj. Rafiah Hasibuan, MM, selaku ketua dan Ibu Dra. Yeni Reo Rita Siregar selaku sekretaris penguji skripsi.
6. Seluruh Staff pengajar Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area yang telah membimbing penulis selama dalam bangku kuliah.
7. Bapak pimpinan PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN, serta staff dan karyawan yang telah memberikan kesempatan dan membantu penulis dalam mendapatkan data informasi yang penulis butuhkan.
8. Rekan-Rekan Mahasiswa Fakultas Ekonomi, Efrizal Amran,SE,Amd. Lahmuddin Harahap,SE,Amd. Effendi,SE,Amd. Dan juga buat temanku

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 29/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah


3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

Ridha Herwina, Dedek, Nona, Lusi, dan juga saudara-saudaraku Wawan, Bhian, Mas Boy, Dhedy, Mijan Kovic, serta Aditya (Mas Bell).

Akhir kata doalah yang dapat penulis panjatkan, kiranya Allah SWT yang membalas segala pengorbanan Bapak, Ibu, Saudara/I pada hari-hari yang akan datang. Semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi para pembaca dan bagi penulis khususnya. Allah SWT selalu melindungi kita semua, Amin.

Medan, Februari 2000



(ZAINI ANWAR)

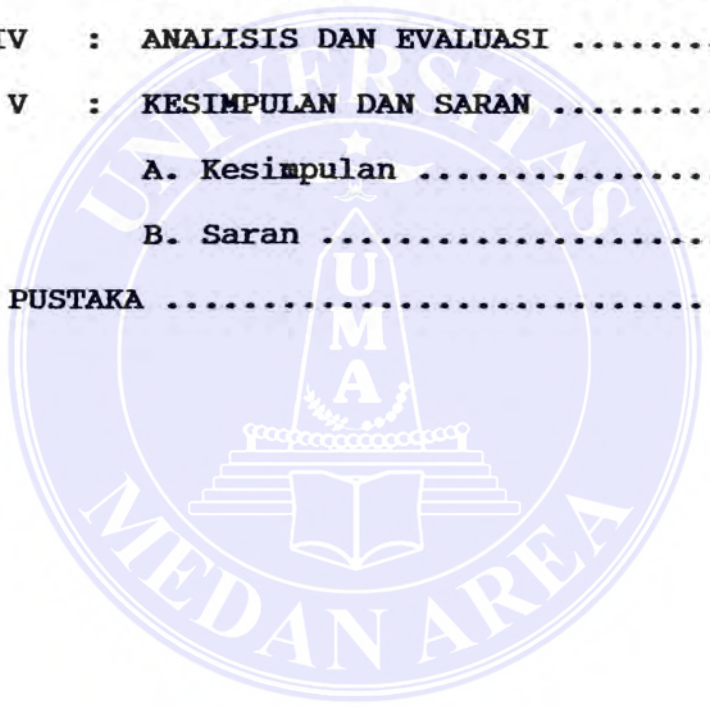


DAFTAR ISI

Halaman

RINGKASAN	i
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
BAB I : PENDAHULUAN	1
A. Alasan Pemilihan Judul	1
B. Perumusan Masalah	3
C. Hipotesis	3
D. Luas dan Tujuan Penelitian	4
E. Metode Penelitian dan Teknik Pengumpulan Data	4
F. Metode Analisis	5
BAB II : LANDASAN TEORITIS	7
A. Pengertian Perencanaan dan Pengawasan Persediaan.....	7
B. Jenis-Jenis Persediaan Bahan Baku..	11
C. Faktor - Faktor Yang Mempengaruhi Tingkat Persediaan Optimum.....	12
D. Penilaian Persediaan.....	13
E. Kebijakan Pengawasan Persediaan Bahan Baku.....	21

BAB	III	: PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN.....	24
		A. Gambaran Umum Perusahaan.....	24
		B. Proses Produksi.....	34
		C. Persediaan Bahan Baku.....	37
		D. Perencanaan Kebutuhan dan Pengadaan Bahan Baku.....	37
		E. Pengawasan Persediaan Bahan Baku...	43
		F. Hambatan-Hambatan Yang Dihadapi....	43
BAB	IV	: ANALISIS DAN EVALUASI	45
BAB	V	: KESIMPULAN DAN SARAN	54
		A. Kesimpulan	54
		B. Saran	55
DAFTAR PUSTAKA		57



DAFTAR GAMBAR

HALAMAN

1. Struktur Organisasi PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN 29



TABEL

HALAMAN

1. Anggaran Kebutuhan Bahan Baku , Tahun 1998 PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN	40
2. Anggaran Biaya Pemakaian Bahan Baku , Tahun 1998 PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN	41
3. Anggaran Pembelian Bahan Baku , Tahun 1998 PT. NUSIRA CRUMB RUBBER MEDAN	42



BAB I PENDAHULUAN

A. Alasan Pemilihan Judul

Setiap perusahaan mempunyai tujuan-tujuan yang ingin dicapai, untuk memperoleh tingkat laba yang optimum, pertumbuhan dan kelangsungan hidup, disamping harus memenuhi fungsi sosial yang diembannya, yaitu menyediakan lapangan kerja yang layak bagi para pencari kerja, sesuai menurut kebutuhn perusahaan, baik jumlah maupun per syaratan lainnya.

Pada dasarnya perencanaan dan pengawasan persediaan bahan baku pada perusahaan dagang sekaligus adalah merupakan barang jadi atau barang dagangan, akan tetapi pada perushan manufaktur, persediaan terdiri dari bahan baku, barang dalam proses dan barang jadi. Jadi masalah perencanaan dan pengawsan ini lebih baik apabila dalam perusahaan ini terdiri dari berbagai jenis persediaan.

Perencanaan terhadap persediaan dikaitkan dengan bagaimana perusahaan itu menentukan jenis-jenis perse-diaan yang akan dibeli untuk diproses, jumlah yang dibutuhkan, saat atau waktu yang diinginkan untuk memiliki persediaan. jadi persediaan yang terlalu besar akan mengakibatkan biaya dan resiko kerusakan yang

tinggi dan sebaliknya jika persediaan terlalu kecil akan mengganggu kelancaran kegiatan produksi dan barang-barang tidak dapat digunakan secara penuh dan pada akhirnya akan menekan keuntungan yang akan di peroleh perusahaan.

Dilihat dari sudut perencanaan, maka setiap rencana yang telah dibuat dalam pelaksanaannya perlu mendapat pengawasan yang baik, sehingga sasaran yang ditentukan dapat dicapai.

Berdasarkan uraian di atas maka masalah pokok yang perlu menjadi perhatian, adalah bagaimana mengadakan perencanaan dan pengawasan persediaan bahan baku oleh suatu perusahaan produksi sehingga tidak menderita kerugian akibat kesalahan dalam pengelolaan persediaan. Memperhatikan uraian di atas, dapat dipahami bagaimana pentingnya perencanaan dan pengawasan persediaan, hal mana menyebabkan penulis merasa tertarik untuk melakukan penelitian mengenai "PERENCANAAN DAN PENGAWASAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUKSI sebagai topik untuk diteliti, dan memilih PT. NUSIRA CRUMB RUBBER yang berlokasi di Medan sebagai obyek penelitian, karena dianggap dapat memenuhi syarat untuk penelitian ilmiah ini. Dengan alasan-alasan tersebut, maka penulis memilih judul penelitian yang dirumuskan sebagai berikut :

"Perencanaan dan Pengawasan Persediaan Bahan Baku Produksi Pada PT. Nusira Crumb Rubber, Medan".

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan hasil penelitian pendahuluan yang dilakukan di PT. Nusira Crumb Rubber, Medan, ditemukan adanya masalah yang dihadapi perusahaan, dirumuskan sebagai berikut :

"Jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk melakukan kegiatan produksi sering tidak tersedia tepat pada waktunya sehingga rencana produksi tidak dapat terealisasi sebagaimana ditetapkan perusahaan dalam perencanaannya".

C. Hipotesis

Suharini Arikunto mendefinisikan hipotesis sebagai berikut :

"Hipotesis dapat diartikan sebagai jawaban sementara terhadap permasalahan penelitian, sampai terbukti melalui data yang terkumpul". 1)

Berdasarkan perumusan masalah di atas, maka penulis mengemukakan hipotesis sebagai berikut :

1). Suharsini Arikunto, Prosedur Penelitian, Suatu Pendekatan Praktek, Penerbit Rineka Cipta, Jakarta, 1998, hal. 67.

Jika pihak perusahaan menerapkan perencanaan dan pengawasan persediaan bahan baku dengan lebih baik dan akurat, maka jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk kegiatan proses produksi akan dapat disediakan tepat waktu, sehingga rencana produksi dapat terealisasi sebagaimana yang ditetapkan perusahaan.

D. Luas dan Tujuan Penelitian

Mengingat kemampuan dana, waktu dan ilmu yang masih terbatas, maka penulis membatasi penelitian ini hanya berkenaan dengan perencanaan dan pengawasan persediaan bahan baku saja, yang diimplementasikan oleh perusahaan.

Adapun tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui sejauh mana model-model perencanaan dan pengawasan bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan dan melihat bagaimana model ini dapat menekan biaya atas persediaan.
2. Untuk menganalisis dan mengevaluasi kebijaksanaan perencanaan dan pengawasan persediaan bahan baku yang diimplementasikan perusahaan dan sejauh mana konsistensinya dengan teori.
3. Untuk memberi saran mengenai perencanaan dan pengawasan yang baik terhadap persediaan bahan baku yang dapat dilaksanakan oleh PT. Nusira Crumb Rubber, Medan.

E. Metode Penelitian dan Teknik Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini digunakan dua cara untuk proses pengumpulan data, yaitu :

1. Penelitian Kepustakaan (Library Research)

Mengumpulkan data dengan menggunakan bahan kepustakaan sebagai sumber data, berupa buku-buku teks, majalah-majalah ilmiah dan laporan-laporan hasil penelitian yang relevan dengan judul dan tujuan penelitian ini. Hasilnya berupa data teoritis, disebut data sekunder.

2. Penelitian Lapangan (Field Research)

Yaitu penelitian pada objeknya di lapangan guna memperoleh data berupa fakta, yang disebut data primer.

Adapun teknik pengumpulan data dilakukan melalui :

a. Pengamatan (Observation)

Yaitu dengan melakukan pengamatan langsung di perusahaan yang diteliti dan membuat catatan-catatan seperlunya dari hasil pengamatan.

b. Wawancara (Interview)

Yaitu mengadakan tanya jawab dengan para pejabat perusahaan atau personel-personel perusahaan yang berwenang.

c. Daftar pertanyaan (Questionnaire)

Daftar pertanyaan yang telah dipersiapkan terlebih dahulu, untuk dibagikan kepada para responden dalam perusahaan guna diisi jawaban-jawabannya.

F. Metode Analisis

Metode analisis yang digunakan untuk menganalisis data yang telah dikumpulkan adalah :

1. Metode deskriptif

Yaitu data yang diperoleh dari hasil pengumpulan data, dillasifikasikan, dianalisis, kemudian di-tafsirkan atau diinterpretasikan sehingga diperoleh gambaran yang jelas mengenai fakta yang valid di lapangan.

2. Metode deduktif

Metode ini bertitik tolak dari prinsip-prinsip, berupa teori-teori dan dalil-dalil yang kebenarannya telah diterima secara umum, kemudian membandingkannya dengan fakta yang terdapat di lapangan, sehingga di peroleh gambaran, baik mengenai penyimpangan maupun persesuaian antara keduanya.

Dari hasil analisis kedua metode tersebut ditarik kesimpulan dan selanjutnya menyusun saran yang diharapkan ada manfaatnya bagi pemecahan masalah yang dihadapi perusahaan.

BAB II

LANDASAN TEORITIS

A. Pengertian Perencanaan dan Pengawasan Persediaan

1. Pengertian Perencanaan

Untuk melangsungkan kegiatan di bidang produksi, maka diperlukan perencanaan yang baik. Tanpa dilakukannya perencanaan maka akan sulit bagi perusahaan untuk menentukan berapa biaya yang harus dikeluarkan, dan sulit menentukan jumlah produk yang akan diproduksi. Selanjutnya kesulitan-kesulitan yang dihadapi akan beruntun, misalnya dalam penetapan harga pokok dan harga jual produk.

Sebelum membahas lebih lanjut mengenai perencanaan ini maka ada baiknya jika penulis mengemukakan pengertian dari perencanaan produksi yang dikutip dari berbagai pendapat para penulis.

"Perencanaan adalah pengambilan keputusan, perencanaan merupakan upaya pemilihan arah tindakan yang diikuti oleh suatu perusahaan, dan departemennya". 2)

Jadi, perencanaan itu adalah menentuakn garis-garis besar untuk dapat memulai usaha. Kebijakanan ditentukan, rencana kerja disusun, baik mengenai waktu, maupun mengenai cara baimana usaha itu akan dikerjakan.

2). Elwood, S. Buffa, Manajemen Produksi dan Operasi, Terjemahan Sudarmo, Edisi Keenam, Erlangga, Jakarta, 1991, hal. 45.

Pengertian Pengawasan

Dalam pelaksanaan suatu pekerjaan adalah hal yang wajar apabila terjadi penyimpangan yang tidak diinginkan dari tujuan yang ingin dicapai. Oleh karena itu perlu dilakukan fungsi pengawasan. Pengawasan berhubungan erat dengan perencanaan. Perencanaan mengidentifikasi komitmen-komitmen terhadap tindakan-tindakan yang diajukan terhadap hasil-hasil pada masa yang akan datang. Sedangkan pengawasan dilaksanakan untuk mengusahakan agar komitmen tersebut dilaksanakan. Jadi dengan adanya perencanaan dan pengawasan ini diharapkan produksi ataupun operasi perusahaan dapat berjalan dengan lancar dan efisien.

Pengawasan adalah suatu usaha sistematis untuk menetapkan standar pelaksanaan dengan tujuan-tujuan perencanaan, merancang sistem informasi umpan balik, membandingkan kegiatan nyata dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya, menentukan dan mengukur penyimpangan-penyimpangan, serta mengambil tindakan koreksi yang diperlukan untuk menjamin bahwa semua sumber daya perusahaan dipergunakan dengan cara paling efektif dan efisien dalam pencapaian tujuan-tujuan perusahaan. 3)

Dari pengertian di atas dapat diketahui bahwa pengawasan itu sangat penting peranannya dalam menunjang pelaksanaan kegiatan usaha yang dijalankan.

3). E.C. Sujadi Prawiro Santono, Manajemen Produksi dan Operasi, Cetakan Pertama, Bumi Aksara, Jakarta, 1997, hal. 57.

Sehubungan dengan penelitian ini menyangkut operasi produksi maka ada baiknya jika penulis ~~menjelaskan~~ ^{menjelaskan} tujuan perencanaan produksi, yaitu :

1. Untuk mencapai tingkat/level keuntungan (profit) tertentu.
2. Untuk menguasai pasar tertentu, sehingga hasil atau output perusahaan ini tetap mempunyai bagian pasar (market share) tertentu.
3. Untuk mengusahakan agar supaya perusahaan pabrik ini dapat bekerja pada tingkat efisiensi tertentu.
4. Untuk mengusahakan dan mempertahankan supaya pekerjaan dan kesempatan kerja yang sudah ada tetap pada tingkatnya dan berkembang.
5. Untuk menggunakan sebaik-baiknya (efisien) fasilitas yang sudah ada pada perusahaan yang bersangkutan". 5)

Tentu saja dalam melakukan perencanaan produksi yang baik, tidak terlepas daripada pola manajemen produksi yang diterapkan. Karena itu maka manajemen produksi yang konsisten perlu digunakan.

Manajemen produksi dalam arti yang lebih luas sering disebut dengan manajemen produksi dan operasi.

Manajemen produksi dan operasi adalah merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimum penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi) - tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya - dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa. 6

5). Sofyan Assaury, Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revisi, Lembaga Penerbit, Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta, 1993, hal. 168.

6). T. Hani Handoko, Dasar - Dasar Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi I, Cetakan Kedua, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1997, hal. 3.

Sehubungan dengan penelitian ini menyangkut operasi produksi maka ada baiknya jika penulis ~~menjelaskan~~ ^{menjelaskan} tujuan perencanaan produksi, yaitu :

1. Untuk mencapai tingkat/level keuntungan (profit) tertentu.
2. Untuk menguasai pasar tertentu, sehingga hasil atau output perusahaan ini tetap mempunyai bagian pasar (market share) tertentu.
3. Untuk mengusahakan agar supaya perusahaan pabrik ini dapat bekerja pada tingkat efisiensi tertentu.
4. Untuk mengusahakan dan mempertahankan supaya pekerjaan dan kesempatan kerja yang sudah ada tetap pada tingkatnya dan berkembang.
5. Untuk menggunakan sebaik-baiknya (efisien) fasilitas yang sudah ada pada perusahaan yang bersangkutan". 5)

Tentu saja dalam melakukan perencanaan produksi yang baik, tidak terlepas daripada pola manajemen produksi yang diterapkan. Karena itu maka manajemen produksi yang konsisten perlu digunakan.

Manajemen produksi dalam arti yang lebih luas sering disebut dengan manajemen produksi dan operasi.

Manajemen produksi dan operasi adalah merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimum penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi) - tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya - dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa. 6

5). Sofyan Assaury, Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revisi, Lembaga Penerbit, Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta, 1993, hal. 168.

6). T. Hani Handoko, Dasar - Dasar Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi I, Cetakan Kedua, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1997, hal. 3.

B. Jenis-Jenis Persediaan Bahan Baku

Sebelum membahas lebih khusus mengenai jenis-jenis persediaan bahan baku, ada baiknya jika dijelaskan terlebih dahulu jenis-jenis persediaan, yaitu sebagai berikut :

1. Bahan baku

Bahan baku merupakan bahan-bahan yang diperoleh untuk digunakan dalam proses produksi.

2. Barang-barang dalam proses (Goods in process)

Barang-barang dalam proses terdiri dari barang-barang baru sebagian di proses dan perlu dikerjakan lebih lanjut sebelum dapat dijual. Persediaan ini meliputi 3 unsur biaya :

- (1) bahan langsung
- (2) upah langsung
- (3) biaya tak langsung pabrik

3. Barang-barang selesai (finished goods)

Merupakan produk yang telah diproduksi dan menunggu untuk dijual. Pada saat produk ini diselesaikan, biaya yang diakumulasikan dalam proses produksi ditransfer dari barang dalam proses ke perkiraan persediaan barang selesai.

Persediaan bahan baku atau sering disebut dengan persediaan bahan mentah (raw material), yaitu persediaan barang-barang berwujud seperti : baja, kayu,

karet dan komponen-komponen lainnya yang digunakan yang digunakan dalam proses produksi. Bahan baku ini dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari para supplier atau dibuat oleh perusahaan untuk digunakan untuk proses produksi selanjutnya.

C. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Tingkat Persediaan Optimum

Untuk dapat mengatur tersedianya suatu tingkat persediaan yang optimum yang dapat memenuhi kebutuhan bahan-bahan, baik dalam jumlah, mutu maupun pada waktu yang tepat serta jumlah biaya yang rendah, maka diperlukan sistem pengawasan persediaan yang harus memenuhi persyaratan sebagai berikut :

1. Terdapatnya gudang yang cukup luas dan teratur dengan pengaturan tempat bahan yang tetap dan identifikasi barang tertentu.
2. Sentralisasi kekuasaan dan tanggung jawab pada satu orang yang dapat dipercaya, terutama penjaga gudang.
3. Dilakukannya suatu sistem pencatatan dan pemeriksaan atas penerimaan bahan/barang
4. Mutlak dilakukan pengawasan atas pengeluaran bahan/barang.
5. Pencatatan yang teliti yang menunjukkan jumlah yang dipesan, yang dibagikan/dikeluarkan dan yang

tersedia dalam gudang.

6. Pemeriksaan fisik secara langsung
7. Perencanaan untuk menggantikan barang yang telah dikeluarkan, barang yang telah lama dalam gudang, dan barang yang telah usang.
8. Pengecekan untuk dapat menjamin dapat efektifnya kegiatan rutin.

D. Penilaian Persediaan

Dalam menilai suatu persediaan ada beberapa cara yang dapat digunakan antara lain :

1. Cara First-In, First-Out (FIFO Method)
2. Cara rata-rata ditimbang (Weighted Average Method)
3. Cara Last-In, First-Out (LIFO Method)

Untuk lebih jelas membahas mengenai penilaian persediaan ini, diberikan contoh berikut ini :

ad.1. First-In, First-Out (FIFO)

Metode ini didasarkan pada asumsi bahwa biaya-biaya demikian persediaan ditetapkan dengan harga pokoknya yang paling baru.

Contoh :

1991

1. Feb.	Persediaan..	200 kg (a) Rp. 100	=Rp. 20.000	
9.	Pembelian...	300 kg (a) Rp. 110	=Rp. 33.000	
10	Penjualan			400 kg
15	Pembelian...	400 kg (a) Rp. 116	=Rp. 46.400	
18	Penjualan			300 kg
24	Pembelian...	100 kg (a) Rp. 126	=Rp. 12.600	
Jumlah.....	1.000 kg.....		112.000	700 kg

METODE FISIK

Misalkan perhitungan fisik persediaan pada tanggal 28 februari menunjukkan sejumlah 300 kg terdiri dari :

Pembelian 24 februari	100 kg (a) Rp. 126	= Rp. 12.600
Pembelian 15 Februari	200 kg (a) Rp. 116	= Rp. 23.200
Jumlah	300 kg	Rp. 35.800

Sesudah diketahui jumlah persediaan akhir maka harga pokok penjualan dapat dihitung sebagai berikut :

$$\text{Rp. 112.000} - \text{Rp. 35.800} = \text{Rp. 76.200}$$

METODE BUKU (PERPETUAL)

Jika digunakan metode buku maka setiap jenis persediaan akan dibuatkan kartu persediaan yang terdiri dari beberapa kolom yang digunakan untuk mencatat mutasi persediaan. Kartu barang A dengan cara Fifo akan nampak sebagai berikut :



BARANG A (FIFO)

Tgl.	D i t e r i m a			D i k e l u a r k a n			S a l d o		
	Kuantita	Harga/kg	Jumlah	Kuantita	Harga/kg	Jumlah	Kuantita	Harga/kg	Jumlah
1991 Feb. 1							200	Rp.100	Rp. 20.000
9	300	110	Rp.33.000				200	Rp.100	Rp. 20.000
							300	Rp.110	Rp. 33.000
10				200	Rp.100	Rp.20.000			
				200	Rp.110	Rp.22.000	100	Rp.110	Rp. 11.000
15	400	116	Rp.46.400				100	Rp.110	Rp. 11.000
							400	Rp.116	Rp. 46.400
18				100	Rp.110	Rp.11.000			
				200	Rp.116	Rp.23.200	200	Rp.116	Rp. 23.200
24	100	126	Rp.12.600				200	Rp.116	Rp. 23.200
							100	Rp.126	Rp. 12.600

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 29/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

Contoh :

ad.2. Rata-Rata Tertimbang

Dalam metode ini barang-barang yang dipakai untuk produksi atau dijual akan dibebani harga pokok rata-rata. Perhitungan harga pokok rata-rata dengan cara membagikan harga perolehan dengan jumlah kuantita barang. Dari data di muka, perhitungan untuk persediaan akhir dan harga pokok penjualan adalah sebagai berikut :

METODE FISIK

Misalkan barang-barang yang ada dalam gudang tanggal 28 Januari 1991 dihitung berjumlah 300 kg. Persediaan akhir dihitung sebagai berikut :

1991

1. Feb.	Persediaan..	200 kg (a)	Rp. 100	=Rp. 20.000
9.	Pembelian...	300 kg (a)	Rp. 110	=Rp. 33.000
15	Pembelian...	400 kg (a)	Rp. 116	=Rp. 46.400
24	Pembelian...	100 kg (a)	Rp. 126	=Rp. 12.600

Jumlah.....	1.000 kg.....			112.000
				=====

Harga pokok rata-rata tertimbang : $\frac{\text{Rp. 112.000}}{1000}$

: Rp. 112 per Kg.

Persediaan harga barang 28 Februari 1991 :

300 kg (a) Rp. 112 = Rp. 33.600

Harga pokok penjualan :

Rp. 112.000 - Rp. 33.600 = Rp. 78.400

BARANG A (Rata-Rata Tertimbang)

Tgl.	D i t e r i m a			D i k e l u a r k a n			S a l d o		
	Kuantita	Harga/kg	Jumlah	Kuantita	Harga/kg	Jumlah	Kuantita	Harga/kg	Jumlah
1991 Feb. 1							200	Rp.100	Rp. 20.000
9	300	110	Rp.33.000				500	Rp.106	Rp. 53.000
10				400	Rp.106	Rp.42.400	100	Rp.106	Rp. 10.600
15	400	116	Rp.46.400				500	Rp.114	Rp. 57.000
18				300	Rp.114	Rp.34.200	200	Rp.114	Rp. 22.800
24	100	126	Rp.12.600				300	Rp.118	Rp. 35.400

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 29/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

ad.3. last-in first out

Misalkan tanggal 28 Februari 1991 diadakan perhitungan fisik terhadap barang dagangan sebanyak 300 kg. Maka harga pokok persediaan yang 300 kg. tersebut dihitung sebagai berikut :

METODE FISIK

Persediaan tanggal 1 Februari 200 kg (a) 100 = Rp. 20.000		
Pembelian tanggal 9 Februari 100 kg (a) 110 = Rp. 11.000		
Jumlah	300 kg	Rp. 31.000
Harga pokok penjualan : Rp. 112.000 - Rp. 31.000		
= Rp. 81.000		

BARANG A (LIFO)

Tgl.	D i t e r i m a			D i k e l u a r k a n			S a l d o		
	Kuantita	Harga/kg	Jumlah	Kuantita	Harga/kg	Jumlah	Kuantita	Harga/kg	Jumlah
1991 Feb. 1							200	Rp.100	Rp. 20.000
9	300	110	Rp.33.000				200	Rp.100	Rp. 20.000
							300	Rp.110	Rp. 33.000
10				300	Rp.110	Rp.33.000			
				100	Rp.100	Rp.10.000	100	Rp.100	Rp. 10.000
15	400	116	Rp.46.400				100	Rp.100	Rp. 10.000
							400	Rp.116	Rp. 46.400
18				300	Rp.116	Rp.34.800	100	Rp.100	Rp. 10.000
							100	Rp.116	Rp. 11.600
24	100	126	Rp.12.600				100	Rp.100	Rp. 10.000
							100	Rp.116	Rp. 11.600
							100	Rp.126	Rp. 12.600

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 29/1/24

Access From (repository.uma.ac.id)29/1/24

Persediaan akhir dapat dihitung pada baris terakhir

	100 kg (a)	Rp. 100	= Rp. 10.000
	100 kg (a)	Rp. 116	= Rp. 11.600
	100 kg (a)	Rp. 126	= Rp. 12.600
	_____		_____
Jumlah	300 kg		Rp. 34.200
	=====		=====

Harga pokok penjualan yaitu :

$$\text{Rp. 33.000} + \text{Rp. 10.000} + \text{Rp. 34.800} = \text{Rp. 77.800}$$

=====

E. Kebijakan Pengawasan Persediaan Bahan Baku

Setiap perusahaan dalam menjalankan kegiatan usahanya tentu membuat perencanaan untuk mencapai tujuannya. Dengan adanya perencanaan itu maka nantinya akan dapat diketahui faktor-faktor yang perlu segera dipenuhi/dilengkapi dalam pencapaian tujuan perusahaan.

Setelah perencanaan dilakukan barulah dilakukan kegiatan usaha yang akan dikehendaki. Untuk itu, maka operasi usaha perlu dilakukan dengan sebaik-baiknya. Salah satu upaya yang harus dilakukan untuk mencapai rencana yang telah ditetapkan adalah dengan melakukan pengawasan yang baik.

Kebijakan pengawasan ini sangatlah kompleks sekali, karena itu maka pengawasan perlu dilakukan secara teliti dan profesional oleh orang-orang yang

berkwalitas kerja yang baik pula. Dengan cara itu maka nantinya tujuan dari kegiatan usaha yang direncanakan dapat tercapai.

Adapun tujuan pengawasan adalah untuk menghindari pencurian, kerusakan, kebakaran dan bencana dan lainnya. Untuk itu fasilitas pergudangan harus selalu diperhatikan, kejujuran (integritas) dari pengelola gudang, susunan dari barang serta mengansuransikan barang yang ada di gudang.

Ada kalanya pegawai dari kantor administrasi mengadakan stock opname. Hal ini untuk melihat apakah catatan persediaan telah sesuai dengan fisiknya. Dalam rangka menguji kebenaran administrasi persediaan, perlu dicocokkan antara persediaan menurut kartu dan menurut kenyataan, yang tekniknya ada 2, yaitu (1) stock opname insidentil, maksudnya dilakukan secara mendadak, secara tiba-tiba tanpa pemberitahuan terlebih dahulu kepada gudang (2) stock opname routine, dilakukan secara periodik tertentu misalnya per tiga bulan atau per enam bulan dan per tahun.

Stock opname insidentil bersifat mendadak, maka paling efektif dilakukan jika tidak seluruhnya diperiksa. Apabila stock opname dilakukan berulang, maka pelaksanaannya jangan pada hari yang sama.

Pada stock opname rutin biasanya dilaksanakan pada akhir tahun bersama dengan pihak ekstern. Dengan

berkwalitas kerja yang baik pula. Dengan cara itu maka nantinya tujuan dari kegiatan usaha yang direncanakan dapat tercapai.

Adapun tujuan pengawasan adalah untuk menghindari pencurian, kerusakan, kebakaran dan bencana dan lainnya. Untuk itu fasilitas pergudangan harus selalu diperhatikan, kejujuran (integritas) dari pengelola gudang, susunan dari barang serta mengansuransikan barang yang ada di gudang.

Ada kalanya pegawai dari kantor administrasi mengadakan stock opname. Hal ini untuk melihat apakah catatan persediaan telah sesuai dengan fisiknya. Dalam rangka menguji kebenaran administrasi persediaan, perlu dicocokkan antara persediaan menurut kartu dan menurut kenyataan, yang tekniknya ada 2, yaitu (1) stock opname insidentil, maksudnya dilakukan secara mendadak, secara tiba-tiba tanpa pemberitahuan terlebih dahulu kepada gudang (2) stock opname routine, dilakukan secara periodik tertentu misalnya per tiga bulan atau per enam bulan dan per tahun.

Stock opname insidentil bersifat mendadak, maka paling efektif dilakukan jika tidak seluruhnya diperiksa. Apabila stock opname dilakukan berulang, maka pelaksanaannya jangan pada hari yang sama.

Pada stock opname rutin biasanya dilaksanakan pada akhir tahun bersama dengan pihak ekstern. Dengan

demikian laporan keuangan yang disiapkan atau yang diperiksa oleh akuntan publik dapat cepat selesai, karena bagian gudang dapat mempersiapkan sebelumnya.



BAB III

PT. NUSIRA CRUMB RUBBER

MEDAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Sejarah Singkat

PT Nusira adalah suatu perusahaan yang bergerak di bidang industri pengeolah karet. Perusahaan ini mulai didirikan pada bulan Januari tahun 1969 dengan akte pendirian, yaitu : Akte Notaris Muhamad Ali, No. 11, yang lokasi perusahaan terletak di Jalan Petahanan Nol 70 A, Desa Timbang Deli Medan Johor, dengan luas areal 4 hektar.

Pada mulanya perusahaan ini adalah merupakan suatu perusahaan kerja sama yang diprakarsai oleh Nurub dari Amerika dan Samsir Rahman dari Indonesia. Kemudian dengan kesepakatan bersama, nama kedua orang ini diabadikan menjadi nama perusahaan tersebut dengan nama PT. Nusira (Nurub-Samsir Rahman).

Perusahaan ini mulai memproduksi karet standar Indonesia Rubber (SIR 20) yaitu pada awal Januari 1970 dengan jumlah produksi mencapai 750 ton setiap bulannya. Produksi ini kemudian dari tahun ke tahun terus mengalami peningkatan yang semakin membaik hingga

tahun 1980. Mengenai status penanaman modal PT. Nusira adalah berstatus Penanaman Modal Asing sejak berdirinya sampai tahun 1980 yaitu : selama 10 tahun saja, pada tahun 1980 kontrak PMA berakhir dan pada waktu tersebut NURUB dari Amerika~~2000~~ mengambil keputusan untuk tidak akan memperpanjang kontraknya pada perusahaan ini kembali.

Sejak berakhirnya kontrak dengan Nurub maka dengan sendirinya kelanjutan perusahaan ini ditangani oleh Samsir-Rahman dan dengan ini pula maka status dari perusahaan berubah menjadi Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).

Sejak perusahaan ini berubah status menjadi Penanaman Modal Dalam Negeri, sudah maulai menunjukkan adanya kelesuan di berbagai bidang pada perusahaan ini, baik bidang manajemennya, bidang keuangannya, terlebih-lebih di bidang produksinya. Penurunan ini terus berlangsung selama dua tahun sejak tahun 1980, shingga tahun 1982 perusahaan ini sudah parakatis tidak lagi berproduksi dan mengalami kelumpuhan total.

Pada tahun 1983 Samsir Rahman sebgai pemilik perusahaan ini mencoba untuk menawarkannya kepada PT. Astra Group Internasional yang pada waktu itu memang sedang mencoba untuk mengembangkan usahanya pada bidang agrobisnis, dan untuk bidang karet pada perusahaan ini ditangani oleh anak perusahaannya yang tergabung dalam PT. Jambi Waras Group. Penawaran yang diajukan pada

saat itu ternyata diterima oleh PT. Astra Group Internasional. Melalui PT. Jambi Waras Group, sehingga pada bulan Maret 1983, PT. Nusira secara resmi menjadi milik PT. Astra Group Internasional dan masuk/bergabung dalam jajaran PT. Jambi Waras Group.

Setelah perusahaan ini dibeli oleh PT. Astra Group Internasional secara resmi, maka mulailah diadakan pembenahan-pembenahan yang meliputi semua bidang seperti : bidang manajemen, bidang keuangan, sarana yang menunjang kelancaran produksi, serta operasi usaha dan penambahan peralatan-peralartan modern yang cukup menunjang di dalam kelancaran operasi perusahaan tersebut.

Pada tahun 1987 setelah semua sudah berjalan cukup baik, maka diadakan penyempurnaan ijin dari PT. Nusira menjadi ijin usaha yang baru dengan ijin berikut :

Perusahaan : PT. Nusira Medan

Didirikan berdasarakan Akte Notaris Muhammad Ali No. 11

Dan surat ijin usaha No. 35/DJI/IUI-DIV/1987.

Beralamat di Jalan Pertahanan No. 70 A Desa Timbang Deli Medan.

Sampai saat ini proses produksi dan pemasaran dari Crumb Rubber PT. Nusira telah berjalan cukup lancar dengan produksi karet jenis SIR 20. Dari tahun ke tahun produksi ini terus mengalami peningkatana dengan baik. Pada saat ini PT. Nusira sudah mecapai tahap tingkat

produksi 4.500 ton setiap bulannya atau dengan tingkat produksi sehari mencapai 150 ton atau lebih.

Sampai saat ini orientasi dari pemasarannya pada umumnya masih merupakan ekspor ke luar negeri yang meliputi negara Asia dan Eropa, seperti : Negara Jerman, Prancis, Rumania, Filipina, Belanda, Amerika Serikat dan Jepang.

2. Bidang Usaha

Kegiatan yang dilakukan perusahaan ini adalah mengolah berbagai jenis karet yang berbentuk getah slabs, getah lumps, getah karet dan lain sebagainya. Dimana getah karet tersebut diolah (digiling) dan kemudian dikeringkan yang sesuai dengan Standard Indonesia Rubber No. 20 (SIR-20).

Pada proses Crumb subberisasi ini, perusahaan telah memiliki hammer mill atau mesin penghancur sebanyak 6 unit. Dengan mengandalkan 6 unit mesin penghancur ini perusahaan dapat menghasilkan 5400 ton karet per tahun.

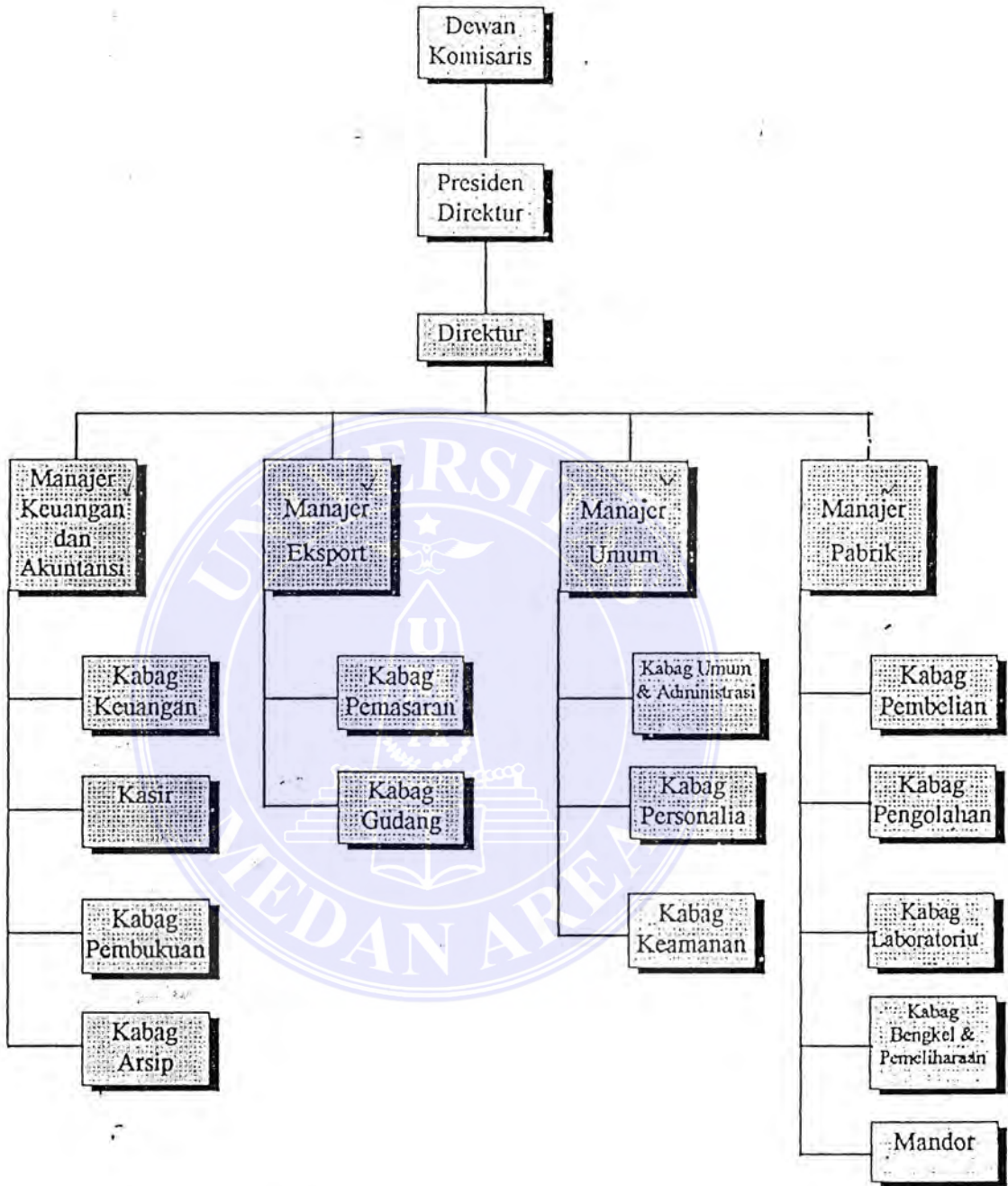
Hingga tahun 1997, perusahaan telah memiliki 6 unit mesin penghancur, 4 unit mesin cintang, dan 18 unit mesin penggiling serta 4 unit mesin pengering. Dengan sendirinya volume produksi netto dapat mencapai 592016 ton per tahun, sehingga hampir seluruh permintaan dari negara-negara pengimpor dapat terpenuhi.

3. Struktur Organisasi

Organisasi dapat diartikan sebagai suatu lembaga ataupun kelompok fungsional yang terdiri dari sekelompok orang yang mau bekerja sama untuk mencapai tujuan tertentu, dimana struktur organisasi menunjukkan kerangka dan susunan perwujudan pola tetap hubungan-hubungan diantara fungsi-fungsi, bagian-bagian ataupun posisi-posisi, maupun orang-orang yang menunjukkan kedudukan, tugas dan wewenang serta tanggungjawab yang berbeda-beda dalam suatu organisasi perusahaan. Adapun struktur organisasi yang digunakan oleh PT. NUSIRA Medan adalah type organisasi garis dan fungsional. Dimana pimpinan tertinggi dipegang oleh seorang presiden Direktur yang bertanggungjawab kepada dewan komisaris. Untuk setiap tahunnya dewan komisaris akan menerima laporan dari presiden Direktur tentang seluruh kegiatan operasional perusahaan selama proses jalannya usaha. Dan presiden direktur sendiri membawahi seorang direktur yang mengatur tugas empat orang manajer yaitu : Manajer keuangan dan akuntansi, manajer umum, manajer pabrik dan manajer ekspor. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada struktur organisasi perusahaan pada halaman berikut .

STRUKTUR ORGANISASI

PT. NUSIRA MEDAN



Sumber : PT. NUSIRA Medan



Adapun tugas, wewenang dan tanggung jawab masing-masing bagian dari struktur organisasi tersebut dapat diringkas sebagai berikut :

1. Dewan Komisaris

- Bertugas mengawasi pekerjaan presiden/direktur
- Menyelenggarakan rapat umum pemegang saham
- Mengambil alih tugas kepemimpinan perusahaan untuk sementara apabila pimpinan berhenti atau diberhentikan.

2. Presiden Direktur

Presiden direktur adalah pimpinan tertinggi dari setiap bagian yang menjalankan kegiatan usaha perusahaan. Secara garis besarnya, tugas dan tanggung jawabnya adalah :

- Bertanggung jawab penuh atas semua kegiatan perusahaan baik didalam maupun diluar perusahaan, misalnya tanggung jawab pada dewan komisaris, pemegang saham, keselamatan kerja dan ketenteraman karyawan, pemerintah dan masyarakat.
- Menentukan arah dan kebijaksanaan perusahaan serta menentapkan rencana dan tata kerja sesuai dengan apa yang telah digariskan oleh dewan komisaris.

- Mengawasi jalannya operasi perusahaan, keuangan dan perkembangan perusahaan dan menerima pertanggung jawaban atas pekerjaan direktur.

3. Direktur

Direktur diangkat presiden direktur untuk mem'bimbing dan mengawasi pekerjaan para manajer setiap divisi. Dimana dia bertanggung jawab kepada presiden direktur atas setiap satuan kerja dan divisi operasi secara keseluruhan yang mencakup semua kegiatan-kegiatan fungsional perusahaan. Tugasnya adalah mengkoordinir keseluruhan tugas-tugas dari para manajer divisi agar masing-masing divisi dapat memberikan manfaat yang optimal terhadap pencapaian tujuan perusahaan.

4. Manajer Keuangan dan Akuntansi

Manajer keuangan dan akuntansi bertugas mengelola dana yang dimiliki perusahaan, sehingga modal yang tersedia dapat dipergunakan secara efisien dan efektif. Disamping itu juga ditugaskan untuk membuat laporan keuangan perusahaan yang harus diserahkan kepada direktur untuk dipertanggung jawabkan. Dalam melaksanakan tugasnya manajer keuangan dan akuntansi dibantu oleh 4 orang kepala bagian, yaitu :

- Kepala bagian keuangan,
- Kasir

- Kepala bagian pembukuan
- Kepala bagian arsip

5. Manajer Umum

Manajer ini bertanggung jawab dalam mengurus dan mengawasi kegiatan-kegiatan umum yang berlangsung dalam perusahaan, yaitu kegiatan-kegiatan yang tidak tergolong dalam tugas bagian atas unit organisasi lainnya dalam perusahaan, dengan kata lain bersifat umum, misalnya :

- Mengadakan hubungan antara perusahaan dengan pihak luar seperti kantor pajak, dinas perindustrian, departemen tenaga kerja serta pihak-pihak lainnya.
- Menangani semua masalah-masalah yang berhubungan dengan izin pendirian dan pengoperasian perusahaan.
- Disamping itu, manajer umum juga berwenang dalam mengatur urusan-urusan ketenaga kerjaan dan ketertiban umum perusahaan. Dalam melaksanakan tugasnya sehari-hari, manajer umum dibantu oleh 3 orang kepala bagian yaitu :
 - Kepala bagian umum dan administrasi
 - Kepala bagian personalia
 - Kepala bagian keamanan

6. Manajer pabrik

Sebagian besar kegiatan operasi perusahaan berada pada pengawasan manajer devisi ini. Tugasnya adalah mengkoordinir, dan mengawasi jalannya produksi serta bertanggung jawab atas kelancaran kegiatan produksi. Dalam melaksanakan tugasnya sehari hari, manajer pabrik dibantu oleh 5 orang kepala bagian, yaitu :

- Kepala bagian pembelian
- Kepala bagian pengolahan
- Kepala bagian laboratorium
- Kepala bagian bengkel dan pemeliharaan
- Mandor

7. manajer ekspor

Manajer bagian ini bertanggung jawab atas hasil - hasil produksi perusahaan mulai dari pergudangan sampai pengiriman kepada pihak pembeli. Dimana dia ditugaskan menghubungi pihak pembeli (umumnya luar negeri) Dalam membicarakan masalah penjualan hasil produksi perusahaan. Manajer ekspor membawahi 2 orang kepala bagian yaitu :

- Kepala bagian pemasaran
- Kepala bagian pergudangan

B. Proses Produksi Perusahaan

Proses produksi yang diterapkan di perusahaan ini dalam menjalankan kegiatan produksi melalui 4 tahap yaitu :

1. Tahap Pemasukan bahan

Pada tahap ini maka karet yang merupakan bahan mentah akan dimasukkan ke dalam pabrik untuk diolah dalam pengeluaran air. Dengan cara ini maka kadar air yang ada dalam karet itu akan menjadi hilang sehingga nantinya akan memberikan kondisi karet yang asli. Disamping itu akan dilakukan pengeluaran atas kotoran-kotoran yang ada di dalam karet itu sendiri.

2. Tahap Peleburan

Pada tahap ini maka karet yang sudah bersih itu akan dileburkan sehingga nantinya dapat diproses selanjutnya dan pada saat ini karet yang dileburkan ditambahkan zat kimia tertentu sehingga memudahkan dalam peleburan karet.

3. Tahap pengeringan

Pada tahap ini akan dilakukan pengeringan atas karet tersebut dan pada waktu ini karet akan dikeringkan di dalam gudang terbuka, dan setelah dinyatakan kering baru akan diambil untuk dilakukan pencetakan.

A. Tahap Pencetakan

Pada tahap ini karet yang sudah dileburkan tersebut akan dicetak sehingga nantinya karet yang ada berbentuk persegi panjang dan memiliki ukuran yang dibutuhkan. Pada umumnya karet yang sudah dicetak ini akan berbentuk shif, dan siap untuk dijual.

Proses produksi dapat dibedakan atas dua jenis yaitu :

- a. Proses produksi terus menerus
- b. Proses produksi yang terputus-putus

Perbedaan pokok dari kedua proses produksi itu terletak pada panjang tidaknya waktu persiapan/mengatur (set up) peralatan produksi yang digunakan untuk memproduksi semua produk atau beberapa produk tanpa mengalami perubahan. Misalnya dapat dilihat apabila kita menggunakan mesin-mesin untuk dipersiapkan dalam memproduksi produk dalam jangka waktu yang pendek, dan kemudian diubah atau dipersiapkan kembali untuk memproduksi produk lain, maka dalam hal ini prosesnya terputus-putus tergantung dari produk yang dikerjakan. Dalam proses seperti ini terdapat waktu yang pendek dalam persiapan peralatan untuk perubahan yang cepat guna dapat menghadapi variasi produk yang berganti-ganti, misalnya terlihat pada pabrik yang menghasilkan produknya untuk atau berdasarkan pesanan seperti : pabrik kapal, atau bengkel besi/las.

Proses produksi yang terus menerus, terdapat waktu yang panjang tanpa adanya perubahan-perubahan dari pengaturan dan penggunaan mesin serta peralatannya. Proses seperti ini terdapat dalam pabrik yang menghasilkan produknya untuk pasar (produksi massa) seperti pabrik susu atau ban.

Berdasarkan uraian diatas dapat diketahui dengan jelas bahwa proses produksi yang digunakan perusahaan ini tergolong dalam proses produksi yang terus menerus.

Adapun ciri-ciri proses produksi pada yang terus menerus antara lain yaitu :

- a. Biasanya produk perusahaan yang dihasilkan dalam jumlah yang besar dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandardisir.
- b. Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan.
- c. Mesin-mesin yang digunakan bersifat khusus untuk memproduksi produk tersebut. Oleh karena itu rencana produksi yang dibuat akan sangat menentukan efisiensi dan efektivitas kegiatan produksi yang dilaksanakan. Pada akhirnya tentunya akan sangat menentukan apakah produk yang dihasilkan itu efisien dan efektif atau tidak.

C. Persediaan Bahan Baku

Sebagaimana diketahui bahwa perusahaan ini adalah bergerak dalam bidang usaha pabrikasi. Dimana perusahaan ini mengolah karet mentah menjadi karet setengah jadi. Jadi perusahaan ini tidak mengolah karet mentah menjadi barang jadi. Produk yang dihasilkannya berupa karet shift.

Adapun persediaan bahan baku di perusahaan ini adalah karet mentah yang sering disebut "getah rambung". Bahan baku ini merupakan bahan utama yang akan diolah oleh perusahaan menjadi karet setengah jadi yang nantinya akan berbentuk karet shift. Jadi setelah karet shift ini jadi, maka akan dijual pada pihak lain untuk diolah menjadi produk bahan jadi. Persediaan bahan baku sangatlah penting sekali bagi perusahaan ini untuk menunjang kegiatan usahanya secara kontinu.

D. Perencanaan Kebutuhan dan Penyediaan Bahan Baku

Bagi perusahaan pabrikasi perencanaan kebutuhan dan penyediaan bahan baku sangat penting artinya. Sebagaimana diketahui bahwa perencanaan merupakan fungsi manajemen. Dalam perencanaan ditentukan usaha-usaha atau tindakan-tindakan yang akan atau perlu diambil oleh pimpinan perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan, dengan mempertimbangkan masalah-masalah yang mungkin timbul di masa yang akan datang. Untuk

dapat membuat perencanaan yang baik maka perlu diperhatikan masalah intern dan masalah ekstern. Masalah intern adalah masalah yang datangnya dari dalam perusahaan, seperti mesin yang digunakan, buruh yang dikaryawan, bahan yang diperlukan dan sebagainya. Sedangkan masalah ekstern adalah masalah yang datangnya dari luar perusahaan seperti inflasi, kebijaksanaan pemerintah, keadaan politik dan sebagainya.

Mengenai perencanaan ini dapat dibedakan antara perencanaan usaha yang bersifat umum dan perencanaan produksi. Perencanaan usaha yang bersifat umum adalah perencanaan kegiatan yang dijalankan oleh setiap perusahaan, baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil, untuk sukses mencapai tujuannya. Dalam perencanaan ini ditentukan tujuan jangka panjang yang merupakan masa depan perusahaan yang diharapkan. Oleh karena itu perlu diperhatikan dan dipertimbangkan keadaan atau situasi faktor-faktor yang dapat mempengaruhi perkembangan perusahaan di masa depan seperti situasi pasar, keperluan-keperluan pabrik dan pengaruh saingan.

Perencanaan kebutuhan dan pengadaan bahan baku merupakan bagian dari perencanaan produksi. Perencanaan produksi adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin dan peralatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode

tertentu di masa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan.

Perencanaan produksi dalam suatu perusahaan dapat dibedakan menurut jangka waktu yang tercakup dalam :

1. Perencanaan produksi jangka pendek (perencanaan operasional)

yaitu penentuan kegiatan produksi yang akan dilakukan dalam jangka waktu satu tahun mendatang atau kurang, dengan tujuan untuk mengatur penggunaan tenaga kerja, persediaan bahan dan fasilitas produksi yang dimiliki perusahaan pabrik. Oleh karena perencanaan produksi jangka pendek berhubungan dengan pengaturan operasi produksi, maka perencanaan ini disebut juga dengan perencanaan operasional.

2. Perencanaan produksi jangka panjang

Yaitu penentuan tingkat kegiatan produksi lebih dari satu tahun, dan biasanya sampai dengan lima tahun mendatang, dengan tujuan untuk mengatur penambahan kapasitas peralatan atau mesin-mesin, ekspansi pabrik dan pengembangan produk.

Khusus perencanaan kebutuhan dan pengadaan bahan baku dilakukan berbagai kebijakan yang intinya adalah untuk memperoleh bahan baku se efisien dan se efektif mungkin. Untuk memperoleh bahan baku berupa karet alam maka perusahaan mengadakan kontak/hubungan

dengan pihak supplier. Jadi pihak perusahaan ini akan membeli karet alam (getah) dari pihak supplier yang telah ditetapkannya.

Perusahaan ini melakukan penyusunan anggaran bahan baku di mana di tahun 1998 dapat di lihat pada tabel berikut ini :

TABEL 1

PT NUSIRA

Anggaran Kebutuhan Bahan Baku

Tahun 1998

Periode	Angg.Produksi (Kg)	Standar Bahan Baku	Kebutuhan Bahan Baku
Kwartal-I	18.820.000	1.025	19.290.500
Kwartal-II	17.450.000	1.025	17.886.250
Kwartal-III	18.950.000	1.025	19.423.750
Total	55.220.000		56.600.500

Sumber : PT. Nusira Medan

Untuk tahun 1998 perusahaan memperkirakan harga standar bahan baku adalah Rp. 3200 per Kg, maka anggaran biaya pemakaian bahan baku dapat disusun dengan mengalikan kebutuhan bahan baku dengan standar bahan baku.

TABEL 2
PT NUSIRA
Anggaran Biaya Pemakaian Bahan Baku
Tahun 1998

Periode Kwartal	Kebutuhan Bahan Baku (Kg)	Harga Std B.Baku (Rp)	Total (Rp)
I	19.956.750	3.200	63.386.160.000
II	18.767.750	3.200	60.005.680.000
III	20.008.000	3.200	64.025.600.000
Total	58.732.500		187.417.440.000

Sumber : PT. Nusira Medan

Adapun persediaan akhir adalah sebagai berikut :

Kwartal -I : 2.500.000 Kg.

Kwartal -II : 2.800.000 Kg.

Kwartal -III : 2.200.000 Kg.

Sedangkan persediaan awal kwartal-I adalah berdasarkan persediaan akhir bahan baku pada kwartal -III tahun 1997 yaitu sebesar 2.400.000 Kg.

Berikut ini akan diberikan anggaran pembelian bahan baku tahun 1998 yang dapat dilihat pada tabel berikut ini :

TABEL III
PT. NUSIRA
Anggaran Pembelian Bahan Baku
Tahun 1998

PERIODE	KEBUTUHAN	PERSEDIAAN	JUMLAH	PERSEDIAAN	P E M B E L I A N		
					KEBUTUHAN(KG)	AWAL (Kg)	Unit (Kg)
I	18.820.000	2.500.000	21.320.000	2.400.000	18.920.000	3.200	60.544.000.000
II	17.450.000	2.800.000	20.250.000	2.500.000	17.750.000	3.200	56.800.000.000
III	18.950.000	2.200.000	21.150.000	2.800.000	18.350.000	3.200	58.720.000.000
TOTAL	55.220.000	7.500.000	62.720.000	7.700.000	55.020.000		176.064.000.000

Sumber : PT. Nusira Medan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

E. Pengawasan Persediaan Bahan Baku

Dalam melakukan pengawasan bahan baku ini maka pihak perusahaan melakukan beberapa pedoman yaitu :

1. Setiap bahan baku yang digunakan harus dicatat pemakaiannya dan berapa lagi sisanya.
2. Pemeriksaan terhadap stok bahan baku yang masih tersisa di gudang.
3. Apakah ada menggunakan potongan harga atau tidak.
4. Pemeriksaan secara periodik terhadap kualitas dari bahan baku.
5. Mencocokkan jumlah pada kartu pembelian bahan baku dengan kenyataan yang ada di gudang.
6. Pengawasan terhadap bahan baku ini dimulai pada saat pembelian bahan baku sampai penggunaan bahan baku dalam proses produksi, demikian juga sisa bahan baku yang ada.

F. Hambatan-Hambatan Yang Dihadapi

Adapun hambatan-hambatan yang dihadapi perusahaan ini dalam menjalankan kegiatan usahanya adalah sebagai berikut :

1. Tidak tepatnya tersedia bahan baku yang dibutuhkan sesuai dengan jadwal yang ditetapkan untuk kegiatan operasi produksi.
2. Kurang sigapnya pihak supplier yang telah disetujui dalam menyediakan bahan baku berupa getah karet

gelondongan untuk memenuhi kebutuhan produksi.

3. Belum diterapkannya perencanaan dan pengawasan produksi se optimal mungkin sehingga belum memberikan hasil sebagaimana yang diharapkan perusahaan.



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini penulis akan memberikan kesimpulan dari hasil penelitian dan selanjutnya memberikan saran yang mungkin dapat berguna bagi perusahaan.

A. Kesimpulan

1. Bentuk struktur organisasi perusahaan adalah berbentuk organisasi garis dan fungsional. Dimana dengan struktur organisasi ini maka pimpinan perusahaan memberikan perintah kepada bawahnya secara vertikal dari tingkat atas ke tingkat bawah. Pertanggung jawaban tugas yang diinstruksikan atasan kepada bawahan dipertanggung jawabkan secara vertikal pula dari tingkat bawah ke tingkat atasannya sesuai dengan bagiannya masing-masing.
2. Proses produksi yang digunakan yaitu tergolong dalam proses produksi yang terus menerus. Dimana dengan proses produksi ini kegiatan produksi tidak dilakukan berdasarkan pesanan. Akan tetapi proses produksi dilakukan secara kontiniu sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan perusahaan pada periode tertentu pula.

3. Perencanaan produksi yang dilakukan perusahaan ini yaitu menggunakan jenis perencanaan produksi jangka pendek yakni perencanaan produksi untuk jangka waktu 4 bulanan atau yang disebut dengan kuartal.
4. Para pengawas yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan atas proses produksi perusahaan dilakukan oleh pihak bagian produksi. Ia mempunyai tugas untuk melakukan pengawasan apakah rencana produksi telah dapat dilakukan dengan baik atau sebaliknya. Namun dalam hal ini para pengawas tersebut tidak memiliki pengetahuan dan keahlian serta pengalaman yang cukup (belum profesional) dalam melaksanakan pengawasan produksi perusahaan. Hal ini dapat diterima karena kurangnya tingkat keahlian dari pengawas yang ditugaskan oleh perusahaan, sehingga perlu diusahakan pengembangannya.
5. Realisasi bahan baku dan rencana bahan baku terdapat penyimpangan yang disebabkan karena pihak perusahaan tidak mampu meramalkan harga masa depan dan kebijaksanaan pemerintah.

B. Saran

Adapun saran penulis dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya dalam perencanaan produksi jangan hanya memfokuskan pada jangka pendek (4 bulan) atau sering disebut dengan kuartal saja, tetapi juga perlu memperhatikan jangka pendek satu tahun.
2. Para pengawas khususnya untuk kegiatan pengawasan perencanaan dan pengawasan bahan baku untuk produksi perlu diambil (direkrut) yang profesional dalam bidangnya, jadi tidak hanya mengandalkan bagian produksi yang dalam hal ini masih kurang berpengalaman dalam bidang yang sedang dijalankan. Paling tidak bagian produksi yang ada sekarang secepat mungkin diberikan pendidikan dan pelatihan yang menyangkut pengawasan produksi dengan program pengembangan yang efektif sehingga nantinya dia semakin lebih mengetahui fungsi dari pengawasan itu sendiri di dalam mensukseskan tugas perusahaan khususnya di bidang produksi yang sedang dijalankan.
3. Perhatian pihak pimpinan dalam perencanaan dan pengawasan produksi perlu mendapat perhatian pada masa yang akan datang. Jadi jika masalah yang terjadi tidak segera dicari jalan keluarnya maka tujuan perusahaan untuk jangka panjang tidak akan dapat dicapai.
4. Perlu dilakukan penyusunan anggaran perusahaan yang lebih baik, dengan membentuk komisi anggaran yang terdiri dari pimpinan-pimpinan perusahaan,

DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi, Edisi Keempat, Cetakan Kedua, BPFE, UGM, Yogyakarta, 1990.
- , Perencanaan Sistem Produksi, Edisi Keempat, Cetakan Kedua, Badan Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada, Yogyakarta, 1993.
- Bambang Riyanto, Dasar-Dasar Pembelanjaan Perusahaan, Edisi Ketiga, Cetakan Kelimabelas, FE-UGM, Yogyakarta, 1992.
- Elwood, S. Buffa, Manajemen Produksi dan Operasi, Terjemahan Sudarmo, Edisi Keenam, Erlangga, Jakarta, 1991.
- E.C, Sujadi Prawiro Santono, Manajemen Produksi dan Operasi, Cetakan Pertama, Bumi Aksara, Jakarta, 1997.
- Freddy Rangkuti, Manajemen Persediaan-Aplikasi di Bidang Bisnis, Cetakan Ketiga, PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta, 1998.
- Indriyo, Gito Sudarmo, Agus Mulyono, Prinsip Dasar Manajemen, Edisi Ketiga, Cetakan Kedua, BPFE, Yogyakarta, 1997.
- Komaruddin, Asas-Asas Manajemen Produksi, Cetakan Pertama, Bumi Aksara, Jakarta, 1991.
- Sofyan Assauri, Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revisi, Lembaga Penerbit, Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta, 1993.
- T. Hani Handoko, Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Pertama, Cetakan Kedua, BPFE-UGM, Yogyakarta, 1997.
- Winarno Surakhmad, Pengantar Penelitian Ilmiah, Dasar Metode dan Teknik, Edisi VIII, Tarsito, Bandung, 1990.
- Suhartini Arikunto, Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek, Penerbit Rineka Cipta, Jakarta, 1998.
- S. Nasution, dan M, Thomas, Buku Penuntun Membuat Skripsi, Thesis, Disertasi, Makalah, Penerbit Bumi Aksara, Jakarta, 1994.